

I. Disposiciones generales

Consejería de Empleo, Industria y Comercio

6481 *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.*

En aplicación del artículo 30.11 del Estatuto de Autonomía de Canarias que atribuye a la Comunidad Autónoma de Canarias competencia exclusiva en materia de artesanía, se publicó la Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias.

El artículo 3.5 de dicha Ley establece 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, precisándose en su artículo 4.2 que en el desarrollo de la misma cada uno de los grupos de actividades artesanas podrá ser objeto de tratamiento específico y diferenciado, pudiendo dividirse en subgrupos, y estos en oficios y especialidades artesanas, que conformarán el repertorio de oficios artesanos.

Dicho repertorio de oficios artesanos de Canarias no contempla la definición de los oficios, ni las pruebas que han de superar las personas que solicitan el carné de artesano, aspectos que han de ser tenidos en cuenta a fin de unificar los criterios que se utilizan en el procedimiento administrativo para la obtención del carné de artesano. El Decreto 177/2004, de 13 de diciembre, modificado por el Decreto 404/2007, de 4 de diciembre, estableció la definición de los oficios artesanos y las normas generales para la obtención de la calificación de artesano, abordando la definición de los oficios artesanos, los procesos de producción, las materias primas empleadas, las herramientas utilizadas y los productos elaborados, así como el contenido y el tipo de pruebas necesario para la obtención del carné de artesano.

La Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias, establece que la consejería competente en artesanía, previo informe de la Comisión Canaria de la Artesanía, revisará el repertorio de oficios artesanos al menos una vez cada dos años. La revisión del repertorio de oficios artesanos se ha llevado a cabo mediante Orden de 25 de julio de 2011, de la Consejería de Empleo, Industria y Comercio, con el informe favorable de la Comisión Canaria de la Artesanía.

Esta revisión requiere, a su vez, la de la definición de los oficios objeto de esta disposición, así como el contenido de las pruebas que permitirán la evaluación de la capacitación profesional requerida en el artículo 2.1.d) del Decreto 176/2005, de 20 de julio, por

el que se establecen los requisitos para el reconocimiento de la condición de empresa artesana, artesano y maestro artesano en la Comunidad Autónoma de Canarias.

Por su parte, parece conveniente modificar la redacción del citado apartado d) del artículo 2.1 del Decreto 176/2005, de 20 de julio, en el sentido de sustituir el requisito de contar con la capacitación profesional adecuada por el de superar las pruebas que acrediten dicha capacitación, al ser este un concepto jurídicamente más concreto.

Por último, se ha procedido a determinar qué oficios son tradicionales en la Comunidad Autónoma de Canarias y cuáles de ellos se encuentran en riesgo de desaparición, con el fin de favorecer el diseño de políticas adaptadas a las especiales características de estos oficios, así como la adopción de iniciativas que garanticen su pervivencia.

La Comisión Canaria de la Artesanía, en sesión celebrada el día 29 de abril de 2010, informó favorablemente el borrador de Decreto 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.

En su virtud, a propuesta de la Consejera de Empleo, Industria y Comercio, de acuerdo con el dictamen del Consejo Consultivo de Canarias, y previa deliberación del Gobierno en su reunión del día 1 de diciembre de 2011,

DISPONGO:

Artículo 1.- 1. Se aprueba la definición de los oficios artesanos de Canarias que se incluyen como anexo 1 al presente Decreto.

2. Se aprueba el contenido de las pruebas que han de superar las personas físicas para demostrar su capacitación y acceder a la condición de artesano, en los términos del anexo 1 al presente Decreto.

Artículo 2.- Se aprueba el catálogo de oficios tradicionales y en riesgo de desaparición de la Comunidad Autónoma de Canarias, que se incluye como anexo 2 al presente Decreto.

Disposición Derogatoria Única.- Derogación normativa.

Queda derogada cuanta disposición de igual o menor rango se oponga a lo previsto en el presente Decreto y, en particular, las siguientes:

- Decreto 177/2004, de 13 de diciembre, por el que se establecen la definición de los oficios artesanos y las normas generales para la obtención de la calificación de artesano.

- Decreto 404/2007, de 4 de diciembre, por el que se modifica el Decreto 177/2004, de 13 de diciembre, por el que se establecen la definición de los oficios artesanos y las normas generales para la obtención de la calificación de artesano.

Disposición Final Primera.- Modificación del Decreto 176/2005, de 20 de julio, por el que se establecen los requisitos para el reconocimiento de la condición de empresa artesana, artesano y maestro artesano en la Comunidad Autónoma de Canarias.

Se modifica el apartado d) del artículo 2.1 del Decreto 176/2005, por el que se establecen los requisitos para el reconocimiento de la condición de empresa artesana, artesano y maestro artesano en la Comunidad Autónoma de Canarias, que pasa a tener la siguiente redacción:

“d) Superar las pruebas que para cada oficio se establezcan por Decreto del Gobierno”.

Disposición Final Segunda.- Desarrollo reglamentario.

Se faculta a la persona titular de la Consejería competente en artesanía para que dicte las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución del presente Decreto.

Disposición Final Tercera.- Entrada en vigor.

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

Dado en Santa Cruz de Tenerife, a 1 de diciembre de 2011.

EL PRESIDENTE
DEL GOBIERNO, p.s.,
EL VICEPRESIDENTE
DEL GOBIERNO

(Decreto 222/2011, de 30 de noviembre,
del Presidente).
José Miguel Pérez García.

LA CONSEJERA DE EMPLEO,
INDUSTRIA Y COMERCIO,
Margarita Isabel Ramos Quintana.

A N E X O I

DEFINICIÓN DE LOS OFICIOS ARTESANOS
DE CANARIAS

ALBARDERÍA.

Oficio que consiste en la fabricación de albardas y sus accesorios. La albarda es la pieza principal del

aparejo de las caballerías de carga, que se compone de dos a manera de almohadas rellenas, generalmente de paja y unidas por la parte que cae sobre el lomo del animal.

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 testers.
8. Elaboración del bastillado de los testers.
9. Forrado de la albarda.

Productos.

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

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, saó, eucalipto, higuera blanca y codeso).

Herramientas.

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

Examen.

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Confeccionar una albarda completa.

ALFARERÍA.

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

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.

Productos:

Principalmente piezas utilitarias de uso doméstico o decorativo.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Amasar una pella de barro.
- Tornear dos piezas cuyos modelos serán facilitadas por el Tribunal.

ALFARERÍA TRADICIONAL.

La alfarería tradicional del archipiélago canario está hecha a mano, sin torno, torneta o soporte giratorio y las piezas se fabrican por el procedimiento denominado urdido, consistente en añadir, sobre una base fa-

bricada de barro, una serie de cilindros, denominados "churros" de barro, hasta llegar a la altura deseada.

La alfarería tradicional está sujeta a unas tipologías predeterminadas por los centros alfareros de cada isla.

También se considerará tradicional la artesanía que, utilizando técnicas tradicionales, produce objetos alfareros creativos.

Descripción del proceso de producción:

1. Preparación de las materias primas: recogida del barro, la arena y el almagre. Majado. Cernido. Mezcla de arenas. Mojado. Amasado.
2. Construcción o levantamiento de la pieza. Secado a la sombra. Desbastado. Alisado.
3. Pintado: Almagriado. Bruñido.
4. Cocción: Secado al sol o guisado. El horno de leña (de fuego directo, con una sola cámara, sin hogar ni caldera), o el guisadero son las fórmulas utilizadas para la cocción.

Productos:

Vasijas de barro canario, según la tipología tradicional de cada zona y, también alfarería creativa.

Materiales:

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

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

- Cocerla en horno tradicional.

ALMAZUELAS.

Actividad destinada a 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.

Descripción del proceso de producción:

Tradicionalmente la almazuela consistía en preparar un cuadro de tela al que se le iban cosiendo tiras estrechas de colores diferentes, desarrollando así un dibujo formado por estrellas, cruces, rombos, diagonales, escaleras, etc. Por medio de esta técnica se recuperaban tejidos en mal estado y se confeccionaban nuevas piezas, conjugando de este modo la funcionalidad con una intencionalidad estética. En la moderna artesanía de la almazuela se pueden establecer tres tipologías principales: “Estrella”, “Log Cabin” y “Aplicación”.

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.

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

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 estampado sobre la tela.

Descripción del proceso de producción:

El bordado consta de las siguientes fases: elección de hilos y soportes, “ciscado”, bordado, lavado, recortado y repasado, planchado y embalaje.

1. Ciscado 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.

2. Una vez secado el ciscado, se procede a la colocación de la tela en el soporte, y se comienza el proceso de bordado, rellenando previamente las zonas de realce y en algunos casos las de presillas anchas o almenadas. Una vez realizadas las presillas, se continúa con la ejecución del resto de los puntos que contenga la labor, dejando para el final los más propensos al deterioro y los calados, si es que los contiene el diseño elegido, ya que a la hora de superponer las diferentes técnicas debe tenerse en cuenta la resistencia de las mismas y sobre todo las que constituyen la estructura de la pieza, que serán prioritarias en su realización.

Las presillas o festones consisten en una serie de puntadas paralelas en las que la aguja pasa siempre por el interior de la hebra restante, apretadas unas contra otras y, dada su configuración en cadena, sujetan los bordes exteriores de la tela permitiendo su recorte por uno de sus lados en los bordados de “Ri-

cheliu". En otras ocasiones se utilizan como un punto más en zonas de interiores sin recorte, en la realización de ojetes, sujeción de dobladillos, para impedir que se deshile el tejido y decorado de zonas huecas.

Los ojetes o agujeros redondos realizados mediante presión con instrumento cilíndrico de hueso o, más rudimentariamente, con pico de pitera, se rematan con presilla o realce de diferentes grosores y formas.

El calado o filtré consiste en adornos de malla o punto de red que se realizan deshilando hebras una vez realizadas las presillas.

El bordado en "Realce", es en general el realizado con puntos paralelos sin entrelazarlos, sobre un relleno previo, dando lugar a diferentes relieves.

Productos:

Mantelerías, sábanas, cuadros, tapetes, toallas, bolsas de pan, etc.

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, tergal y batista. Los hilos de colores de algodón o seda.

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.

Bordado: almohadilla, agujas, alfileres, tijeras, dedal, dedil, ojetero, hilos de relleno e hilos de bordar.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar tres muestras de los puntos de presilla, de realce y de matiz.

CALADO.

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

Descripción del proceso de producción:

Cinco son los pasos para realizar una labor de calado:

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

2. Realización de espigueta y puntilla.

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.

Productos:

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

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.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica.

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

Prueba práctica:

Llevar a cabo los siguientes procesos:

- Marcado de la tela.
- Realización de espigueta y puntilla.
- Deshilado de la tela.
- Sentado en bastidor.
- Realización de tres muestras diferentes de calado.
- Realización en telas de los puntos dados por el jurado en la prueba teórica.

CAMISERÍA TRADICIONAL.

Persona que confecciona camisas gracioseras tradicionales, normalmente por encargo y a medida del usuario.

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.

Productos:

Camisas gracioseras tradicionales.

Materiales:

Tela de franela, hilos y botones.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Preparar un patrón de la talla 52-54 de hombre.
- Realizar el corte de las telas para confeccionar las camisas, ya sea empleando el sistema de patrón base como el de medidas directas.
- 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.

CANTERÍA.

La cantería es el oficio consistente en el labrado artesanal de las piedras, 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.

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.

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.

Materiales:

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

Herramientas:

Como herramientas se utilizan cuñas, mazos, martrón, martillos, cinceles, sierras, compases y punzones, picos, bujardas, escodas grandes y pequeñas, escuadras, escoplos, macetas y metros.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Preparar una plantilla.
- Preparar un sillar y realizar el pulido de una pieza.

CARPINTERÍA.

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

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. Regruessado: Calibrar y afinar de espesores a las dimensiones definitivas.
8. Moldurado, para conseguir superficies de secciones curvas de perfil constante.
9. Preparación del montaje:
 - a) Ingletes. Para conseguir en los extremos de los elementos ángulos de 45° y realizar uniones en ángulo recto.
 - b) 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.
 - c) Cajas y espigas. Para realizar uniones de elementos formando cualquier clase de ángulo, generalmente de 90°.
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.

Productos:

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

Materiales:

El material utilizado son maderas de diferentes tipos.

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Realizar un corte de ingletes, ajustado a cepillo.
- Realizar la confección, montado y acabado de un marco de 40 x 50 cm.

CARPINTERÍA DE RIBERA.

Este oficio se ocupa de todo el proceso de construcción de embarcaciones de madera de pequeña eslora.

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.

Productos:

Barcos y barcas de madera.

Materiales:

La materia prima fundamental es la madera.

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

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.

Se valorará memoria donde conste el número de embarcaciones realizadas o reparadas.

CARPINTERÍA TRADICIONAL.

Este oficio consiste 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.

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.

Productos:

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

Materiales:

La materia prima principal es la madera. Según la pieza a fabricar se utilizará una u otra madera, pe-

ro siempre la recolecta y prepara el mismo artesano. 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.

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.

Examen:**Prueba teórica.**

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

Prueba práctica:

Construir algún objeto que propondrá el jurado.

CERÁMICA.

La finalidad de este oficio es fabricar objetos funcionales o decorativos, con arcillas o barro medianamente técnicas de elaboración y decoración diversas.

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.).

Productos:

Vajillas, vasijas, objetos decorativos, murales, etc.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

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

Práctico:

- Levantar una pieza de libre elección.

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

Aquellas personas aspirantes que estén en posesión de un título superior en Artes Plásticas y Diseño, en la especialidad de cerámica, estarán exoneradas de realizar el examen.

CERERÍA.

Oficio que se ocupa de la fabricación de velas y exvotos con cera o parafina.

Descripción del proceso de producción:

El proceso de producción comienza por separar la cera de la bresca o bagazo (trozos de panal). La cera virgen es muy oscura y hay que pasarla por agua, aplanarla con las manos y exponerla al sol para que vaya blanqueándose. A continuación se coloca en un recipiente al fuego a fin de licuarla y conseguir separar la suciedad, que se deposita en el fondo del mismo. La cera se pasa de la olla a la “perola” (especie de gran paellera abombada en el centro), donde se funde para colarla y pasarla a un cazo en el que continúa el proceso de producción.

Preparadas y enceradas las mechas, se cortan y colocan en la guía de madera y son colgadas en perchas colocadas en el “cerol” o artilugio que gira rotativamente encima del “noc”, luego se hunden las mechas en la cera para ir adquiriendo grosor y tamaño. Para dar una mayor prestancia, utilizando pinzas o tijeras, se realizan rizos en algunos cirios en los que se añaden, además, otros elementos de adorno.

Para realizar velas decorativas se introduce, sucesivamente, la mecha en la cera o en la parafina derretidas y previamente coloreadas en diferentes tonos, obteniéndose así capas de distintos colores, hasta lograr el grosor deseado.

Un buen cerero logrará una vela que arda de tal manera que consuma el combustible y la mecha a la par y que no despidan ni malos olores ni humos.

Productos:

Cirios, velas y velones de diferentes formas y tamaños, velas de primera comunión, velas de cumpleaños, exvotos, etc.

Materiales:

Los materiales principales para el combustible son la cera virgen, la esperma de ballena y la parafina (que se pueden utilizar juntas o por separado en distintas proporciones), el algodón para las mechas, además de colorantes y perfumes.

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.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Elaborar una vela.

- Elaborar un exvoto.

CESTERÍA DE CAÑA.

Este oficio consiste en elaborar cestos utilizando la caña común de barranco como materia prima principal.

Descripción del proceso de producción:

El sistema de trabajo básico consta de tres 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 fa-

bricarse 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.

Productos:

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

Materiales:

La caña de barranco, que puede utilizarse mezclada con otros materiales, por ejemplo:

- Caña-mimbre.
- Caña-pírgano.
- Caña-vara.

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

La persona aspirante elegirá una de las siguientes pruebas:

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

Hacer un fondo de rejilla de silla.

CESTERÍA DE COLMO.

Oficio mediante el cual se realizan objetos funcionales o decorativos utilizando como materia prima la paja de centeno llamada colmo.

Descripción del proceso de producción:

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

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.

Para la cestería de colmo y otras fibras vegetales (zarza, trovisca o junco) el procedimiento es distinto. El colmo se limpia con un cuchillo para sacarle la corteza exterior y la espiga, dejando la paja entera, sin partir. Después se toman cinco 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, formando círculos concéntricos que van conformando la pieza. El remate se realiza sacando pajas sucesivamente hasta que sólo queda la fibra, que se sigue atando en la última vuelta, de manera que queda cruzada una fibra sobre otra, introduciendo el extremo dentro de esta última vuelta.

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

Cuchillo, cuña, lezna, cepillo y aguja.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

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

- Empezar un cesto de colmo y fibra.

CESTERÍA DE JUNCO.

Oficio que consiste en la elaboración de objetos funcionales y decorativos utilizando como materia prima el junco, que el artesano recoge y prepara para su utilización posterior.

Descripción del proceso de producción:

Las fases para la confección de objetos de juncos son:

1. Recogida y preparación del material. El junco silvestre se recoge en fondos húmedos de barranco, se machaca con un mazo y se ata con palmitos trenzados o con juncos. Cuando se utiliza para preparar tambores para morenas el junco se deja entero y se ata con hilo de cobre. En otras ocasiones el junco se trabaja entero, atado con "tomiza" (hoja de palma torcida).

2. Trenzado de las tomizas. Para confeccionar una pieza se forman manojos de junco o de anea que se van añadiendo circularmente, a la manera del churro cerámico, a la pieza y se sujetan cosiéndolos con la tomiza. El resultado será una pieza de extraordinaria dureza y consistencia.

3. Elaboración y cosido del objeto.

4. Acabado.

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

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

CESTERÍA DE MIMBRE.

Este oficio consiste en la elaboración de cestos y otros productos utilizando el mimbre como materia prima principal.

Descripción del proceso de producción:

El proceso de trabajo consta de varias fases:

1. Recolección. El mimbre se recoge en los menzagues 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.

Productos:

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

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, pírmano).

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.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Pelar varas de mimbre blanco.
- Levantar un cesto con mimbre grueso.

CESTERÍA DE PALMA.

Este oficio consiste 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.

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 sólo 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.

Productos:

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

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.

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

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

- Confeccionar tres tipos de empleitas diferentes atendiendo al ancho de la hoja y a su trenzado.
- Confeccionar un sombrero tradicional canario. El cosido deberá hacerse con fibra vegetal o rafia.
- Confeccionar un palmito de Ramos trenzado.

CESTERÍA DE PÍRGANO.

El oficio consiste en la elaboración de cestos de diferentes tamaños utilizando el eje central de las hojas de palmeras, conocido con el nombre de pírgano.

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.

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.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Preparar una vara de pírgano para ser utilizada.
- Hacer un fondo cuadrado.
- Levantar la pared de un cesto con pírgano.
- Poner asas y rematar el borde de un cesto.

CESTERÍA DE RAFIA.

Oficio consistente en el uso de la rafia para la elaboración de objetos, normalmente cestos, reproduciendo las formas radiales propias de las rosetas y los calados canarios.

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.

Productos:

Cestos y objetos de uso doméstico y personal.

Materiales:

Rafia y alambre para el armazón.

Herramientas:

Alicate, aguja y tijeras.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar un revestimiento del alambre.
- Elaboración del armazón de un cesto.
- Confeccionar, parcialmente, el relleno utilizando al menos tres tipos de puntos de encaje.

CESTERÍA DE RISTRA.

Oficio 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.

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 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.

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

Tijeras, cuchillos, agujas y alicates.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

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

CESTERÍA DE VARA.

Este oficio consiste en elaborar cestos utilizando las varas de distintos árboles y arbustos (castaño, follado, moral, etc.), como materia prima.

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.

Suele hacerse un corte anual de estas varas en los menguantes de diciembre, enero, y febrero, cuando las plantas registran una menor actividad. Así la madera está más seca y acaba por endurecerse durante el almacenaje, teniendo que ablandarla mediante remojos para trabajarla. Cuando la vara se endurece es difícil de abrir, por lo que el remojo debe ser prolongado. Realizado este, deben mantenerse húmedas las varas cubriéndolas con trapos mojados.

También la poda puede hacerse en cualquier meneguante del año, recolectando siempre varas tiernas, que son más claras, con lo que se consigue la tonalidad característica de esta cestería. Esta se acentúa aún más mediante un procedimiento de blanqueo que consiste en introducir las varas en una caja donde se quema azufre durante varias horas.

Productos:

Cestos y cestas de diferentes tipos.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

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

CUCHILLERÍA.

Los cuchilleros canarios se han especializado en la confección de un tipo de cuchillos, denominados cuchillos canarios, de hoja muy característica con forma de pequeña lanza y unos cabos decorados, llegando en ocasiones al barroquismo, para cuya elaboración se utiliza la técnica del embutido de metales.

Descripción del proceso de producción:

La fabricación de un cabo para el cuchillo canario comienza por preparar el cuerno, que se corta en trozos cuadrado 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.

Productos:

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

Materiales:

Las materias primas son el cuerno de vaca, carnero o cabra, huesos de animal, y las láminas de me-

tal, utilizándose también metales preciosos como el oro y la plata. Las hojas pueden ser de hierro, acero y otros metales.

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 cortalata, taladros, arco de sierra, compás, laminador, etc.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Encabar el mango y realizar las incrustaciones pertinentes en el mismo.

CURTIDURÍA.

Técnica que, mediante operaciones mecánicas y procesos químicos, consigue eliminar los problemas de putrefacción, resistencia al calor y tacto duro que presenta la estructura fibrosa de la piel animal, obteniendo con ello el material denominado cuero.

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 pa-

ra dar tiempo a que los taninos se fijen. Posteriormente los cueros se lavan, escurren y recurren 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.

Productos:

Cuero apto para ser utilizado en sus múltiples aplicaciones.

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.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

DECORACIÓN DE CRISTAL.

Oficio que consiste en la decoración de objetos simples de cristal bien por medio de talla, pintura o es-

maltes o bien aplicando partes previamente modeladas antes de que el objeto de cristal se solidifique completamente.

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.

Productos:

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

Materiales:

Pinturas, esmaltes y objetos de cristal no decorados.

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.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

DECORACIÓN DE TELAS.

Mediante este oficio se diseñan y realizan dibujos directamente sobre telas, mediante pintura con pincel o estampado, con diferentes técnicas de tintado todas las cuales se deberá conocer y desarrollar a la perfección.

Descripción del proceso de producción:

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

1. 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.

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

3. 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.

4. 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.

5. Pintura con Sertí a la Guta. Los colores aplicados sobre la seda se extienden, para controlarlos y realzar motivos precisos, es 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.

6. 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.

Productos:

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

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.

Herramientas:

Material de dibujo, papel secante, tijeras, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Decorar una tela con un motivo y una técnica elegidos por el tribunal.

DORADO.

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

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., sólo aceptan una superficie mate.

Técnicas:**Para el oro fino:**

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.

Para el oro alemán o falso: idéntico proceso a excepción del aditivo para pegar.

Productos:

Superficies doradas de restauración o de nueva creación.

Materiales:

Oro de 22 quilates en hojas de 8 x 8 cm², metal dorado en láminas de 16 x 16 cm², 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).

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

EBANISTERÍA.

El trabajo de ebanistería se considera más artístico que el de carpintería, del que se diferencia por producir muebles más elaborados y exigirse en ocasiones la participación de especialistas para algunos acabados, como son tallistas, torneros o taraceadores. Se emplean maderas de calidad, creando muebles completos, sean modelos únicos o fabricados en series reducidas, empleando técnicas manuales en diversas fases de la producción.

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 el propio artesano o por otra persona. Lo que sí debe saber el artesano es interpretar un plano.

Productos:

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

Materiales:

Las maderas empleadas son muy diversas y van desde las tropicales, como caoba, embero, samangui-la 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.

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Modelar con cornamusa una pata de un mueble.
- Ensamblar con la cola de milano.
- Se valorará la destreza en el manejo de la herramienta.

ENCAJES.

Los encajes son combinaciones simétricas de hebras realizadas con una finalidad estética, sin que se necesite ningún soporte previo para realizarse, sólo aguja e hilos, y bolillos en su caso. El término encaje comienza a aplicarse en el siglo XVI a las labores que se encajaban entre dos telas. Posteriormente el término se generalizó, englobando a todas estas labores, incluyendo en este epígrafe distintos trabajos de encaje con la excepción del calado canario, las rosetas y el ganchillo, los cuales, por su presencia histórica y repercusión económica, tienen su propia denominación en el Repertorio de Oficios Artesanos de Canarias.

Descripción del proceso de producción:

Para su clasificación distinguimos dos grandes grupos: encajes de bolillos y encajes a la aguja en Ca-

narias. Los que más importancia han tenido son los siguientes:

- Malla o red antigua: Es el nombre que recibe la técnica consistente en confeccionar una red de pequeños cuadros con un hilo fino y componer posteriormente un dibujo en ella por medio de zurcidos, reproduciendo escenas bíblicas, mitológicas y figuras humanas.

- Encaje de bolillos: La técnica de los encajes se basa en las torsiones, los trenzados y los enlaces. Las torsiones son dos hebras que giran una sobre otra y sirven para hacer cuerdas. Los trenzados son entrelazados de tres o cuatro hebras, se entrelazan alternativamente igual que las trenzas del cabello. Los enlaces están en los lugares de encuentro del dibujo, y pueden hacerse por simples cruces de las hebras, cruces sucesivos y también enganches realizados con ganchillo.

- Frivolité: Este encaje confeccionado con hilo de seda (en La Palma se hace con seda del país), se utiliza para ribetear pañuelos también de seda. Se hace con una hebra de hilo fino enrollado en una lanzadera muy pequeña, llamada naveta, que evoluciona constantemente sobre sí misma.

- Punto de aguja o Encaje de Vilaflor: Este encaje tiene cuatro partes, 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.

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.

Materiales:

Hilos finos.

Herramientas.

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar un encaje reproduciendo una muestra según sea la variante por la que se opte, que será facilitada por el tribunal, y deberá contener cuatro pun-

tos diferentes. Se valorará la destreza y pulcritud en la elaboración.

ENCUADERNACIÓN.

Oficio cuyo objetivo es producir libros mediante el proceso de coser las hojas de papel, dotando al conjunto de cubiertas rígidas.

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 el artesano 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, cartóné, media pasta, a la inglesa, a la alemana, etc.

Productos:

Libros, cuadernos, agendas, álbumes, etc.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

ESMALTE.

El oficio consiste 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.

Descripción del proceso de producción:

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

a) Campeado (“Champlevé”).

b) Alveolado (“Cloisonné”).

c) Sobre relieve.

2. Limosín (grisalla).

3. Pintado.

4. Limpiado y pulido una vez fría la pieza.

Productos:

Objetos de decoración.

Materiales:

Los materiales usados en la composición de esmaltes son:

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

- Antiplásticos: principalmente el cuarzo.

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

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

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

FIELTRO.

Oficio que tiene como objetivo la elaboración de fieltro. Se trata de una de las formas conocidas más antiguas del procesamiento del tejido, al no intervenir para su realización ningún tipo de telar, ni técnicas de urdimbre.

El fieltro es una especie de paño, cuya principal característica es que para fabricarlo no se teje, ya que resulta 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.

El uso de la lana de oveja ha sido una constante hasta hace muy pocas décadas. Sin embargo, en Canarias también se ha recurrido a lo largo de la historia al pelo de otros animales, principalmente conejo y camello.

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, encogiéndose 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 enro-

llarla 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.

Productos:

Planchas de fieltro, de diferentes medidas y grosores.

Materiales:

Lana de oveja, pelo de otros animales o borra y jabón natural.

Herramientas:

Mesa, tabla, alisadores, plancha, agujas específicas para realizar fieltro (necesarias para la fabricación en seco), cardos, prensas, secador y recipientes.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

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 cm².

FLORES ARTIFICIALES.

Mediante este oficio se producen flores artificiales, copiándolas del natural.

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.

Producto:

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

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

- Elaborar una flor.

- Montar un ramo de flores.

FUNDICIÓN.

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

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° C. Se vitrifica la molochita y se funde la cera, que al salir por los conductos residuales, deja el espacio del modelo perfec-

tamente 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.

Productos:

Toda clase de escultura y objetos de variado uso.

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).

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Preparar un patrón de cera.

- Fundir el metal, soldar y reparar.

GANCHILLO.

El oficio consiste en la elaboración de encajes de lazada mediante el uso de una aguja rematada en gancho de punta vuelta, también denominado "croché".

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.).

Productos:

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

Materiales:

Hilo, principalmente de algodón, de distintos grosores.

Herramientas:

Agujas de ganchillo.

Examen:**Prueba teórica:**

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

GUARNICIONERÍA.

El guarnicionero diseña, realiza o repara objetos varios de cuero relacionados fundamentalmente con las guarniciones y arneses necesarias para el uso de animales como medio de carga y transporte (caballos, mulas, burros, etc.).

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.****Productos:**

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

Materiales:

Badana, cuero, suela, vaqueta, etc.

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.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Elaborar un objeto propuesto por el tribunal.

HERRERÍA, FORJA Y CERRAJERÍA.

Mediante estas actividades se elaboran diversos objetos de hierro, como aperos de labranza, objetos de uso doméstico y herramientas y útiles relacionados con otros oficios canarios.

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.

Productos:

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

- Aperos agrícolas y otros: reja de arado, podones, 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.

Materiales:

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

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Forjar una hoz.

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

HILADO DE LANA.

Este oficio consiste en la obtención de hilos a partir de fibras de lana de oveja, dejándolas en condiciones para ser utilizadas en la configuración de piezas textiles de lana pura o mezcla de este material con otras hilaturas colocadas generalmente en la urdimbre, o en trabajos realizados con dos agujas, de forma totalmente artesanal y con herramientas tradicionales.

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 alimentando el hilado y el huso para ir enrollando el hilo de lana ya hilado.

Productos:

Madejas de lana de diferente grosor y color.

Materiales:

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

Herramientas:

Cardas, rueca, huso y devanadera.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Selección de lana sin procesar.

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

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

HILADO DE LINO.

Proceso por el que se prepara la fibra vegetal del lino dejándola en condiciones para ser utilizada en la elaboración de piezas textiles.

Descripción del proceso de producción:

El primer paso del proceso de producción es la recolección, que se realiza cuando la planta empieza a amarillear y la semilla se encuentra bien granada, arrancándolas del suelo por la mañana temprano, cuando la planta conserva aún la humedad del rocío, lo que hace que se desgrane menos y no se pierdan semillas. Luego se extienden en pequeños haces al sol para secarlos (aproximadamente una semana) y desgranarlos mejor, bien con una maza o sacudiéndolos. Seguidamente se curten sumergiéndolos en agua, que puede ser dulce o salada, durante un período de tiempo de 8 a 10 días; generalmente se suelen sujetar con un palo o piedra para que siempre estén sumergidos. Luego se extraen del agua y se ponen a secar, bien en posición vertical, para que escurran mejor, o extendiéndolos al sol, dándoles la vuelta a los dos o tres días para que se sequen bien. Una vez seco el lino, se maja en un tronco o una laja (piedra lisa) con un mazo, para quebrar la corteza exterior, y seguidamente se pasa por la "grama", donde se terminan de romper y desprender las cortezas de las fibras útiles sin que estas se rompan. La última operación antes del hilado es el "sedado" o "rastrillado", que se efectúa pasando los manojos de fibras por el "sedero" hasta lograr que se desprendan totalmente los "tascos" (residuos) y queden peinados para su hilatura. Por último, el lino se hila con la rueca y el huso o con el torno de hilar. El método es el mismo que el de la lana, con la particularidad de que la hilandería se ha de humedecer continuamente los dedos para facilitar la operación. Para hacer las madejas se devanan las "mazarocas" (hilo que está en el huso) en el "zarillo". Luego se blanquean hirviéndolas con cenizas y un poco de jabón azul, secándolas colgadas a la sombra o al sereno de la noche, colocándoles un peso para que queden estiradas.

Productos:

Hilo de lino y estopas.

Materiales:

La materia prima es el tallo del lino.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

HOJALATERÍA.

Mediante este oficio se fabrican 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.

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.

Productos:

Entre otros, lecheras, regaderas, foniles, faroles, aceiteras, baldes, cacharros para el gofio, palas, etc.

Materiales:

Los materiales empleados son hojalata, chapa galvanizada, estaño, ácido clorhídrico, etc.

Herramientas:

Las herramientas utilizadas son: 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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Fabricar una pieza propuesta por el tribunal.

IMPRESIÓN Y GRABADO.

Mediante esta actividad se realizan 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.

Descripción del proceso de producción:

Las técnicas principales son las siguientes:

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 aguainta. 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, re-

tienen 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 arábica. 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.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Productos:

Reproducciones de obras de arte, fundamentalmente.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

INSTRUMENTOS MUSICALES DE PERCUSIÓN.

Oficio consistente en la construcción de instrumentos musicales de percusión.

Descripción del proceso de producción:

En Canarias los instrumentos más representativos son las chácaras y los tambores. El 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.

Productos:

Tambores, chácaras, castañuelas y hueseras.

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 cordeiro o cabrito, leña de barquero, madera flexible para el aro exterior (mimbrera, pino, saó, castaño), alambre de cobre, anillas de cuero y aros de caña.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario 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.

INSTRUMENTOS MUSICALES DE VIENTO.

El oficio consiste en la construcción de instrumentos musicales de viento, no entendiéndose como tales los aerófonos de sonido libre.

Descripción del proceso de producción:

En Canarias el instrumento más característico es el llamado "pito herreño" que es una flauta traveseira descendiente de una flauta militar, de unos cuarenta a cincuenta centímetros de longitud, que se construía en el pasado de madera, preferentemente de loro, por ser de fibra blanda, de poco peso y producir un buen sonido.

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.

Productos:

Pitos de distintos materiales y tamaños y flautas.

Materiales:

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

Herramientas:

Hierro candente, barrena, taladro, broca, etc.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Construir un pito o una flauta.

JABONERÍA.

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.

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° 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.

Productos:

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

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.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

JAULAS.

Este oficio tiene como objetivo la producción de jaulas empleando diferentes materiales (cañas de barranco, tiras de madera y alambre).

Descripción del proceso de producción:

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

1. Jaulas de caña:

a) Selección de las cañas de barranco.

b) Preparación de las cañas: limpieza y lijado.

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

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

e) Poner piso, comederos, puertas y ventanas.

f) Acabado y remachado.

2. Jaula de madera y alambre.

a) Selección y preparación de las maderas y las varillas.

b) Corte y lijado de las maderas.

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

- d) Embutido de las varillas y los macarrones.
- e) Ajuste de la jaula.
- f) Poner piso, comederos, puertas y ventanas.
- g) Acabado.

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 capirotos, de pintos, falsetes y jiñeras para la captura y también pequeñas jaulas de transporte, etc.

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 emplearán listones de alambre galvanizado, y varas de diferentes tipos de madera (riga, caoba, ébano rojo, vitacola, pino, pinsapo, samanguila, tea, etc.).

Herramientas:

Las herramientas empleadas también varían según la naturaleza de la jaula. Para las jaulas de caña se utilizan: 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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Construir una jaula, propuesta por el tribunal.

JOYERÍA.

Este oficio produce objetos ornamentales utilizando metales preciosos, 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.

Descripción del proceso de producción:

Utilizando diversos materiales, entre los que destacan el oro, la plata y el platino, se elaboran los ele-

mentos 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 sequeta, 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 el artesano. 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.

Productos:

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

Materiales:

Plata, oro en todas sus aleaciones, platino, paladio y en general todos los metales susceptibles de hacer del trabajo una joya.

Herramientas:

Banco de trabajo, diversos modelos de alicates, sequeta 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.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

JUGUETERÍA.

Mediante este oficio se diseñan y realizan juguetes, con madera y otros materiales, para uso decorativo y de entretenimiento.

Descripción del proceso de producción:

El proceso productivo de esta actividad tiene los siguientes pasos:

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.

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

Las herramientas son sierra de marquetería, mesa para serrar, papel de lija, berbiquí, taladro, martillo, pinceles, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Realizar un juguete:
- Realizar una plantilla a partir de un boceto previo.
- Seleccionar el material.

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

- 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.

LUTIER.

La elaboración de instrumentos musicales de cuerda requiere unos conocimientos muy específicos, dado que es este un oficio que precisa un alto nivel de profesionalización. 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.

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, diapason y sobrepala.
8. Acabado e incorporación de complementos.

Productos:

Timple, guitarra, bandurria, laúd, etc.

Materiales:

Los materiales empleados son 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.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

- Proceder al ensamblaje y encolado de las partes cortadas.

- Afinar el instrumento.

MACRAMÉ.

Técnica utilizada para obtener conjuntos artísticos y objetos utilitarios anudando hilos entre sí.

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.

Los puntos básicos utilizados para hacer macramé no son numerosos: 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.

Para la realización del 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.

El 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.

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.

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.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Demostrar conocimiento de las variantes, “fino” y “grueso”, valorándose la destreza en la elaboración.

- Iniciar una muestra de macramé “fino” y otra muestra de “grueso”, con puntos de libre elección.

- Realizar una labor de macramé “fino” partiendo de una muestra ya comenzada y que facilitará el tribunal.

MAQUETAS.

Oficio mediante el cual se realizan, a escalas reducidas, reproducciones de barcos, vehículos, edificios y monumentos ya construidos o sólo existentes en planos.

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.

Productos:

Reproducciones a escala.

Materiales:

Madera, cartón, metal, fibra vegetal y tejidos.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Construir algunas partes de una maqueta propuesta por el tribunal.

MARROQUINERÍA.

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

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.

Productos:

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

Materiales:

Cuero de distintas clases, hilo y tela.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

- Realizar diferentes tipos de cosido.

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

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.

Muchas de las personas que elaboran miniaturas se dedicaban a la carpintería tradicional, y se han visto obligadas a modificar su producción, adaptándola a las nuevas exigencias de mercado. Los aperos de labranza que en décadas pasadas se construían para ser empleados en las labores agrícolas, son hoy en día realizados para adornar restaurantes y casas de campo; por ello, el artesanado ha tenido que disminuir las dimensiones de los objetos producidos, elaborándolos a escalas reducidas y simplificando los distintos elementos que los conformaban.

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.

Productos:

Aperos de labranza en miniatura, objetos domésticos tradicionales en pequeñas dimensiones, lagares,

embarcaciones, balcones canarios, mobiliario tradicional, etc.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Elaborar un arado y un yugo en miniatura.

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.

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.

Materiales:

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

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

- Terminar otra pieza previamente elaborada por la persona aspirante.

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

MODISTA.

Persona que confecciona vestidos, de mujer principalmente, que se ajustan minuciosamente a unas medidas determinadas.

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.

Productos:

Toda clase de prendas de vestir.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar los patrones de una talla a aportar por el tribunal de dos prendas a elegir entre falda, blusa, camisa o pantalón.

- Hacer una marcada para el mejor aprovechamiento del tejido.

- Realizar el corte y armado de ambas prendas empleando el sistema de patrón base.

- Realizar en una pieza de tela una demostración del dominio de los principales puntos de costura.

MUÑEQUERÍA.

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

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 o cualquier otro material moldeable; y por último los muñecos y muñecas de tela, hoy en día los de mayor difusión.

Por ello, 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. Añadir complementos.

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

Dependiendo igualmente del tipo de muñeco elegido, se requerirá desde las herramientas de un artesano 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).

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

ORFEBRERÍA.

Técnica mediante la cual se labran metales, plata y oro, para producir objetos destinados al uso religioso y a la decoración doméstica.

Descripción del proceso de producción:

La orfebrería es el arte de labrar los metales, que abarca un gran número de actividades. Dentro de la misma se incluye la platería, es decir, la técnica de elaborar elementos decorativos utilizando la plata, y en menor medida el oro y el cobre, siendo los plateros los artesanos especializados en su ejecución. Con frecuencia el nombre de platero y orfebre se usa indistintamente.

Debido a la maleabilidad de los metales mencionados, el orfebre dará a la hoja de plata u oro la forma deseada. Comienza por cortar una placa del metal seleccionado, se coloca la placa sobre el tas y con el martillo se golpea y se le va dando forma. A cada paso del trabajo la pieza es recocida con un soplete, hasta la obtención de la forma deseada. Después viene la decoración de la pieza (cincelado y repujado-cincelado). Si consta de piezas ensambladas habrá que soldarlas, acto de gran importancia puesto que las piezas se soldarán una tras otra. Una vez fría la pieza

pasará por un baño de ácido sulfúrico para evitar la oxidación de la pieza. Con la lima se quitarán las rebajas de las soldaduras.

Productos:

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

Materiales:

Oro y plata son las principales materias primas.

Herramientas:

Martillo, soplete, cinceles y tas.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar el patinado de dos superficies distintas (oro y plata) con ataque químico.

- Elaborar con plata un recipiente. En esta prueba deben demostrarse conocimientos y habilidades en soldadura, cincelado y repujado del metal.

PAPEL Y CARTÓN.

Oficio mediante el cual se elabora papel para confeccionar hojas de papel y otros objetos decorativos o utilitarios.

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:

Técnicas de elaboración:

- 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.

Productos:

Hojas de papel, objetos utilitarios y decorativos.

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.

Herramientas:

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

Para elaborar objetos: recipientes de plástico. Mol-des. Palillos de modelar. Alambres para los armazo-nes. Tijeras, cúter. Pinceles.

Examen:

Prueba teórica.

- Responder un cuestionario sobre el oficio que se-rá facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

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

PEDRERO.

Mediante este oficio se obtienen y preparan los can-tos y sillares para levantar las paredes de las casas. El labrado de estos sillares es el mínimo imprescin-dible para conseguir la forma necesaria y los propios maestros pedreros lo denominan “labra tosca”.

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.

Para levantar las paredes los mampuestos se de-ben colocar dejando entre unos y otros unos 10 cm.

Para fijar esta medida se hace en primer lugar un largo de pared, luego se coloca la esquina y así se pue-den realizar pequeños ajustes, para que todos los mampuestos estén a una misma distancia.

Se incluyen en este oficio de pedrero al artesana-do que extrae, prepara y talla las piedras de arenis-ca destinada a destiladeras tradicionales de agua.

Productos:

Muros, sillares, cantos, ripios, piedras de destilar, etc.

Materiales:

El material empleado por los pedreros es piedra de diversa naturaleza que se obtiene en pequeñas canteras del Archipiélago Canario.

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.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que se-rá facilitado por el tribunal.

Prueba práctica:

- Preparar un canto o un sillar, con unas medidas determinadas que proporcionará el tribunal.

PERFUMERÍA.

Oficio por el cual se producen perfumes a partir de sustancias aromáticas de origen animal o vegetal.

Descripción del proceso de producción:

1. Pesa y movimiento de las materias primas. Pa-rra evitar la ignición de los vapores de alcohol todos los demás procesos se realizan de forma cerrada, en tanques. El movimiento de las materias primas des-de la zona de pesa hacia la zona de maduración se efectúa a través de bombas manuales, sin auxilio de aparatos eléctricos.

2. Maduración del producto. Se realiza en tanque de acero inoxidable con cierre hermético para garan-tizar el aislamiento total y en agitación constante por medio de un motor antideflagante. En el primer día de maduración se añade el colorante. Se disuelve completamente por agitación y luego se añade al lí-quido en el tanque de mezcla. Debido a que esta es una operación muy delicada no se añade el coloran-te de una vez, sino que se repite la operación anterior.

3. Filtración del producto.

4. Terminado el proceso de maduración se reali-za una doble filtración utilizando papel de filtro ple-gado sobre un embudo de acero inoxidable. La fil-tración permite mover el producto desde los tanques de maduración hasta otros tanques de acero inoxidable.

5. Llenado y cierre hermético de los frascos.

Productos:

Perfumes en sus diferentes tipologías, tales como bouquet, espíritus, extractos, esencias, agua de co-lonia, etc.

Materiales:

Aceites esenciales y/o fragancia, alcohol parcial-mente desnaturalizado y agua y pesa del colorante (eventual).

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.

Examen:**Prueba teórica:**

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

PICADILLO CANARIO.

Existe en Canarias una forma característica de tallar la madera, mediante la técnica conocida como Picadillo Canario, destinada a 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. El artesano también elabora el objeto que talla.

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. Armado.
9. Unión (ensamblado, encolado o clavado).
10. Acabado.

Productos:

Cajas de sobremesa de distintos tamaños, arcones, marcos, cofres, loceros, talleres, destiladeras, etc.

Materiales:

Maderas de cedro, tea, vitacola, morera, caoba, etc.

Herramientas:

Regla, escuadra, cartabón, compás, lápiz, gubia, formón, papel de lija, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Tallar una tapa curva y de un lateral recto.
- Realizar el ensamblado final de una caja.

PIPAS Y CACHIMBAS.

Oficio consistente en la elaboración de pipas y cachimbas para fumar.

Descripción del proceso de producción:

El primer paso es cortar un trozo de madera de moral, en forma de cuadrado, del tamaño aproximado del que se quiera hacer la pipa. Con un berbiquí se hace el hueco donde se pone la picadura (hornillo), y con una barrena de mano se va perforando un orificio por donde se insertará el caño y boquilla. Posteriormente se hace un casquillo de lata que se coloca en el hueco de la picadura, de manera que queda recubierto todo el agujero, para que la madera no se quemé, recortándose el metal que sobresale con un formón. Con un berbiquí se va rebajando la madera para colocar las anillas metálicas por donde se insertará el caño, y por donde se colocará la tapa de la cachimba.

Con formón, navaja, escofina y lija, se le va dando la forma exterior a la cachimba. Para hacer el caño y la boquilla, se corta un trozo de madera de brezo rectangular, adecuado al tamaño que se ha hecho el hornillo, taladrándose en un torno manual para, posteriormente, irle dando la forma con el formón y la escofina, de manera que el caño encaje perfectamente en la anilla de la cachimba. Para hacer la tapa de la cachimba se corta un trozo de latón, dándole la forma cóncava golpeando suavemente con un pequeño martillo sobre un trozo de madera. Para ajustarla al tamaño del hueco de la cachimba, se coloca sobre la anilla del hueco y se recorta. Se coloca un pequeño pasador de hierro en la bisagra que sujeta dicha tapa, y se agujerea la tapa con un sacabocados para madera. Por último, se pule con papel de lija y se le da goma laca.

Productos:

Pipas o cachimbas para fumar.

Materiales:

Madera de moral para el hornillo y madera de brezo para el caño y boquilla. “Metal amarillo” de 1 mm para las anillas y la tapa y goma laca.

Herramientas:

Berbiquí, barrena de mano, formón, navaja, escofina, lija, sacabocados, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Ejecutar las fases de la elaboración de una pipa según modelo propuesto por el tribunal.

PREPARACIÓN DE BORDADOS.

La preparación de bordados es el oficio mediante el cual se llevan a cabo las tareas previas a una labor bordada, y consisten en el dibujo del diseño, perforado del dibujo y la estampación en la tela (o “cispado”), así como las fases posteriores al bordado, como son el recortado, lavado y planchado de la pieza.

Descripción del proceso de producción:

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 stampa 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.

Posteriormente al bordado de la pieza, 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.

Materiales:

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

Herramientas:

Para el perforado del dibujo: máquina para perforar el papel, o punzón con aguja y tablero de corcho o de goma. Para el “cispado”: petróleo, añil en polvo, prensa o pesos, mesa de grandes dimensiones con forro, guata, recipientes de cristal o porcelana, tijeras, cinta métrica. Para recortar el bordado: tijeras. Para el lavado y planchado: jabón de lavar a mano en pastilla (azul o amarillo) y plancha.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Realizar diferentes fases del oficio, de acuerdo con las instrucciones facilitadas por el tribunal.

PREPARACIÓN DE SEDA.

El oficio consiste en la realización de las tareas de preparación de la seda, que comprenden un complicado proceso desde la crianza del gusano hasta el hilado de la seda para dejarla en condiciones para su utilización en el telar.

Descripción del proceso de producción:

En primavera se incuban los huevos de los gusanos siguiendo diferentes métodos. Durante los 45 días que dura el período desde que “revienta la semilla” hasta que forma el capullo, el gusano requiere atenciones y cuidados constantes.

Una vez que el gusano ha formado el capullo, se “ahogan” estos para evitar que la crisálida se convierta en mariposa, colocándolos posteriormente sobre una sábana al sol. Una vez secos, se procede a la selección de los capullos. El proceso de hilado se realiza echando los capullos en una caldera de cobre puesta al fuego, que contiene agua a punto de hervir. Iniciada la ebullición la sacadora de seda tira de los hilos con una escobilla de ramas de brezo, que se llevan a un torno contiguo donde, dando vueltas a una manivela, va formando una madeja. Es importante que la hebra no se parta y que se consiga siempre el mismo grueso. Cuantas veces se rompa la hebra, habrá que parar y volver a unir. Este proceso es muy importante, pues de él depende la prestancia de la pieza final.

Obtenida la madeja, se saca del torno y se coloca en la devanadera grande, cuyo tamaño ha de coinci-

dir, y de ahí pasa a la zarja, una especie de torno más pequeño, en donde se hacen de 2 a 4 ruedas, dependiendo de las hebras que se quiera y del tipo de pieza que se vaya a tejer. De la zarja, la seda destinada a la urdimbre, pasa en hebras en paralelo a los cañones. Este último paso se denomina “emparejar”.

Posteriormente, después de haber introducido un huso dentro del cañón, se tuerce colgando el hilo del techo, haciendo girar los husos para conseguir que las 2 ó 4 hebras formen una sola; de esta manera el hilo de seda adquiere mayor consistencia. El huso, de madera de almendro o de moral, tiene en la parte superior una hendidura llamada *musa*. La seda se tuerce de *musa* a *musa*. Es mejor que la seda esté húmeda para que no quede tan áspera y coja más torcedura. Esta fase del torcido es la más lenta y laboriosa de todo el proceso. Cuando se acaba de torcer se introduce en el cañón una varilla que se sujeta al banco mientras los cañones siguen girando al tirar de la hebra desde el torno pequeño con el fin de hacer *madejas*. Las *madejas*, torcidas o no, se “*guisan*” o blanquean con agua y jabón (1 libra de jabón por 1 libra de seda). *Guisándola* se quita la aspereza con la que sale la seda de los capullos debido a la *sericina* que contienen, dándoles vuelta continuamente para que no se vayan al fondo y se blanqueen por igual. Posteriormente se enjuagan con agua abundante y se ponen a secar colgadas al sol. Una vez pasada a los cañones, se urde para sentarla en el telar.

Productos:

Hilo de seda apto para su utilización.

Materiales:

Capullos de gusano de seda.

Herramientas:

Caldera de cobre, escobilla de ramas de brezo, devanadera, zarja, cañones, redina y huso.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Preparar un cañón para su utilización, partiendo de seda blanqueada y no torcida.

POLAINAS.

Oficio que consiste en la confección de *polainas*, complemento del vestido tradicional masculino que cubre la pierna, por debajo de la rodilla, hasta el *empeine*.

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*.

Productos:

Polainas.

Materiales:

Hilo de lana.

Herramientas:

Cinco agujas de punto.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

PUROS.

El oficio consiste en la elaboración manual de *cigarros* utilizando hoja de tabaco.

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, los artesanos también se ocupan del anillado y embalado de los puros.

Productos:

Cigarros puros de distinta vitola y tipos.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

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

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

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

- Realizar un empate de capa.

- Ordenar ocho pasos que se den en el proceso de producción de fabricación de un puro.

RECICLADO DE MATERIALES.

Oficio consistente en elaborar objetos funcionales o decorativos utilizando residuos como plástico, vidrio, metal, tela, papel y cartón.

Descripción del proceso de producción:

La finalidad de este oficio está orientada a convertir en útil y bello lo inservible, lo que la sociedad actual deshecha. Dos son los elementos de partida: la creatividad y la búsqueda de una pieza adecuada para el objeto que se quiere crear. En unas ocasiones es la pieza que se quiere reciclar la que sugiere la finalidad y otras veces se invierte el proceso. Una vez seleccionados los materiales se pasa a la composición del objeto, combinando, ensamblando y soldando diferentes residuos para finalmente acabar la pieza mediante aplicación de pintura, barniz, etc.

Productos:

Joyereros, lámparas sujetalibros, pisapapeles, ceniceros, palmatorias y adornos, que pueden ser figurativos.

Materiales:

Chapas, latas de metal y aluminio, alambres, plásticos, maderas, pinturas, barnices, botes de cristal, trozos de tela y pegamentos.

Herramientas:

Alicates, tenazas, pinceles, tijeras, etc.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Elaborar un objeto a elegir por el tribunal.

- La calidad del producto final será imprescindible para obtener una valoración positiva.

REPUJADO Y CINCELADO DE METALES.

Mediante el oficio del repujado y cincelado se labran 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.

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.

Productos:

Cuberterías de plata, apliques para muebles, piezas decorativas para la mesa y la casa, piezas religiosas, cuadros, etc.

Materiales:

El material es metal blando (latón, estaño, oro, plata).

Herramientas:

El material se trabaja con los 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 cuadrículada y sirven para dar relieve al metal. También son importantes los martillos de cincelar y el tas.

Examen:

Prueba teórica.

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

Prueba práctica.

- Dibujar un motivo de unas dimensiones mínimas de 5 x 5 cm.

- Repujar la pieza.

- Cincelar la pieza.

RESTAURACIÓN DE MUEBLES.

Mediante este oficio se reparan muebles con el objeto de devolverles su aspecto original. Es importante la identificación de las maderas, en la primera fase del proceso de restauración.

Descripción del proceso de producción:

El proceso de trabajo consta de las siguientes fases:

1. Identificación del tipo de mueble, estilo y técnica.

2. Diagnostico 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.

- Uso del tapaporos.

- Uso del barniz.

- Uso de la cera.

- Lustre.

Productos:

Muebles restaurados.

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.

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.

Examen:**Prueba teórica:**

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

Prueba práctica:

- Realizar una de las fases del proceso, propuesta por el tribunal, sobre un mueble susceptible de restauración.

Aquellas personas aspirantes que estén en posesión de un título superior en Conservación y Restauración de Bienes Culturales, estarán exoneradas de realizar el examen.

RESTAURACIÓN DE OBJETOS DE ARTE.

Este oficio consiste en el análisis técnico de la obra de arte, la adopción de las medidas conducentes a su preservación y la restauración de aquellas piezas o elementos que lo exijan.

Descripción del proceso de producción:

El examen determina la estructura original y los componentes de un objeto, así como el alcance de los deterioros, alteraciones y pérdidas que sufre y la documentación sobre los descubrimientos realizados.

La preservación es la acción emprendida para retardar o prevenir el deterioro o los desperfectos que los bienes culturales son susceptibles de sufrir, a modo de control de su entorno y tratamiento de su estructura, para mantenerlos el mayor tiempo posible en una condición estable.

La restauración es la actividad llevada a cabo para rendir identificable un objeto deteriorado o con desperfectos, sacrificando el mínimo de su integridad estética e histórica.

Es importante destacar que la actividad del restaurador es diferente a las propias de las profesiones artísticas o artesanales. El restaurador no crea objetos nuevos; reconstruir físicamente lo que ya no existe o no puede ser preservado pertenece al quehacer del artesano tales como la forja artística, dorador, ebanistería, etc.

Materiales:

Productos químicos, tales como una gama extensa de disolventes, fungicidas, insecticidas, etc.

Productos específicos de restauración, como pigmentos, colas, barnices, resinas, telas, etc.

Herramientas:

Dependiendo del objeto a restaurar será necesario emplear herramientas específicas, siendo muy extensa la relación de las mismas. A modo de ejemplo:

Instrumento quirúrgico de precisión, microaspirador, pulverizador de vapor de agua, láser, espátula eléctrica, lupa binocular, microscopio, herramienta de carpintería.

Examen:

Se comprobará que la persona aspirante posee un taller de restauración y se dedica efectivamente a la actividad. Previamente deberá demostrar que está en posesión de la titulación de titulado superior técnico en restauración del patrimonio histórico artístico o equivalente.

Aquellas personas aspirantes que estén en posesión de un título superior en Conservación y Restauración de Bienes Culturales, estarán exoneradas de realizar el examen.

ROSETAS.

Este oficio consiste en la elaboración de un tipo de encaje de aguja, para el que se utiliza una almohadilla denominada pique.

Descripción del proceso de producción:

La elaboración de rosetas consiste en cruzar ordenadamente el hilo sobre la superficie de trabajo del pique o almohadilla, enganchándolo una y otra vez a los alfileres situados diametralmente opuestos y llenando con una urdimbre radial toda la circunferencia. Una vez terminada esta operación, con la ayuda de una aguja y de un hilo que puede tener igual o dis-

tinta calidad y color que el usado en la urdimbre, se van agrupando los de esta, atándolos unas veces, o zurciendo sobre ellos otras, completando la trama hasta terminar la roseta formando el dibujo deseado.

Para dar forma a la labor, las rosetas se unen directamente, o con la ayuda de rosetas de unión.

También se emplean determinados puntos como el “pescado”, para llenar los pequeños espacios ovales o romboides que quedan entre las puntas de las rosetas de estrella, o el “punto de nudo”, hecho con hilo grueso, con el que se llenan espacios entre rosetas colocadas a mayor distancia.

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.

Productos:

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

Materiales:

Hilos, alfileres, y agujas de coser.

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Preparar una almohadilla con todos los elementos necesarios para realizar la labor.

- Elaborar parcialmente de tres tipos de rosetas cuyos modelos habrán de ser proporcionados previamente por el tribunal a las personas aspirantes.

- Elaborar un paño de 40 x 30 cm en donde la persona aspirante deberá unir un mínimo de 10 rosetas.

SASTRERÍA.

La sastrería es el oficio que consiste en el arte de confeccionar trajes individualizados a la medida, principalmente para hombre, cuya impronta manual la diferencia de los confeccionados por la industria, que realiza prendas aproximadas por tallas y medidas generalizadas.

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.

Productos:

Trajes a medida.

Materiales:

Telas (Paño de la prenda, forro, entretela), jabón de marcar e hilos.

Herramientas:

Mesa de corte, maniquí probador, patrones, reglas, máquinas de coser de distintas prestaciones, remalladoras, mesa de plancha, plancha, caldera de vapor, tijeras, agujas y alfileres, cinta métrica.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar los patrones de prendas propuestos por el tribunal.

- Cortar una prenda.

- Realizar una demostración del dominio de los puntos manuales que se utilizan en la confección de prendas.

- Colocar una manga de americana.

SOMBRERERÍA.

La sombrerería es un oficio que consiste en elaborar diversos modelos de sombreros, empleando para su confección pelo de animal o fieltro sintético. El sombrero final consta de copa y ala y de una serie de complementos (cinta, badana, etc.), que pueden o no ser incorporados.

Descripción del proceso de producción:

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

1. Preparación del fieltro.
2. Colocación de la capelina en la horma.
3. Conformación de la copa.
4. Conformación del ala.
5. Incorporación de los complementos.
6. Acabado.

Productos:

Diversos modelos de sombreros de fieltro para hombre o mujer, y también específicos para algunas actividades.

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.

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

- Conformar la copa y el ala.

- Incorporar los complementos.

TALLA DE MADERA.

Mediante este oficio, y utilizando gubias y formones se crean formas y objetos decorativos tallados en madera. La talla de madera, como actividad complementaria a la ebanistería, tiene como finalidad la decoración de muebles de madera, de diferentes estilos y con fines estéticos, los motivos usados son florales y curvilíneos.

Cuenta con un componente artístico y otro componente, técnico y mecánico, pero el tallista en madera no es el escultor.

Descripción del proceso de trabajo:

1. 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:

2. Vaciado del taco.
3. Primer desbastado.
4. Trazado del motivo en la superficie.
5. Realización de la talla en el sentido de la veta para que no astille la madera.
6. Cepillado y lijado.

Productos:

Elementos decorativos tallados en consolas, trejillos, alcobas, comedores y otros muebles.

Materiales:

Maderas de distintos tipos.

Herramientas:

Gubias de tallista (rectas, en ángulo, planas, de mediaña, en esquina, curvas, en codillos, etc.) formones y mazo de tallista. Elementos de sujeción, de afilado y de acabado (tintes, ceras y barnices).

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Afilar unas gubias con piedra esmeril de mano.
- Realizar el dibujo previo del trabajo a realizar (libre elección).
- Desarrollar el trabajo en talla.
- 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.

TAPICERÍA DE MUEBLES.

Este oficio consiste 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 esqueleto y en otros a fabricar el mueble por entero.

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.

Productos:

Sillas, sillerías, sillones, sofás, butacas, banquetas, escabeles, etc.

Materiales:

Cinchado, muelles, arpillera, cañamazo ligero, materiales de almohadillado, rellenos, retor, tela de batisa, cubiertas superiores, oculta clavos, clavos, alfileres, tacos, adhesivo de látex, hilo de bramante, cuerda de tensado, cordón para rematar, hebras de hilo fuerte.

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar un corte a medida de tela para el tapizado de una pieza.
- Realizar un relleno con técnicas de algodón y crin.
- Colocar adornos en una pieza tapizada con anterioridad.

TAPICES.

Mediante este oficio se reproducen los motivos de un dibujo determinado sobre la urdimbre dispuesta en un telar vertical. Para su labor se cuenta con la ayuda de hilos de múltiples tonos de colores, del cartón con el dibujo y de su propia maestría.

Descripción del proceso de producción:

El proceso comienza con el diseño de la pieza. A continuación se procede a la preparación de la materia prima, fase en la que se preparan los colores o "paleta de color" según el diseño de la pieza a realizar. Esta paleta de color se obtiene tiñendo los materiales a utilizar, aunque hoy se utilizan gamas de colores industriales. Corresponde a esta fase, además, el montaje de la urdimbre en telar vertical, para continuar con la 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. Resta rematar el tapiz confeccionado y controlar su calidad, operación esta que se realiza en dos momentos diferentes del proceso. El primero sobre la materia prima a fin de comprobar su estado correcto y apto para su utilización. El segundo se efectúa sobre la pieza terminada, rematada y decorada con el fin de detectar defectos en su configuración y acabado.

Productos:

Tapices de colgar en pared de diferentes dimensiones.

Materiales:

Hilos de diferentes materias (lana, algodón, seda, etc.).

Herramientas:

Telar vertical.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Diseñar un tapiz según temática y gama de colores sugerida por el tribunal.

- Realizar el plano a escala del mismo.

- Montar la urdimbre de un telar vertical.

- Tejer un tapiz.

TARACEA.

Oficio que consiste en la elaboración de objetos ornamentales de madera embutiendo en ella piezas de otras maderas, nácar, hueso, metales, etc.

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.

Productos:

Muebles de todo tipo, puertas y ventanas, tableros de ajedrez, esferas de reloj, marcos para espejos, cajas, cofres, bargueños, etc.

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.

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar un dibujo previo del motivo seleccionado.

- Ejecutar el taraceado.

TAXIDERMIA.

La taxidermia consiste en el arte de desollar animales vertebrados y colocar en el pellejo un armazón interno de relleno para que, poniendo además unos ojos artificiales, aparezcan con el aspecto y actitud de animales vivos.

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.

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.

Herramientas:

Para el desuello se necesitan bisturí, cuchillos, tijeras, pinzas, sierra y taladradora. Para preparar la piel, caballete de curtidor, limpiapielos, cuchillas de rebajar y agujas.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

TEJAS.

Oficio mediante el cual se producen elementos de construcción utilizando como materia prima básica el barro.

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.

La fabricación de losetas conlleva un proceso similar al de la teja aunque demanda mayor precisión debido a su delicadeza. Para elaborar el ladrillo se coloca el barro en la ladrillera, se le pasa el rasero para eliminar el barro sobrante, se deja secar al sol después de retirar el molde, finalizando el proceso con la cocción de la pieza.

Productos:

Tejas, losetas y ladrillos.

Materiales:

Como materia prima básica el barro.

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.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Elaborar una teja.

TEJEDURÍA.

Oficio mediante el cual se producen telas en un telar manual, pasando hilos horizontales (trama) por encima y por debajo de otra serie de hilos (urdimbre) colocados perpendicularmente a la primera serie.

Descripción del proceso de producción:

Se prepara la urdimbre, seleccionando los hilos propios para cada labor. A continuación se sienta la urdimbre en el enjullo posterior del telar, con la destreza suficiente para que no se enreden. Se enhebran los lizos (que en Canarias suelen ser 2 ó 4) y posteriormente el peine, amarrando la urdimbre en el enjullo 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.

- Cuatro lizos: tejido de jerga o cordoncillo, de espiga, de cuadros o de tachones.

Productos:

Telas de lana, algodón o de otras fibras, traperas, mantas, fajines, chales y telas para trajes tradicionales.

Materiales:

De origen animal: la lana de oveja, la seda y pelo de camello.

De origen vegetal: el lino y el algodón.

Trozos de tela y fibras sintéticas.

Herramientas:

Telar manual horizontal (telar tradicional canario), o telares similares importados y modernizados, urdidera, devanadera, aspa, canutillos y espadilla.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Confeccionar la urdimbre.

- Realizar en telas los puntos facilitados por el jurado.

TONELERÍA.

El oficio de la tonelería está vinculado a las zonas vitivinícolas de Canarias, pues es el arte de construir y reparar toneles de madera. Aunque recibe su nombre de los toneles también se confeccionan otros recipientes; todos ellos tienen en común que se realizan en madera, tienen forma cónica, se ensamblan con aros metálicos y sus extremos son planos.

Descripción del proceso de producción:

El oficio comprende tres fases:

1. Preparación de las piezas o duelas: realizar las plantillas. Trazar con las plantillas. Cortar. Cepillar. Regruesar, si es el caso.

2. 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.

3. 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.

Productos:

Toneles, cubas, baldes, pipas, barricas, barriles, medidas y recipientes de diferentes tamaños, para la crianza y depósito de vinos y otras bebidas alcohólicas.

Materiales:

Madera de roble, aros de metal.

Herramientas:

Cepillo, garlopa, gubias, cepilladora.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar el serrado y corte de algunas duelas para un tipo de tonel designado por el tribunal.

- Biselar las duelas cortadas.

- Sujetar con los aros de metal.

TORNEADO DE MADERA.

Oficio que utiliza el torno eléctrico para madera para obtener elementos utilitarios y decorativos.

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 tornearse las piezas de gran diámetro. Las velocidades altas son para tornearse piezas de diámetro pequeño y para los acabados.

Productos:

Balaustres, pilares, patas, columnas, jarrones, bandejas, etc.

Materiales:

Madera, hueso, marfil, etc.

Herramientas:

Además del torno eléctrico, hay otras herramientas básicas para tornearse madera: gubia, cuchilla de filo oblicuo, cuchilla de punta de lanza, fresa partidora, cuchilla de punta redonda y cuchilla de punta plana.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar el corte y desbaste de la madera.

- Tornearse una pieza previamente seleccionada por el tribunal.

TRAJES DE CARNAVAL.

Con esta actividad se diseñan y confeccionan trajes o fantasías de carnaval de especial creatividad. No se incluyen los disfraces tradicionales ni los que corresponden a las agrupaciones del carnaval. La incorporación de nuevas técnicas así como la investigación con muy variados materiales para su posterior aplicación en la realización de los trajes debe ser una constante en la práctica del oficio.

Descripción del proceso de producción:

La realización de fantasías de carnaval lleva implícito el conocimiento de tejidos y materiales empleados como soportes para la aplicación de los distintos elementos, combinándolos y complementándolos con otros procedentes de objetos de uso cotidiano. Se debe dominar las técnicas propias de otros oficios, tales como el dibujo, el diseño, confección, sombrerería, bordados, decoración de telas, pintura, así como la habilidad para elaborar estructuras y soportes que se adapten a la anatomía del modelo, aspectos que suelen aparecer con más o menos profusión en los trajes más elaborados.

El proceso constaría esencialmente de las siguientes fases, aunque en la práctica se suelen llevar a cabo simultáneamente:

1. Realización del boceto.
2. Búsqueda de materiales.
3. Preparación de la materia prima.
4. Realización de la estructura.
5. Confección de las distintas piezas que conforman el traje.
6. Confección de los distintos elementos que componen la vestimenta (tocado, traje, complementos decorativos).

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.

Herramientas:

Muy variadas, dependiendo de la materia prima a manipular: agujas, tijeras, reglas, alicates, pistolas de silicona caliente, pegamentos, etc.

Productos:

Fantasías de carnaval para candidatas a reina en cualquiera de sus modalidades.

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realización de un boceto de traje y explicación del mismo.

- Elaboración de un aplique.

- Elaboración parcial de un tocado.

Se valorará también la trayectoria del aspirante en el oficio, para lo cual será necesario que aporte un currículum detallado acompañado de fotografías de las fantasías de su autoría.

TRAJES TRADICIONALES.

Oficio mediante el cual se confeccionan vestidos de acuerdo a las tradiciones de la indumentaria regional.

Descripción del proceso de producción:

Es necesario cuidar la elaboración de cada una de las piezas que componen la vestimenta, realizando siempre a mano el bordado que contengan. Una de las características en la confección es la costura sobrecargada para unir las diferentes partes de una pieza (una vez cosida la costura a máquina, se da la vuelta para coserlo a mano y así evitar el rehílo), así como también los distintos pliegues que puedan llevar alguna de las piezas: se hacen con unas bastillas, dando la forma y el tamaño adecuado.

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

- Realizar los patrones de chaleco y justillo, o de los pliegues de la falda, además de la ejecución de determinados puntos que el tribunal determine.

VIDRIERÍA.

Oficio que tiene como objeto la manipulación del vidrio mediante la práctica de distintas técnicas, con el fin de obtener objetos decorativos.

Descripción del proceso de producción:

Para desarrollar este oficio pueden emplearse distintas técnicas:

1. Moldeado. Conocida desde antiguo con el nombre de "Candilón", esta técnica consiste en calentar varillas de vidrio a una temperatura de 1.800° C para hacerlas maleables y así proceder a su manipulación y dar forma a multitud de objetos mediante procesos de doblado, soldado o moldeado.

2. 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.

Productos:

Elaboración de toda clase de recipientes, objetos de decoración, abalorios, vitrales emplomados, lámparas tiffany y pequeñas piezas de adorno personal.

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.

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.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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 el artesano 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.

VIDRIO SOPLADO.

Mediante la práctica de este oficio se crean piezas soplando una masa compacta de vidrio calentada a temperaturas muy altas.

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 recocimiento, a fin de darle la curva de enfriamiento necesaria.

Materiales utilizados.

Vidrio al borosilicato, vidrio reciclado.

Herramientas empleadas.

Horno, caña de hierro hueco, tenazas de corte para vidrio, mesa de trabajo y gafas protectoras.

Productos que se obtienen.

Probetas y otros útiles de laboratorio, botellas, jarrones, cristalerías, etc.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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 del artesano.

ZAPATERÍA.

Este oficio consiste en la elaboración manual de zapatos.

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.

Productos:

Distintos tipos de calzado confeccionados en piel.

Materiales:

Diferentes variedades de cuero, hilo de hilaza e hilo de nylon y caucho para las suelas.

Herramientas:

Cuchilla, regla de metal, tijeras, lezna semicurva, curva, lezna de canal, matacantos.

Examen:

Prueba teórica:

- Responder un cuestionario sobre el oficio que será 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.

ZURRONERÍA.

Oficio consistente en la elaboración de distintos contenedores realizados con piel de baifo o cabra.

Descripción del proceso de producción:

Consta de las siguientes fases:

1. Obtención de la piel.
2. Curtido y secado.
3. Remojado y nuevo secado.
4. Desprendimiento del pelo.
5. Amorosamiento de la piel.
6. Realización de las tiras.
7. Cierre de los orificios.
8. Elaboración de los brazos.
9. Elaboración de las botanas.
10. Colocación de la correa.

Productos:

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.

Materiales:

El material empleado es piel de baifo, de macho o de machorra, sal, suero, e incienso morisco.

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

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

Prueba práctica:

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

ANEXO 2**OFICIOS TRADICIONALES Y EN RIESGO DE DESAPARICIÓN**

Denominación	Oficio Tradicional	Riesgo de desaparición
Albardería	SI	SI
Alfarería tradicional	SI	SI
Bordado	SI	NO
Calado	SI	NO
Camisería tradicional	SI	NO
Cantería	SI	NO
Carpintería de ribera	SI	SI
Carpintería tradicional	SI	SI
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
Cuchillería	SI	NO
Curtiduría	SI	SI
Dorado	SI	SI
Ebanistería	SI	SI
Encajes	SI	NO
Guarnicionería	SI	SI
Herrería, Forja y Cerrajería	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
Jaulas	SI	SI
Lutier	SI	NO
Pedrero	SI	NO
Picadillo Canario	SI	SI
Pipas y cachimbas.	SI	SI
Preparación de bordados	SI	NO
Preparación de seda	SI	SI
Polainas	SI	NO
Puros	SI	NO
Rosetas	SI	SI
Talla de madera	SI	NO
Taracea	SI	SI
Tejas	SI	SI
Tejeduría	SI	SI
Tonelería	SI	SI
Zurronería	SI	SI