



BOLETÍN OFICIAL DE CANARIAS

Año XXII

Miércoles, 29 de diciembre de 2004

Número 252

Sumario

I. DISPOSICIONES GENERALES

Consejería de Industria, Comercio y Nuevas Tecnologías

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. Página 22274

Decreto 178/2004, de 13 de diciembre, por el que se regula el Registro de Artesanía de Canarias. Página 22329

III. OTRAS RESOLUCIONES

Consejería de Infraestructuras, Transportes y Vivienda

Instituto Canario de la Vivienda.- Resolución de 21 de diciembre de 2004, del Director, por la que se modifica la Resolución de 10 de septiembre de 2004, que aprueba las bases reguladoras y convoca subvenciones genéricas para los adquirentes o propietarios de suelo que destinen el mismo a la construcción de viviendas protegidas. Página 22333

IV. ANUNCIOS

Anuncios de contratación

Consejería de Infraestructuras, Transportes y Vivienda

Secretaría General Técnica.- Anuncio de 17 de diciembre de 2004, por el que se hace pública la Resolución del Director del Instituto Canario de la Vivienda de 17 de diciembre de 2004, que acuerda la anulación de la convocatoria del concurso, procedimiento abierto, para la contratación administrativa de consultoría y asistencia para la redacción de proyecto de obra, instalaciones eléctricas, fontanería y telecomunicaciones y del estudio de seguridad y salud, así como las correspondientes direcciones de obra y de la coordinación de seguridad y salud de 26 viviendas de protección oficial de promoción pública en Barrio Trujillo, término municipal de Moya (Gran Canaria).- Expte. nº GC-08/04. Página 22335



El texto de este B.O.C. puede ser consultado gratuitamente a través de Internet en la siguiente dirección: <http://www.gobiernodecanarias.org/boc/>

Boletín Oficial de Canarias

Depósito Legal TF-37/1983
Edita/Servicio de Publicaciones
Secretaría General Técnica
Consejería de Presidencia
y Justicia

Edificio Administrativo de Usos
Múltiples II, planta 0
Avda. José Manuel Guimerá, 8,
Tfno.: (922) 47.69.40. Fax: (922) 47.65.98
38003 Santa Cruz de Tenerife

Edificio Administrativo de Usos
Múltiples I, planta 0
C/ Prof. Agustín Millares Carló, 22,
Tfno.: (928) 30.67.17. Fax: (928) 30.67.00
35071 Las Palmas de Gran Canaria

Precio suscripción:
Período anual: 81,19 euros.
Semestre: 47,76 euros.
Trimestre: 27,85 euros.
Precio ejemplar: 0,82 euros.

Consejería de Sanidad

Servicio Canario de la Salud. Dirección Gerencia del Hospital Universitario Nuestra Señora de Candelaria-Ofra del Área de Salud de Tenerife.- Anuncio de 14 de diciembre de 2004, por el que se hacen públicas las adjudicaciones efectuadas por este Hospital Universitario por un importe igual o superior a 60.101,21 euros.

Página 22336

*Otros anuncios***Consejería de Economía y Hacienda**

Dirección General de Promoción Económica.- Anuncio de 9 de diciembre de 2004, por el que se hace pública la Resolución de 29 de septiembre de 2004, que declara la caducidad del procedimiento de inscripción en el Registro de Operadores del Régimen Específico de Abastecimiento de las Islas Canarias de la empresa Emotio Comercial Tenerife, S.L.

Página 22337

Secretaría General Técnica.- Anuncio de 10 de diciembre de 2004, por el que se hace pública la relación de ayudas y subvenciones nominadas y específicas concedidas durante el tercer trimestre de 2004 por el titular del Departamento.

Página 22338

Consejería de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentación

Viceconsejería de Pesca.- Anuncio de 14 de diciembre de 2004, por el que se notifica la Resolución de 13 de octubre de 2004, que acuerda la iniciación del expediente sancionador nº 57/2004 contra D. Juan Félix Rodríguez Rodríguez, de ignorado domicilio.

Página 22339

Viceconsejería de Pesca.- Anuncio de 14 de diciembre de 2004, por el que se notifica la Resolución de 13 de octubre de 2004, que acuerda la iniciación del expediente sancionador nº 58/2004 contra D. Dámaso Miguel Cedrés Montelongo, de ignorado domicilio.

Página 22340

Viceconsejería de Pesca.- Anuncio de 15 de diciembre de 2004, por el que se notifica la Resolución de 5 de noviembre de 2004, que resuelve el expediente sancionador nº 02/2004 contra D. Víctor Manuel Estévez Pérez, de ignorado domicilio.

Página 22342

I. DISPOSICIONES GENERALES**Consejería de Industria, Comercio y Nuevas Tecnologías**

1776 *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.*

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 (B.O.C. nº 83, de 6.7.01).

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 ple-

na 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 éstos en oficios y especialidades artesanas, que conformarán el Repertorio de Oficios Artesanos.

Dicho Repertorio de Oficios Artesanos de Canarias contempla únicamente la denominación de cada una de las modalidades artesanas y su correspondiente código de Clasificación Nacional de Actividades Económicas, siendo necesaria su definición a fin de unificar los criterios que se utilizan en los procedimientos administrativos de acreditación de la condición de artesano. Por tanto, se ha elaborado la definición de las modalidades artesanas, abarcando tanto el proceso de producción como 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, a cu-

yo efecto se establecen unas normas generales. La Comisión Canaria de la Artesanía, en sesión celebrada el día 10 de diciembre de 2003, informó favorablemente el texto que figura como anexo al presente Decreto.

De acuerdo con lo dispuesto en la Disposición Final Primera de la citada Ley 3/2001, de 26 de junio, el Gobierno de Canarias dictará las disposiciones necesarias para el desarrollo de la misma.

En su virtud, a propuesta del Consejero de Industria, Comercio y Nuevas Tecnologías, de acuerdo con el dictamen del Consejo Consultivo de Canarias, y previa deliberación del Gobierno en su reunión del día 13 de diciembre de 2004,

DISPONGO:

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

Artículo 2.- 1. Podrán obtener la calificación de artesanos las personas físicas que con carácter habitual realicen una actividad comprendida en el repertorio de oficios artesanos de la Comunidad Autónoma de Canarias, siempre que superen las pruebas que para cada tipo de oficio se prevén en el anexo del presente Decreto.

2. Las pruebas para la obtención de la calificación de artesano estarán sujetas a las siguientes normas generales:

- La duración de las pruebas no será superior a cuatro horas.

- No se calificará trabajo alguno que haya sido realizado con anterioridad a la prueba.

- En las modalidades artesanales en las que por las particularidades del oficio, los elementos de juicio no fueran suficientes, se completará la evaluación con la visita al taller del aspirante.

- En las modalidades artesanales en que las cuatro horas de duración de la prueba no fueran suficientes para el acabado final de la pieza a elaborar, se valorará lo efectuado hasta el momento.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.- Se faculta al Consejero de Industria, Comercio y Nuevas Tecnologías para que dicte las disposiciones necesarias para el desarrollo y ejecución del presente Decreto.

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

Dado en Las Palmas de Gran Canaria, a 13 de diciembre de 2004.

EL PRESIDENTE
DEL GOBIERNO,
Adán Martín Menis.

EL CONSEJERO DE INDUSTRIA,
COMERCIO Y NUEVAS TECNOLOGÍAS,
p.s., LA CONSEJERA DE
PRESIDENCIA Y JUSTICIA
(Decreto 384/2004, de 13 de diciembre,
del Presidente),
M^a Australia Navarro de Paz.

A N E X O

ALBARDERO

El albardero es la persona que confecciona albardas de distintos tipos, para ser utilizadas en los animales de carga y paseo, objetos frecuentes y muy requeridos hasta hace pocas décadas en el mundo rural.

Descripción del proceso de producción:

El bajo nivel de mecanización del proceso de trabajo de la albardería, determina una gran especialización de conocimientos y destrezas técnicas manuales de los artesanos en el uso de utillajes, herramientas y tecnologías.

La cadena operativa que tiene lugar durante el proceso de producción es la siguiente: corte de la tela, preparación de los palos, confección y elaboración del principal, realización del bastillado del principal, confección y elaboración del sudadero, preparación y colocación de los palos de la albarda, elaboración de los testers, elaboración del bastillado de los testers y forrado de la albarda.

Productos:

Albarda de carga, abasta, albarda de monta, albarda de media monta, frontiles, cinchas, tajarría, y cruce-ta.

Materiales:

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 y madera (álamo, naranjo, acebuche, sao, eucalipto, higuera blanca y codeso).

Herramientas:

Cuchillo, escofinas, serruchos, tenazas, zuela, tijeras, agujas, peine, maceta o mazo, martillo, callao de barranco, horquilla o arquilla, compás, y metro.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Confección de una albarda completa.

ALFARERO

Persona que manipula el barro mediante la técnica del torneado principalmente para la elaboración de objetos utilitarios que responden a tipologías tradicionales de distinta procedencia.

Descripción del proceso de producción:

El torneado consiste en la elaboración manual de formas huecas sobre un cabezal giratorio, que permite la obtención rápida de una gran variedad de recipientes.

- Amasado (se obtiene así la plasticidad de la materia prima).

- Centrado de la bola de barro en el disco.

- Torneado propiamente dicho, trabajando el barro mediante un meticuloso proceso por compresión entre las dos superficies que conforman los dedos de ambas manos, adecuadamente situadas según se pretenda abrir, ensanchar, levantar, obtener perfiles, etc.

- Acabado de la base.

- Secado.

- Horneado a temperatura de 1.000°C, que se repetirá si se aplica decoración.

Se contempla igualmente la elaboración sin torno de aquellas tipologías que no responden a las características propias de la alfarería tradicional o aborigen, aunque sí pueden estar inspiradas en ellas.

Productos:

Principalmente loza tradicional, utilitaria o de inspiración tradicional canaria que puede ir provista de decoración con barnices vítreos (macetas, platos, cántaros, jarrones, lebrillos, palmatorias, etc.).

Materiales:

Toda clase de arcillas.

Herramientas:**Torno de alfarero:**

- Accionado con el pie:

a) A pedal típico.

b) Con cigüeñal.

- Accionado a motor.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Cuando se trate de la técnica de torneado:

1º) Elaboración de una pieza de base abierta y perfil cóncavo.

2º) Elaboración de una pieza cilíndrica.

Cuando se trate del levantado manual:

- Elaboración de un objeto donde se demuestre el dominio del oficio.

ALFARERO TRADICIONAL

Persona que fabrica objetos con barro local modelado totalmente a mano sin el auxilio del torno o soporte mecánico.

Descripción del proceso de producción:

La alfarería del Archipiélago se fabrica por los procedimientos; del vaciado y estirado de masas de barro y del urdido, consistente en la aplicación y estiramiento, sobre una base fabricada de barro, de una serie de (cilindros) rollos de barro denominados "churros" "bollos" o "rulos", hasta llegar a la altura deseada.

El proceso de fabricación de una pieza se puede dividir en las siguientes fases:

- Preparación de la masa a partir de la mezcla de distintos barros (mazapé, greda o barro flojo) con desgrasantes (arena o ceniza volcánica).

- Levantado de la pieza, alisado por el interior y remate del borde.

- Recortado o desbastado, alargado, emparejado y alisado exterior (Secado a la sombra).

- Decoración: Aplicación del almagre o "tegue", decoración y bruñido.

- Cocción: Secado y precalentamiento de las piezas al sol y guisado a fuego directo, es decir las vasijas en contacto con el combustible. Horno de una sola cámara, sin hogar o caldera, el horno árabe de doble cámara y el guisadero o cocción a cielo abierto.

Estas características, de tipo más general, pueden variar según cada centro alfarero, cuyas peculiaridades deberán ser respetadas siempre que no signifique un enquistamiento que impida evolucionar en una mejor calidad y belleza de las piezas, así como en la mejora de la calidad de vida de los artesanos.

Tipología:

- Reproducción de la tipología tradicional.

- Reproducción de la tipología aborígen.

- Alfarería canaria creativa adaptada a las necesidades y demandas actuales, tanto en las formas como en los procesos, de manera que pueda ser competitiva.

Materiales:

Barros, arena, cenizas volcánicas, almagre, agua y leña para la cocción.

Herramientas:

Callaos (porosos y lisos), aros de barrica, cañas, cuchillos y cucharas viejos, mantilla (trozo de paño similar al fieltro y que en muchos casos se obtiene de sombreros viejos) y horno o guisadero, o bien una simple hoguera para el quemado de las piezas.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

- Distinguir los barros por su plasticidad (fuertes y flojos). Conocer las características de cada uno, su tratamiento y su utilización en las mezclas.

- Preparar el barro: Mezclas, porcentajes de los distintos barros, de la arena y el agua, amasado de una pella de barro dejándola en su punto.

- Realizar una pieza por el procedimiento del urdido o según las variantes que se pudieran emplear en un determinado alfar.

- Cocción de la loza a fuego directo.

BELENISTA

Persona que diseña y elabora las piezas de una composición con figuras que representa la Natividad.

Descripción del proceso de producción:

El proceso productivo comienza con el diseño de la pieza en un boceto. A partir de éste se elabora un dibujo a escala, que servirá de base para realizar una plantilla guía y se prepara la materia prima seleccionada para componer la masa apta para la configuración de la pieza.

Una vez realizada la pieza, se saca un molde de la figura para su reproducción cuantas veces sea necesario. Obtenido el molde, se rellena con pasta de barro y, tras efectuar esta operación, una vez seca la pieza aún en el molde, se procede a abrir el mismo, para después efectuar la cocción y retocar la figura para su pintado y decorado final.

En ocasiones la figura se decora con la técnica del esmaltado, consistente básicamente en aplicar esmaltes sobre la figura y fijarlos por cocción, dejándola secar previamente antes de introducirla en el horno con la finalidad de evitar que los materiales se cuarteen; en algunos casos pueden pintarse.

También pueden hacerse figuras del Nacimiento con diferentes pastas y preparar los trajes con telas encoladas y coloreadas.

Las figuras de aspecto realista se complementan con pequeños objetos de la vida cotidiana y con elementos arquitectónicos.

Productos:

Figuras para el Nacimiento (Natividad, pastores, animales, elementos accesorios del belén, etc.).

Materiales:

Barro, pastas, esmaltes, pinturas, telas y alambres.

Herramientas:

Moldes, pinceles, horno y espátulas.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Diseñar una figura (boceto) de 15 cm de altura para un belén popular.

2. Configurar una figura para la realización de un molde.

3. Esmaltar una figura para su cocción en horno eléctrico.

4. Con la ayuda de un molde realizar una figura en barro amasado.

BORDADOR

Bordador es la persona que, partiendo de una superficie de tejido en la que se ha estampado previamente un diseño, va cubriendo los trazos de ese diseño con aguja e hilo, con la finalidad de adornar la tela y enriquecer la pieza final que se vaya a obtener.

Descripción del proceso de producción:

En Canarias las variantes de bordado más utilizados son los siguientes: Richelieu (Reche), realce, matizado, bodoques, presillas, ojetes, punto perdido y "filitré" (especie de calado).

Productos:

Mantelerías, juegos de cama, toallas, tapetes, cuadros, pañuelos, cortinas, y cualquier otra pieza que sea susceptible de ser bordada.

Materiales:

Tela de lino, semihilo, algodón, batista, etc., dependiendo de la pieza que se va a confeccionar e hilo en madeja.

Herramientas:

Almohadilla o bastidor, tijeras, dedal y agujas.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Demostrar el conocimiento y dominio de los distintos puntos principales de que consta una labor bordada.

2. En una muestra con diseño estampado ejecutar, los puntos de presilla, realce, punto matizado o indefinido, barras, filetes, ojetes y otros puntos de adorno.

CALADOR

Persona que realiza 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:

Cuatro son los pasos para realizar una labor de calado:

- Corte y marcado de la tela, del que depende la estructura de la pieza.

- Deshilado o sacado de hebras.

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

- Calado propiamente dicho: consiste en ir atando las hebras sueltas que han quedado en el deshilado e ir llenando los espacios vacíos adornando los que conservaron la tela utilizando una amplia gama de dibujos.

Las labores principales del calado son las siguientes:

- Puntillos: 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.

- Presillas: Es un cordón de puntadas muy ajustadas que sujeta las hebras del borde impidiendo que se escapen y se deshaga el calado.

Productos:

Manteles, colchas, sábanas, toallas, tapetes, caminos de mesa, pañuelos, blusas, prendas de vestir del traje típico, etc.

Materiales:

Telas de lino, conocidas popularmente como “hilo” para las piezas grandes y de algodón, tergal, etc. para labores delicadas e hilos.

Herramientas:

Bastidor o telar de calado, agujas de coser, tijeras y dedal.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Marcado de la tela.
2. Hacer la espigueta y cortar la tela.
3. Deshilado de la tela.
4. Sentado en bastidor.
5. Realización de tres muestras diferentes de calado.

CAMISERO TRADICIONAL

Persona que confecciona camisas gracioseras tradicionales, demandadas por los consumidores 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Preparar un patrón de la talla 52-54 de hombre.
2. Realizar el corte de las telas para confeccionar las camisas, ya sea empleado el sistema de patrón base como el de medidas directas.
3. Realizar en una pieza de tela (25 cm como mínimo) una demostración de los siguientes puntos: Punto de “lado”, punto de “cruceta” o “pata de mosca”, costura pespunte, costura francesa, rehilo y ojal a presilla.

CANTERO

El cantero es la persona que trabaja artesanalmente la piedra, encargándose de obtener las piedras y preparar los cantos y sillares.

Descripción del proceso de producción:

La cantería es el arte de labrar la piedra destinada a ser empleada en la construcción de edificios, en las fachadas y en los paramentos de sillería.

La técnica de este oficio es complicada y muy específica. Comienza por el despiece de la obra, sigue con la determinación de la plantilla y finaliza con la labra de los sillares.

El proceso de trabajo consta de cuatro fases, realizadas por especialistas:

- 1) Cabuquero. Conoce la hebra de la piedra, es quien extrae el material mediante cuñas, marrón, barra y pico de recalar.
- 2) Repartidor o entallador. Reparte o trocea el bloque de piedra en otros más pequeños con cuñas, pico, mandarina y escuadra.
- 3) Cantero. Da forma a la piedra. Diseña el boceto y lo dibuja a escala o tamaño natural. Da forma a la pieza.
- 4) Tallista o labrante. Decora la piedra y la talla artísticamente.

Productos:

Construcción y restauración de los elementos de piedra de edificios y monumentos civiles, eclesiásticos y militares. Elementos como cantos, sillares, estadelas, losas, basamentos, cornisas, adoquines, dinteles, jambas, capiteles, pilastras, hornacinas, números y placas de identificación de calles, etc.

Materiales:

Piedra, de diferente composición geológica.

Herramientas:

Cuñas, mazos, marrón, martillos, cinceles, sierras, bujardas, compases y punzones, pico, escodas grande y pequeña, escuadra, escoplos, maceta y metro.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Preparar una plantilla.
2. Preparación de un canto o de un sillar, con unas medidas precisas.
3. Realizar el pulido o refinado de una pieza tallada previamente.

CARPINTERO

El carpintero es la persona que corta madera y realiza objetos útiles con ella.

Descripción del proceso de producción:

El proceso de trabajo lo resumimos en las siguientes fases:

- Diseño.
- Secado y preparación de la madera.
- Labrado de los distintos elementos del mueble.
- Trazar, marcar los tablones.
- Cortar, para obtener los distintos elementos del mueble.
- Cepillar, para conseguir una mayor aproximación a las formas.

- Regruesar, calibrar y afinar de espesores a las dimensiones definitivas.

- Moldurar, para conseguir superficies de secciones curvas de perfil constante.

Preparación del montaje:

- Realizar ingletes. Para conseguir en los extremos de elementos moldurados, ángulos de 45°, para realizar uniones en ángulo recto.

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

- Realizar cajas y espigas, para realizar uniones de elementos formando cualquier clase de ángulo, generalmente de 90°.

- Montar o armar el mueble, mediante ensamblado, encolado o clavado.

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

Productos:

Muebles a medida.

Materiales:

Maderas, cola, barniz, clavos, banco de carpintero, etc.

Herramientas:

Serruchos, cepillos, garlopas, formones, gubias, escofinas, limas, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Realización de un corte de ingletes, ajustado a cepillo.
2. Confección, montado y acabado de un marco de 40 x 50 cm.

CARPINTERO DE RIBERA

Especialista que se ocupa de la construcción de embarcaciones de madera y de su amueblamiento interior.

Descripción del proceso de producción:

En este oficio se realizan las tareas de ejecución de la embarcación, que comienzan por la configuración de la quilla, pieza fundamental de la que depende la estructura y funcionalidad de la embarcación, nivelado y aplomado (costillaje). A continuación se vacían los tablones con la azuela, se procede al atornillado de las maderas a la quilla, culminando la conformación de la pieza con el calafateado.

El carpintero de ribera debe poseer conocimientos profesionales de medidas y cálculos, navegación, técnicas de ensamblaje de embarcaciones y terminología profesional, así como el uso y posibilidades de la herramienta a emplear y la dureza, resistencia, peso y durabilidad de las maderas y sus tratamientos.

Productos:

Barcos y barcas.

Materiales:

La materia prima fundamental es la madera.

Herramientas:

Hacha, sierra, martillo, garlopa, azuela, escuadra, plomada, gubias y formones, cepillo, mazo, serrucho y clavos.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Vaciado de tablones con azuela y atornillado de maderas en la quilla.

El aspirante debe realizar la prueba en su propio taller por tratarse de materiales y herramientas de gran volumen.

Se valorará memoria aportada por el aspirante del número de embarcaciones realizadas o reparadas.

CARPINTERO TRADICIONAL

Por carpintero tradicional o "aperero" (denominación que recibe en algunas zonas de Gran Canaria) entendemos

a aquellos agricultores que en determinadas épocas del año recogen maderas de árboles cultivados o silvestres para elaborar con ellas diversos aperos de labranza, utensilios domésticos de madera, objetos diversos de madera (husos, lanzaderas, etc.) y ocasionalmente algunos muebles relacionados con la vida cotidiana en la sociedad tradicional.

Descripción del proceso de producción:

La cadena operativa que lleva a cabo el artesano durante la ejecución de su trabajo es la siguiente: captación y preparación de las maderas, elaboración de las diferentes partes que componen el objeto que está elaborando, modelado de los mismos, encaje de las piezas, y acabado (si es preciso).

Productos:

La producción de los carpinteros tradicionales es muy variada, por un lado tenemos los relacionados con las labores agrícolas-ganaderas (trillos, bielgos o bieldos, horquetas, yugos, arados, tornillos, plantones, quijadas, etc.), con el mobiliario tradicional (banca, bancos, loceros, talleres, taburetes, etc.), y pequeños objetos de madera (queseras, cuartillos, porín, almud, zarandas, tijeras de tunos, cucharas, etc.).

Materiales:

Madera de almendro amargo, brezo, morera, sao, escobón salvaje, pino canario, eucalipto, álamo blanco, castaño, nogal, cedro, acebuche, naranjo, etc., cola, barniz y clavos.

Herramientas:

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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaboración de algunos de los objetos característicos de la práctica de este oficio.

CERAMISTA

Persona que hace y a veces también diseña objetos utilitarios o decorativos con diferentes tipos de arcillas.

Descripción del proceso de producción:

El primer paso del proceso de trabajo es formar la pieza según el método elegido (torno, molde, placas, colaje). Una vez levantada la pieza se deja secar. Se somete a una primera cocción, tras lo cual es esmaltada y decorada (vidriado, decoración/vidriado y vidriado/decoración). La siguiente, o siguientes cocciones, dan ya objetos acabados. La cocción en hornos habitualmente de gas o eléctricos es fase primordial para la obtención de piezas de calidad.

Productos:

Vasijas y objetos de cerámica.

Materiales:

Arcillas, compuestos químicos, colorantes, barnices vítreos y esmaltes.

Herramientas:

Horno (de gas, eléctrico o de leña), torno de pie o eléctrico, amasadora de barro o galletera, prensa y una serie de herramientas menores para trabajar el barro, pintar y esmaltar.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Levantar una pieza siguiendo cualquiera de los métodos elegidos.
2. Decorar una pieza.

CERERO

Persona que fabrica velas de cera para iluminar sumergiendo las mechas preparadas repetidas veces en cera fundida, vertiéndola en moldes o echando cera de abejas sobre las mechas.

Descripción del proceso de producción:

El proceso de producción comienza por separar la cera de la bresca (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 despida malos olores ni humos.

Productos:

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

Materiales:

Cera virgen, esperma de ballena y parafina (que se pueden utilizar por separado o a la vez, en distintas proporciones) para el combustible y las mechas, colorantes y perfumes.

Herramientas:

Perola, calentador eléctrico para la cera, calderos, cerol, noc, tijeras, cuchillas, moldes, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

- 1º) Realización de una vela.
- 2º) Realización de un exvoto.

CERRAJERO

Persona que hace objetos de hierro o acero, martilleando, prensando, arrollando o moldeando de otros modos el metal, pero nunca en estado de fusión.

Descripción del proceso de producción:

En la sociedad tradicional el papel del cerrajero era comúnmente jugado por el herrero, profesional especializado en la manipulación del metal, y concretamente en su forjado en estado candente.

El cerrajero debe ser un especialista en la elaboración y manipulación de piezas muy pequeñas, pues todas deben encajar perfectamente, para que la cerradura funcione adecuadamente.

Para elaborar los objetos hay que encender la fragua, calentar en ella el metal y, cuando éste esté rojo, golpearlo en el yunque con un martillo hasta conseguir, mediante operaciones de estirado, afilado, doblado, curvado, etc. la forma deseada. A continuación se introduce en agua para que bruscamente se enfríe. Terminado este proceso las distintas piezas se unen calentando los bordes o mediante remaches.

Productos:

El cerrajero realiza en su oficio, además de la cerradura propiamente dicha, fechaduras para las cajas de tea, aldabas, aldabones, fallebas y herrajes para muebles de estilo como, por ejemplo, el bargueño.

Materiales:

Hierro dulce, hierro acerado y carbón vegetal o mineral (como combustible).

Herramientas:

Fragua, yunque, fuelle, atizador, martillos, tijeras de mano, cortafríos, torno de mesa o de pie, mandarras, punteros, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realizar una cerradura para un arcón canario.

CESTERO DE CAÑA

El cesterero de caña es la persona que elabora 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 de la materia prima. La caña se recoge en verano.

2) Preparación y conservación. La caña no se teje entera sino cortada en astillas.

3) Fabricación. El cesto se comienza a elaborar por el fondo, que puede ser redondo, rectangular o cuadrado. Se continúa levantando las paredes y se termina ribeteando los bordes y rematando las asas, que pueden ser cruzadas o laterales.

La forma de utilizar la caña varía de unos lugares a otros, habiendo zonas donde la caña se corta en tiras gruesas, mientras que en otras se consiguen mejores acabados cortándola muy fina.

Productos:

Cestas y cestos de distintos tipos y para diversas funciones, destacando, las barquetas, ceretas, y paneras, cajas, bolsos, bandejas de ropa y nasas.

Materiales:

La caña mezclada con otros materiales como trovisca, mimbre, palanqueta, pírgano o vara.

Herramientas:

Navaja de punta curva, cuchillo, tijeras de podar, mazo, mesa de majar, cuñas y agujas de madera.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Elaborar un fondo cuadrado.

2º) Levantar la pared de un cesto de tres astillas.

3º) Poner asas a un cesto.

CESTERO DE MIMBRE

Persona que elabora cestos y otros productos utilizando como materia prima principal el mimbre.

Descripción del proceso de producción:

El proceso de trabajo es el siguiente:

a) 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".

b) Preparación. Una vez cortadas se dejan secar apoyadas en la pared.

c) Conservación. Se conservan en haces, guardados en lugares en los que no les de el sol.

d) Utilización. Las varas de mimbre se ponen en remojo en agua para que sigan manejables.

e) Fabricación. Los cestos comienzan a fabricarse por el fondo, que puede ser redondo, cuadrado o rectangular. A continuación se levantan las paredes, se ponen las asas, se rematan los bordes y se hace la tapa, si es el caso.

Productos:

Barqueta, cesta de panadero, cesto de asa grande, bolsos, canastas, serones, bandejas de ropa, cestas de trabajo y forrados de botellas, garrafrones y vasos.

Materiales:

Mimbre oscuro (sin pelar) o mimbre blanco (pelado) y caña.

Herramientas:

Navaja de punta curva, hoz, podonas y cuchillos para cortar; mazos de madera, remachador, majador, majadero o mesa de majar, trompo de abrir o rajador, agujas de madera o dagas de diferentes gruesos para ayudar a meter las nuevas varas y rueca para limpiar el mimbre blanco.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Hacer un fondo redondo.

2º) Levantar la pared de un cesto con mimbre grueso.

3º) Pelar varias varas de mimbre blanco.

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

CESTERO DE PÍRGANO

Persona que elabora cestos utilizando como materia prima el eje central de las hojas de palmeras, conocido con el nombre de pírgano.

Descripción del proceso de producción:

El sistema de trabajo básico consta de las siguientes fases:

a) Recolección de la materia prima, en cualquier época del año, en los palmerales, pero siempre que esté verde y flexible la hoja de la palmera. Hay que saber subirse a las palmeras para efectuar la recogida de pírganos, o contar con un palmero que lo haga.

b) Preparación y conservación. Una vez cortados, los pírganos se dejan secar al sol y se limpian de hojas y de espinas, se cortan a lo largo en lascas.

c) Utilización. Se dejan en remojo las varas de pírgano para que ganen flexibilidad y puedan doblarse durante la elaboración del cesto.

d) Fabricación. El cesto se comienza a elaborar por el fondo. Se continúa levantando las paredes y se termina ribeteando los bordes y rematando las asas.

Productos:

Cestos de distintos tipos y diferentes usos, como es la cesta pedrera, ya que el pírgano es un material fuerte y pesado que no es adecuado para realizar labores finas, pero que se vuelve muy útil para realizar tareas pesadas.

Materiales:

Pírgano (se utilizan las tres partes de las que consta: lascas, farisca y costilla) y caña.

Herramientas:

Cuchillo, tijera de podar y mazo.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Hacer un fondo cuadrado.

2º) Levantar la pared de un cesto con pírgano.

3º) Preparar una vara de pírgano para ser utilizada.

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

CESTERO DE VARA

Persona que elabora cestos de diferentes formas y tamaños entretejiendo varas claras y de desigual anchura procedentes de distintos árboles o especies arbóreas.

Descripción del proceso de producción:

Suele hacerse un corte anual de estas varas en los menguantes de diciembre, enero y febrero. Así la madera está más curada, acabando por endurecerse cuando el almacenaje es largo, teniendo que ablandarla mediante remojos. Esto contribuye a dar a los trabajos un aspecto basto. Cuando la vara se endurece es difícil de abrir, por lo que el remojo debe ser más prolongado. Realizado éste, deben mantenerse húmedas las varas por medio de trapos mojados.

En determinados lugares se corta en cualquier menguante del año, recolectando siempre varas tiernas, que son más claras, con lo que se consigue la tonalidad característica de esta cestería. Ésta se acentúa aún más mediante un procedimiento de blanqueo que consiste en meterlas en una caja donde se quemaba azufre durante varias horas.

El sistema de trabajo es similar para las diferentes varas y se pueden diferenciar las siguientes fases:

Recolección de las varas.

Preparación y conservación de las varas.

Fabricación del fondo del cesto.

Fabricación de las paredes y asas.

Acabados.

Productos:

Cestos de diferentes tipos.

Materiales:

Varas de afollado o follado, castaño, membrillero, codeso, escobón, tagasaste y moral.

Herramientas:

Podón, cuña de metal, cuchillo, tabla y paño.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaboración de un cesto.

CONFECCIONISTA DE TRAJES DE CARNAVAL

Persona que confecciona modelos o diseños de disfraces o trajes de carnaval.

Descripción del proceso de producción:

La actividad consiste fundamentalmente en tareas de corte y confección con el añadido de estructuras y volúmenes que los trajes requieren, donde se ensamblan toda clase de elementos y complementos que, a la postre, son los que proporcionan el efecto de fantasía deseado.

Muy variadas son las técnicas empleadas por los confeccionistas de trajes de carnaval a fin de conseguir unos resultados de calidad y de exigencia siempre novedosa, manteniendo una constante investigación sobre aquéllas.

La confección de trajes de carnaval lleva implícito el conocimiento de los tejidos y materiales empleados como soportes para la aplicación de los elementos de fantasía en la más extensa gama, combinándolos y complementándolos con otros procedentes de objetos de usos cotidianos. Igualmente se deben dominar las técnicas propias de otros oficios, tales como la confección a la medida, las relativas a la sombrerería, los distintos puntos de bordados, la decoración de las telas; así como la habilidad para la elaboración de las estructuras y soportes que se adaptan a la anatomía del modelo, aspectos todos ellos que suelen aparecer con más o menos profusión en los trajes más elaborados.

Materiales:

Toda clase de telas, hilos, encajes, pedrería, ornamentos semielaborados, plásticos en sus múltiples variantes, plumas, elementos vegetales previamente tratados, alambre y metales ligeros para las estructuras, papel-cartón, pegamentos, etc.

Herramientas:

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

Productos:

Trajes de carnaval, correspondiendo fundamentalmente a los propios de las comparsas, murgas, agrupaciones y candidatas a reinas.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Confeccionar parcialmente un tocado así como algunos apliques, donde se demuestre el dominio de las técnicas de bordado en pedrería.

CONFECIONISTA DE TRAJES TRADICIONALES

Persona que confecciona 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 rehilo); 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realización de patrones de chaleco y justillo, o la realización de los pliegues de la falda, además de la ejecución de determinados puntos que se consideren importantes en la realización de un traje típico.

CONSTRUCTOR DE INSTRUMENTOS MUSICALES DE CUERDA

Artesano dedicado a la elaboración de instrumentos musicales de cuerda.

Descripción del proceso de producción:

La cadena operativa que tiene lugar durante el proceso de producción es la siguiente:

- Preparación, formación y modelado del brazo.
- Preparación, formación y modelado de los aros.
- Colocación del brazo y los aros en el molde.
- Colocación y rebaje del fondo.
- Colocación de la tapa.
- Colocación y recorte del golpeador.
- Colocación del puente, diapasón y sobrepala.
- Acabado e incorporación de complementos.

Productos:

Tiples, guitarras, bandurrias, laúd, etc.

Materiales:

Diferentes variedades de maderas (dependiendo 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.

Herramientas:

Cuchillas, gramil, fresadoras, cepillos, serruchos, formones, taladros, berbiquís, escofinas, gubias, limas, sierra, lijas, pulidoras, vitolas y plantillas.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Corte y preparación de las partes que conforman un instrumento de cuerda.

2º) Ensamblaje y encolado de las partes cortadas.

3º) Afinar el instrumento.

CONSTRUCTOR DE INSTRUMENTOS MUSICALES DE PERCUSIÓN

Persona que fabrica instrumentos 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 cortados se sierran las láminas de unos 6 a 7 mm de espesor y con cada lámina se forma un cilindro de entre 20 ó 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 ésta 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 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.

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

Herramientas:

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

Examen:

Para tambores:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Construcción del aro exterior del tambor.

2º) Corte según plantilla de las partes correspondientes a un tambor.

3º) Ensamblaje de las partes cortadas.

4º) Colocación del cuero en un tambor previamente construido.

Para chácaras y castañuelas:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Construcción de una chácara o una castañuela.

CONSTRUCTOR DE INSTRUMENTOS MUSICALES DE VIENTO

Artesano que fabrica instrumentos musicales de viento, entendiéndolos no como aerófonos de sonido libre sino a instrumentos adaptados a un sistema musical determinado.

Descripción del proceso de producción:

En Canarias el instrumento más característico es el llamado "pito herreño" que es una flauta travesera 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 éstas 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, denominación que los herreños dan a un arbusto, que nada tiene que ver con la hierba medicinal conocida por el mismo nombre y que proporciona, según los expertos, la mejor madera para la realización de este tradicional instrumento.

También existieron y perviven pitos realizados con caña rueca, aunque este material, dadas las dificultades que presentan sus sucesivos nudos, que van creando estrechamientos espaciados internos, ha sido relegado por los tocadores veteranos, pasando a formar parte de los pitos utilizados en cursos de iniciación para niños o como elementos de juego.

Actualmente los pitos se fabrican con tubos metálicos de cobre o aluminio, de paredes finas y livianas, que han reemplazado los de madera sin variar lo que podríamos 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un pito o una flauta.

CUCHILLERO

Persona que con hierro o acero, forja instrumentos de un solo filo cortante y prepara la empuñadura de los mismos con diversos materiales.

Descripción del proceso de producción:

En Canarias los artesanos que desempeñan este oficio se especializan por lo general en la confección del cabo de los cuchillos, encargando la hoja al herrero, aunque ellos mismos suelen pertenecer a familias de herreros.

La fabricación de un cabo para el cuchillo canario comienza por preparar el cuerno, que se corta en trozos circulares de distintos diámetros, al ser el mango más grueso en el centro y disminuir hacia los extremos en una curva muy suave, agujereados por el centro.

Lo mismo ocurre con las arandelas de metal que se introducen entre las arandelas de cuerno. El metal también se utiliza para las pequeñas incrustaciones que se realizan en el cuerno. Para ello se hacen unos cortes en ángulo sobre el material base y se rellenan con el metal en láminas de diversas clases y colores. Las arandelas se van insertando 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 y a pulirlo.

Productos:

Cuchillos canarios, cuchillos decorativos, abrecartas, cuchillos joya y objetos derivados.

Materiales:

Cuerno de vaca o carnero, y metal, utilizándose también metales preciosos como el oro y la plata. Las hojas son de hierro o de acero inoxidable.

Herramientas:

Se dividen en dos grupos:

1) El grupo formado por aquellas herramientas imprescindibles para la elaboración de la hoja del cuchillo, y que son las características de una herrería.

2) Otro grupo relacionado con la ejecución del cabo: limas, pulidores, martillos, sierras, afiladoras, escofinas, torno de mesa, alicates, tijeras corta-lata, taladros, arco de sierra, compás, laminador, etc.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Encabar un cabo y realizar las incrustaciones pertinentes.

CURTIDOR DE PIELS

Persona 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 ésta con diversos productos curtientes, siendo los más usados los que proceden de extractos vegetales (Taninos) y la curtición con 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 ésta en remojo para que se hinche y sea más fácil la absorción. Es una operación lenta que puede durar semanas o incluso meses cuando se realiza en depósitos o tinas, acelerándose el proceso cuando se realiza en bombas mecánicas. La fijación del tanino en la piel dependerá del ácido utilizado, siendo superior cuando se utilizan ácidos orgánicos (fórmico o acético). Una vez el cuero ya curtido, es importante dejarlo reposar durante dos o tres días para dar tiempo a que los taninos se fijen. Posteriormente los cueros se lavan, escurren y recorren 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 pie-

les 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Las características del oficio requieren la comprobación en el taller del conocimiento y dominio de la totalidad del proceso.

DECORADOR DE CRISTAL

Persona que decora objetos simples de cristal bien por medio de talla, pintura o esmaltes o bien aplicando partes previamente modeladas antes de que el objeto de cristal se solidifique completamente.

Descripción del proceso de producción:

En el caso de adornarla con pintura, ésta 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, viceladora, pulidoras con distintas muelas de diversos grosores y materiales.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Decorar un objeto seleccionado por el Tribunal de entre 3 posibles, desarrollando como mínimo las fases de dibujo, preparación del objeto y decoración, utilizando pinturas, esmaltes o talla.

DECORADOR DE TELAS

Decorador de telas es la persona que diseña y realiza dibujos directamente sobre telas, previamente tejidas, mediante diferentes técnicas de tintado, estampado o pintura.

Descripción del proceso de producción:

- Pintura sobre seda, de origen chino. La aplicación directa del color con pinceles es muy habitual, pudiéndose utilizar otras técnicas.

- Batik, de origen indonesio, es un tipo de teñido de telas con reservas que consiste en preparar primero la tela recubriendo con cera de abeja las partes que no deben ser coloreadas, de modo que el color no pueda penetrar en las zonas de reserva.

- Pintura con pincel, aplicando los colores directamente sobre la tela.

- Técnica de la sal, se diluyen los colores al 50%, se pasa a la tela e inmediatamente se le pone la sal por encima, que por su capacidad de absorber el agua creará efectos interesantes. Los dibujos se suelen rematar con pincel.

- También existen otras técnicas como estampación, serti, acuarela, etc. que pueden ser empleadas para la decoración de telas.

Productos:

Ropa, telas, pareos, cuadros, pantallas de lámparas, cortinas, abanicos, etc.

Materiales:

Varían en función de las técnicas elegidas para decorar la tela, se pueden resumir en los siguientes: telas, colores para telas preparados, tintes naturales, colores en polvo, cera y yeso.

Herramientas:

Paletas para los colores, pinceles de pelo, sintéticos o de tampón, bastidores fijos y móviles, rodillo para extender el color, pulverizadores, material de dibujo, papel secante, tijeras, cúter, pinceles de varias clases y caños.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

En función de la técnica de decoración, demostración de los conocimientos expuestos plasmando en tela un motivo elegido por el Tribunal.

DORADOR

Persona que tiene por oficio 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 igualmente diversos, siendo la madera (haya, chopo, pino finlandés, caoba, cedro, abebay, aliso, pino de soria, 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:

a) Para el oro fino:

- Limpieza de la superficie.
- Aplicación de cola de conejo.
- Aplicación de yeso especial o sulfato de cal.
- Lijado.
- Aplicación del bol previa preparación específica.
- Aplicación del pan de oro.
- Bruñido.

b) 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 kilates 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

EBANISTA

Persona que, empleando maderas de calidad, crea muebles completos, sean modelos únicos o fabrica-

dos en series reducidas, empleando técnicas manuales en diversas fases de la producción.

Descripción del proceso de producción:

El trabajo de ebanistería se considera más artístico que el de carpintería, del que se diferencia por producir muebles más trabajados y exigir en ocasiones la participación de especialistas para algunos acabados, como son los tallistas, torneros o taraceadores. En algunas ocasiones, con la madera troceada y ensamblada se obtienen unos tableros que se chapean por sus dos caras con una capa delgada de madera noble, obteniendo así tableros de ebanista, con los que se consigue compensar las contracciones que sufre la madera bajo la acción de los agentes atmosféricos.

El proceso de trabajo consta de varias fases, el diseño del mueble puede ser realizado por el ebanista o copiado de formas ya existentes:

- Planeado y escuadrado, rectificar los tablones para integrar mejor unas piezas a otras.

- Trazado, es decir, marcar las caras del tablero con la forma de las piezas a obtener. Cuando hay que ensamblar las piezas, el trazado se debe hacer minuciosamente.

- Troceado y recortado, acercándose a la forma de la pieza final.

- Rebajes y entalles de las piezas.

- Taladrados. Operación previa al ensamblado de las diferentes piezas.

- Uniones. Acoplamientos y machihembrados.

- Decoración de las piezas y acabados.

Productos:

Muebles y enseres domésticos de madera, que no forman parte estructural o de la arquitectura de un edificio.

Materiales:

Madera de caoba, embero, samanguila, abebay, pino sueco y finlandés, roble, haya, tea y morera, cola, laca, barniz y cera.

Herramientas:

Lija, sierra, torno, cepillo, etc.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Realización del dibujo previo de una de las partes de un mueble de estilo.

2º) Modelar una pata de un mueble.

3º) Ensamblar con la cola de milano.

ELABORADOR DE ALMAZUELAS

Consiste en la elaboración de productos de uso doméstico o personal 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.

El proceso incluye las fases de diseño de la pieza, cortado de los trozos, hilvanado, cosido o conformado de los mismos y planchado para darle un buen acabado. Cuando todos los trozos están unidos, se forran para cubrir las costuras de unión, darle mayor consistencia o permitir su relleno con foam, lana, etc. Los bordes se pueden rematar con un ribete o con un volante.

Productos:

Colchas, edredones, cojines, tapetes, bolsos, prendas de vestir y diversos accesorios del hogar como cogedores, cubretostadoras, etc.

Materiales:

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

Herramientas:

Máquina de coser, agujas, alfileres, tijeras, dedal, plancha, cinta métrica, regla y escuadra.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Al aspirante se le propondrá la elaboración de tres diferentes productos, debiendo elegir uno de ellos que tendrá que diseñar, cortar e hilvanar.

ELABORADOR DE PAPEL Y CARTÓN

Persona que fabrica pasta de papel siguiendo métodos tradicionales.

Descripción del proceso de producción:

En primer lugar se tritura la materia prima teniendo en cuenta la calidad y proporciones de la misma. Mientras se bate la mezcla puede incorporarse sulfato de aluminio o jabón para aprestar el papel.

La pasta o pulpa, de consistencia líquida, se calienta en otro recipiente a temperatura ambiente.

Comienza el proceso de fabricación con el relleno del molde (bandeja de malla metálica muy fina con marco rígido) y el empleo del calibrador (bastidor separable incorporado para mantener un grueso uniforme de la pulpa en toda la superficie).

Cuando adquiere consistencia, pasa a una hoja de fieltro, construyendo una pila de papel y tela intercalados que será prensada para extraer el exceso de humedad.

A continuación se procede al secado de las hojas. En ocasiones, dependiendo de la calidad que se pretenda, se pueden pasar nuevamente por el prensado, previo humedecimiento en una solución de gelatina o almidón.

La pigmentación del papel puede hacerse en el proceso de fabricación de la pasta o bien con posterioridad añadiéndole elementos vegetales.

Productos:

Láminas de papel que pueden emplearse en la fabricación de sobres, libretas, pantallas para lámparas, etc.

Materiales:

Fibra vegetal (cáñamo, lino, helecho, junco, etc.) ya en desuso, trapo de algodón, papel, alumbre (sulfato de aluminio), sosa cáustica, jabón, gelatina y almidón.

Herramientas:

Machacadora o batidora, molde o bastidor, marco o calibrador y tela de fieltro.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Las características del oficio requieren la comprobación en el taller del conocimiento y dominio de la totalidad del proceso.

ELABORADOR DE POLAINAS

Persona que confecciona 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaboración de una polaina.

ENCAJERO

Encajero es quien sin necesitar un soporte previo realiza la labor de combinar simétricamente hebras de diversos materiales para cubrir superficies formando dibujos valiéndose para ello de distintas herramientas.

Descripción del proceso de producción:**Encaje de Bolillos:**

Se realiza con varias hebras que se enrollan a los bolillos, entrecruzándolos para formar torsiones, tramados, trenzados y puntos. Para ejecutarlo hay que seleccionar previamente el modelo y disponer los bolillos según los puntos que se quieran realizar.

La técnica de este encaje requiere una gran habilidad y una atención minuciosa en el proceso de elaboración. Sobre una almohadilla se sujeta un cartón o "picao" en el que, de forma esquemática, se ha hecho el dibujo que se quiere obtener. Una vez liado el hilo a cada par de bolillos, se colocan en el cartón; en las diferentes vueltas de los hilos éstos se sujetan con alfileres de cabezas de diferentes colores coincidiendo con los agujeros del cartón.

Punto de Aguja:

Conocido como "encaje de Vilaflor". Recibe este nombre por realizarse con la intervención de algún tipo de aguja, la cual se va enlazando a una hebra continua, consiguiendo, por una ley rítmica, una decoración integrada por zonas nutridas y caladas.

Malla:

Técnica consistente en confeccionar una red de pequeños cuadrados y bucleados que posteriormente se borda reproduciendo escenas bíblicas, mitológicas o figuras humanas.

Frivolité:

Encaje obtenido mediante la utilización de una pequeña lanzadera o naveta y un hilo fino que evoluciona sobre una hebra de soporte formando nudos decorativos que se combinan para formar distintos diseños. La mayoría de motivos de frivolité precisan una combinación de anillas y cadenas.

Productos:

Los encajes se utilizan en pañuelos, aplicaciones, bandas, cuellos, paños, mantillas, mantelerías, juegos de cama, velos, puños, tapetes, puntillas, etc.

Materiales:

Hilo de cualquier fibra natural o sintética que permita la obtención de un hilo continuo: seda, lino, algodón, etc. pudiendo enriquecerse en algunos casos con oro y plata.

Herramientas:

Según sea la modalidad se utilizan distintas herramientas y útiles:

Bolillos, agujas comunes y especiales, lanzadera o naveta, alfileres, tijeras, almohadilla, cinta métrica y cartón.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario 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 puntos diferentes donde se valorará la destreza y pulcritud en la elaboración de la misma.

ENCUADERNADOR

Persona que ejerce el oficio de unir, mediante el cosido, hojas de papel que han de constituir un libro o cuaderno, dotando al conjunto de cubiertas más 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:

- Selección y preparado de las hojas (plegado).
- Marcado y cosido en el telar.
- Prensado y recortado de cantos.
- Encolado.
- Dar forma al lomo y forrado.
- Confección de cubiertas.
- Prensado.
- 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Dada la laboriosidad del proceso y el tipo de herramientas necesarias será necesaria una visita al taller donde el aspirante ejecutará algunas de las fases del proceso, para lo cual habrá de tener trabajos de encuadernación en preparación.

ESMALTADOR

Persona que tiene por oficio 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:

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

- Campeado (“Champlevé”).
- Alveolado (“Cloisonné”).
- Sobre relieve.
- Limosín (grisalla).
- Pintado.
- 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, 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Visita al taller, donde se ejecutará el preparado y esmaltado de una pieza.

FABRICANTE DE PERFUMES

Persona que elabora perfumes a partir de sustancias aromáticas de origen animal o vegetal.

Descripción del proceso de producción:

Son complejos y variados los procedimientos para su obtención, requiriéndose además buenos conocimientos de química.

El enflorado al calor, en frío, la destilación, la extracción con disolventes volátiles, la presión en frío, son algunas de las técnicas que permiten obtener las esencias. Su mezcla posterior, aplicando unas fórmulas ya establecidas permite la obtención del perfume, que exigirá un envasado conveniente.

Productos:

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

Materiales:

1) De origen animal:

Ámbar gris, castóreo, civeta y almizcle.

2) Vegetal:

- Flores (pétalos, botones y yemas).
- Raíces y rizomas.
- Hojas, hierbas y tallos.
- Maderas, cortezas.
- Musgos, líquenes.
- Resinas, gomas y bálsamo.
- Frutos y cáscaras.
- Granos y pepitas.

3) Sintéticos:

- Destilación fraccionada, hemisíntesis.
- Síntesis de materia fósil (cartón, petróleo).

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 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.

FORJADOR

Persona que hace objetos de hierro o acero. La forja artesana es muy adecuada para elaborar objetos de formas complejas, lo que resulta económicamente inviable para la forja industrial.

Descripción del proceso de producción:

1) Trazar, es decir, dibujar sobre el material el contorno del objeto.

2) Cortar, para obtener las diferentes piezas que conformarán el objeto.

3) Forjar:

- Estirar.
- Ensanchar.
- Recalcar.
- Rebajar.
- Doblar.
- Hendir.
- Retorcer.
- Perforar.

4) Montar el conjunto, uniendo las piezas mediante soldadura o remachado.

5) Acabado y protección de la superficie, para proteger el objeto de la corrosión y pintarlo adecuadamente.

Productos:

Muebles (camas, estanterías, lámparas, etc.), elementos de decoración (candelabros, maceteros, etc.) y cerramientos (rejas, puertas, etc.).

Materiales:

Hierro y acero.

Herramientas:

De dibujo o trazado: gramil, estilete, martillo, reglas, escuadras, etc.

De corte: cizalla, cortafríos, fragua, martillo y sierra mecánica.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Calcular la temperatura de la fragua de acuerdo con el material utilizado y la pieza a realizar.

2º) Dar la tiempla correcta a una herramienta determinada.

FUNDIDOR

Persona que reproduce 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 perfectamente delimitado. Finalmente se procede al fundido del metal y vaciado del mismo en el interior del molde y a eliminar la cascarilla vítrea procediéndose al repasado de la pieza fundida o a la unión de las piezas cuando proceda.

Productos:

Toda clase de escultura y objetos de variado uso.

Materiales:

Metales no férricos (latón, bronce, aluminio y cobre principalmente), cera, silicona, sílice coloidal, pol-

vo 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Preparación de un patrón de cera.

2º) Fundición del metal, soldado y repaso.

GANCHILLERO

Persona dedicada a la confección 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 incorporarán o se unirán 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:

Aguja de ganchillo.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaboración de tres muestras de ganchillo de una dificultad de ejecución alta, que el aspirante habrá de elegir de entre cuatro propuestas por el Tribunal.

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

GRABADOR

Persona que diseña y realiza dibujos incisos sobre metales o madera para su posterior impresión.

Descripción del proceso de producción:

El grabado en madera se realiza para obtener un dibujo en relieve. Esta técnica nacida en China se conoce con el nombre de xilografía. Las etapas de preparación del grabado las resumimos de la siguiente manera: se traza el contorno del dibujo en una tabla de madera y se marca con una cuchilla. Con una gubia se van quitando las zonas que no queremos imprimir, de tal manera que sólo quedará el dibujo en relieve. Para imprimirlo se entinta la tabla de madera y se prepara un papel absorbente humedeciéndolo para que absorba mejor la tinta. La plancha y el papel se prensan para obtener la impresión deseada.

El grabado en metal se realiza para obtener un dibujo en hueco. La profundidad y anchura del trazo lo impondrá la fuerza con la que la mano presione al apoyar la punta del buril sobre el metal. Los surcos obtenidos se rellenan de tinta espesa, limpiando bien el resto de la plancha. Se prensa el dibujo sobre el papel húmedo obteniéndose hasta el más mínimo detalle.

La técnica del aguafuerte es la más utilizada por no necesitarse grandes conocimientos técnicos. Es una variedad de grabado en metal. Se traza un dibujo con una punta metálica sobre la plancha, cubierta totalmente con una laca o barniz inatacable por el ácido, que sólo atacará a las partes levantadas por el punzón. Los surcos obtenidos se rellenan de tinta espesa, limpiando bien el resto de la plancha. Se prensa el dibujo sobre el papel húmedo.

Productos:

Grabados en papel de distintas calidades.

Materiales:

Planchas de madera o cobre, laca, tinta y ácidos.

Herramientas:

Gubias en V y redondas para tallar la madera, buriles, utensilios con distintas cabezas para obtener texturas, tórculo y prensa.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un grabado con algunas de las técnicas descritas.

HERRERO

Persona especializada en elaborar aperos de labranza, objetos de uso doméstico y otros productos tradicionales empleando como única materia prima el hierro.

Descripción del proceso de producción:

La cadena operativa que tiene lugar durante el proceso de trabajo es la siguiente:

Encendido de la fragua, trazado del objeto, calentamiento de la pieza de hierro, forjado del hierro, amolado, enfriamiento o temple del objeto, y preparación del cabo de madera.

El herrero modela el hierro con la ayuda del calor de la fragua, utilizando el yunque y el martillo. Los componentes de una pieza se unirán por soldadura, remaches y abrazaderas.

El taller del herrero es la herrería, dependencia que generalmente se instalaba en lugares apartados pues la actividad genera ruido, hollín y humos.

Productos:

Sachos, hojas de cuchillos, herraduras, clavos, plantones, escodas, teleras, reja de arado, hachas, podonas, fechaduras, bocallaves, etc. El herrero también 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 y picar una hoz.

Materiales:

Hierro dulce o acerado y carbón vegetal o mineral.

Herramientas:

Fragua, campana extractora, fuelle, yunque, macetas, mandarrias, diferentes modelos de tenazas o tijeras de mano, atizador, torno, punteros, cortafrío, tajaderas, limas, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Calcular la temperatura de la fragua de acuerdo con el material utilizado y la pieza a realizar.

2º) Elaboración de un objeto que forme parte del repertorio de piezas relacionada con esta actividad.

3º) Dar el temple correcto a una herramienta determinada.

HILADOR Y PREPARADOR DE LANA

Persona que se ocupa de obtener hilo de lana a partir del pelo de un animal dejándolo en condiciones para ser utilizado en la elaboración de telas y otras prendas de uso personal.

Descripción del proceso de producción:

Son funciones y competencias del oficio las siguientes:

- La obtención de la materia prima.
- Lavado y teñido de la lana.
- Abrir los copos de lana.
- Cardado de la lana.
- Hilado con huso y rueca tradicional de caña.
- Hilado con rueca manual de madera.
- Devanado de los husos de lana.
- Enmadejado de madejas y conos.
- Control de las tareas de enmadejado, devanado y bobinado.

Productos:

Madejas de lana de diferente grosor y color.

Materiales:

Tradicionalmente en Canarias la materia prima es la lana de oveja, aunque puede hilarse lana de otros animales.

Herramientas:

Cardas, rueca, huso y devanadera.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Selección de lana sin procesar.

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

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

HILADOR Y PREPARADOR DE LINO

Persona que se ocupa de preparar 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 fi-

bras útiles sin que éstas 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un examen práctico en el que se ejecuten diferentes fases del proceso.

HOJALATERO

El hojalatero o latonero es la persona que hace 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 latonero, 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 hojalatas de objetos ya elaborados.

La latonería es un oficio con gran arraigo en Canarias, y que desde hace varias décadas ha visto reducido considerablemente el número de practicantes.

Descripción del proceso de producción:

La cadena operativa que tiene lugar durante el proceso de producción es la siguiente: trazado, cor-

te, modelado, unión o empate, colocación de refuerzos, realización de las asas, soldadura, lavado.

Productos:

Lecheras, regaderas, foniles, faroles, aceiteras, cubos, cacharros para el gofio, palas, etc. Estas piezas, todas ellas tradicionalmente utilitarias, se destinan actualmente a un uso decorativo.

Los hojalateros además reparaban los productos que fabricaban y que se iban estropeando con el uso.

Materiales:

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

Herramientas:

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

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Una prueba práctica consistente en la elaboración de una pieza seleccionada por el Tribunal.

IMPRESOR

Persona que, utilizando las planchas que le proporciona el grabador, produce la estampación de láminas mediante alguno de los procedimientos tradicionales -no industriales- de impresión.

Descripción del proceso de producción:

La estampación manual ha de ser en tiradas limitadas y requiere un dominio de los soportes y las tintas que habrán de conformar la obra impresa.

Existen distintas técnicas de impresión: litografía, xilografía, aguafuerte, fototipia, aguainta, etc.

Productos:

Reproducción de obras de arte, principalmente.

Materiales:

- Soportes (papeles de especial textura y peso).

- Tintas.

Herramientas:

La matriz o plancha que contiene el grabado, confeccionada en metal, madera, piedra, linóleo y similares y tórculo o prensa.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Dadas las características del oficio se precisa la visita al taller, donde el aspirante ejecutará algunas muestras impresas conforme a otras tantas técnicas.

JAULERO

El jaulero es el artesano que se dedica a la elaboración de jaulas empleando diferentes materiales, pudiendo realizar las jaulas con cañas, o con tiras de madera y alambre.

Descripción del proceso de producción:

Esta labor ha estado presente en Canarias, desde la Conquista de las Islas, pues la existencia en ellas de una especie de ave cantora, conocida como pájaro canario, determinó una actividad relacionada con la caza y embalaje de estos pájaros para ser enviados a Europa.

Productos:

Diversos modelos de jaulas de caña o de madera. La morfología de las jaulas no responde a patrones arbitrarios, sino que viene determinado por el tipo de pájaro que va a albergar en ella. Tenemos: jaula de canarios, de calandrios, de capirotos, de pintos; falses 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 por los artesanos varían según el tipo de jaula, el jaulero de jaulas de caña utiliza cuchillos, barrena, compás, sacabocado y mazo. El jaulero de jaulas de madera 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaborar un modelo de jaula, diseñada por el Tribunal.

JOYERO

Persona que confecciona objetos de 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:

Básicamente, para la confección de una joya se requiere la preparación del metal (laminado) y su posterior manipulación (soldado y pulido). Sin embargo son muchas las técnicas complementarias, cada una con rango de oficio; que redundan en la prestancia de la joya y sólo están al alcance de auténticos especialistas: fundición, engastado, esmaltado, repujado, cincelado, grabado, filigrana, plateado, etc.

Productos:

Anillos, pendientes, pulseras, broches, etc.

Materiales:

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

Herramientas:

Soplete, limas, lijas, alicates, martillos, sierras y tas, además de las específicas correspondientes a las técnicas que se elijan.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

El solicitante aportará cinco tipos distintos de joyas de su autoría, una de las cuales, a elección del jurado, habrá de confeccionar nuevamente.

JUGUETERO

Persona que diseña y realiza juguetes usando fundamentalmente maderas.

Descripción del proceso de producción:

El proceso productivo de la actividad de juguetero pasa por:

a) Diseño o copia de la pieza. Aunque existen muchos modelos tanto de juguetes de entretenimiento como educativos que son repetidos por numerosos talleres, también algunos artesanos dan rienda suelta a su imaginación creando piezas diferentes.

b) Procesado del material, se marca según plantilla y se corta. Se calca el dibujo sobre la madera, lo que servirá para cortar las piezas con la sierra de calar, aunque también se utiliza maquinaria propia de carpintería.

c) Ensamblado de las diferentes piezas y pulido. Una vez cortadas las piezas se montan con el fin de subsanar pequeñas deficiencias de la construcción, y clavarlas, encolarlas o ensamblarlas.

d) Acabado, se aplican pinturas, barnices y complementos, para proceder a su decoración y obtener la textura final.

Los juguetes de madera no deben ser peligrosos para los niños, las maderas no deben astillarse, las diferentes piezas no serán muy pequeñas, los cantos y las esquinas no deben ser afilados y los distintos productos han de ser inocuos.

Productos:

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

Materiales:

Madera, que suele ser de pino, contrachapado, pinturas, tintes y barnices inocuos.

Herramientas:

Sierra de marquetería, mesa para serrar con abrazaderas, papel de lija, berbiquí, broca de punta, máquina taladradora, martillo, pinces, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Realización de al menos una plantilla a partir de un boceto previo.

2º) Selección del material.

3º) Corte y encolado de las distintas partes del juguete.

4º) Acabado.

MACRAMÉ

Técnica utilizada para obtener conjuntos artísticos anudando hilos entre sí, elaborando trabajos utilitarios o decorativos.

Descripción del proceso de producción:

Conocemos dos tipos básicos de macramé que denominamos 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 y sus variantes son numerosos y destacamos los principales: “nudo cabeza de alondra”, muy usado para empezar los trabajos; “nudo plano”, con el que se pueden hacer numerosas combinaciones; “nudo de trenza”, “nudo de corbata”, “nudo de cordón” y “nudo josefina”.

Para la realización del macramé fino se utiliza una almohadilla sobre la que se coloca una cadena hecha en crochet 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 necesitan 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 se teje la labor sin usar urdimbre.

Productos:

Macramé fino: complementos de lencería, toallas, cortinas, tapetes, etc.

Macramé grueso: lámparas, tapices, cortinas, maceteros, hamacas, cinturones, pulseras, etc.

Materiales:

Hilos de diferentes calidades (algodón, lino, sisal, cáñamo, pita, yute, lana, sintéticos) y grosores, cuentas para enhebrar, varillas y argollas.

Herramientas:

Tijeras, soportes y agujas.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realización de al menos dos labores de macramé “fino” partiendo de unas muestras ya comenzadas y que facilitará el Tribunal.

MANIPULADOR DE MATERIAL RECICLADO

Persona que con diferentes materiales recogidos de los residuos urbanos como plástico, vidrio, metal, tela, papel y cartón, realiza objetos útiles o decorativos.

Descripción del proceso de producción:

Al ser un oficio tremendamente creativo, es difícil establecer un proceso común. El proceso de este oficio está orientado 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:

Joyerías, 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 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.

MANIPULADOR DE PAPEL Y CARTÓN

Persona que elabora objetos utilitarios o decorativos empleando la pasta de papel.

Descripción del proceso de producción:

Con independencia de la clase de papel que se emplee y de la técnica que se aplique, la materia prima habrá de ser empapada y encolada para permitir su modelado y conseguir la rigidez necesaria.

Preparada la pasta se procede a la elaboración de la pieza propiamente dicha mediante las técnicas del modelado, añadiendo el papel sobre una base o estructura que lo soporte y le dé consistencia, o del "papel maché", aplicando pequeños recortes de papel encolado superpuestos a modo de vaciado sobre un molde determinado.

Cuando el papel se ha secado y la pieza adquiere la rigidez necesaria para su manipulación se procede al acabado de su superficie aplicando distintas técnicas decorativas, fase ésta de gran exigencia toda vez que va a conferir al objeto la prestancia y calidad requerida.

Productos:

Objetos múltiples, desde pequeñas piezas decorativas, juguetes, complementos para fiestas (caretas, mas-

carones, ornamentos), hasta grandes esculturas ligeras.

Materiales:

Todo tipo de papel, colas, escayola, pinturas, harina y arcilla.

Herramientas:

Palillos para modelar, lijas, pinceles, cuchillas, tijeras, recipientes plásticos, bayetas y moldes.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1) Realización del modelado de una pieza en sus primeras fases. El aspirante llevará la pasta de papel ya humedecida.

2) Decoración y acabado de otra pieza que el aspirante aportará ya preparada a tal efecto.

MAQUETISTA

Persona que realiza, a escalas reducidas, reproducciones de barcos, vehículos, etc., edificios y monumentos ya construidos o sólo existentes en planos.

Descripción del proceso de producción:

- Dibujo del proyecto a escala.
- Confección de las plantillas correspondientes a cada sección.
- Recorte y lijado de las superficies.
- Montaje, encolado y pintado.
- 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Ejecución de algunas partes de la maqueta elegida por el aspirante.

MARROQUINERO

Persona que diseña y realiza 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, maticantos y martillo.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

2º) Realizar diferentes tipos de cosido.

3º) Confección de una plantilla y ejecución de una pieza elegida por el Tribunal.

MINIATURISTA

Persona que reproduce a pequeña escala diversos objetos empleando maderas y otros materiales y herramientas manuales para realizar a la perfección la pieza que representa.

Descripción del proceso de producción:

En la actualidad muchos de los miniaturistas, fueron carpinteros tradicionales, que se han visto obligados a modificar su producción, adaptándolas a las nuevas exigencias de mercado. Los aperos de labranzas que en décadas pasadas eran elaborados para ser empleados en las labores agrícolas, son hoy en día realizados para adornar restaurantes y casas de segunda residencia, por lo que los artesanos, han tenido que modificar las dimensiones de los mismos, elaborándolas a escalas reducidas, y simplificando los distintos elementos que los conformaban.

Los miniaturistas no tienen en cuenta en la actualidad la adecuación de la madera empleada con el objeto elaborado, pues estas piezas no van a ser utilizadas como herramienta agrícola.

Productos:

Aperos de labranza, balcones canarios y objetos tradicionales en pequeñas dimensiones.

Materiales:

Madera de caoba, tea, pino, etc., cola y barniz.

Herramientas:

Serruchos, suelas, hachas, sierra, formones, escofinas, etc.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaboración de un objeto que forme parte del repertorio de productos característico de esta labor artesanal.

MODELADOR

Persona que mediante el uso de una materia blanda y siguiendo determinados procedimientos técnicos obtiene objetos de múltiples formas y volúmenes, predominantemente figurativos, diferenciándose así de la producción habitual del ceramista.

Puede tratarse igualmente de un proceso de trabajo intermedio en el desarrollo de otros oficios (broncista, tallista de piedra), dada la maleabilidad de la materia prima que permite un trabajo más minucioso y susceptible de rectificación.

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.

Productos:

Objetos de variada tipología predominantemente figurativa, con fines decorativos o integrantes de objetos funcionales.

Materiales:

Se requiere un material en un estado tal de rigidez y flexibilidad que evite desmoronarse y permita su manipulación.

Esencialmente se modela en arcilla, aunque pueden servir otros tipos de masa susceptibles de ser trabajados.

Herramientas:

Serán todas aquellas que dejan mella en la masa, tales como palillos de madera o metal, vaciadores, etc. Para el caso de utilizarse la arcilla se requerirá igualmente un horno donde se cocerá a fin de adquirir la dureza y durabilidad deseada.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1) Modelado de un rostro o figura en un bloque de arcilla maciza o sobre armadura.

2) Terminado de otra pieza previamente elaborada por el aspirante.

MODISTO

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:

Toma de medidas, confección del patrón, marcado de la tela, corte, montaje o ensamblaje de las distintas piezas que conforman la prenda, primera prueba sobre el modelo, corrección, segunda prueba, cosido definitivo y 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1) Realización de los patrones de una talla a aportar por el Tribunal de dos prendas cualesquiera, a elegir entre falda, blusa, camisa o pantalón.

2) Hacer una marcada para el mejor aprovechamiento del tejido.

3) Realización del corte y armado de ambas prendas empleando el sistema de patrón base.

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

MUÑEQUERO

Persona que reproduce 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 ma-

terial 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:

- Patronaje.
- Marcado y corte de telas.
- Cosido y ensamblado de miembros.
- Rellenado del cuerpo.
- Confección de la vestimenta.
- Montaje del vestido.
- Montaje del cabello.
- Decorado y maquillaje de la cara.
- 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Confeccionar una muñeca.

ORFEBRE

Persona que diseña y realiza objetos con metales preciosos. Tiene de común con el joyero el empleo indistinto de la plata o el oro como metal aunque su producción no se destina al uso personal, sino que el

orfebre fabrica objetos de uso religioso y de decoración para la casa.

Descripción del proceso de producción:

Dentro de los oficios artesanos suntuarios de los metales preciosos se reserva el concepto de orfebrería para obras magníficamente labradas en oro o plata.

Debido a la maleabilidad de los metales mencionados el orfebre con sus herramientas 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 un mazo de madera 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, 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:

Plata y oro son las materias primas principales.

Herramientas:

Martillo, soplete, cincel y el tas.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1) Patinado de dos superficies distintas (oro y plata) con ataque químico.

2) Elaboración en plata de un recipiente donde se demuestren los conocimientos y habilidades en soldadura, cincelado y repujado del metal.

PEDRERO

Pedrero es el artesano que obtiene la piedra, prepara los sillares y finalmente levanta las paredes de las casas.

Descripción del proceso de producción:

La cadena operativa que tiene lugar en el ejercicio de esta labor es la siguiente:

- Extracción de la piedra.
- Preparación de los cantos.
- Levantamiento y trazado de los muros.

Para el levantamiento de las paredes, los mampuestos se deben colocar dejando entre uno y otro aproximadamente una distancia de 10 cm. Para fijar esta medida los pedreros hacen en primer lugar un largo de pared, luego colocan la esquina y dependiendo de la medida realizan pequeños ajustes, para que todos los mampuestos estén a una misma distancia.

Productos:

Sillares, cantos, ripios, etc.

Materiales:

El material empleado es piedra de diversa naturaleza.

Herramientas:

Martillo de pedrero, marrón, pico, escoplo, picareta, cuñas, barreño y mocheta.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Preparar un canto o sillar, con medidas proporcionadas por el Tribunal Calificador.

PELETERO

Persona que tiene por oficio trabajar las pieles finas confeccionando artículos de uso personal, en su mayor parte prendas de vestir.

Descripción del proceso de producción:

Esta actividad requiere el conocimiento exhaustivo de las características de las pieles, de cada pe-

laje, y su manipulación y las técnicas y calidades propias de la confección textil.

Productos:

Abrigos y toda clase de prendas de vestir.

Materiales:

Distintas clases de pieles, con o sin pelaje, convenientemente tratadas para su manipulación y uso directo.

Herramientas:

Cuchillas, máquinas de coser, agujas, hilos, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

El aspirante realizará un ejercicio de patronaje y su posterior aplicación a la piel para confeccionar dos prendas diferentes, empleando igualmente dos clases distintas de pieles.

PIROGRABADOR

El pirograbador es la persona que sobre superficies graba al fuego composiciones artísticas empleando una punta metálica calentada al rojo vivo.

Descripción del proceso de producción:

Una vez preparado el soporte para ejecutar el pirograbado se procede al transporte del dibujo seleccionado. Marcado el motivo y señaladas las zonas de luces y sombras se inicia la ejecución del quemado para lo que, una vez seleccionada la punta adecuada, se comienza la delimitación de los elementos a base de leves perfiles, que deben coincidir con las líneas maestras del tema a plasmar. La calidad del pirograbado se verá en el trazo uniforme tanto en grosor como en intensidad del quemado y de igual profundidad. Los dibujos pirograbados pueden ser policromados.

Una vez acabado el trabajo sobre la madera, se procede a la limpieza de restos del dibujo y retoques finales para pasar al lacado y barnizado de la pieza.

Productos:

Cuadros, marcos, bandejas, cajas, joyeros, muebles, muebles auxiliares, relojes de pared, baúles, etc.

Materiales:

Maderas, cuero, barniz, anilinas, betún de judea y cera.

Herramientas:

Pirograbador, lápiz, papel talco y vegetal y brochas.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1) Copiar a lápiz un dibujo seleccionado por el jurado, tras pasarlo al soporte y realizar un cambio de escala.

2) Realizar un pirograbado sobre madera blanda o cuero donde demuestre sus conocimientos y habilidades en dibujo, quemado y acabado.

PIROTÉCNICO

Persona que combina materias explosivas para producir efectos vistosos en forma de cohetes y fuegos artificiales para diversión y festejos y que prepara mezclas inflamables que al arder producen luces de diversos colores, humos, gases, ruido y calor, bajo la forma de cohetes y fuegos artificiales.

Descripción del proceso de producción:

Primeramente hay que obtener pólvora mezclando distintos elementos y a continuación se llena un cartucho al que se le puede incorporar una piedra para darle colorido. Seguidamente se engoma la mecha, se monta la carcasa y se aplica a un soporte que variará según sea el tipo de fuego.

El pirotécnico debe conocer bien las características químicas de los componentes de la pólvora y su comportamiento y reacciones dada la peligrosidad del producto así como las normas de seguridad tanto en el momento de la fabricación como al instalarlos.

Productos:

Fuegos artificiales, tracas, cohetes (voladores) y petardos.

Materiales:

La obtención de la pólvora se consigue por mezcla de azufre, antimonio, carbón y aluminio.

Herramientas:

Tijeras, martillo, mazo y máquina de rellenar cartuchos.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Preparar un cohete.

PLATERO

Persona que diseña y realiza objetos en plata aprovechando su ductibilidad. Tiene en común con el orfebre o con el joyero el empleo de la plata como metal aunque en el caso del platero utiliza únicamente la plata para producir objetos de uso personal, en sus diferentes aleaciones.

Descripción del proceso de producción:

La ornamentación de la obra se puede llevar a cabo mediante cincelado, calado, grabado, esmaltado y repujado.

Productos:

Anillos, pendientes, pulseras, colgantes, cadenas, gargantillas, broches, gemelos, pasadores, pisacorbatas, alfileres, etc.

Materiales:

La plata.

Herramientas:

Limas, cuchillas, cinceles, tenazas, embutidores, sierras o caladoras, cizallas, soldadores, taladros, sopletes, yunques, hornos, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Realizar un modelo en cera a partir de un boceto que previamente ha elaborado.

2º) Preparar la materia prima, conformando la pieza.

3º) Proceder a su acabado y decoración para demostrar sus conocimientos y habilidades en soldadura, cincelado y repujado de la plata.

PORCELANISTA

Persona que hace objetos de uso o decoración modelando y cociendo la pasta.

Descripción del proceso de producción:

Hay distintos tipos de porcelana, en base a los materiales utilizados, pero todas se consideran cerámicas vitrificadas de cocción a alta temperatura:

- Porcelana de pasta dura; hecha con una mezcla de caolín y petuntse, cocida a 900°, luego barnizada y vuelta a cocer a 1.300°. El procedimiento funde el barniz en el cuerpo de la porcelana, proporcionándole una gran dureza.

- Porcelana de pasta blanda, similar a la porcelana de huesos, con la diferencia de que se utiliza una frita vítrea en lugar de huesos calcinados obteniéndose un resultado de calidad semejante a la de un vidrio opaco. Se cuece a 1.100°, y se realiza una segunda cocción a 900°.

- Porcelana de huesos; la pasta hecha con cenizas de huesos de animales es muy dura y le confiere un tono blanco muy puro. Con ella pueden realizarse moldeados a presión, trabajos de torneado con terraja y vaciados. Se cuece a 1.240°.

- Biscuit: es la porcelana blanca que no lleva barniz, muy utilizada para figuritas.

- Porcelana o Loza de Paros; es una porcelana blanca sin barniz, de aspecto muy delicado, muy utilizada para figuras y bustos. Temperatura de cocción, entre 1.100° y 1.200°.

Muchas piezas de porcelana se decoran bien con pincel o por impresión, la pintura se aplica sobre el barniz o bajo él, dependiendo de la temperatura a la que se vaya a cocer la pieza. La porcelana es muy luminosa y parece translúcida cuando se expone a la luz, presenta un aspecto completamente cristalino cuando el barniz está fundido al cuerpo.

Productos:

Objetos decorativos, figuras y juegos de té, café, etc.

Materiales:

Los materiales son las arcillas de porcelana que no se encuentran en estado natural, están compuestas de feldespato, sílice, arcilla de China y de bola, pigmentos de colores y metálicos.

Herramientas:

Para realizar las piezas, torno, moldes, espátulas, etc. Para la cocción, hornos de alta temperatura. Las herramientas para la decoración, pinceles, paleta y aerógrafo.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Dada la laboriosidad del proceso y las herramientas necesarias será necesaria una visita al taller donde el aspirante ejecutará algunas de las fases del proceso, para lo cual habrá de tener trabajos en preparación.

PREPARADOR DE BORDADO

Preparador de bordado es la persona que ejecuta las fases previas de una labor bordada, consistentes en el dibujo del diseño, perforado del dibujo y la estampación en la tela (o "ciscado"), 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 estampa en la tela, proceso que se realiza colocando sobre la tela el papel previamente perforado, sujetándolo con unas pesas para que no se mueva, marcando simétricamente el dibujo y pasando sobre el papel una guata empapada en añil y petróleo, de manera que a través de los orificios del papel se marque el dibujo en el tejido.

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.

Y 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 "cisanado": 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un examen práctico en el que se ejecuten diferentes fases.

PREPARADOR DE SEDA

Persona que realiza las tareas de preparación de la seda, que comprenden un complicado proceso desde la crianza del gusano hasta el hilado de la seda para dejarlo en condiciones para su utilización en el telar.

Descripción del proceso de producción:

En primavera, cuando los morales tienen hojas, se incuban los huevecillos de los gusanos, llamados semillas, siguiendo diferentes procedimientos como colocarlos al sol detrás de una ventana. 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, se ha de alimentar dos veces al día y cambiar con frecuencia "los colchones" (restos de comida y excrementos), ha de tener temperatura constante (de 19° a 25°) evitando corrientes y cambios bruscos de temperatura. Una vez que el gusano ha formado el capullo, se "ahogan" éstos para evitar que la crisálida se convierta en mariposa, colocándolos sobre una sábana al sol. Posteriormente se procede a la selección de los capullos. El proceso de hilado o "sacado" de la seda se realiza mediante un primitivo sistema: en una caldera de cobre, puesta a fuego directo, con el agua próxima a hervir, se echan los capullos y, cuando la ebullición del agua alcanza su punto, 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 grosor. 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. Una vez obtenida la madeja, se saca del torno y se coloca en la devanadera grande, cuyo tamaño ha de coincidir, 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

PRODUCTOR DE OBJETOS CON ELEMENTOS VEGETALES TRATADOS

Persona que confecciona composiciones creativas sobre variadas superficies con fines decorativos mediante la utilización de elementos vegetales que previamente han sido tratados para su durabilidad.

Descripción del proceso de producción:

La aplicación de elementos vegetales previamente tratados con fines decorativos no es precisamente reciente. Sin embargo, es cierto que se ha desarrollado dentro de otros trabajos manuales de procedencia urbana, máxime si se le incluye dentro de las actividades relacionadas con el reciclaje.

Los procesos de recolección, clasificación y prensado de los distintos elementos vegetales requieren un trabajo continuo y minucioso; la ejecución del trabajo final, sin embargo precisa creatividad.

- Recolección del material vegetal. No se admitiría aquel que sea adquirido ya tratado.

- Clasificación.

- Preparación (selección y limpieza)

- Prensado (ajustado de la prensa durante el proceso de secado).

- Confección de la composición final.

Productos:

Composiciones y aplicaciones en objetos con elementos vegetales tratados.

Materiales:

En general, toda clase de elementos vegetales: pétalos, hojas, semillas, cortezas, tallos, líquenes, cola, barniz, papel (distintas clases), cartulinas y gomas.

Herramientas:

Pinzas, palillos, cúter, tijeras, pinceles, tablero, prensas y regla.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

El aspirante habrá de presentar un mínimo de tres trabajos de su autoría ya terminados e iniciará y confeccionará otro. El Jurado valorará la calidad compositiva y artística que habrá de ser superior a la de una mera manualidad.

PRODUCTOR DE CALZADO

Artesanos dedicados a diseñar y confeccionar calzado de un modo artesanal, empleando el cuero como material básico.

Descripción del proceso de producción:

El primer paso es la toma de las medidas del pie. Hecho el diseño del calzado, se hacen los patrones del mismo, y las plantillas en papel 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 marcar 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 pez griega 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 unos a otros, 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 maticados.

Producto:

Calzado de cuero.

Materiales:

Distintos tipos de cuero e hilo de hilaza y de nylon.

Herramientas:

Cuchilla, regla de metal, tijeras, lezna semicurva, curva, lezna de canal, maticados, etc.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

El aspirante deberá realizar el diseño de un zapato para hacer el patrón y emplantararlo en la horma.

PRODUCTOR DE FLORES ARTIFICIALES

Persona que elabora flores, generalmente reproduciéndolas del natural, aplicando diversas técnicas conforme a la materia prima utilizada.

Descripción del proceso de producción:

Dependiendo de la técnica a aplicar, requiere en ocasiones una previa preparación de los distintos materiales, sea cual sea su procedencia y modo de obtención, mediante procesos específicos que el artesano incorpora, adapta o modifica según su propia experiencia para la obtención de un producto óptimo 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, después del necesario período de secado, cuando la técnica aplicada así lo requiera. Si además permite el pintado o esmaltado final, éste debe cuidarse con esmero y valorarse en su medida dado que contribuye o no a la “naturalidad” o “verosimilitud” de la flor.

Como ocurre con otras modalidades, la utilización de nuevos materiales ha diversificado las técnicas sin que ello signifique un demérito de unas tipologías respecto a otras. A las ya tradicionales flores de media, tela, papel, escamas de pescado, cuentas, 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 exigencias de calidad intrínsecas a un oficio artesano.

Productos:

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

Materiales:

Papel (en sus distintas variantes), telas, escamas de pescado, alambre, almidón, arcilla, maicena, miga de pan, barnices, esmaltes, acuarelas, tintes y to-

da una larga lista de ingredientes caseros según “receta” de cada artesano.

Herramientas:

Palillos de madera, cortadores de metal, troqueles, punzones, planchas, alicates, tijeras, pinceles y horno.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

2) Decoración o pintado de dos flores diferentes, para lo cual habrá de llevarse los distintos componentes previamente terminados.

3) Una vez terminadas se procederá al montaje definitivo de las flores.

4) Confeccionar un ramo, donde se valore la técnica de unión de las distintas unidades que lo forman.

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

PRODUCTOR DE OBJETOS DE COLMO

Persona que realiza objetos útiles 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. Dependiendo del tipo de pieza que se vaya a realizar, el colmo hay que someterlo previamente a un tratamiento específico.

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 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.

Una vez terminadas cada una de las caras, éstas se unen entre sí cosiéndolas. Para ocultar el cosido, se cose a los extremos de las uniones el rollo de paja más fino que habíamos 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 ésta 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:

Joyeros, costureros, cajas de diversos tamaño, balayos, bernegales, paneras, cestas de distintas formas con y sin asas, sombreros, taños y discos decorativos.

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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

2º) Empezar un cesto de colmo y fibra.

PRODUCTOR DE OBJETOS DE FIBRAS VARIAS

Encuadramos en este oficio a aquellos artesanos que producen objetos fabricados con las fibras vegetales no mencionadas específicamente en otros apartados del Repertorio de Oficios, concretamente los constructores de fondos de sillas con rejilla y los productores de palmitos para el Día de Ramos en Semana Santa.

Descripción del proceso de producción:

La pajilla para rejilla se compra preparada en comercios especializados, y se pone de remojo para que adquiera flexibilidad y pueda ser trabajada con facilidad. La habilidad consiste en saber elaborar el trenzado de esta fibra, entrecruzándola firmemente para obtener un tejido resistente.

El palmito o palma blanca se recoge sin darle tiempo a que la luz del sol la oscurezca. Se cortan las hojas, se abren por la mitad, se limpian y quitan las impurezas. Primeramente se ponen en remojo (en agua y lejía para limpiarlas) y después en un recipiente cerrado, y estando húmedas, se someten a los efectos de los vapores del azufre quemado, que termina de blanquearlas. Por último, se trenzan las hojas para dar la forma deseada.

Productos:

Los lienzos hechos con rejilla de pajilla para hacer o reparar los fondos de sillas y sillones, palmitos y palmas litúrgicos.

Materiales:

Fibras vegetales naturales.

Herramientas:

Cuchillos, tijeras, podonas, agujas y mazos.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realizar un objeto propuesto por el tribunal y de acuerdo con la especialidad desarrollada por el solicitante del carné.

PRODUCTOR DE OBJETOS DE JUNCO

Persona que elabora objetos útiles o decorativos de junco.

Descripción del proceso de producción:

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).

La cadena operativa que tiene lugar durante el proceso de trabajo es la siguiente:

- Preparación del material. El junco se machaca con un mazo y se ata con palmitos trenzados o con tiras de juncos.

- Trenzado de las tomizas.

- Cosido del objeto.

- Acabados y remates.

Productos:

Tambores para moreras, taños, balayos, costureros, floreros, sarandas, etc.

Materiales:

Se emplean plantas lacustres como el junco, la anea y la tomiza de palma e hilos de cobre.

Herramientas:

Agujas, cuchillos, martillos, mazos, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Demostración práctica consistente en la elaboración de un balayo o un tambor para morenas.

PRODUCTOR DE OBJETOS DE PALMA

Persona que elabora objetos útiles o decorativos utilizando la hoja de la palmera. También se le denomina "esterero".

Descripción del proceso de producción:

Hay que hacer notar que la forma de utilizar la palma varía de una isla a otra.

Una vez recolectada la palma se separan las hojas, y se conservan hasta el momento de su utilización. Las hojas se parten o abren por la mitad y se guardan en haces, protegidos de la luz, de los que se va cogiendo el material que se va necesitando.

Para blanquear, en algunas islas se introducen las hojas o los trabajos terminados en una caja donde se quema azufre durante varias horas.

Productos:

Empleitas, bolsos, sombreros, serones, aros de queso, esteras y escobas.

Materiales:

Hojas de palmera, tanto las verdes, como las blancas, palmito interior, pírgano, palaqueta y el tronco.

Herramientas:

Cuchillo, punzón y alfileres para rajar finamente las hojas.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

2º) Confeccionar un sombrero tradicional canario. El cosido deberá hacerse con fibra vegetal o rafia.

3º) Confeccionar una escoba.

PRODUCTOR DE OBJETOS DE RAFIA

Persona que elabora objetos, tradicionalmente cestos, reproduciendo las formas radiales propias de las rosetas y los calados canarios utilizando para ello rafia.

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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Realizar un revestimiento del alambre.

2º) Elaboración del armazón de un cesto.

3º) Confección parcial del relleno utilizando al menos tres tipos de puntos de encaje.

PRODUCTOR DE OBJETOS DE RISTRA

Persona que elabora objetos útiles o decorativos utilizando las capas de los troncos de platanera desprovistas de la retícula que las une interiormente, que se denomina ristra.

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 vamos a elaborar es una cesta se corta la lámina en tiras y si son flores u otro objeto, se deja la lámina completa.

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

Productos:

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

Materiales:

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

Herramientas:

Tijeras, cuchillos, agujas y alicates.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Elaboración del fondo de una pieza y levantado de la misma.

PRODUCTOR DE PIPAS

Persona que elabora las pipas (o 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 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 añillas 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 ta-

pa, 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Ejecutar alguna de las fases de la elaboración de la pipa.

PURERO

Persona que conoce la forma, longitud, calibre y composición de los distintos tipos de cigarros y los elabora sin que tenga ninguna intervención en cualquier otro proceso relativo al cultivo, preparación o anillado y embalado del tabaco.

Descripción del proceso de producción:

El purero inicia la tarea con la ejecución de 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 añado carente de reguesamientos.

Con la finalidad de conseguir una distribución homogénea del material interior y planchado del puro se ejecuta el sobado del mismo, consistiendo éste 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.

Productos:

Cigarros puros de distintos gruesos y tamaños.

Materiales:

El material principal es la hoja de tabaco que puede ser de procedencia local o importada y la goma o pegamento necesario, que se prepara con almidones vegetales y agua hirviendo.

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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

2º) Realización del capote de tres vitolas elegidas por el Jurado Calificador.

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

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

5º) Realizar un empate de capa.

REPARADOR DE ARTÍCULOS DE CUERO

Persona que restaura los artículos de cuero, reforma y corrige taras o fallos en artículos nuevos y repone o repara los desperfectos por el uso de dichas piezas.

Domina las técnicas de cualquiera de los oficios relacionados con el trabajo en cuero, los distintos tipos de cosidos, el teñido de cuero, el repujado y grabado.

Productos:

Cualquier pieza cuya materia prima principal sea el cuero, por ejemplo sillas, prendas de vestir, bolsos, maletas, sillas de montar, etc.

Materiales:

Cuero de varias clases, hilos y tintes.

Herramientas:

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

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

2º) Realizar diferentes tipos de cosido.

3º) Realizar la reparación de un artículo que comprenda cierta dificultad.

REPUJADOR (CUERO)

El repujado es una técnica que se utiliza para decorar los trabajos en cuero, de manera que resultan figuras resaltadas en relieve.

Descripción del proceso de producción:

Se realiza, al contrario que el grabado, por la carnaza de la piel para levantar desde ella la flor (el derecho), formando relieves. El repujado ha de hacerse sobre cuero de curtido vegetal o al tanino, cuyo espesor no sea inferior a 2 mm. En primer lugar se humedece el cuero con agua fría y se transfiere el diseño elegido al cuero para, con un buril modelador, repasar las líneas señaladas para hundirlas de modo que puedan apreciarse por la carnaza. Seguidamente se sujeta el cuero con una mano y con un buril de bola se empieza a trabajar el revés de la pieza frotándolo en todas direcciones por el interior de los contornos del motivo. Cuando se haya realizado uniformemente, se coloca el cuero con la carnaza hacia abajo sobre una losa de mármol o piedra, y se repasan los contornos con un buril trazador para redefinirlos. Los huecos que hayan quedado pueden rellenarse con corcho líquido o papel maché para hacerlos más permanentes. El repujado se efectúa siempre antes de teñir o armar la pieza. Se requiere un cierto grado de destreza e imaginación para lograr un diseño interesante. El repujado sólo conviene a artículos que vayan a ir forrados o cuyo reverso no quede a la vista, para que quede oculto el producto utilizado como relleno.

Productos:

Cualquier objeto de cuero que sea susceptible de ser ornamentado con esta técnica.

Materiales:

Piel curtida.

Herramientas:

Buril modelador y buril trazador.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Realizar el repujado a partir de un diseño que le facilite el Tribunal.

REPUJADOR Y CINCELADOR

El repujador es aquel que labra a martillo chapas metálicas duras, de modo que en una de sus caras resulten figuras en bajo relieve.

El cincelador es el que labra el metal con un cincel.

Descripción del proceso de producción:

Se trata del arte de la escultura aplicado a la ornamentación del metal laminado o fundido. Este oficio esencialmente manual, se practica con unos útiles de acero de unos doce centímetros de largo llamados cinceles, con los que se martillea con pequeños golpes de martillo sobre la superficie del metal.

El proceso de trabajo comienza preparando la base de metal en la que se va a trabajar, a continuación se esbozan los motivos y diseños sobre ésta. Una vez preparada una base blanda sobre la que apoyar la lámina de metal se comienza la labor propia de repujado y cincelado. Se repasa el dibujo con un repujador.

Productos:

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

Materiales:

El material empleado es el metal (el cobre es muy utilizado, por ser maleable y flexible, también se

usan el aluminio, el latón, por supuesto la plata y el oro) en láminas.

Herramientas:

Para repujar: buriles, gubias, punzones, troqueles, martillos y tas.

Para cincelar: cinceles de diferentes formas y dimensiones, dividiéndose en dos categorías: los cinceles transparentes que tienen una superficie pulida y utilizados para crear volúmenes y los cinceles mates, que presentan una superficie granulada, rayada, o cuadriculada, sirven para dar relieve al metal. También son importantes los martillos de cincelar y el tas.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Dibujar el motivo proporcionado por el Tribunal.

2º) Cincelar una pieza.

3º) Repujar una pieza.

RESTAURADOR (OBJETOS DE ARTE)

Se entiende por restaurador a la persona capacitada para el examen técnico, la preservación y restauración de los bienes culturales.

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/o 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.

Antes que describir determinadas técnicas de restauración o elaborar unas posibles pruebas definitivas de la preparación del aspirante, conviene insistir en la formación que obligatoriamente habrá de recibir para ejercer como tal.

Para adquirir las cualidades y las especificaciones profesionales de que consta el oficio (restaurador de textiles, pintura, escultura y papel) se recibirá una formación artística, técnica y científica basada en una educación completa y general. Por ello la formación y estudios teóricos comprenderán las siguientes disciplinas:

- Historia del Arte y de las civilizaciones.
- Métodos de investigación y documentación.
- Tecnología y materiales.
- Teoría y ética de la conservación.
- Historia y tecnología de la restauración.
- Química, biología y física de los procesos de deterioro y de los métodos de conservación.

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:

Como prueba se sugiere una visita al taller de restauración para la comprobación de su dedicación.

Previamente habrá de aportarse obligatoriamente el título de restaurador por alguna de las universidades españolas o, en su defecto, la diplomatura por la Escuela Superior de Restauración cuyo plan de estudios consta de cinco años.

RESTAURADOR DE ARMAS

Este restaurador es la persona que arregla armas para devolverles su funcionalidad.

Descripción del proceso de producción:

Cuando se trata de un arma de fuego, el primer paso para restaurarla es verificar si está cargada, después hay que limpiarla o desmontarla, según sea el caso, inspeccionado cada una de sus partes. Según sea el tipo de arma el desmontaje se realizará de diferente manera.

Las partes de las armas de fuego que se tendrán en cuenta en el momento de la restauración, son:

- La caja de madera, que puede estar decorada con metales preciosos, acero o bronce.

- La llave, que puede ser de distintos tipos, se mantiene en su lugar mediante tornillos laterales que pasan a través de la culata hasta la pletina de la llave.

- El cañón se fija a la parte anterior de la caja con bandas o pernos de metal introducidos a través de la caja en unas orejas sobre el lateral inferior del cañón.

La culata, es la parte posterior de la caja del arma y sirve para asirla cuando se hace puntería.

Las armas restauradas deberán frotarse con aceite antes de guardarse, porque el ácido de los dedos hace que las huellas queden en los metales.

Productos:

Restauración de armas de fuego.

Materiales:

Los materiales más comunes son, quitaóxido, lubricantes, estropajo de aluminio, aceite de linaza y papel de esmeril.

Herramientas:

Se necesitan relativamente pocas herramientas para restaurar armas, aunque algunas son especializadas. Las armas son una combinación de metales y maderas y las herramientas que se precisan reflejan este hecho. Las herramientas habituales son, destornilladores, botadores, cepillo de alambre para ante, alicates, mordazas, limas, hoja de sierra para metal, tornillo de banco, martillos, herramientas de carpintería, herramientas de limpieza, banco de trabajo, taladro eléctrico, pulidora, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Comprobar si un arma de fuego está cargada.

2º) Montaje de la pieza a sustituir, verificando su funcionamiento.

RESTAURADOR DE MUEBLES

Persona que repara muebles con el objeto de devolverles su aspecto original.

Descripción del proceso de producción:

Es importante la identificación de las maderas en la primera fase del proceso de restauración. Además se desarrollan las siguientes fases:

- Limpieza de los muebles.

- Reparación de daños superficiales (arañazos, quemaduras, abolladuras).

- Enmasillado de agujeros y grietas.

- Reparación de chapeados y taraceas y marqueterías.

- Eliminación del acabado.

- Decolorado de la madera.

- Lijado.

- Uso de tapaporos.

- Tinción de la madera.

- Acabado de la madera.

- Desmontaje y ensamblaje del mueble, en su momento, si es necesario.

- Reparación de partes dañadas.

- Nivelados de patas.

Productos:

Muebles restaurados.

Materiales:

Maderas, aguarás, 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, alicates, mordaza, berbiquí y taladradora.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Restaurar una parte integrante de un mueble en su primera fase.

RESTAURADOR DE RELOJES

Persona que repara los desperfectos de los relojes antiguos.

Descripción del proceso de producción:

Los desperfectos de un reloj son de tres tipos, de la caja, de la esfera o de la maquinaria. El arreglo de la caja se realiza como en cualquier otro mueble, distinguiendo las partes de madera, las de taracea y las de metal. La maquinaria tiene un tren de engranaje, una serie de ruedas con dientes engranadas unas a otras y piñones que giran sobre su eje entre chapas de latón. El arreglo de la maquinaria comienza con una limpieza minuciosa de la misma, para eliminar el aceite y la suciedad. A continuación se procede a la limpieza de muelles y de manecillas, pulimentado de platinas, ruedas y otras piezas. Por último se examinan las piezas desgastadas, revisando los ejes, piñones, ruedas, dientes y puntos de unión.

Las esferas son de diferentes materiales y formas, plateadas, de bronce, pintadas, esmaltadas, etc. y cada una requiere un procedimiento de restauración propio.

Es habitual la sustitución de manecillas perdidas, y aquí lo importante es mantener el tamaño y el estilo de las mismas.

El ajuste y la regulación del péndulo de un reloj es imprescindible para que este funcione adecuadamente. La campana da las horas activada por el tren de sonería.

Productos:

Restauración de relojes antiguos.

Materiales:

Bencina, amoníaco, tiza, trapos limpios, palillos, estropajo de aluminio fino, papel abrasivo fino, lustre para metales, baño de plata, laca, laca azul, esmalte, pintura al óleo, cera negra, cuerda de tripa y aceite de relojero.

Herramientas:

Banco de trabajo, luz fluorescente, tornillo de banco, mordaza, alicates, lente, destornilladores, pinzas afiladas, pinceles, cepillo de mano, cepillo de hilo de cobre, vasijas y platos.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Reparación de una pieza dañada de un reloj, devolviéndola a su forma original.

ROSETERO

Persona que elabora un tipo de encaje denominado roseta.

Descripción del proceso de producción:

Consiste en cruzar ordenadamente el hilo sobre la superficie de trabajo, piqué, enganchándolo una y otra vez a los alfileres 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 distinta calidad y color que el usado en la urdimbre, se van agrupando los de ésta, atándolos unas veces, o zurciendo sobre ella otras, completando la trama hasta terminar la roseta que forma el dibujo deseado.

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 podríamos 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.

Herramientas:

Almohadillas redondas o cuadradas, llamadas "piqué", agujas y alfileres.

Material:

Hilo de distintos grosores.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1) Preparación de una almohadilla con todos los elementos necesarios para realizar la labor.

2) Elaboración parcial de tres tipos de rosetas cuyos modelos habrán de ser proporcionados previamente por el Tribunal a cada uno de los aspirantes.

3) Elaboración de un paño de 40 x 30 cm² en donde el aspirante deberá unir un mínimo de 10 rosetas.

SASTRE

Persona que confecciona 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:

- Toma de medidas.

- Traspase de patrones a la tela con las marcadas correspondientes a jabón o hilván.

- Corte riguroso de cada una de las piezas que componen el traje con sus correspondientes descuentos de costuras y pinzas, incluidas entretelas y forros.

- Remallado de las mismas.

- Hilvanado de la prenda en su primera estructura para la prueba inicial.

- Confección, realización de ojales y colocación de accesorios.

- Planchado final.

Productos:

Prendas de vestir.

Materiales:

- Telas (Paño de la prenda, forro, entretela).

- Hilos y artículos necesarios para el acabado de la prenda.

Herramientas:

Mesa de corte, maniquí probador, patrones, reglas, máquina de coser (distintas prestaciones), remalladora, mesa de planchar, plancha, caldera de vapor, tijeras, dedal, agujas, alfileres, cinta métrica y jabón de marcar.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1. Realización de patrones de prendas a seleccionar por el Tribunal.

2. Corte de una prenda.

3. Demostración del dominio de los puntos manuales que se utilizan en la confección de prendas.

4. Colocar una manga de americana.

SOMBRERERO

Oficio consistente en la elaboración de distintos modelos de sombreros empleando para su confección diversos materiales. Se excluye de este grupo la confección de sombreros elaborados con fibras vegetales.

Descripción del proceso de producción:

El sombrero consta de copa y ala y de una serie de complementos (cinta, badana, etc.), que pueden o no, ser incorporados.

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

- Corte del material.
- Colocación de la capelina en la horma.
- Conformación de la copa.
- Conformación del ala.
- Incorporación de los complementos.
- Acabado.

Productos:

Sombreros para hombre o mujer, y también específicos para algunas actividades.

Materiales:

Diversos tejidos, goma arábica, cola de pez, resina de almendro, cuero, tinte, gasolina blanca, aguja e hilo de cordón y cintas.

Herramientas:

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.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

- 1) Corte a medida mediante patrones de un sombrero propuesto.
- 2) Conformado de la copa y el ala.
- 3) Incorporación de complementos.

TALLISTA (MADERA)

Persona que talla la madera para crear formas decorativas en relieve con la ayuda de gubias y formones.

Descripción del proceso de producción:

Es un oficio que posee entidad por sí mismo y es complementario de la ebanistería. Además, en Canarias se desarrolla una actividad dentro de la talla de madera que recibe el nombre de picadillo canario.

La talla de madera tiene como fin la decoración de muebles de madera, de diferentes estilos, y con fines estéticos. El proceso de trabajo se puede resumir en los siguientes aspectos:

- Vaciado del taco.
- Primer desbastado.
- Trazado del motivo en la superficie.
- Realización de la talla.
- Cepillado y lijado.

El proceso de trabajo del picadillo se diferencia de la talla tradicional en la profundidad de la labra, dando como resultado dibujos con aristas vivas.

Los motivos se realizan en los bordes y en la superficie de la tabla y los más frecuentes son: Puntas de diamante, rosetas, uñas de gato, ondinas, triángulos y rombos.

Productos:

Elementos decorativos de muebles, cajas y cofres de distintos tamaños, arcones, y también pilas de agua y loceros.

Materiales:

Madera; para la talla, las maderas nobles y para el picadillo canario, la tea y el cedro.

Herramientas:

Gubia, de diferentes formas y tamaños, buril y formón, regla, lápiz, compás y escuadra para el trazado y dibujo, cepillo para alisar imperfecciones y lija.

Examen:

Prueba teórica.

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Ejercicio de afilado de gubias con piedra de mano esmeril.

2º) Dibujo previo del trabajo a realizar (libre elección).

3º) Desarrollo del trabajo en talla.

TALLISTA (PIEDRA)

El tallista o labrante es la persona que corta piedras y la talla artísticamente, para hacer decoración de bulto o en relieve. El taller de trabajo puede ser la propia cantera y la finalización de los trabajos, es decir la talla final, se realiza a pie de obra.

Descripción del proceso de producción:

Colocando la piedra en el suelo y trabajando encorvado sobre ella:

- Marcado de la piedra que se va a tallar, con el escoplo.
- Desbastado de la piedra.
- Pasado de la escoda.
- Acabado. Las técnicas que se aplican para ello son numerosas:
- Pico a pico.
- Bujardado.
- Martillado.
- Acabado rústico.
- Escodado o repasado.
- Técnica del azufrado, para pegar dos cantos de piedra.

Productos:

Ornamentos para fachadas de edificios, religiosos, militares o civiles y escudos.

Materiales:

Piedra de distintas canteras del Archipiélago.

Herramientas:

Escoplos, pico, pico de brocha, marrón, cuñas, barra, leva, martillo de repartir, escuadra, puntero, maceta, martillo, escoda, bujarda, mandarria, plantilla y vitola.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

Tallado en piedra de un objeto cuyo modelo facilitará el Tribunal.

TAPICERO (MUEBLES)

Persona que cubre muebles con rellenos y cubiertas de tela para hacerlos mullidos. La tapicería de muebles admite dos dedicaciones principales. Una es la restauración de tapizados y otra es la creación de muebles tapizados, limitándose en unos casos a cubrir el esqueletaje y en otros a fabricar el mueble por entero.

Descripción del proceso de producción:

Utilizando telas, y también cueros, el tapicero adapta su trabajo al estilo del mueble.

Aunque el proceso varía si el asiento a tapizar es móvil o es de muelles, básicamente éste comienza con el cortado de la tela elegida para el tapizado y la preparación de la base-muelle, base que se rellena con algodón u otro material 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 aún a 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 batista, cubiertas superiores, oculta clavos, clavos, alfileres, tacos, adhesivo de látex, hilo de bramante, cuerda de tensado, cordón para rematar y hebras de hilo fuerte.

Herramientas:

Además de las herramientas habituales, son imprescindibles, martillo, desclavador, pata de cabra, grapadora, tensadores de cinchado, agujas grandes, tijeras, cuchilla grande y broquetas.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Realización de un corte a medida de tela para el tapizado de una pieza.

2º) Relleno con técnicas de algodón y crin.

3º) Colocado de adornos en una pieza tapizada con anterioridad.

TAPICERO (TAPICES)

Persona que tiene por oficio ir reproduciendo, fielmente, los motivos de un dibujo determinado sobre la urdimbre dispuesta en un telar vertical o telar de alto lizo.

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 el telar, para continuar con la iniciación de la trama, según el diseño, mediante pasadas de lanzadera en doble sentido, o anudado de los hilos sobre la urdimbre.

A cada pasada de lanzadera se abatana la trama y el nudo. Resta rematar el tapiz confeccionado y controlar su calidad, operación ésta 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.

El tapiz contemporáneo abandona los temas clásicos y las técnicas rígidas, mostrando especial interés por las texturas, las fibras y el volumen. Se pueden añadir objetos a los tapices durante su tejido.

Productos:

Tapices y alfombras.

Materiales:

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

Herramientas:

Telar vertical o de alto lizo, lanzadera, peine, devanadera, urdidor y cartón con el modelo a reproducir.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Montar la urdimbre de un telar vertical.

2º) Tejer un tapiz.

TARACEADOR

Persona que elabora 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Dibujo previo del motivo seleccionado.

2º) Realización del taraceado.

TAXIDERMISTA

La taxidermia consiste en el arte de desollar los 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Iniciar el desuello de un ave.

2º) Construcción de un cuerpo artificial.

TEJEDOR

Persona que hace 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:

El tejedor prepara la urdimbre, seleccionando los hilos propios para cada labor, a continuación sienta la urdimbre en el enjullo posterior del telar, siendo capaz de prepararlos para que no se enreden mientras se realiza el tejido. Enhebra 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:

a) De origen animal: la lana de oveja y la seda, en otro tiempo la lana de camello.

b) De origen vegetal: el lino y el algodón.

c) 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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Confeccionar la urdimbre.

2º) Realización de una muestra de tejido a cuatro lizos.

TEJERO

Persona que se dedica a fabricar 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 y/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 que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Detallar el proceso de elaboración del barro.

2º) Elaborar una teja.

TONELERO

Persona que elabora y repara toneles de madera.

Descripción del proceso de producción:

El oficio comprende tres fases:

1.- Preparar las piezas: realizar y trazar las plantillas, cortar, cepillar y regruesar, si es el caso.

2.- Conformar el tonel.

3.- Acabado.

Asimismo se pueden distinguir las subfases de serrado, curvado de duelas, emparedado y ensamblado, que culminan con la operación de sujeción de las estructuras mediante aros de hierro.

Se requiere experiencia profesional en las operaciones de serrado, cortado de duelas o tablas que forman las paredes curvas del tonel, cepillado de las mismas, regruesado y doblado así como el biselado o rebajado de las tapas y en el ajuste de la estructura con aros de hierro. Para el remate del tonel se efectúa el biselado de los bordes, la colocación de las tapas y el tapado de las fisuras con enea.

Productos:

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

Materiales:

Madera y aros de metal.

Herramientas:

Cepillo, garlopa, gubias, cepilladora, etc.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

1º) Realizar el serrado y corte de algunas duelas para un tonel designado por el Tribunal Calificador.

2º) Biselado de las duelas cortadas.

3º) Tapar las fisuras.

TORNERO

Persona que talla una pieza de madera que gira sobre sí misma, mediante un torno, y con la ayuda de herramientas cortantes, como son las gubias. La podemos considerar a la vez mecánico y artesano y tiene gran importancia la habilidad manual.

Descripción del proceso de producción:

Con el torno de carpintero se consiguen aquellos elementos cuya forma geométrica corresponde a superficies cilíndricas con sección uniforme o no.

El trabajo del torno de carpintero ha estado muy presente en la arquitectura, en el mobiliario, en la orfebrería y en la decoración, conjugando lo útil y lo bello.

En cuanto al proceso de trabajo lo resumimos en las siguientes fases:

- Preparación del torno.
- Preparación de la madera.
- Montar la madera en el torno.
- Desbastado de la madera, en el torno, para obtener un cilindro recto y uniforme.
- Realizar las molduras y los canales, en la pieza a tornear.
- Para el acabado final se usará papel de lija, que ayudará a quitar las marcas dejadas por las herramientas en la madera.

Para obtener piezas decoradas podrán emplearse técnicas de taracea, torneado en espiral, encolado de bloques de maderas diferentes, etc.

Productos:

Juegos de damas y de ajedrez, morteros, candelabros, bomboneras, joyeros, patas para muebles y múltiples elementos decorativos y utilitarios. Elementos arquitectónicos, como balaustres, pilastras, columnas, etc.

Materiales:

- Madera, hueso, marfil, etc.

Herramientas:

- Torno eléctrico, las gubias de mango largo, formones, escoplo, plana, etc.

Examen:

Prueba teórica:

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

- 1º) Diseño y preparación de las plantillas.
- 2º) Selección de las maderas a utilizar.
- 3º) Corte y desbaste de la madera.
- 4º) Torneado y pulido de la pieza.
- 5º) Encolado de un bloque y torneado posterior.

VIDRIERO

Artesano dedicado a la manipulación del vidrio mediante la práctica de distintas técnicas.

Descripción del proceso de producción:

Para desarrollar este oficio pueden emplearse distintas técnicas:

a) Soplado. La pasta vítrea fundida colocada al extremo de una larga caña de hierro se sopla y se modela con pinzas para la fabricación de una variada tipología de recipientes.

b) Moldeado. Conocida desde antiguo esta técnica con el nombre de "Candilon", 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.

c) 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, 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:

Horno, caña de hierro, puntil, pinzas, soplete, bise-ladora-pulidora, tenazas varias, 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 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:

Soplado y estirado. Se requerirá la total elaboración de tres tipos de objetos.

Moldeado. Realización de varios objetos de distinta tipología donde se demuestre el dominio de esta técnica.

Vidrieras. El aspirante demostrará que domina la realización del boceto y su reproducción a escala. Finalmente, manipulará el vidrio aplicando la técnica correspondiente.

ZURRONERO

Persona que elabora zurrónes, cajeros y batijeros utilizando piel.

Descripción del proceso:

Todos los zurrónes han estado vinculados a la actividad ganadera. Eran pastores los que practicaban esta labor artesanal, produciendo una serie de objetos que les eran necesarios para el ejercicio del pastoreo.

Descripción del proceso de producción:

La cadena operativa que tiene lugar en el proceso de elaboración de un zurrón es la siguiente:

- Obtención de la piel.
- Corte de la piel.

- Secado de la piel con sal.

- Desprendimiento del pelo.

- Curtido de la piel con suero de la leche.

- Secado o aireado.

- Amorosamiento o remojado de la piel (de remojo con suero e incienso morisco, que ayuda a quitar el olor del animal).

- Elaboración de las botanas, o cierre de los orificios que quedan de las patas y el ombligo del animal.

- Elaboración de los braziles, o unión de las patas para formar las correas.

- Realización y colocación de las correas de cierre.

Productos:

La producción característica de los zurrónes es el zurrón, objeto que ha dado nombre a esta actividad y que se utiliza para amasar gofio. El resto de los objetos son variaciones del zurrón, concretamente varían en su tamaño: batijeros, cajeros, que utilizados a modo de mochilas o bolsos sirven para transportar ropa, herramientas y otras cosas necesarias en los desplazamientos de los pastores.

Materiales:

El material empleado por los zurrónes es piel de baifo de menos de un año, de macho o de machorra, de más de un año para el batijero y de cabra adulta para el cajero. Además se usa, sal, suero, e incienso morisco.

Herramientas:

Cuchillo, lezna, recipiente hondo, paleta de madera y palo.

Examen:**Prueba teórica:**

Responder un cuestionario que será facilitado por el Tribunal.

Prueba práctica:

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

1777 DECRETO 178/2004, de 13 de diciembre, por el que se regula el Registro de Artesanía de Canarias.

La Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias, en su artículo 10, crea el Registro de Artesanía de Canarias, adscrito a la Consejería competente en materia de artesanía, que será único, público y gratuito, y que constará de las secciones de empresas artesanas, artesanos y asociaciones profesionales de artesanos.

El objetivo del Registro de Artesanía de Canarias es constituir el instrumento para la publicidad de la información sobre la actividad artesanal, como un servicio a los ciudadanos y, particularmente, a los artesanos.

En el apartado 2 del referido artículo se indica que las solicitudes de inscripción en dicho Registro se formularán ante la Consejería competente en materia de artesanía en los plazos, forma y condiciones que reglamentariamente se determinen.

De acuerdo con lo previsto en la Disposición Final Primera de la citada Ley 3/2001, de 26 de junio, el Gobierno de Canarias dictará las disposiciones necesarias para el desarrollo de la misma.

En su virtud, a propuesta del Consejero de Industria, Comercio y Nuevas Tecnologías, visto el dictamen del Consejo Consultivo de Canarias, y previa deliberación del Gobierno en su reunión del día 13 de diciembre de 2004,

D I S P O N G O:

Artículo 1.- Objeto.

El presente Decreto tiene por objeto la regulación de la forma, plazos y condiciones para la inscripción en el Registro de Artesanía de Canarias, así como las reglas de funcionamiento del mismo y los principios de coordinación, cooperación y asistencia mutua a los que deben someterse las relaciones entre los registros de artesanía de ámbito insular y el Registro de Artesanía de Canarias, adscrito a la Consejería competente en materia de artesanía.

Artículo 2.- Ámbito.

El Registro de Artesanía de Canarias comprenderá los datos relativos a las empresas artesanas, artesanos y asociaciones profesionales de artesanos, que efectivamente ejerzan las actividades a que se refiere el artículo 4 de la Ley 3/2001, de 26 de junio, de Artesanía de Canarias, en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Canarias.

Artículo 3.- Naturaleza.

1. El Registro, que será único, tendrá carácter público y su inscripción gratuita.

2. La inscripción en el Registro de Artesanía de Canarias se realizará sin perjuicio de la obligación que pudieran tener los interesados de inscribirse en el Registro de Establecimientos Industriales, de acuerdo con la legislación aplicable en materia de industria.

Artículo 4.- Secciones.

El Registro se organizará en tres secciones:

Primera: Empresas Artesanas.

En ella se inscribirán las personas físicas o jurídicas que ostenten la calificación de empresa artesana, que deberán haber obtenido a través del procedimiento establecido al efecto.

En esta sección se anotarán el nombre del titular de la empresa artesana y, en su caso, nombre comercial, N.I.F. o C.I.F., domicilio, número de teléfono y dirección de correo electrónico, número y fecha de expedición del documento de calificación de empresa artesana, fechas de las sucesivas renovaciones y actividad.

Segunda: Artesanos.

En ella se inscribirán los titulares del carné de artesano, que deberán haber obtenido a través del procedimiento establecido al efecto.

En esta sección se anotarán nombre y apellidos del titular, N.I.F. o N.I.E., en su caso, domicilio, número de teléfono y dirección de correo electrónico, así como el número y la fecha de expedición del carné de artesano, fechas de las sucesivas renovaciones y oficio.

Tercera: Asociaciones Profesionales de Artesanos.

En ella se inscribirán las asociaciones profesionales de artesanos que ejerzan su actividad en la Comunidad Autónoma de Canarias.

En esta Sección se anotará:

- Denominación, C.I.F., domicilio, número de teléfono y dirección de correo electrónico.

- Número de inscripción en el correspondiente Registro de Asociaciones.

- Fines y actividades estatutarias.

- Ámbito territorial de actuación.

- Fecha de constitución y de inscripción.
- Identidad de los titulares de los órganos de gobierno y representación.
- Número de miembros y número de carné de artesano de cada uno de ellos.

Artículo 5.- Procedimiento para la inscripción.

1. Sección de Empresas Artesanas.

Los Cabildos Insulares, en el plazo máximo de un mes contado a partir de la fecha de expedición del documento de calificación de empresa artesana, notificarán a la Dirección General competente en materia de artesanía tal circunstancia, adjuntando una fotocopia compulsada del citado documento, junto con la información necesaria para su inscripción.

Una vez recibida dicha notificación, en el plazo máximo de un mes, la Dirección General competente en materia de artesanía procederá a su inscripción en el Registro de Artesanía de Canarias, emitiendo una resolución de inscripción que será notificada al interesado, siendo estimatorios los efectos del silencio administrativo.

2. Sección de Artesanos.

Los Cabildos Insulares, en el plazo máximo de un mes contado a partir de la fecha de expedición del carné de artesano, notificarán a la Dirección General competente en materia de artesanía tal circunstancia, adjuntando una fotocopia compulsada del citado documento, junto con la información necesaria para su inscripción.

Una vez recibida dicha notificación, en el plazo máximo de un mes, la Dirección General competente en materia de artesanía procederá a su inscripción en el Registro de Artesanía de Canarias, emitiendo una resolución de inscripción que será notificada al interesado, siendo estimatorios los efectos del silencio administrativo.

3. Sección de Asociaciones Profesionales de Artesanos.

El procedimiento de inscripción se iniciará a instancia de parte, para lo cual las asociaciones profesionales de artesanos aportarán la siguiente documentación:

- a) Solicitud dirigida al Director General competente en materia de artesanía, según el modelo que se incluye como anexo al presente Decreto.
- b) Fotocopia compulsada del C.I.F. de la Asociación.

c) Certificación expedida por la Consejería competente en materia de asociaciones de su inscripción en el correspondiente Registro de Asociaciones.

d) Relación de asociados, que incluya nombre, apellidos, número del D.N.I. o N.I.E. y número de carné de artesano de cada uno de ellos.

e) Fotocopia compulsada de los Estatutos y del Acta de constitución de la asociación y modificaciones posteriores, si las hubiese, donde conste el nombramiento de los titulares de los órganos de gobierno y representación, debidamente inscritos en el Registro correspondiente.

Dicha documentación se presentará en la Dirección General competente en materia de artesanía. Igualmente podrá presentarse en los registros y oficinas a que se refiere la norma reguladora del procedimiento administrativo común.

Recibida la solicitud, se examinará si reúne los requisitos exigidos y si se acompaña a la misma la preceptiva documentación, requiriéndose en caso contrario al solicitante para que, en el plazo de diez (10) días hábiles, subsane y/o complete los documentos y/o datos que deben presentarse, advirtiéndose de que si así no lo hiciera se le tendrá por desistido de su petición, previa resolución efectuada por el Director General competente en materia de artesanía, que será notificada al solicitante.

Constatado el cumplimiento de los requisitos establecidos, la Dirección General competente en materia de artesanía procederá a su inscripción en el Registro de Artesanía de Canarias, emitiendo una resolución de inscripción que será notificada al solicitante. En caso contrario, previo trámite de audiencia, se procederá a la denegación de la inscripción mediante resolución motivada que podrá ser objeto de los recursos que legalmente procedan.

El plazo de resolución de este procedimiento será de tres meses, siendo estimatorios los efectos del silencio administrativo.

Artículo 6.- Actualización de los datos del Registro.

1. Los Cabildos Insulares, en el plazo máximo de un mes contado a partir de la fecha de renovación del documento de calificación de empresa artesana o del carné de artesano, notificarán a la Dirección General competente en materia de artesanía tal circunstancia, adjuntando una fotocopia compulsada del citado documento, junto con la información necesaria para su inscripción.

2. A partir del momento de la inscripción, las asociaciones profesionales de artesanos están obligadas a comunicar a la Dirección General competente en materia de artesanía o al Cabildo Insular correspon-

diente, en su caso, cualquier variación de los datos que sirvieron de base para la inscripción. Los Cabildos Insulares, en el plazo máximo de un mes contado a partir de la recepción de dicha comunicación, notificarán a la Consejería competente en materia de artesanía tal circunstancia.

3. En todo caso la Administración podrá recabar, en cualquier momento, cuanta información o acreditación estime procedente para garantizar la exactitud de los datos obrantes en el Registro, así como, de oficio, previo trámite de audiencia al interesado, cancelar la inscripción y regularizar los datos contenidos en el registro, bien de forma selectiva o bien de forma generalizada, utilizando los medios de información que crea más oportunos, mediante resolución, que será notificada al interesado.

Artículo 7.- Cancelación.

Procederá la cancelación de la inscripción en el Registro de Artesanía de Canarias en los siguientes casos:

- a) La no renovación del carné de artesano o del documento de calificación de empresa artesana.
- b) El cese en la actividad.
- c) El traslado de la actividad fuera del ámbito territorial de la Comunidad Autónoma de Canarias.
- d) A petición de la asociación inscrita.
- e) La disolución de la empresa artesana o asociación profesional de artesanos cuando concurran las causas establecidas en su normativa específica.
- f) El incumplimiento de los requisitos establecidos en la legislación vigente.

Previa audiencia al titular de la inscripción, la cancelación de la misma se realizará mediante resolución motivada de la Dirección General competente en materia de artesanía, que será notificada al interesado.

Artículo 8.- Mecanismos de cooperación.

Entre la Consejería competente en materia de artesanía y los Cabildos Insulares se establecerán mecanismos de cooperación para garantizar la remisión homogénea de los datos a que se refiere el presente Decreto. En concreto, se adoptarán las técnicas necesarias para asegurar la compatibilidad e intercomunicación de los sistemas y aplicaciones informáticos para la gestión registral, de manera que la recogida y transmisión de datos se realicen con la mayor eficacia administrativa y el menor costo posible.

Artículo 9.- Publicidad y acceso a los datos.

El Registro de Artesanía de Canarias tiene carácter público respecto de los siguientes datos:

- a) Nombre del artesano, de la empresa artesana y de la asociación profesional de artesanos.
- b) Domicilio social o de la actividad.
- c) Número de teléfono y dirección de correo electrónico.
- d) Número de registro y oficio o actividad desarrollada.

La información recogida en el Registro de Artesanía de Canarias estará sujeta a lo dispuesto en el Real Decreto 994/1999, de 11 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de Medidas de Seguridad de los ficheros automatizados que contengan datos de carácter personal y la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de Protección de Datos de Carácter Personal.

DISPOSICIÓN TRANSITORIA

Única.- Los Cabildos Insulares, en el plazo de tres meses contados a partir de la entrada en vigor del presente Decreto, remitirán a la Dirección General competente en materia de artesanía la información correspondiente a los artesanos en posesión del carné de artesano en vigor. La Dirección General procederá a la incorporación de datos de oficio en el Registro de Artesanía de Canarias, emitiendo las oportunas resoluciones de inscripción, que serán notificadas a los interesados.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.- Se faculta al Consejero competente en materia de artesanía para que dicte las disposiciones necesarias para el desarrollo del presente Decreto.

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

Dado en Las Palmas de Gran Canaria, a 13 de diciembre de 2004.

EL PRESIDENTE
DEL GOBIERNO,
Adán Martín Menis.

EL CONSEJERO DE INDUSTRIA,
COMERCIO Y NUEVAS TECNOLOGÍAS,
p.s., LA CONSEJERA DE
PRESIDENCIA Y JUSTICIA
(Decreto 384/2004, de 13 de diciembre,
del Presidente),
M^a Australia Navarro de Paz.

ANEXO

SOLICITUD DE INSCRIPCIÓN EN EL REGISTRO DE ARTESANÍA DE CANARIAS

D/DÑA.....
 con D.N.I. / N.I.E. Teléfono Fax
domicilio a los efectos de notificación enNº Municipio
 Código Postal
 dirección de correo electrónico

Actuando en representación de la Asociación Profesional de Artesanos
 C.I.F.con domicilio social en NºMunicipio
 Código Postal
 Teléfono Fax dirección de correo electrónico.....

Considerando que la Asociación que representa reúne los requisitos establecidos por el Decreto 178/ 2004, de 13 de diciembre, por el que se regula el Registro de Artesanía de Canarias.

Solicita la inscripción en la Sección Tercera: Asociaciones Profesionales de Artesanos, del Registro de Artesanía de Canarias a cuyo efecto acompaña la siguiente documentación:

- Fotocopia C.I.F.**
- Certificación del Registro de Asociaciones.**
- Relación de asociados.**
- Fotocopia de Acta de Constitución.**
- Fotocopia de los Estatutos.**
- Documentación acreditativa de la representación y D.N.I./N.I.E. del representante.**
- Relación de números de carné de artesano de cada uno de sus miembros.**

En a de de
 (lugar, fecha y firma del solicitante)

De conformidad con lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de Protección de Datos de Carácter Personal, se informa que los datos facilitados pasarán a formar parte del Fichero Automatizado de Datos del Registro de Artesanía de Canarias, que tiene carácter público y adscrito a la Consejería competente en materia de artesanía, garantizándose la seguridad de los datos de acuerdo con lo dispuesto en el R.D. 994/1999, de 11 de junio.

ILMO. SR. DIRECTOR GENERAL DE FOMENTO INDUSTRIAL E INNOVACIÓN TECNOLÓGICA.-

III. OTRAS RESOLUCIONES

Consejería de Infraestructuras, Transportes y Vivienda

1778 *Instituto Canario de la Vivienda.- Resolución de 21 de diciembre de 2004, del Director, por la que se modifica la Resolución de 10 de septiembre de 2004, que aprueba las bases reguladoras y convoca subvenciones genéricas para los adquirentes o propietarios de suelo que destinen el mismo a la construcción de viviendas protegidas.*

Examinado el expediente tramitado en el Instituto Canario de la Vivienda, relativo a la convocatoria para el año 2004 de subvenciones para los adquirentes o propietarios de suelo que destinen el mismo a la construcción de viviendas protegidas, y constatada la necesidad de modificar parcialmente la Resolución de este órgano, de 10 de septiembre de 2004 (B.O.C. nº 181, de 17.9.04), por la que se aprueban las bases reguladoras y se convocan subvenciones genéricas para los adquirentes o propietarios de suelo que destinen el mismo a la construcción de viviendas protegidas, y teniendo en cuenta los siguientes

ANTECEDENTES DE HECHO

Primero.- El primer párrafo de la base 3 del anexo de la Resolución del Director del Instituto Canario de la Vivienda, de 10 de septiembre de 2004 (B.O.C. nº 181, de 17.9.04), por la que se aprueban las bases reguladoras y se convocan subvenciones genéricas para los adquirentes o propietarios de suelo que destinen el mismo a la construcción de viviendas protegidas, establece la dotación presupuestaria total de dicha convocatoria, que asciende a 4.300.000,00 euros, detallando los créditos que se consignan de los distintos proyectos de inversión.

Segundo.- La base 6.4º del anexo de la Resolución citada en el expositivo anterior fija un plazo de presentación de solicitudes de 30 días contados desde el día siguiente a la publicación de dicha resolución en el Boletín Oficial de Canarias, plazo que expira el día 23 de octubre de 2004.

Tercero.- El número de solicitudes presentadas hasta esa fecha para acogerse a la citada subvención duplica las previsiones realizadas.

Cuarto.- La necesidad de este Organismo de impulsar la construcción del mayor número posible de viviendas protegidas, justifica la necesidad de proceder a la modificación de dicha Resolución con la finalidad de incrementar la dotación económica de la referida convocatoria.

Quinto.- El incremento de créditos necesario no pudo realizarse totalmente en un primer momento por ser necesario tramitar una modificación presupuestaria, por ello se realiza un primer incremento mediante Resolución del Director del Instituto Canario de la Vivienda de 22 de noviembre de 2004, añadiéndose ahora el resto de los créditos necesarios para dar cobertura a las solicitudes admitidas.

FUNDAMENTOS DE DERECHO

Primero.- El artículo 10.4 del Decreto 337/1997, de 19 de diciembre, por el que se establece el régimen general de ayudas y subvenciones de la Administración Pública de la Comunidad Autónoma de Canarias, establece que corresponde aprobar las bases y efectuar las convocatorias, cuando se trate de las entidades de derecho público vinculadas o dependientes de la Administración Pública de la Comunidad Autónoma, al órgano que determine su normativa reguladora o, en su defecto, al competente para la aprobación del gasto correspondiente, previa autorización del titular del Departamento al que estén adscritos.

Segundo.- El Instituto Canario de la Vivienda es un organismo autónomo de carácter administrativo de la Administración Pública de la Comunidad Autónoma de Canarias adscrito a la Consejería de Infraestructuras, Transportes y Vivienda, de acuerdo con lo previsto en el artículo 2 del Decreto 2/2004, de 27 de enero, por el que se aprueban las Normas Provisionales de Organización y Funcionamiento del Instituto Canario de la Vivienda (B.O.C. nº 19, de 29 de enero).

Tercero.- El Decreto 2/2004, de 27 de enero, por el que se aprueban las Normas Provisionales de Organización y Funcionamiento del Instituto Canario de la Vivienda, no atribuye expresamente a ninguno de sus órganos la competencia para aprobar las bases y efectuar las convocatorias de las subvenciones genéricas, atribuyendo en su artículo 9.1.A).i) al Director del mismo la competencia para autorizar los gastos del Instituto Canario de la Vivienda.

Cuarto.- Con fecha 30 de julio de 2004, el Consejero de Infraestructuras, Transportes y Vivienda autorizó al Director del Instituto Canario de la Vivienda para aprobar las bases y efectuar la convocatoria de las subvenciones genéricas para los adquirentes o propietarios de suelo que destinen el mismo a la construcción de viviendas protegidas.

Quinto.- El último párrafo del apartado 1 del artículo 10 del Decreto 337/1997, de 19 de diciembre (B.O.C. nº 170, de 31.12.97), por el que se estable-

ce el régimen general de ayudas y subvenciones de la Administración Pública de la Comunidad Autónoma de Canarias, señala que cualquier modificación de las bases de una convocatoria deberá ser objeto de publicación en el Boletín Oficial de Canarias, debiendo concederse nuevo plazo de presentación de solicitudes si la modificación afecta al régimen de concurrencia.

La modificación que se tramita del contenido de la base 3 de la citada Resolución de 10 de septiembre de 2004, no afecta al régimen de concurrencia, por lo que no se considera necesaria la apertura de un nuevo plazo de presentación de solicitudes.

Vistos los hechos y fundamentos relacionados, y en uso de la competencia legalmente atribuida,

RESUELVO:

Primero.- Modificar el primer párrafo de la base 3 del anexo de la Resolución del Director del Instituto Canario de la Vivienda, de 10 de septiembre de 2004 (B.O.C. nº 181, de 17.9.04), por la que se aprueban las bases reguladoras y se convocan subvenciones genéricas para los adquirentes o propietarios de suelo que destinen el mismo a la construcción de viviendas protegidas, que queda redactado en la forma que a continuación se expresa:

“La dotación económica total de la presente convocatoria será de 9.627.098,53 euros y se financiará con los créditos del Presupuesto de Gastos del Instituto Canario de la Vivienda para el año 2004 de los proyectos de inversión que a continuación se enumeran:

APLICACIÓN PRESUPUESTARIA	DENOMINACIÓN	IMPORTE
11.01.431D.750.11.04711310	Viviendas Cofinanciadas	300.000,00
11.01.431D.750.11.04711311	Viviendas Cofinanciadas G.C.	300.000,00
11.01.431D.750.11.04711312	Viviendas Cofinanciadas Tenerife	300.000,00
TOTAL PÚBLICA EN VENTA		900.000,00
APLICACIÓN PRESUPUESTARIA	DENOMINACIÓN	IMPORTE
11.01.431D.04711320	Plan Canario de Vivienda Alquiler Tenerife	750.000,00
11.01.431D.04711321	Plan Canario de Vivienda Alquiler Gran C.	200.000,00
11.01.431D.04711327	Plan Canario de Vivienda Venta La Palma	100.000,00
11.01.431D.04711328	Plan Canario de Vivienda Venta Lanzarote	600.000,00
11.01.431D.04711329	Plan Canario de Vivienda Venta La Gomera	100.000,00
11.01.431D.04711330	Plan Canario de Vivienda Venta Fuerteventura	900.000,00
11.01.431D.04711331	Plan Canario de Vivienda Venta El Hierro	100.000,00
11.01.431D.04711334	Plan Canario de Vivienda Venta Tenerife	3.400.000,00
11.01.431D.04711335	Plan Canario de Vivienda Venta Gran Canaria	2.577.098,53
TOTAL PRIVADA		8.727.098,53
CRÉDITOS TOTALES		9.627.098,53

Segundo.- Esta Resolución producirá sus efectos el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de Canarias.

Contra la presente Resolución, que no agota la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante el Presidente del Instituto Canario de la Vivienda en el plazo de un mes contado a partir del día siguiente al de su publicación, tal como establecen los artículos 114 y 115 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común.

Santa Cruz de Tenerife, a 21 de diciembre de 2004.- El Director, Jerónimo Fregel Pérez.

IV. ANUNCIOS

Anuncios de contratación

Consejería de Infraestructuras, Transportes y Vivienda

4372 *Secretaría General Técnica.- Anuncio de 17 de diciembre de 2004, por el que se hace pública la Resolución del Director del Instituto Canario de la Vivienda de 17 de diciembre de 2004, que acuerda la anulación de la convocatoria del concurso, procedimiento abierto, para la contratación administrativa de consultoría y asistencia para la redacción de proyecto de obra, instalaciones eléctricas, fontanería y telecomunicaciones y del estudio de seguridad y salud, así como las correspondientes direcciones de obra y de la coordinación de seguridad y salud de 26 viviendas de protección oficial de promoción pública en Barrio Trujillo, término municipal de Moya (Gran Canaria).- Expte. nº GC-08/04.*

Vista la Propuesta de Resolución elevada por el Servicio de Promoción Pública de Las Palmas, relativa a la anulación de la convocatoria del concurso, procedimiento abierto, para la contratación administrativa de consultoría y asistencia, cuyo objeto es la redacción de proyecto de obra, instalaciones eléctricas, fontanería y telecomunicaciones y del estudio de seguridad y salud, así como las correspondientes direcciones de obra y de la coordinación de seguridad y salud de 26 viviendas de protección oficial de promoción pública en Barrio Trujillo, término municipal de Moya, isla de Gran Canaria, expediente GC-08/04, se han constatado los siguientes

HECHOS

1º) Por resolución del Director del Instituto Canario de la Vivienda de fecha 9 de noviembre de 2004, se acuerda la iniciación del antedicho expediente de contratación administrativa mediante concurso, procedimiento abierto, por un presupuesto de licitación de ciento nueve mil ciento treinta y cuatro (109.134,00) euros, I.G.I.C. incluido.

2º) Constando en el citado expediente de contratación administrativa la documentación reglamentaria, se emite informe favorable por la Intervención Delegada con fecha 16 de noviembre de 2004.

3º) Por resolución de 24 de noviembre de 2004 se procede a la preceptiva aprobación del expediente y del gasto, así como del correspondiente Pliego de Cláusulas Administrativas Particulares, acordándose que la adjudicación del referido contrato de consultoría y asistencia se llevará a cabo mediante concurso, procedimiento abierto.

4º) La convocatoria del citado concurso, procedimiento abierto, para la contratación de la referida consultoría y asistencia, se publicó en el Boletín Oficial de Canarias nº 242, de 15 de diciembre de 2004, finalizando el plazo de presentación de licitaciones el día 3 de enero de 2005.

5º) Por Orden de 27 de septiembre de 2004 de la Consejería de Economía y Hacienda, por la que se regulan las operaciones de cierre del ejercicio 2004 y apertura del 2005 de la contabilidad pública de la Comunidad Autónoma de Canarias, se establece como fecha límite para la fiscalización de los documentos contables de disposición de crédito el día 31 de diciembre de 2004; de manera que dado lo anteriormente expuesto en el punto 4º resulta materialmente imposible llevar a cabo la adjudicación del referido contrato antes de la finalización del presente ejercicio presupuestario.

Resultan de aplicación a los citados hechos los siguientes

FUNDAMENTOS DE DERECHO

I.- El artículo 13.4 de la Ley 2/2003, de 30 de enero, de Vivienda de Canarias, así como el artículo 8.1.f) del Decreto 2/2004, de 27 de enero, por el que se aprueban las Normas Provisionales de Organización y Funcionamiento del Instituto Canario de la Vivienda (B.O.C. nº 19, de 29.1.04), disponen que el órgano de contratación del mismo será el Consejo de Dirección.

II.- El Director del Instituto Canario de la Vivienda es competente para dictar la presente resolución en virtud de las facultades que le confiere el Acuerdo adoptado por el Consejo de Dirección del Instituto Canario de la Vivienda, a través de la Comisión Ejecutiva, en sesión celebrada el 5 de abril de 2004, mediante el que se delegan las competencias para actuar como órgano de contratación en cuantía hasta 300.000,00 euros (B.O.C. nº 89, de 10.5.04).

III.- Lo dispuesto en la citada Orden de 27 de septiembre de 2004 de la Consejería de Economía y Hacienda, por la que se regulan las operaciones de cierre del ejercicio 2004 y apertura del 2005 de la contabilidad pública de la Comunidad Autónoma de Canarias.

IV.- Lo previsto en el artículo 67 del Real Decreto Legislativo 2/2000, de 16 de junio, por el que se aprueba el Texto Refundido de la Ley de Contratos de las Administraciones Públicas.

En su virtud y de conformidad con las disposiciones vigentes de general aplicación, a propuesta del Jefe de Servicio de Promoción Pública,

RESUELVO:

Anular la convocatoria del concurso, procedimiento abierto, para la contratación administrativa de consultoría y asistencia, cuyo objeto es la redacción de proyecto de obra, instalaciones eléctricas, fontanería y telecomunicaciones y del estudio de seguridad y salud, así como las correspondientes direcciones de obra y de la coordinación de seguridad y salud de 26 viviendas de protección oficial de promoción pública en Barrio Trujillo, término municipal de Moya, isla de Gran Canaria, expediente GC-08/04.

Contra este acto que pone fin a la vía administrativa, se podrá interponer, potestativamente, recurso de reposición ante la Comisión Ejecutiva del Consejo de Dirección del Instituto Canario de la Vivienda, en el plazo de un mes desde el día siguiente al de su notificación, o, directamente, recurso contencioso-administrativo ante la Sala de lo Contencioso-Administrativo del Tribunal Superior de Justicia de Canarias, en el plazo de dos meses desde el día siguiente de la notificación, conforme a lo dispuesto en la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común y en la Ley 29/1998, de 13 de julio, reguladora de la Jurisdicción Contencioso-Administrativa, así como en el Decreto 2/2004, de

27 de enero, por el que se aprueban las Normas Provisionales de Organización y Funcionamiento del Instituto Canario de la Vivienda.

Las Palmas de Gran Canaria, a 17 de diciembre de 2004.- La Secretaria General Técnica, Natalia Escuder y Gutiérrez de Salamanca.

Consejería de Sanidad

4373 *Servicio Canario de la Salud. Dirección Gerencia del Hospital Universitario Nuestra Señora de Candelaria-Ofra del Área de Salud de Tenerife.- Anuncio de 14 de diciembre de 2004, por el que se hacen públicas las adjudicaciones efectuadas por este Hospital Universitario por un importe igual o superior a 60.101,21 euros.*

En cumplimiento del artículo 93.2 del Real Decreto Legislativo 2/2000, de 16 de junio, por el que se aprueba el Texto Refundido de la Ley de Contratos de las Administraciones Públicas, se anuncian las adjudicaciones con importe igual o superior a 60.101,21 euros:

P.N.SCT-2004-1-1: Querty Sistemas, S.A.L. por un importe de 91.994,93 euros.

C.P.SCT-2004-1-2: Hewlett Packard Española, S.L.U. por un importe de 280.000 euros.

C.P.SCT-2004-1-4: G.E. Medical Systems España, S.A. por un importe de 83.000,00 euros.

C.P.SCT-2004-0-3: Cardinal Health Spain 219, S.L. por un importe de 119.319,00 euros.

C.P.SCT-2004-0-4: Marcial Fernández Betancort, S.L. por un importe de 215.693,26 euros.

C.P.SCT-2004-0-6: Marcial Fernández Betancort, S.L. por un importe de 154.556,64 euros.

C.P.SCT-2004-0-8: Izassa Distribuciones Técnicas, S.A. por un importe de 80.138,12 euros.

C.P.SCT-2004-0-8: Smith Nephew, S.A. por un importe de 89.685,31 euros.

C.P.SCT-2004-0-9: Marcial Fernández Betancort, S.L. por un importe de 61.392,09 euros.

C.P.SCT-2004-0-11: B. Braun Medical por un importe de 71.089,20 euros.

C.P.SCT-2004-0-13: Abbott Laboratories, S.A. por un importe de 351.013,08 euros.

C.P.SCT-2004-0-14: Fresenius Medical Care España por un importe de 110.617,40 euros.

C.P.SCT-2004-0-14: Hospal, S.A. por un importe de 477.097,98 euros.

C.P.SCT-2004-0-17: Medical Canarias, S.A. por un importe de 63.916,82 euros.

C.P.SCT-2004-0-18: Pall España, S.A. por un importe de 100.330,63 euros.

C.P.SCT-2004-0-37: Abbott Laboratories, S.A. por un importe de 423.187,74 euros.

P.N.SCT-2004-0-38: Serono España, S.A. por un importe de 682.132,29 euros.

P.N.SCT-2004-0-39: Wyeth Farma, S.A. por un importe de 440.492,58 euros.

P.N.SCT-2004-0-40: Bristol Myers Squibb, S.L. por un importe de 408.261,60 euros.

P.N.SCT-2004-0-41: Genzyme, S.L. por un importe de 323.235,80 euros.

P.N.SCT-2004-0-42: Gilead Sciences, S.L. por un importe de 646.923,64 euros.

P.N.SCT-2004-0-43: Merck Sharp & Dohme España, S.A. por un importe de 403.094,40 euros.

P.N.SCT-2004-0-44: Novartis Farmacéutica, S.A. por un importe de 386.383,20 euros.

P.N.SCT-2004-0-45: Roche Farma, S.A. por un importe de 291.575,24 euros.

P.N.SCT-2004-0-46: Schering Plough, S.A. por un importe de 279.055,00 euros.

P.N.SCT-2004-0-47: Glaxosmithkline, S.A. por un importe de 321.703,20 euros.

P.N.SCT-2004-0-48: Glaxosmithkline, S.A. por un importe de 328.488,96 euros.

P.N.SCT-2004-0-49: Glaxosmithkline, S.A. por un importe de 336.355,32 euros.

Santa Cruz de Tenerife, a 14 de diciembre de 2004.-El Director Gerente, Enrique Palacio Abizanda.

Otros anuncios

Consejería de Economía y Hacienda

4374 *Dirección General de Promoción Económica.- Anuncio de 9 de diciembre de 2004, por el que se hace pública la Resolución de 29 de septiembre de 2004, que declara la caducidad del procedimiento de inscripción en el Registro de Operadores del Régimen Específico de Abastecimiento de las Islas Canarias de la empresa Emotio Comercial Tenerife, S.L.*

Habiendo sido intentada sin éxito la notificación, en el domicilio del representante de la entidad Emotio Comercial Tenerife, S.L. (C.I.F. B38507489) que figura en el expediente de la Resolución de 29 de septiembre de 2004 de la Dirección General de Promoción Económica, por la que se declara la caducidad de la inscripción en el Registro de Operadores del Régimen Específico de Abastecimiento de las Islas Canarias, es por lo que, de conformidad con lo dispuesto en el artículo 59.5 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, mediante la presente,

RESUELVO:

1.- Notificar la Resolución de la Dirección General de Promoción Económica nº 688 de fecha 29 de septiembre de 2004, por la que se declara la caducidad del procedimiento de inscripción en el Registro de Operadores del Régimen Específico de Abastecimiento de las Islas Canarias de la empresa Emotio Comercial Tenerife, S.L., cuyo texto dice lo siguiente:

“Resultando que finalizada la campaña del año 2003, no consta a la fecha de esta Resolución, solicitud de la empresa interesada instando la renovación de la inscripción en el mismo registro para la campaña 2004.

Considerando que el Reglamento (CE) nº 20/2002 de la Comisión, de 28 de diciembre de 2001, por el que se aprueban disposiciones de aplicación de los regímenes específicos de abastecimiento de las regiones ultraperiféricas establecidos mediante los Reglamentos del Consejo (CE) nº 1452/2001, 1453/2001 y 1454/2001 (Diario Oficial nº L 008 de 11.1.02), establece en su artículo tercero que los planes de previsiones de los regímenes específicos de abastecimientos, instrumento sobre el que se desarrolla la campaña, tienen una vigencia de un año civil.

Considerando que de acuerdo a lo expuesto en los párrafos anteriores la campaña correspondiente al año 2003, finalizó al comienzo del año 2004 y por tanto también la vigencia de la inscripción que coincide con la duración de cada campaña, según determina el artículo 7 del Decreto 12/1995, de 27 de enero, por el que se crea el Registro Específico de Abastecimiento de las Islas Canarias (B.O.C. nº 15, de 3.2.95), siendo necesario presentar nueva solicitud cada cambio de campaña, de acuerdo con el artículo 8 del mismo Decreto.

Por lo anterior,

RESUELVO:

Declarar la caducidad de la inscripción de la empresa Emotio Comercial Tenerife, S.L., en el Registro de Operadores del Régimen Específico de Abastecimiento de Productos agrarios de las Islas Canarias.- En Santa Cruz de Tenerife, a 29 de septiembre de 2004.- El Director General de Promoción Económica, Diego Miguel León Socorro”.

2.- Notificar al interesado que podrá comparecer en la sede de la Dirección General de Promoción Económica, sita en la Avenida José Manuel Guimerá, 8, Edificio de Usos Múltiples II, 5ª planta, en Santa Cruz de Tenerife, dentro de los diez días siguientes a la publicación del presente anuncio, para conocimiento y constancia del contenido íntegro de los mencionados actos.

3.- Contra la Resolución de caducidad, que no pone fin a la vía administrativa, podrá interponerse recurso de alzada ante el Ilmo. Sr. Viceconsejero de Economía y Asuntos Económicos con la Unión Europea en el plazo de un mes, a partir del día siguiente a su publicación, de conformidad con lo dispuesto en los artículos 114 y 115 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, y sin perjuicio de cualquier otro que pudiera interponerse.

4.- Remitir el presente anuncio al Ayuntamiento de La Laguna, para su publicación en el tablón de edictos correspondiente.

Santa Cruz de Tenerife, a 9 de diciembre de 2004.- El Director General de Promoción Económica, Diego Miguel León Socorro.

4375 *Secretaría General Técnica.- Anuncio de 10 de diciembre de 2004, por el que se hace pública la relación de ayudas y subvenciones nominadas y específicas concedidas durante el tercer trimestre de 2004 por el titular del Departamento.*

En los artículos 17.4, 22.3 y 24.b) del Decreto 337/1997, de 19 de diciembre, por el que se establece el régimen general de ayudas y subvenciones de la Administración Pública de la Comunidad Autónoma de Canarias, se dispone que los Departamentos publicarán trimestralmente en el Boletín Oficial de Canarias, la relación de ayudas y subvenciones nominadas y específicas concedidas durante dicho período, precisando el destino, la cuantía y el beneficiario de cada una de ellas.

En cumplimiento de tales preceptos, se relacionan a continuación las subvenciones nominadas y específicas concedidas por el titular del Departamento durante el tercer trimestre de 2004, haciéndose constar que en dicho período no se ha concedido ayuda alguna a la que resulte de aplicación el referido Decreto 337/1997.

Subvenciones nominadas:

BENEFICIARIO: Sociedad de Garantías Recíprocas, S.G.R. (SOGARTE).
CUANTÍA: 198.334 euros.
DESTINO: Dotación del Fondos de Provisiones Técnicas.

BENEFICIARIO: Sociedad de Avaluos de Canarias, SOGAPYME, S.G.R.
CUANTÍA: 198.334 euros.
DESTINO: Dotación del Fondos de Provisiones Técnicas.

Subvenciones específicas:

BENEFICIARIO: Mancomunidad de Ayuntamientos del Norte de Gran Canaria.
CUANTÍA: 24.040 euros.
DESTINO: Celebración de la III Feria Empresarial del Norte de Gran Canaria.

BENEFICIARIO: Asociación de Mujeres Empresarias y Profesionales de Tenerife “AMEP”.
CUANTÍA: 4.500 euros.
DESTINO: Celebración del Tercer Encuentro de Mujeres Empresarias y Profesionales de Tenerife.

BENEFICIARIO: Fundación Canaria Empresa Universidad de La Laguna.
CUANTÍA: 21.000 euros.
DESTINO: Realización del curso “Microeconomía de la Competitividad: Empresas, Clusters y Desarrollo Económico”.

BENEFICIARIO: Fundación Formación y Desarrollo Empresarial (FYDE-CajaCanarias).
CUANTÍA: 45.000 euros.
DESTINO: Financiación del Programa de Apoyo a la Pyme en Canarias 2004.

BENEFICIARIO: Cámara de Comercio, Industria y Navegación de Santa Cruz de Tenerife.
CUANTÍA: 24.040,48 euros.
DESTINO: Gastos de funcionamiento de la Ventanilla Única Empresarial durante el ejercicio 2004.

BENEFICIARIO: Asociación de Empresarios del Metal de Fuerteventura (MAXOMETAL).
CUANTÍA: 9.000 euros.
DESTINO: Celebración del I Foro de Empresa y Sostenibilidad para la Gestión Medioambiental en la Pyme.

BENEFICIARIO: Confederación Provincial de Empresarios de Santa Cruz de Tenerife.
CUANTÍA: 15.025,30 euros.
DESTINO: Realización de Informes Trimestrales de Coyuntura Económica de Canarias para 2004.

BENEFICIARIO: Fundación Escuela de Negocio MBA.
CUANTÍA: 120.000 euros.
DESTINO: Programa de Becas para la Internalización de la Empresa Canaria.

BENEFICIARIO: Fundación Bravo Murillo (ESCOEX).
CUANTÍA: 126.500 euros.
DESTINO: Programa de Becas de Estudio para el Curso de Dirección de Comercio Internacional y Marketing 2003/2004.

BENEFICIARIO: Asociación de Empresarios de Actividades Diversas de San Mateo.
CUANTÍA: 5.835,01 euros.
DESTINO: Celebración de la IV Feria Empresarial de la Vega de San Mateo.

BENEFICIARIO: Cámara de Comercio, Industria y Navegación de Las Palmas.
CUANTÍA: 24.040,48 euros.
DESTINO: Gastos de funcionamiento de la Ventanilla Única Empresarial durante el ejercicio 2004.

BENEFICIARIO: Cámara de Comercio, Industria y Navegación de Las Palmas.
CUANTÍA: 100.000 euros.
DESTINO: Celebración de las Jornadas de la Empresa Familiar.

BENEFICIARIO: Cabildo Insular de El Hierro.
CUANTÍA: 30.050,61 euros.
DESTINO: Fomento de la Emprendeduría Local: Vivero de Empresas y Aula Formativa.

Las Palmas de Gran Canaria, a 10 de diciembre de 2004.- La Secretaria General Técnica, Cristina de León Marrero.

Consejería de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentación

4376 *Viceconsejería de Pesca.- Anuncio de 14 de diciembre de 2004, por el que se notifica la Resolución de 13 de octubre de 2004, que acuerda la iniciación del expediente sancionador nº 57/2004 contra D. Juan Félix Rodríguez Rodríguez, de ignorado domicilio.*

No habiéndose podido practicar, por ignorado domicilio del interesado, la notificación de la referida Resolución de 13 de octubre de 2004 a D. Juan Félix Rodríguez Rodríguez, se procede -de conformidad con lo dispuesto en el artículo 59.5 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999- a la notificación de la citada Resolución a través de su publicación en el Boletín Oficial de Canarias, cuyo tenor literal es el siguiente:

DENUNCIADO: Juan Félix Rodríguez Rodríguez.
AYUNTAMIENTO: Arrecife de Lanzarote.
ASUNTO: expediente sancionador de infracción pesquera nº 57/2004.

Resolución de la Viceconsejería de Pesca de fecha 13 de octubre de 2004 por la que se acuerda la iniciación del expediente sancionador nº 57/2004.

La Viceconsejería de Pesca de la Comunidad Autónoma Canaria ha tenido conocimiento de la denuncia interpuesta por la Dirección General de la Guardia Civil (Servicio Marítimo Provincial), concretamente por los agentes distinguidos con los números N-59113-B, U-86640-H y T-48947-D, con motivo de haberse observado la comisión de hechos presuntamente constitutivos de infracción administrativa en materia de pesca, en base a los siguientes

HECHOS

Primero.- Que según la referida denuncia, el pasado día 8 de octubre de 2003, a las 00,15 horas, los denunciados, a bordo de la embarcación en la que prestaban servicio, comprobaron cómo los denunciados -auxiliados de la embarcación recreativa denominada Renata II (GC-3-47-94)- practicaban pesca submarina en horas nocturnas. Asimismo dichos denunciados no llevaban consigo las preceptivas licencias.

Segundo.- Que los hechos denunciados tuvieron lugar en las proximidades de "Playa Quemada" (Lanzarote), concretamente en la ubicación correspondiente a las siguientes coordenadas: latitud 28° 54'49N y longitud 13° 43'24W.

Tercero.- Que los denunciados son D. Juan Félix Rodríguez Rodríguez (42.918.680-T) y otros.

FUNDAMENTOS JURÍDICOS

I.- El artículo 69.b) de la Ley 17/2003, de 10 de abril, de Pesca de Canarias (B.O.C. nº 77, de 23 de abril), establece, como infracción leve, el ejercicio de la actividad pesquera o marisquera, sin llevar consigo la preceptiva licencia acompañada de documento acreditativo de la identidad.

II.- El artículo 70.3.c) de la citada Ley 17/2003, de 10 de abril, establece, como infracción grave, el incumplimiento de las normas vigentes sobre modalidades de pesca o marisqueo.

III.- El artículo 3.1 del Decreto 121/1998, de 6 de agosto, por el que se regula la pesca marítima de recreo en las aguas interiores del Archipiélago Canario (B.O.C. nº 106, de 21 de agosto), establece que la pesca submarina se practicará desde la salida hasta la puesta de sol en las zonas acotadas que se establezcan por la Consejería competente en materia de pesca.

IV.- El artículo 18.b) del citado Decreto 121/1998, de 6 de agosto, establece que la licencia de 2ª clase es la que autoriza para la práctica de la pesca marítima submarina a pulmón libre, nadando o buceando, en las zonas determinadas para ello según la normativa vigente.

V.- En base a lo establecido en el artículo 76 de la mencionada Ley 17/2003, de 10 de abril, se hace

constar que la infracción presuntamente cometida, podrá ser sancionada con multa de 301 a 60.000 euros.

VI.- Es competencia de esta Viceconsejería de Pesca, la incoación y resolución del presente expediente, a tenor de lo establecido en el artículo 12 del Decreto 328/1999, de 2 de diciembre (B.O.C. nº 170, de 29 de diciembre), por el que se aprueba el Reglamento Orgánico de la Consejería de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentación.

Y vistas las disposiciones aplicables,

R E S U E L V O:

Primero.- Ordenar la iniciación del expediente sancionador nº 57/04 contra D. Juan Félix Rodríguez Rodríguez y otros, por presunta infracción establecida en los artículos 69.b) y 70.3.c) de la ley 17/2003, de 10 de abril; en relación con los artículos 3.1 y 18.b) del Decreto 121/1998, de 6 de agosto.

Segundo.- Nombrar Instructora del expediente a Dña. María Dolores Ojeda Guerra, Jefa de Sección de Investigación y Ordenación, haciendo debida indicación, en cuanto al régimen de recusación, al artículo 29 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común (B.O.E. nº 285, de 27 de noviembre).

Tercero.- Notificar la iniciación del presente expediente al denunciado indicándole que dispone de un plazo de quince días hábiles, contados a partir del día siguiente de la publicación del presente acuerdo, para aportar ante esta Viceconsejería de Pesca cuantas alegaciones, documentos o informaciones estime convenientes y, en su caso, proponer prueba, concretando los medios de que pretenda valerse.

Las Palmas de Gran Canaria, a 14 de diciembre de 2004.- El Viceconsejero de Pesca, Gonzalo Angulo González.

4377 *Viceconsejería de Pesca.- Anuncio de 14 de diciembre de 2004, por el que se notifica la Resolución de 13 de octubre de 2004, que acuerda la iniciación del expediente sancionador nº 58/2004 contra D. Dámaso Miguel Cedrés Montelongo, de ignorado domicilio.*

No habiéndose podido practicar, por ignorado domicilio del interesado, la notificación de la referida Resolución de 13 de octubre de 2004 a D. Dámaso Miguel Cedrés Montelongo, se procede -de conformidad con lo dispuesto en el artículo 59.5 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999- a la notificación de la citada Resolución a través de su publicación en el Boletín Oficial de Canarias, cuyo tenor literal es el siguiente:

DENUNCIADO: Dámaso Miguel Cedrés Montelongo.
 AYUNTAMIENTO: San Bartolomé de Lanzarote.
 ASUNTO: expediente sancionador de infracción pesquera nº 58/2004.

Resolución de la Viceconsejería de Pesca de fecha 13 de octubre de 2004 por la que se acuerda la iniciación del expediente sancionador nº 58/2004.

La Viceconsejería de Pesca de la Comunidad Autónoma Canaria ha tenido conocimiento de la denuncia interpuesta por la Dirección General de la Guardia Civil (Servicio Marítimo Provincial), concretamente por los agentes distinguidos con los números F-99923-P y S-72132-R, con motivo de haberse observado la comisión de hechos presuntamente constitutivos de infracción administrativa en materia de pesca, en base a los siguientes

HECHOS

Primero.- Que según la referida denuncia, el pasado día 18 de octubre de 2003, a las 1,00 horas, los denunciados, a bordo de la embarcación en la que prestaban servicio, comprobaron cómo el denunciado -auxiliado de la embarcación recreativa denominada "HELGA" (4171 A)- había capturado la cantidad de veinticinco (25) kilogramos de pescado variado; excediendo así el cupo permitido.

Segundo.- Que los hechos denunciados tuvieron lugar en las aguas interiores del Archipiélago Canario, concretamente en la ubicación correspondiente a las siguientes coordenadas: latitud 28° 48' 61N y longitud 13° 46' 14W.

Tercero.- Que el denunciado es D. Dámaso Miguel Cedrés Montelongo (42.912.517-Z).

FUNDAMENTOS JURÍDICOS

I.- El artículo 70.3.c) de la Ley 17/2003, de 10 de abril, de Pesca de Canarias (B.O.C. nº 77, de 23 de abril), establece, como infracción grave, el incumplimiento de las normas vigentes sobre modalidades de pesca o marisqueo.

II.- El artículo 7 del Decreto 121/1998, de 6 de agosto, por el que se regula la pesca marítima en las aguas interiores del Archipiélago Canario (B.O.C. nº 106, de 21 de agosto), establece que en el ejercicio de la pesca de superficie, las capturas por persona y día estarán limitadas a un máximo de cuatro Kilogramos, en varias piezas de tallas reglamentarias o en una sola pieza de peso superior a cuatro Kilogramos.

III.- En base a lo establecido en el artículo 76 de la mencionada Ley 17/2003, de 10 de abril, se hace constar que la infracción presuntamente cometida, podrá ser sancionada con multa de 301 a 60.000 euros.

IV.- Es competencia de esta Viceconsejería de Pesca, la incoación y resolución del presente expediente, a tenor de lo establecido en el artículo 12 del Decreto 328/1999, de 2 de diciembre (B.O.C. nº 170, de 29 de diciembre), por el que se aprueba el Reglamento Orgánico de la Consejería de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentación.

Y vistas las disposiciones aplicables,

RESUELVO:

Primero.- Ordenar la iniciación del expediente sancionador nº 58/04 contra D. Dámaso Miguel Cedrés Montelongo por presunta infracción establecida en los artículos 70.3.c) de la Ley 17/2003, de 10 de abril; en relación con el artículo 7 del Decreto 121/1998, de 6 de agosto.

Segundo.- Nombrar Instructora del expediente a Dña. María Dolores Ojeda Guerra, Jefa de Sección de Investigación y Ordenación, haciendo debida indicación, en cuanto al régimen de recusación, al artículo 29 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común (B.O.E. nº 285, de 27 de noviembre).

Tercero.- Notificar la iniciación del presente expediente al denunciado indicándole que dispone de un plazo de quince días hábiles, contados a partir del

día siguiente de la publicación del presente acuerdo, para aportar ante esta Viceconsejería de Pesca cuantas alegaciones, documentos o informaciones estime convenientes y, en su caso, proponer prueba, concretando los medios de que pretenda valerse.

Las Palmas de Gran Canaria, a 14 de diciembre de 2004.- El Viceconsejero de Pesca, Gonzalo Angulo González.

4378 *Viceconsejería de Pesca.- Anuncio de 15 de diciembre de 2004, por el que se notifica la Resolución de 5 de noviembre de 2004, que resuelve el expediente sancionador nº 02/2004 contra D. Víctor Manuel Estévez Pérez, de ignorado domicilio.*

No habiéndose podido practicar, por ignorado domicilio del interesado, la notificación de la referida Resolución de 5 de noviembre de 2004 a D. Víctor Manuel Estévez Pérez, se procede -de conformidad con lo dispuesto en el artículo 59.5 de la Ley 30/1992, de 26 de noviembre, de Régimen Jurídico de las Administraciones Públicas y del Procedimiento Administrativo Común, modificada por la Ley 4/1999- a la notificación de la citada Resolución a través de su publicación en el Boletín Oficial de Canarias, cuyo tenor literal es el siguiente:

DENUNCIADO: Víctor Manuel Estévez Pérez.

AYUNTAMIENTO: Tuineje.

ASUNTO: expediente sancionador de infracción pesquera nº 02/2004.

Resolución de la Viceconsejería de Pesca de fecha 5 de noviembre de 2004 por la que se resuelve el expediente sancionador nº 02/2004.

Visto el expediente sancionador contra D. Víctor Manuel Estévez Pérez (42.762.239-J) y otro, de conformidad con las previsiones contenidas en la Ley 2/2002, de 27 de marzo, se dicta la presente resolución en base a los siguientes

HECHOS

Primero.- Que según la denuncia elaborada por la Policía Local del Ayuntamiento de Pájara, el pasado día 3 de junio de 2003, a las 17,30 horas, los denunciados comprobaron cómo los denunciados habían

practicado pesca submarina en zona no permitida; incautándoseles posteriormente los fusiles utilizados y las capturas obtenidas (21 Kilogramos de pescado).

Segundo.- Que los hechos denunciados tuvieron lugar en la Caleta de la Palmita (Pájara-Fuerteventura).

Tercero.- Que el denunciado, D. Víctor Manuel Estévez Pérez, una vez publicada su correspondiente Propuesta de Resolución, no hizo uso de su derecho a formular alegaciones.

FUNDAMENTOS JURÍDICOS

I.- El artículo 21.2.2.2.d) de la Ley 2/2002, de 27 de marzo, de establecimiento de normas tributaria y de medidas en materia de organización administrativa, de gestión, relativas al personal de la Comunidad Autónoma de Canarias y de carácter sancionador (B.O.C. nº 45, de 8 de abril), establece, como infracción grave, el ejercicio de la pesca en fondos prohibidos, en caladeros o períodos no autorizados o en zonas de veda.

II.- El artículo 3.1 del Decreto 121/1998, de 6 de agosto, por el que se regula la pesca marítima de recreo en las aguas interiores del Archipiélago Canario (B.O.C. nº 106, de 21 de agosto), establece que la pesca submarina se practicará desde la salida hasta la puesta de sol en las zonas acotadas que se establezcan por la Consejería competente en materia de pesca.

III.- Mediante la Orden de 30 de octubre de 1986 (B.O.C. nº 136, de 12 de noviembre) se establecen las zonas acotadas del Archipiélago Canario donde se permite la práctica de la pesca deportiva submarina.

IV.- Es competencia de esta Viceconsejería de Pesca, la incoación y resolución del presente expediente a tenor de lo establecido en el artículo 12 del Decreto 328/1999, de 2 de diciembre (B.O.C. nº 170, de 29 de diciembre), por el que se aprueba el Reglamento Orgánico de la Consejería de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentación.

Por todo ello, en base a las facultades a mí conferidas por la normativa vigente y, teniendo en cuenta la práctica de la pesca submarina en zona no permitida y las capturas obtenidas.

RESUELVO:

Imponer una sanción de seiscientos (600) euros a cada uno de los denunciados, D. Víctor Manuel Estévez Pérez y otro, por haber incurrido en infracción establecida en el artículo 21.2.2.2.d) de la Ley 2/2002, de 27 de marzo; en relación con el artículo 3.1 del Decreto 121/1998, de 6 de agosto, y con la Orden de 30 de octubre de 1986.

Se le informa que contra esta Resolución, que no agota la vía administrativa, cabe interponer recur-

so de alzada ante el Excmo. Sr. Consejero de Agricultura, Ganadería, Pesca y Alimentación, en el plazo de un mes, contando desde el día siguiente al de la publicación de la presente Resolución, y sin perjuicio de cualquier otro recurso que pudiera interponerse.

Las Palmas de Gran Canaria, a 15 de diciembre de 2004.- El Viceconsejero de Pesca, Gonzalo Angulo González.

**LEYES Y REGLAMENTOS
DE LA
COMUNIDAD AUTÓNOMA
DE CANARIAS**

TOMO I

SÉPTIMA EDICIÓN



GOBIERNO DE CANARIAS
CONSEJERÍA DE PRESIDENCIA E INNOVACIÓN TECNOLÓGICA

**LEYES Y REGLAMENTOS
DE LA
COMUNIDAD AUTÓNOMA
DE CANARIAS**

TOMO II

SÉPTIMA EDICIÓN



GOBIERNO DE CANARIAS
CONSEJERÍA DE PRESIDENCIA E INNOVACIÓN TECNOLÓGICA

Más de 640 normas concordadas y
sistematizadas, además de múltiples
notas a pie de página.

Edición cerrada a 31 de diciembre de 2000 (salvo
materias organizativas, cuya fecha de cierre es de
30 de junio de 2001).

DE VENTA EN LAS OFICINAS CENTRALES
DE INFORMACIÓN Y REGISTRO
(SERVICIO DE PUBLICACIONES
E INFORMACIÓN)

Formato: 170 x 240 mm
Páginas: 4.300
P.V.P.: 48,08 euros (8.000 pesetas).



BOLETÍN OFICIAL DE CANARIAS

Franqueo
Concerlado
38/22

POR AVIÓN

Imprime: Imprenta Bonnet, S.L.