

3. Otras disposiciones

CONSEJERÍA DE TURISMO, COMERCIO Y DEPORTE

ORDEN de 31 de enero de 2008, por la que se determinan las fases del proceso productivo, los útiles y materiales empleados y los productos resultantes de cada uno de los oficios artesanos del Repertorio, aprobado por el Decreto 4/2008, de 8 de enero.

El artículo 4.2 de la Ley 15/2005, de 22 de diciembre, de Artesanía de Andalucía, establece que, una vez oída la Comisión de Artesanía de Andalucía, se aprobará mediante Decreto del Consejo de Gobierno, el Repertorio de Oficios Artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía.

Con el Repertorio de Oficios Artesanos se pretende establecer las condiciones necesarias que permitan tener un sector artesano moderno y estructurado, mejorando la calidad de la producción, sus condiciones de rentabilidad, gestión y competitividad en los mercados, suprimiendo las barreras que puedan oponerse a su desarrollo, todo ello de acuerdo con el principio de sostenibilidad económica.

La presente Orden debido a su naturaleza técnica y carácter pormenorizado, recopila además de la información contenida en el Decreto 4/2008, de 8 de enero que aprueba el repertorio de Oficios Artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía, la descripción de las fases de los procesos productivos, los útiles, herramientas y maquinaria, las materias primas básicas y la denominación de los productos.

En su virtud, a propuesta de la Dirección General de Comercio y de acuerdo con las facultades que me han sido conferidas por la Disposición Final Primera del Decreto 4/2008, de 8 de enero por el que se aprueba el Repertorio de Oficios Artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía,

DISPONGO

Artículo Único. Objeto.

La presente Orden tiene por objeto determinar las fases del proceso productivo, los útiles, herramientas y maquinaria, las materias primas básicas y los productos resultantes de cada uno de los oficios artesanos del Repertorio de Oficios Artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía, aprobado por el Decreto 4/2008, de 8 de enero, según figura en el Anexo de la presente Orden.

Disposición final primera. Habilitación

Se faculta a la persona titular de la Dirección General de Comercio, para realizar cuantas actuaciones sean necesarias en la ejecución y aplicación de la presente Orden, sin perjuicio de las competencias establecidas al respecto en el Decreto 4/2008, de 8 de enero, por el que se aprueba el Repertorio de Oficios Artesanos de la Comunidad Autónoma de Andalucía.

Disposición final segunda. Entrada en vigor.

La presente Orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 31 de enero de 2008

SERGIO MORENO MONROVÉ
Consejero de Turismo, Comercio y Deporte

A N E X O

DETERMINACIÓN DE LAS FASES DEL PROCESO PRODUCTIVO, LOS ÚTILES HERRAMIENTAS Y MAQUINARIA, MATERIAS PRIMAS BÁSICAS Y LOS PRODUCTOS RESULTANTES DE CADA UNO DE LOS OFICIOS ARTESANOS DEL REPERTORIO APROBADO POR DECRETO 4/2008, DE 8 DE ENERO

Denominación del oficio: Afilado.

CNAE: 28610.

COAA: 001.

Denominación del sujeto artesano: Afilador/a.

Definición: Persona que aguza el canto de piezas cortantes, haciendo uso de un torno con una piedra esmeril (roca artificial, áspera y dura, utilizada para el pulimento y desgaste de metales).

Fases del proceso productivo:

1. Obtención de la pieza a aguzar.

2. Aguzado de la pieza:

2.1. Pasado de los cantos de la pieza cortantes por una rueda esmeril.

2.2. Pasado del fieltro por los cantos afilados para eliminar los posibles restos de viruta metálica.

2.3. Pasado de los cantos afilados por una piedra mojada en aceite con una correa de cuero.

3. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Fieltro para pulir, martillo, pulidores, rueda esmeril impulsada por fuerza motriz mecánica, torno, yunque, otros.

Materias primas básicas: Aceite, cuero, fieltro, piedra blanca de cantera, piedra esmeril de 60 (grano grueso), piedra esmeril 80 y 100 (grano fino), pulimentos, otras.

Productos: Afilado de piezas cortantes como abre-cartas, cuchillos y navajas entre otros.

Denominación del oficio: Afinación de instrumentos musicales.

CNAE: 36300.

COAA: 002.

Denominación del sujeto artesano: Afinador/a de instrumentos musicales.

Definición: Persona que afina los sonidos de un instrumento musical con arreglo a un diapasón, lámina de acero doblada en forma de horquilla con pie que se toma como referencia para realizar ajustes melódicos, haciendo sonar un «La» fijado en 435 vibraciones por segundo.

Fases del proceso productivo:

1. Obtención del instrumento desafinado.

2. Afinado:

2.1. Prueba melódica tomando como referencia la frecuencia tipo asignada a un diapasón.

2.2. Regulación y acondicionamiento de los restantes sonidos o notas del sistema musical.

3. Control de calidad del producto:

3.1. Comprobación de los acordes melódicos.

Útiles, herramientas y maquinaria: Apagador individual de cuerdas, diapasón, llave fija tubular con varias cabezas, osciloscopio, otros.

Materias primas básicas: No precisa.

Productos: Afinado de instrumentos musicales de viento, cuerda y percusión.

Denominación del oficio: Alfarería.

CNAE: 26210.

COAA: 003.

Denominación del sujeto artesano: Alfarera/o.

Definición: Persona que diseña, tornea, moldea, cuece y decora la arcilla, elaborando piezas de diseño que responden a las tipologías tradicionales de las distintas regiones.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima: arcillas variadas tierra en bruto (en la mayor parte de los casos):

2.1. Selección y lavado de las arcillas para quitarle impurezas y vetas.

2.2. Mezclado de las distintas arcillas tamizadas con agua (preferiblemente agua potable, para aportar mayor plasticidad a la mezcla), utilizando para ello la agitadora.

2.3. Decantación y sedimentación de la mezcla, consiguiendo al final de este proceso un barro apto para el amasado.

2.4. Almacenaje del barro en bodegas durante un tiempo para aumentar su plasticidad.

2.5. Amasado de la arcilla en rodillos o en prensa de vacío.

2.6. Cortado en rebanadas de la tira de barro formada.

2.7. Almacenaje del barro amasado y sobado que no se prevé utilizar inmediatamente.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada para elaborar la pieza diseñada.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Selección de la técnica de modelado que se va a utilizar en la configuración de la pieza:

- Modelado manual de la pieza sobre el torno o sobre la mesa de modelado.
- Modelado mecánico de la pieza.

4.2. Secado de la pieza cruda modelada exponiéndola al sol o situándola sobre las estanterías o bastidores, en las inmediaciones del horno.

5. Horneado y cocción preliminar:

5.1. Introducción de la pieza en el horno para su cocción a una temperatura que vendrá determinada por el tipo de barro utilizado en la configuración de la pieza.

6. Decoración y vidriado:

6.1. Preparación de los materiales de decoración y vidriado.

6.2. Selección de la técnica que se empleará en el proceso de decoración.

- Coloreado de la arcilla mezclándola con óxidos, hidróxidos, carbonatos o fosfatos de metales colorantes.

- Coloreado de la arcilla empleando colorantes cerámicos fritos, colores de fondo, tierras colorantes, ocres, ocres cocidos, tierra de sombra y pintura.

- Barnizado de la arcilla para conseguir colores de cobre.

- Revoque, técnica que consiste en cubrir una pieza modelada de arcilla con una capa delgada de arcilla de otro color.

- Otras técnicas.

7. Cochura o cocción de la pieza:

7.1. Cocción de la pieza decorada y seca (la temperatura suele ser más alta que en la primera cocción de la pieza).

8. Control de calidad del producto:

8.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agitadora, alambre, albañar, amasadora de arcilla, armarios secadores automáticos, badana, balanzas, balsas de decantación, banco de trabajo, cámara de aire, canivete, cantillón, capillas y pringidos, carretillas de hornear, cilindro, cuarto húmedo, desintegradora, espita, espátulas, forquitas, fuso, galletera, gubias, hilo cortante, hornos (de leña, gas, gas-oil y eléctricos), lebrillos, mazo, mesas de amasado y dibujo, molde automático, molino, mortero, mufla, nivel para los platos, palmeta y manezuela, peneira, pía, pilares y humares, pinceles, plotter de dibujo, prensa de vacío y filtradora, pulverizadores, punzones, raspador o rebajador, recipientes varios, rieles, rodillo de caminar y corte, secadero abierto, tablas o estantes de chamota, tamiz común y agitado, tornos (altos, bajos de pie, eléctricos), trituradora, vasija grande en forma de mortero, vidriera, otros.

Materias primas básicas: Alcohol, arcilla, barro, caolín, cuarzo, engobe blanco, esmalte de fritada (barniz vidriado cerámico), galena, óxido-almazarrón, plomo, sílice, otras.

Productos: Botijos comunes y blancos, cántaros, cuencos, jarras, jarrones, lebrillos, macetas, palmatorias, platos, tinajas, otros.

Denominación del oficio: Aplicación de dorados.

CNAE: 36222.

COAA: 004.

Denominación del sujeto artesano: Dorador/a.

Definición: Persona que aplica oro sobre la superficie de una pieza para su protección u ornamentación.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Lijado de la pieza, en aquellos casos en los que es necesaria su restauración se procede a la limpieza de las áreas a conservar.

1.2. Elaboración de la cola de conejo, dejándola en remojo 24 horas y poniéndola al baño maría.

1.3. Aplicado de la cola de conejo sobre la pieza caliente con pincel de cerda dura.

1.4. Preparado de una mezcla de sulfato cálcico, cola de conejo y agua, poniéndola al baño maría.

1.5. Aplicado de varias manos de yeso (6 o 7 manos) sobre la superficie de la pieza en capas progresivamente más finas, dejándola secar entre cada aplicación.

1.6. Recuperado de las partes de pieza talladas con los rascadores y lijado de la pieza para dejar su superficie lisa.

2. Dorado de la pieza:

2.1. Preparación del bol de armería (en tono ocre o siena).

2.2. Mezclado del bol de armería con gelatina de pescado o cola piscis y se pone al baño maría.

2.3. Aplicado de la solución templada con un pincel de pelo de camello (muy suave), un mínimo de 3 capas sucesivamente más finas y dejándola secar entre capa y capa.

2.4. Elaboración del agua-cola, que se aplicará con un pincel en caliente sobre la zona a dorar en mates y sobre la que a continuación se posará el pan de oro.

2.5. Cortado de los panes de oro con el cuchillo sobre un pomazón o almohadillado, al abrigo de corrientes de aire, para transportarlo con la polonesa a la zona a dorar (zona, previamente mojada con agua, preparada para dorar, si la zona posee mucho relieve, se ayuda con un pincel, para que el pan llegue a todos los recovecos del relieve).

2.6. Bruñido del oro con piedra de ágata, dejando un brillo resplandeciente sin rasgos, ni arañones.

3. Acabado del dorado, eligiendo para ello una determinada técnica:

3.1. A. Pátina de óleo: Se realiza mezclando aguarrás puro o esencia de trementina con óleos, normalmente en colores sombra natural/tostado o siena natural/tostado. Limpiado con un trapo de algodón para eliminar los excesos y destacado de los distintos relieves y profundidades. Cubriendo el brillo excesivo del pan de oro, gracias al ligero coloreado que aporta.

3.1. B. Estofado al huevo: Alternativa muy usada en imaginaria y en retablos. Sirve para producir estampaciones en dorado.

4. Control de calidad del producto:

Útiles, herramientas y maquinaria: Babosa, brochas de pelo duro, bruñidores de piedra de ágata, buril, cedazo de madera, cepilladora, cubo de latón, cuchillo (de hoja ancha, de dorador, etc.), esponja, hornillo, ingleteadora, lijadora, peine, polonesa, piedras de ágata, pinceles (de pelo de camello, de cerda dura, etc.), polonesa de tejón, pomazón, rascadores de yeso, sierra, torno, trapos, otros.

Materias primas básicas: Aceites de linaza, agua, aguarrás, asfalto, barnices (zapón, gomalaca), betún de judea, bol de armería (ocre o siena), carbonato cálcico, ceras, clara de huevo, cola de conejo (granulada o lámina), colorantes minerales, escofinas, esencias de trementinas, esmaltes, fibras de vidrio, gelatina de pescado, laca, latón laminado, lija, madera, óleos, oro de ley, oro metal, pan de oro de 22, 23, 23 $\frac{3}{4}$ de quilates, pigmentos, pintura, rascadores, sulfato de cálcico, telas, tierras, yeso especial, otras.

Productos: Columnas, marcos, muebles, retablos, tallas religiosas, objetos decorativos y otros

Denominación del oficio: Armería.

CNAE: 29602.

COAA: 005.

Denominación del sujeto artesano: Armero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara armas de diversa tipología con metales y aleaciones como hierro, acero y bronce, incorporando en determinados modelos elementos ornamentales como cerámicas, vidrios, etc.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño del arma.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Cortado en láminas del hierro.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Forjado de la pieza.

3.2. Templado.

3.3. Remacho.

4. Control de calidad de la pieza.

5. Ensamblaje:

5.1. Acople de las diferentes partes.

6. Acabado:

6.1. Abrillantado.

6.2. Grabado.

6.3. Pulido.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cíncel, fragua, grabadora, lima, martillo, prensa, pulidora, punzones, soldadora, tenazas, yunque, otros.

Materias primas básicas: Acero, bronce, esmaltes cerámicos, hierro, maderas, vidrios, otras.

Productos: Carabinas, escopetas, pistolas, rifles, otros.

Denominación del oficio: Arte pastoril.

CNAE: 20510.

COAA: 006.

Denominación del sujeto artesano: Arte pastoril.

Definición: Persona que diseña y elabora objetos de madera tallada realizados antiguamente por los pastores, campesinos y cazadores, entre otros, mientras desempeñaban sus actividades. Actualmente, es un oficio en peligro de extinción.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Recolección del brezo.

1.2. Cortado del brezo.

1.3. Introducción del brezo en agua (como mínimo 48 horas).

2. Configuración de la pieza:

2.1. Colocación del brezo sobre un tronco de madera de unos 50 cm. de altura, que sirve de apoyo, en posición vertical.

2.2. Desbastado del brezo para conseguir los trazos generales de la pieza a tallar, retirando de la corteza con una azuela de filo recto hasta descubrir la madera.

2.3. Colocación del brezo en posición horizontal, para realizarle un corte transversal de unos 2 cm. de profundidad marcando la línea de inflexión entre el mango y la pala, sacando el perfil cóncavo de la pala.

2.4. Colocado del palo verticalmente, de nuevo, para sacar el perfil del mango.

2.5. Retirada de toda la madera sobrante, haciendo para ello, unos cortes transversales de unos 3 cm. de profundidad en el reverso del mango, hasta dejar el mango con un grosor de 2 cm.

2.6. Tallado de la pala de la pieza, rebajando los laterales y pronunciando la punta.

2.7. Lijado de toda la superficie de la pieza para eliminar las marcas, utilizando para ello una escofina y un trozo de cristal.

2.8. Vaciado de la pala.

2.9. Estrechado de la unión entre la pala y el mango.

2.10. Pulido de la superficie de la pieza.

3. Decoración de la pieza:

3.1. Dibujo en la madera de los motivos ornamentales con la ayuda de una navaja.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Pulido de la pieza a base de recorrerla con papel lija de distintos grosores.

Útiles, herramientas y maquinaria: Azuela, compás, cuchillo, escofina, hacha, legra, lija, picazueta, sierra, otros.

Materias primas básicas: Madera, principalmente brezo, corcho, asta, otras.

Productos: Bellotas, dornillos, joyeros, juegos de cuchara, tenedor, paletas, llaveros, majas, otros

Denominación del oficio: Barnizado.

CNAE: 36144.

COAA: 007.

Denominación del sujeto artesano: Barnizador/a.

Definición: Persona que aplica barnices en superficies de madera con el objeto, entre otros, de preservarlas y/o que adquieran brillo.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Pulido y limpieza de la superficie a tratar.

1.2. Limpieza de la superficie a tratar con disolventes como alcohol o aguarrás, entre otros.

1.3. Acuchillado de la superficie, eliminando los últimos restos.

1.4. Lavado de la superficie a tratar con sosa cáustica.

2. Barnizado de la pieza:

2.1. Lijado de la pieza.

2.2. Aplicación de la primera mano de barniz.

2.3. Secado de la pieza.

2.4. Aplicación de la segunda mano de barniz.

2.5. Secado de la pieza.

3. Abrillantado, consiguiendo al final del proceso la pieza terminada.

4. Control de calidad del producto:

4.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Batidora de mezclas, boquillas para color y barniz, brochas, bruñidores, compresor, cuchilla, lija, lijadora de banda manual y automática, muñequilla, piedras de ágata, pinceles, pistola de pintura, pulidora, otros.

Materias primas básicas: Aceites, alcohol, aguarrás, barnices, catalizadores, cera, charol, disolventes, glaseador, laca cuarteable, masilla, pan de oro (pliegos), pátinas, pintura acrílica, pulimentos, resinas, sosa cáustica, tintes y colorantes, otras.

Productos: Barnizado de todo tipo de muebles o elementos ornamentales de madera.

Denominación del oficio: Batido de oro.

CNAE: 36222.

COAA: 008.

Denominación del sujeto artesano: Batihoja.

Definición: Persona que elabora panes laminados de metal (cobre, oro, plata, etc.) principalmente, partiendo del fundido y moldeado de dichos mate-

riales, con la finalidad de ser aplicados en diversas superficies.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima: metal (cobre, oro, plata, etc.).

2. Control de calidad de la materia prima.

3. Fundido del metal seleccionado:

3.1. Moldeado del metal.

3.2. Obtención de lingotes de metal.

4. Laminado de los lingotes:

4.1. Recocido (para recuperar su ductilidad).

4.2. Laminado del metal a lo ancho hasta formar placas.

5. Batido en el desbastador del metal.

6. Cortado del metal.

7. Batido en la soldada.

8. Batido final con tres mazos.

9. Acabado de la pieza:

9.1. Cortado al margen del pan de metal con la cuchilla.

10. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Crisol, cuchillas, desbastador, horno, laminadora, martillo, mazos de diferentes tamaños, muñón de terciopelo, piedra de batir, pinzas de bambú, soldadura, otros.

Materias primas básicas: Cobre, oro, plata, sebo, yeso, otras.

Productos: Laminados metal (cobre, oro, plata, etc.), otros.

Denominación del oficio: Bisutería.

CNAE: 36610.

COAA: 009.

Denominación del sujeto artesano: Bisutero/a.

Definición: Persona que diseña y realiza objetos y otros ornamentos, con materiales no preciosos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño y modelo de la pieza:

1.1. Preparación de la materia prima (alpaca, latón, cobre, plata, piedras semipreciosas, etc.).

2. Control de calidad de la materia prima.

3. Trazado y traslado del modelo al metal:

3.1. Laminado, trefilado o corte.

3.2. Limado y lijado.

3.2. Forjado, cincelado, troquelado, embutido, grabado, conformado, calado, batido, escarchado, retorcido o plegado de la pieza, recocido.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Ensamblaje de los elementos de la pieza, remachado, engarzado o soldado.

4.2. Limpieza, decapado y secado.

4.3. Limado y lijado.

5. Acabados:

5.1. Patinados, coloración o recubrimientos galvánicos.

5.2. Pulido, bruñido o gratado de la pieza.

5.3. Limpieza y secado.

5.4. Engarzado o clavado de piedras, esmaltado o incrustación de otros materiales.

5.5. Pulido, limpieza y secado.

6. Montaje de las fornituras o otras terminaciones de la pieza.

7. Control de calidad del producto:

7.1. Adjudicación de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Punta de trazar, reglas metálicas, escuadra de ingeniero, falsa escuadra, calibre decimal, compases de dibujo y de calibres, granetes, balanza de precisión.

Cizallas de corte recto y curvo, guillotina de banco, sierra para metales, sierra de calar, cortacharnela, alicates de corte, tenazas, buriles y gubias, raspadores, talaradora de banco y de mano, brocas, escofinas, limas plana mocha o con punta, de media caña, triangular o cuadrada, de cola de ratón. limas de aguja, rotaflex, fresas, afiladora de dos puntas, prensas, troqueles, cortadores, cinceles, radial, caladora eléctrica.

Hormas, tas, yunques, bigornias, cabezales, tas de estampar, bloque de matrices y punzones, mandriles y lastras, martillos de modelado, de forjado, de ingeniero, de aplanar, de repujado, de conformar, de garganta de engastar, mazos de madera de boj, de cuero o asta, de cobre o de teflón.

Alicates planos, de mordazas paralelas, de estirar, de puntas para curvar, redondos, de media caña, tornillo de banco, sargentos, mordazas.

Cilindros para laminar y escarchar, de estirar hilo y de media caña, banco de trefilar, hileras, sopletes de gas, de fuelle, de oxhidrico, baño químico, baños electrolíticos, prensa de anillos, motor de pulir y boinas, bombos de pulir, vibradora, baños electrolíticos.

Materias primas básicas: Alpaca, latón, cobre y otros metales, piedras semipreciosas, cristal, maderas, resinas, esmaltes, ácidos, bórax, ceras y parafina, pastas abrasivas y de pulido, plata fina, otras.

Productos: Alfileres, anillos, brazaletes, broches, gargantillas, collares, gargantillas, gemelos, pasadores, pendientes, pulseras, otros.

Denominación del oficio: Calcetería.

CNAE: 17710.

COAA: 010.

Denominación del sujeto artesano: Calcetera/o.

Definición: Persona que diseña y confecciona medias o calcetas que cubren el pie hasta la rodilla o más arriba.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Marcado

3.2. Montado de los puntos sobre las agujas

3.3. Realización de puntos y pasadas

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja de punta redondeada, aguja lanera puntiaguda, agujas cortas de diferentes medidas, cinta métrica, devanadora, ganchillos, imperdibles, máquina de coser, ovilladora, remalladora, tijera, tricotadora, otros.

Materias primas básicas: Algodón, fibras sintéticas, hilado, lana, lino, rafia, seda, otras.

Productos: Calcetines, medias, patucos, otro.

Denominación de oficio: Calderería.

CNAE: 28751.

COAA: 011.

Denominación del sujeto artesano: Calderero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara recipientes de cobre o hierro, usados en la actualidad principalmente como elementos decorativos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Dibujo en el cobre o en el hierro de la pieza a elaborar.

3.2. Cortado de la pieza en la lámina de cobre o hierro.

3.3. Soldado de las piezas que componen el objeto.

3.4. Rebatido: conformación de la pieza golpeando con los diferentes martillos sobre la estaca a fin de estirar o achicar el cobre o el hierro obteniendo la forma final.

3.5. Recocido de la pieza en la fragua.

3.6. Realización de las uniones por medio de pequeños remaches de cobre o hierro alineados sirviéndose de un palo de higuera impregnado de bora.

4. Control de calidad de la pieza.

5. Acabado:

5.1. Lavado de la pieza con agua.

5.2. Realización de los bordes en la estaca.

5.3. Modelado en la fragua de mandos y pies.

5.4. Fijado de los mangos y pies a la pieza mediante remaches de cobre o hierro.

6. Decoración:

6.1. Baño al estaño del interior de la pieza.

6.2. Realización de pequeños relieves alineados en círculo por la superficie obteniendo la pieza mayor dureza.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, bigornia, broca, cincel, cizalla común o vibradora, estaca, fragua de carbón o gas, lija/lima, machete para realizar pestañas, máquina para realizar molduras, máquina plegadora, martillo ordinario o de «encopar», mazo de madera, palanca, palo de higuera, pantógrafo, piedra esmeril, prensa, pulidora, punzón, sacabocados, soldadura eléctrica al arco voltaico y bajo atmósfera de gas inerte, soplete, taladro, tenaza, tijeras de mano, torno de repujar, torsionadora, tronadora de disco, troqueladora, yunque, otros.

Materias primas básicas: Acero inoxidable, ácidos para limpiar el metal (clorhídrico, sulfúrico, nítrico), agua, alpaca, bronce, chapa galvanizada, cinc, cobre blando laminado, estaño, hierro blando laminado, hojalata, latón, níquel, remaches de metal, otras.

Productos: Aceiteras, alambiques, alquitaras, bandejas, botes, braseros, cafeteras, calderines para cocinas de leña, calderos, canalones, candiles, cántaros, cascos, cazos, coladores, cucharas, depósitos de agua, embudos, espumaderas, faroles, flanderas, flores, fuelles para «azufrar», ganchos, jardineras, jarras, juegos de medida, máquinas de sulfatar, paragueros, peroles, regaderas, tambores para asar castañas, otros.

Denominación del oficio: Camisería.

CNAE: 18231.

COAA: 012.

Denominación del sujeto artesano: Camisera/o.

Definición: Persona que diseña y confecciona prendas de vestir de tela que cubren el torso, abotonadas por delante y generalmente con cuello y mangas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Toma de medidas.

1.2. Elaboración del patrón de acuerdo a las medidas del modelo.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de las telas.

2.2. Marcado del patrón con jabón o hilván en la tela elegida.

2.3. Corte de la tela según las marcas del patrón.

3. Confección de la prenda:

3.1. Hilvanado de la prenda.

3.2. Realización de ojales.

3.3. Prueba en el modelo.

4. Cosido final de la pieza.

5. Acabado y rematado de la pieza:

5.1. Colocación de complementos.

5.2. Planchado.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afilatizas, agujas, alfileres, alfiletero, caldera de vapor, cinta métrica, dedal, escuadra, jabón o tizas de marcar, maniquí probador, máquina de coser, mesa de corte y de planchar, patrones, plancha, regla, remalladora, ruleta de picos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Algodón, alpaca, boatinas, botones, bucarán, cachemir, cinturillas, cremalleras, guatas, hilo (agremán, común, seda, torzal, etc.), hombreras, mo-hair, pies de cuello, rulos de mangas, telas de lana, otras.

Productos: Camisas, chalecos, saharianas, otros.

Denominación del oficio: Cantería.

CNAE: 26701.

COAA: 013.

Denominación del sujeto artesano: Cantero/a.

Definición: Persona que diseña, corta, despieza y labra piedras destinadas a la construcción de edificios, fachadas y paramentos de sillería, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima: piedra/roca en bruto:

2.1. Obtención de la piedra de la cantera por disección o rotura de la roca.

2.2. Cortado vertical y horizontal de la piedra.

2.3. División de la piedra en porciones más pequeñas que compondrán la pieza final.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Conformación de la pieza:

4.1. Solabado de la pieza, apoyándola sobre un tronco de madera (o algún objeto que ofrezca la misma función) por su cara más ancha

4.2. Labrado del frontal y del perfil de la pieza, obteniendo al final de este proceso la pieza labrada por las cuatro caras

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Amoladora angular y recta, barra de uña, barrenos, bujardas, cascós, cinceles, compás, compresor, cortadora, cuña o pichote, escafilador, escodas, escoplos, escuadras, martillos, maza de cantero, mazos, metro, pico, piedra esmeril, puntarola, punteros, punzones, rebarbadora, rotaflex, sierras (común y de piedra), taladros, otros.

Materias primas básicas: Maderas, piedras (granito de grano fino y de grano grueso, mármol, pizarra, etc.), otros.

Productos: Adoquines, basamentos, cantos, capiteles, cornisas, dinteles, estadelas, hornacinas, jambas, losas, números y placas de identificación de calles, pilas-tras, sillares, otros.

Denominación del oficio: Carpintería.

CNAE: 20301.

COAA: 014.

Denominación del sujeto artesano: Carpintera/o.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara piezas de madera, ordinariamente común como muebles, puertas y ventanas entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración de una plantilla de cartón, cartulina, contrachapado o madera para conformar las partes curvadas que componen el diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima: maderas varias:

2.1. Dibujo en la madera de los detalles más importantes del diseño.

2.2. Selección del tipo de ensambles para las uniones rectas y curvas.

2.3. Estudio de los puntos más adecuados para las partes desmontables según el diseño de la pieza.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Aserrado de la madera siguiendo las medidas diseñadas.

4.2. Cepillado de las partes que conforman la pieza hasta conseguir una superficie plana.

4.2.1. Elaboración de biselados, ranuras, escopladuras (si el diseño lo prevé).

4.2.2. Limpieza de imperfecciones con escifinas, li-mas y bastén (en superficies de madera dura).

4.3. Pulido de las caras y los cantos de la pieza con papel de lija usado.

4.4. Ensamblaje de las partes que componen la pieza utilizando clavos, tirafondos, clavijas y cuñas, entre otros.

4.5. Encolado de las partes que conforman la pieza, utilizando gatos o tornillos para presionar entre sí.

4.6. Secado del encolado, impidiendo la penetración de polvo y de suciedad en los poros de la madera mediante el tratamiento con pinturas u otras materias afines.

4.7. Pintado de imprimación de la superficie de la pieza, tapando los posibles desperfectos con empastes para conseguir una superficie lisa y uniforme.

4.8. Pintado de color de la superficie de la pieza.

5. Control de calidad del producto:

5.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Acanalador, anillo de presión, banco de carpintero, barrena o barreno, barrilete, bastrén o cuchilla de desbastar, berbiquí, botador, brocha, calibrador o pie de rey, carda, cepillos (de molurar, eléctricos), clavijas, clavos, compás, cuchillas (comunes, de pulir), cuñas, destornillador, entreguardas, escofinas, escoplo, escuadra y cartabón, espigadora, falsa escuadra, formón (de filo horizontal y de corte oblicuo), fresadora vertical, fresas, garlopa o garlopín, gatos, gramil, grapas, gubias, guillame, ingleteadora, lápices, lijadoras/limas, machihembra, máquina escuadradora neumática, martillo, mazo o maza, metro, papel de lija, peloponesa, pincel, pistolas (de barnizar, lacar, aire), prensas (de ángulos «olga», de arma, de bastidor o sargentos, en forma de g, para cuadros), pulidora, rasquetas, rebajador, regruesadora, serrucho (de costilla, de punta, para clavijas, para cortar chapa, tronizador y ordinario), sierras (ordinaria, fina y de contornear, circular, de cinta, de calar, etc.), soporte cortador, taladradora, tenaza, tijeras, tirafondos, tornillos, torno, tupí, otros.

Materias primas básicas: Aceite, adhesivos de resinas epoxis (para todo tipo de materiales), barnices, cartulina, catón, ceras (animales, minerales y vegetales, etc.), clavijas, colas blancas (de acetato de polivinilo), de contacto (de policloropreno o neopreno y resina), contrachapado, gomas y resinas, grapas, lacas, maderas varias (álamo, castaño, chopo, haya, pino, pinsapo, roble, etc.), masilla, pinturas (al óleo, al esmalte, asfáltica, a la cera, etc.), tableros (de aglomerado, alveolados, contrachapado, fibras, rechapados, etc.), tintes, tornillos, otras.

Productos: Arcos, armarios, artesonados, balcones, bancos, buhardas, cimbras, cubiertas, encofrados, escaleras, marcos, marquesinas, mesas, molduras, pavimentos de madera, persianas, puertas, pupitres, revestimientos, sillas, ventanas, otros.

Denominación del oficio: Carpintería de ribera.

CNAE: 35111.

COAA: 015.

Denominación del sujeto artesano: Carpintero/a de ribera.

Definición: Persona que diseña, elabora o repara embarcaciones de madera, el amueblamiento interior y el equipamiento básico.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la embarcación.

2. Preparación de la materia prima: maderas varias (en la mayor parte de los casos):

2.1. Marcado de las medidas de las piezas de la embarcación sobre la madera seleccionada.

2.2. Serrado de las partes, como son: cuadernos, forros, quilla, etc.

3. Armadura de la embarcación:

3.1. Ensamblaje de las piezas que conforman la embarcación:

3.1.1. Atornillado de la quilla a la roda y codaste.

3.1.2. Adhesión de las cuadernas y sobrequilla.

3.1.3. Fijado de los postes extremos y centrales del forro exterior.

3.2. Vaciado con una azuela, fijando la eslora y el forro interior.

3.3. Calafateado o introducción de estopa entre las juntas.

3.4. Añadido a la embarcación los elementos accesorios como son el motor, los palos, etc.

4. Pintado de la embarcación.

5. Control de calidad del producto:

5.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Azuela de vuelta y plana, berbiquí, brocas, caladora, cepilladora, cepillos eléctricos y de mano, compás, formón, garlopa, gubia, hacha, lápices, lijadoras orbitales y de banda, máquina regruesadora, martillos, mazos de madera, papel, plomadas, pulidora, rebajadora, regruesadora, sargentos (torniquetes de presión), serrones, serrucho, sierra de cinta eléctrica y de vuelta manual, taladro, tornillos, trenchas, tronizador, útiles para medir, otros.

Materias primas básicas: Acacia, aceite de linaza, algodón, alquitrán, brea, cristal, estopa de cáñamo, fieltro, fresno, maderas (abedul, aliso, alcornoque, eucalipto, pino, roble, teca, etc.), masilla, minio, pintura sintética, otras.

Productos: Pequeñas embarcaciones dedicadas a la pesca, reparación y restauración de embarcaciones antiguas de madera y yates de recreo, otros.

Denominación del oficio: Cartelería-Rotulación.

CNAE: 22150.

COAA: 016.

Denominación del sujeto artesano: Cartelista-Rotulador/a.

Definición: Persona que diseña y realiza escritos y dibujos con un aviso o anuncio, de gran tamaño, destinado a ser fijado y exhibido en lugares públicos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño del cartel o rótulo.

2. Preparación de la materia prima.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración del cartel o rótulo:

4.1. Trazado del dibujo diseñado sobre la superficie elegida para realizar el cartel o rótulo.

4.2. Coloreado o rotulado del dibujo según el diseño.

4.3. Secado.

5. Control de calidad del cartel o rótulo después de su configuración.

6. Impresión del cartel o rótulo.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aerógrafo, cinta de papel, compás de cuerda, compresor con diferentes boquillas, cuerdas manchadas con tiza o reglas, materiales de medición, muñequillas, pinceles planos de pelo de buey, plantillas, reglas con soporte, rodillos o rulos, tizas, otros.

Materias primas básicas: Aceites estables (vaselina líquida o valvulina), aguarrás, barnices, disolventes de limpieza, esmaltes sintéticos, imprimaciones, pinturas plásticas para fachadas o telas, tintas de serigrafía, otras.

Productos: Carteles y rótulos varios (para fachadas de cines y teatros, vallas publicitarias, etc.).

Denominación del oficio: Cerámica.

CNAE: 26210.

COAA: 017.

Denominación del sujeto artesano: Ceramista.

Definición: Persona que diseña y elabora objetos de carácter utilitario o decorativo conformados con diferentes tipos de arcillas cocidas a altas temperaturas y revestidas en su forma final con esmaltes vidriados.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima: arcilla en bruto (en la mayor parte de los casos):

2.1. Selección y mezcla de la arcilla con otros componentes arcillosos, confiriéndoles las propiedades idóneas que la cerámica requiere.

2.2. Amasado de la mezcla con agua, obteniendo de este proceso el barro con el que elaborará la pieza diseñada.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada para la elaboración de la pieza.

4. Preparación del molde:

4.1. Selección del material con el que se elaborará el molde (pudiendo ser escayola, yeso, arcilla, papel, cartón, etc.) y mezcla con agua, en la mayor parte de los casos.

4.2. Revestimiento de la figura a reproducir con la mezcla anteriormente preparada, dejándola seca para conseguir el molde deseado.

4.3. Rematado de la pieza pegándole los complementos.

5. Configuración de la pieza:

5.1. Selección de la técnica que se va a emplear para la configuración de la pieza.

5.2. Amasado del barro y colocación del barro sobre el torno hasta elevar la pieza.

6. Decorado de la pieza:

6.1. Selección de la técnica que se va a utilizar para el decorado de la pieza:

Dibujo y pintura.
Vidriado.

6.2. Dibujo sobre la pieza.

6.3. Pintado de la pieza de acuerdo con el dibujo.

7. Secado y cocción:

7.1. Oreado y secado de la pieza.

7.2. Colocado de la pieza en el carro de horneado para que el calor penetre por todas las caras de forma uniforme.

7.3. Cocción de la pieza a la temperatura que cada caso y tipo de pieza requiere.

8. Acabado de la pieza:

8.1. Pulido de las bases y rebabas de la pieza.

8.2. Decorado de la pieza con complementos no cerámicos.

9. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aerógrafo, amasadora, badana, baldas de madera para el secado, banco de trabajo, básculas, batidora, buriles, caballetes, carro de horneado, cilindro, compresor de aire, cortadora,

cribas y tamizadores varios, espátulas, granatario, hornos (tradicional a leña, de gas, de fueloil o eléctrico), lijás, mezclador, moldes de escayola de varias piezas para reproducción de objetos, molino de bolas, piedras de lijar, pinceles, pistolas de aire, plumilla, prensa, pulidoras, punzones, recipientes, rodillo de amasar, tamices y ceridores, tornetas, tornos (de mano, de pie o eléctrico), útiles (para modelar, moldear y torneado), otros.

Materias primas básicas: Agua, arcilla de alfarero, arena, bentonita, caolín, chamotas, engobes, esmaltes, feldespato, gres, loza blanca, óxidos, pigmentos para la arcilla, porcelana común y de hueso, otras.

Productos: Botellas, bustos, ceniceros, cuencos, escudos, figuras, jarras, jarrones, licoreras, macetas, marionetas, máscaras, miniaturas, palmatorias, platos, relieves, retablos, soperas, tarros, terracotas, tinajas, vajillas, vasijas, vasos, otros.

Denominación del oficio: Cerería.

CNAE: 36630.

COAA: 018.

Denominación del sujeto artesano: Cerera/o.

Definición: Persona que diseña y elabora piezas de cera para iluminaria.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima: cera virgen, parafina, anilinas, etc.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada para la elaboración de la pieza.

4. Realización de un molde en negativo, que suele ser de escayola y estar formado por dos partes:

4.1. Cerrado hermético del molde.

5. Configuración de la pieza:

5.1. Fundido de la parafina, la cera virgen o su variante en una caldera de vapor.

5.2. Llenado del molde, elaborado previamente, de la cera líquida (o su variante).

5.3. Enfriado de la cera (o su variante) hasta que solidifique un poco aquella que está en contacto con la pared del molde.

5.4. Escurrido del resto de cera.

5.5. Enfriado de la cera, introduciendo el molde en agua fría para que solidifique del todo una película fina de cera (o su variante).

6. Repetición del proceso anterior (llenado del molde con cera caliente, escurrido, enfriado y nuevo llenado), hasta que se logre tener una película de unos 3 mm, de espesor en torno a las paredes del molde:

6.1. Destapado del molde, obteniendo después de este proceso la pieza para ser decorada.

7. Decorado de la pieza (tallado, pintado, teñido, esculpido, etc.).

8. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Caldera de vapor, calderos, calentador, cazos metálicos, coladores metálicos, contenedores de metal para la cera líquida, cortadores de moldes, cuchillas, cuchillo, escuadra, mesa de cristal templado, metro, moldes, nivel, noque, perola, rueda, serrucho, terraja, tijeras, ventilador, otros.

Materias primas básicas: Agua, alinias, cera de abeja, colorante, escayola, esencias, estearina, fundas para

cirios hechas en plástico, mecha de algodón, moldes, parafina, pinturas, sebo, tintes, otras.

Productos: Apuracabos, cirios, exvotos, lamparillas de iglesia, objetos ornamentales hechos en cera, velas (de capitel, altas de promesa, rizada, pinzada, labrada, etc.), velones, otros.

Denominación del oficio: Cerrajería.

CNAE: 28630.

COAA: 019.

Denominación del sujeto artesano Cerrajera/o.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara objetos de hierro o acero, martilleando, prensando, arrollando o moldeando el metal, pero nunca en estado de fusión.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima: hierro o acero (en la mayor parte de los casos):

2.1. Marcado de la chapa con cizalla.
2.2. Cortado de las láminas de hierro o de acero según las medidas de la pieza.
2.3. Encendido de la fragua, carga de la fragua con carbón y regulado de la tromba.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Introducción del metal en la fragua.
3.2. Calentado progresivo de la varilla o pieza de hierro o acero.
3.3. Extracción de la «boca» o «samarra» de la fragua y traslado al «mazo» con las tenazas de empalmar.
3.4. Forjado, trabajo del hierro o acero con el mazo golpeando y aplanando la pieza.
3.5. Calentado de la pieza en la fragua; caldeo de la pieza.
3.6. Desbarrado o cortado de una pieza o perfil de hierro o acero con la tajadera en el yunque.
3.7. Estirado de la pieza aumentando la longitud.
3.8. Recalado o ensanchamiento de la sección inicial acortando la longitud.
3.9. Hendido de las piezas con la tajadera sobre el yunque.
3.10. Conformado definitivo de la pieza con el martillo en el yunque grande.

4. Ensamblado:

4.1. Soldado por caldeo para adherir los diferentes elementos.

5. Acabado y remate:

5.1. Fundido de la parafina, la cera virgen o su variante en una caldera de vapor.
5.2. Pulido y limado de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, asentador o plana, atizador, calibre, cilindro curvador manual, cizalla manual o mecánica, compás normal y de gordos, compresor de aire, cortadora, cortarremaches, curvadora de perfiles y de rodillos, escantillón, escariador, estaxes, falsa regla, fragua con ventilador de aire y horno de propano, granetes, grifa, grupo de soldar y soldador por punto, guillotina, horquilla para retorcidos, juego de martillos pesados y ligeros, lijas, lima

áspera y fina (de media caña, plana y redonda), macho para fragua, máquina torsionadora, martillo común o pilón, mordaza para biselar o para hacer las cabezas de los remaches, oxicorte y plasma, plantilla de hierro, plegadora, prensa manual, pulidora, punzón y punzadora, sierras (manual, mecánica o de disco), soldador oxiacetilénico o eléctrico, soplete, tajadera para cortes en frío y caliente, taladradora (de columna, mano o de sobremesa), talladera de yunque, tas, tenaza, tornillos (de mano, pie y banco), torno, tronzadora y sierra de cinta, troqueladora, yunque, otros.

Materias primas básicas: Acero microaleado HSLA, ácidos, alpaca, aluminio, barnices, carbón animal o vegetal (como combustible), carbono, cinc, cobre, esmaltes, hierro dulce o acerado, latón, minio, níquel, oxidón, óxidos, pátinas, plomo estaño, otras.

Productos: Balcones, baúles, bisagras, cerraduras, chimeneas, cierres de puertas, jardineras, lámparas, llamadores, mesas, molduras, puertas metálicas, rejas, tiradores, vitrinas, otros.

Denominación del oficio: Cestería.

CNAE: 20522.

COAA: 020.

Denominación del sujeto artesano: Cestero/a.

Definición: Persona que diseña y hace objetos, útiles o decorativos, entretejiendo mimbres, u otros materiales de origen vegetal, que no precisan preparación previa para su utilización.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Recogido y secado de las haces de mimbre.
2.2. Selección de las haces de mimbre, en blanco y oscuro «buff».
2.3. Cocido del mimbre oscuro en calderas.

2.3.1. Pasado de las varas por agua fría:

2.4. Pelado de las varas de mimbre.
2.5. Entallado de las varas y marcado para su clasificación por longitud:

2.5.1. Secado al sol para el enrojecimiento del barniz.

2.6. «Manojado» del mimbre y almacenado en «Garveras».

3. Control de calidad de la materia prima:

3.1. Revisión táctil y visual de la fibra.

4. Entretejido o trenzado de las varas de mimbre, u otros materiales:

4.1. Sumergido del mimbre en agua durante cuatro horas a fin de dotarle de manejabilidad.

4.2. Colocación del molde de madera sobre el que trabajar.

4.3. Entrecruzado de fibras (de dos en dos) comenzando por la base.

5. Rematado y acabado:

5.1. Lijado del borde de la cesta.

5.2. Colocación del junco en la boca de la cesta.

5.3. Colocación del anillo o tablilla fuerte para rematar el final de la fibra.

5.4. Colocación del cierre y asas

6. Decorado:

6.1. Barnizado o pintado.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, banco o caballete, cuchillas, cuchillos, martillo, mazo o maza de madera, pistola, punzones, rachador (para abrir el mimbre en 3 o 4 tiras), sierra, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Junco, madera (de castaño, abedul, sauce, roble joven), mimbre o bimbio (pelado y sin pelar), paja de trigo y centeno, sanguino (arraclán), silva (zarza), otras.

Productos: Cestas, cestos de colmo (paja cosida con corteza de zarza), corozas (impermeables de paja y junco), jarras, recipientes, otros.

Denominación del oficio: Cinceladura.

CNAE: 26701.

COAA: 021.

Denominación del sujeto artesano: Cincelador/a.

Definición: Persona que diseña y realiza grabados sobre piedra o metal con un cincel, herramienta de boca acerada y recta de doble bisel.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de la piedra o el metal.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Plasmado del diseño en el bloque de piedra o metal y marcado de puntos.

3.2. Cortado del bloque de piedra o metal con sierra de disco.

3.3. Pulido de la piedra o metal con máquina.

3.4. Tallado o cincelado del bloque.

4. Control de calidad de la pieza después del proceso de configuración.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Pulido de las superficies a mano con escófina.

6. Decoración de la pieza:

6.1. Grabado de la pieza utilizando o bien un pantógrafo, un cincel, o una maza, entre otros útiles, herramientas y maquinarias.

6.2. Incorporación de elementos decorativos utilizando herramientas como la bujarda o la espiral.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Amoladora angular y recta, barra de uña, barreno, bujarda, cincel común y de vidrio, compás, compresor, cortadora, cuña o pichote, escafilador, escoda, escófina, escoplo, escuadra, espiral, granadina, maceta (cuadrada y de acero dulce), maza de cantero, mazo y martillo, pantógrafo, piedra esmeril, puntadora, puntarola, puntero y cincel de extremos templados, punzón, rebarbadora, rotaflex, sierra de disco, taladro eléctrico de percusión, tórculo, otros.

Materias primas básicas: Bronce, calizas y areniscas, cobre, mármoles de grano fino y grueso, oro, plata, otras.

Productos: Artículos de orfebrería y joyería, figuras de metal o piedra, otros.

Denominación del oficio: Construcción de instrumentos musicales de arco, teclado y cuerda pulsada (Luthier).

CNAE: 36300.

COAA: 022.

Denominación del sujeto artesano: Constructor/a de instrumentos musicales de arco, teclado y cuerda pulsada (Luthier).

Definición: Persona que diseña y construye instrumentos musicales de cuerda, frotada o pulsada, utilizando para ello abeto de resonancia y maderas nobles, entre otras, así como resinas, alcoholes, aceites, esencias grasas, diluyentes y disolventes, para la elaboración de los barnices.

Fases del proceso productivo:

1. Elección y diseño del instrumento.
2. Dibujo de plantillas y moldes que definen las formas:

2.1. Recortar y perfilar plantillas y moldes.

3. Selección, de las maderas.

4. Trocear y recortar las distintas piezas que configuran el instrumento:

4.1. Elaboración de los aros

4.2. Tallado y vaciado de las bóvedas en fondos y tapas.

4.3. Elaboración de mangos, cabeza y clavijeros.

4.4. Ajustar los distintos ensambles con herramientas de corte, limas y cepillos de luthier.

4.5. Ensamblar y encolar las piezas con las colas tradicionales, de origen animal y sintéticas.

4.6. Elaborar y ajustar accesorios, puentes cordales, batidores, cejillas y clavijas.

5. Acabado del instrumento, sin barnizar, ornamentación, realce de bordes, filetes o cenefas y encastrés:

5.1. Barnizado, imprimación, coloreado, acabado y pulimentado.

5.2. Repaso general y último acabado, con lijas finas, de granos entre 180 y 400.

5.3. Montaje y afinación de las cuerdas.

6. Control físico de rendimiento mecánico y acústico.

Útiles, herramientas y maquinaria: Útiles de trazo y medición, (calibre, espesímetros, cartabones, escuadras, gramiles, compases, tablero de dibujo, lápices de distintas graduaciones y punta de trazar), banco de Luthier con mordazas especiales, herramientas de corte (sierras, serruchos, sierras de recortar, de marquetería, pequeña sierra de cinta y circular), herramientas de talla y vaciado (formones, gubias, cuchillos de luthier y fresadoras), de perfilar (limas, escófinas y disco de lija), de cepillar (cepillos: garlopa, cepillos de diente, doble y sencillos, cepillos de luthier y pequeña labra-grueso), de acabado (cuchillas de raspar y lijas finas), de barniz (brochas, pinceles, probetas, medidores y hornillas sin llamas), de afinación (diapasones de «440» Hertz., y medidores de frecuencia, electrónicos). Torno con plato universal, para colas (recipiente doble para baño maría).

Materias primas básicas: La madera: como primera materia (abeto rojo, blanco, arce, ébano, boj, palo santo, ciprés, caoba, nogal, cedro auténtico del Líbano, los llamados cedros de Honduras y Canadá, Pernam-

bucu, palo rosa, sauce, abedul, etc.). Laminados: de cartón, de madera, de plásticos o metal. Resinas: copales, lacas, sandaraca, mástice, goma guta, sangre de drago, colofonia, etc. Disolventes, aceites y colorantes: alcohol etílico, esencia de trementina, aceite de lino, sándalo rojo, anilinas solubles al agua, al alcohol y a la esencia grasa, etc. Barnices y tapaporos sintéticos: poliuretanos, nitrocelulosa, etc. Colas: calientes, de origen animal y sintéticas. Para ornamentación y arcos: hueso, fósiles de marfil, ámbar, Alpaca, plata y oro, en hilos y láminas, Carey sintético, nácar, etc. Cuerdas: de aleaciones de metal, de tripa, tripa revestida de metal, nailon, nylon revestido, etc. Cerdas: naturales de caballo y sintéticas. Trastes: de alpaca, otras aleaciones y tripa.

Productos: Instrumentos musicales de cuerda frotada y pulsada y arcos (violín, viola violonchelo, contrabajo, guitarras barrocas, románticas y modernas, laúd, bandurria, reproducción de instrumentos antiguos etc.).

Denominación del oficio: Cordelería y cordonería.

CNAE: 17520.

COAA: 023.

Denominación del sujeto artesano: Cordelero/a y cordonero/a.

Definición: Persona que confecciona cuerdas a partir de diferentes fibras vegetales, como el esparto o el cáñamo, con la finalidad de aplicar su producto a usos agrarios, ganaderos, de la construcción y de actividades marítimas. Asimismo, es la persona que confecciona cordones, entendiéndose por éstos cuerdas, por lo común redondas, de seda, lino, lana u otra materia filiforme destinadas a usos decorativos.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Rastrillado o estirado de la fibra seleccionada para la elaboración del cordón.

2. Configuración del cordón:

2.1. Realización de la filástica.

2.2. Enrollado de la fibra.

2.3. Hilado u obtención de cordones de diferentes números de hilos mediante su entrecruzado.

2.4. Colchado o unión de varios cordones en uno.

2.5. Obtención del cordón mediante el entrecruzado de cordones.

3. Acabado del cordón:

3.1. Dotación de maleabilidad al cordón mediante su suavizado.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Colchadora, cordonera, navaja, peine, tijeras, trompa, otros.

Materias primas básicas: Cáñamo, esparto, lana, lino, seda, sisal, otras.

Productos: Cordeles, cuerdas, otros.

Denominación del oficio: Cuchillería y navajería.

CNAE: 28610.

COAA: 024.

Denominación del sujeto artesano: Cuchillero/a y navajero/a.

Definición: Persona que con hierro o acero, diseña, elabora o repara piezas cortantes de un solo filo y prepa-

ra la empuñadura de los mismos con diversos materiales, pudiendo ser no metálicos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.2. Realización de una plantilla.

2. Preparación de la materia prima.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Cortado de una chapa según la plantilla diseñada, utilizando para ello una cizalla.

3.2. Forjado de la pieza:

3.2.1. Calentado en la fragua.

3.2.2. Martillado de la pieza.

3.3. Tratado de la superficies de estampación:

3.3.1. Baño electrolítico secado, limpiado.

3.4. Templado.

3.5. Dentado.

3.6. Desbastación, pulido y rectificando.

3.7. Afilado.

3.8. Realización de las cachas:

3.8.1. Cortado del cuerno.

3.8.2. Cocido del cuerno.

3.8.3. Prensado.

3.8.4. Limado.

4. Ensamblaje:

4.1. Agujereado del mango del cuchillo.

4.2. Colocación de los remaches en el yunque a golpe de martillo.

4.3. Ajustado y montaje.

5. Control de calidad de la pieza.

6. Acabado:

6.1. Esmerilado, pulido y abrillantado.

6.2. Barnizado del mango.

6.3. Grabado.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cizalla, cortadora, desbastadora, fragua, grabadora, guillotina, lima, martillo, prensador, pulidora, sierra, tenazas, tijeras, torno, yunque, otros.

Materias primas básica: Acero, asta, barniz, hierro forjado, hueso, latón, madera, marfil, nácar, otras.

Productos: Abrecartas, cuchillos, estiletes, machetes, navajas, punzones, otros.

Denominación del oficio: Curtiduría.

CNAE: 19100.

COAA: 025.

Denominación del sujeto artesano: Curtidor/a.

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

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Obtención de la piel de res desollada.

1.2. Secado al natural.

1.3. Selección de las piezas adecuadas para el producto final.

1.4. Remojado en agua alcalina con cal apagada y sulfuro de sodio.

1.5. Descarnado (eliminación de grasas y todo tipo de residuos).

1.6. Dividido.

1.7. Lavado o descalcado.

2. Configuración de la pieza:

2.1. Remojado de la piel en agua de mimosa, quebracho y corteza de encina molida durante cinco días.

2.2. Limpiado de la piel con la máquina.

3. Curtido:

3.1. Remojado de la piel en el bombo de curtir durante diez días en agua con tanino.

3.2. Lavado y aceitado.

3.3. Escurrido y rebajado.

3.4. Estirado.

4. Acabado:

4.1. Secado.

4.2. Sobado-Abatanado con serrín.

4.3. Estirado de la piel con máquina.

4.4. Lijado.

4.5. Esquilado de pelo.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria Banco, báscula, batanadora, bombo, caballete de curtidor, calibradores de grueso, cuchillos (de abrillantar, depilar, descarnar), estira, fuelle, ganchos, lavadora, máquinas (de abatanar, blanchir, dividir, descarnar, escurrir, esquilar, estirar), noque, removedor, secadora, tenazas de ribera, tijeras, tina o depósito para el remojo, tiras (de abrillantar, chapear, planchar, refinar), vara de apalea, otros.

Materias primas básicas: Aceites y otras grasas, agua alcalina, agua de mimosa, cal apagada, colorantes y engrasantes, corteza de encina, extractos vegetales (tanino), macerantes (excrementos de aves, canes, o artificiales, oropón), pieles previamente piqueladas de animales (mustélidos, úrsidos, felinos, cánidos, lepóridos, roedores, tápidos, ovinos, vacunos, caprinos, reptiles, marinos, porcinos, equinos), productos químicos (ácidos orgánicos, diocromatos, sulfatos básicos del cromo y sodio, alumbre de cromo, sal, descalcantes), quebracho, sales de cromo, serrín, tintes, otras.

Productos: Badanas, cordobanes, cuero de becerro engrasado, cuero sin pelo para guarnicionería y zapatería, marroquinería, otros.

Denominación del oficio: Damasquinado.

CNAE: 36221.

COAA: 026.

Denominación del sujeto artesano: Damasquinador/a.

Definición: Persona que se dedica al diseño y elaboración de adornos en piezas de hierro u otro metal con filamentos de oro o plata, para su embutido en ranuras o huecos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección del metal que va a configurar la pieza.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Tallado del dibujo con una punceta de corte, según el diseño.

3.2. Aplanado de las superficies a golpe de martillo.

3.3. Incrustado de un metal más blando que la base en las cavidades de la pieza.

3.4. Mateado o remachado golpeando con cinceles de base plana sobre los hilos o láminas.

3.5. Desgastado con piedras y limas las superficies de la pieza incrustado.

3.6. Pavonado de la pieza:

3.6.1. Obtención del color negro, mediante un tratamiento de la superficie con 1 kilo de sosa y 333 grs. de nitrato potásico.

4. Control de calidad de la pieza después del proceso de configuración de la pieza.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Sombreado de la pieza con trazadores o cinceles.

5.2. Perleado de la pieza.

5.3. Bruñido de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Buril, cincel, lijadora, limas, martillo, pulidora, punceta, sierra, troqueladora, yunque, otros.

Materias primas básicas: Acero dulce, bronce, cobre, hierro, hilo de oro, nitrato potásico, oro, plata, sosa, otras.

Productos: Broches, cajas, ceniceros, espejos, pendientes, platos, otros.

Denominación del oficio: Decoración de vidrio.

CNAE: 26110.

COAA: 027.

Denominación del sujeto artesano: Decorador/a de vidrio.

Definición: Persona que decora vidrios mediante distintas técnicas con la utilización de pinturas, esmaltes y/o calcomanías.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de la materia prima a utilizar.

3. Marcado de la pieza.

4. Esmaltado, pintado o calcomanía de la pieza.

5. Horneado de la pieza.

6. Fijado de la materia utilizada para decorar.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Acuarelas, aerógrafo, biseladora, brochas, caballetes, caretilla, compases, compresor, cubetas y depósitos para ácidos, lápices (abrasivos, de color y grasos), mano de mortero de vidrio o porcelana, máquina de chorro de arena, martillo, mesa de dibujo, muelas (de carborundum, corindón, corcho, diamante), mufla, paletas, pantallas, pie de rey, pinces (unidor, de perfilar), plantillas según su forma (rectangulares, redondas, planas, lengua de gato, etc.) y según su material (de marta, de pelo de oreja de buey, de pelo blanco, tejón, etc.), pulidora, rotuladores, ruleta, soplete, taladradora.

Materias primas básicas: Ácido fluorhídrico, arena, barnices, betún de Judea, calcomanías, corcho adhesivo, dorados, esmaltes, fijadores, gomas protectoras, lacas, óleos, papel (de calco, cartón, dibujo, estaño, adhesivo, etc.), pinturas, piedra pómez, plomo, sales de sosa, sosa cáustica, vinilo, otras.

Productos: Cristalería decorada de todo tipo, jarrones, bomboneras, vasos, copas, espejos, bandejas, cristales para puertas, otros.

Denominación del oficio: Ebanistería.

CNAE: 36141.

COAA: 028.

Denominación del sujeto artesano: Ebanista.

Definición: Persona que, utilizando maderas de calidad, diseña, elabora y restaura muebles, ya sean modelos únicos o series reducidas, usando técnicas manuales en sus diversas fases de producción.

Concretamente en Andalucía, muchos de los ebanistas se dedican específicamente a la elaboración y restauración de piezas para conmemoraciones religiosas, especialmente las de Semana Santa.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima (maderas nobles):

2.1. Selección de la madera que va a configurar la pieza a elaborar.

2.2. Aserrado, cepillado y regruessado de la madera elegida según el diseño.

2.3. Trazado en la madera de las medidas del diseño.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Decorado de la pieza:

3.1.1. Tallado, modelado, torneado e incorporación de elementos de marquetería.

3.2. Montado y ensamblaje de la pieza:

3.2.1. Ingleteado, presado de lazos espigados y escopleado.

3.2.2. Montado de la pieza mediante el ensamblaje de las diferentes partes con cola de milano o mediante prensas para armar.

4. Control de calidad de la pieza tras su proceso de configuración.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Incorporado de elementos secundarios como los herrajes, las molduras y los cajones.

6. Tratamiento de las superficies con el objeto de obtener el acabado deseado:

6.1. Encerado o barnizado a brocha, tapizado o dorado de la pieza.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Azuela, brocha, bucel, cepilladora/cepillos, clavos, enlazadora, escopleadora de cadena y de barrena, garlopa/garlopín, gramil de madera, grapas, gubias de talla, guillamen, herrajes, ingleteadora, lijadora, máquina manual de marquetería, martillo, mazos, molduras, peloponesa, pistola de aire o de barnizar y lacar, prensa de arma, regruessadora, sierra de cinta o de marquetería, taladro, tijeras, tornillos, torno, tupí, útiles de medición, otros.

Materias primas básicas: Abedul, acacia, amarantho, amboyne, anilinas, bicromato (colorante soluble en agua), boj, bubinga, caoba de cuba y brasil, castaño, cebrano, cedro (libanés, español, peruano, etc.), cera

virgen, cerezo (americano y español), chopo, ciprés, clavos, cola (caliente o «de medallas», blanca, de milano, etc.), curupixa, doussie, ébano (macasar y negro), erable, etimoe, eucalipto, fresno, goiabao, goma laca, haya, imbuya, iroko, jatoba, kotibe, laca nitrocelulósica, limonero (común y de ceilán), louro (faya, pretto y vermello), madrona, mansonia, maple, masillas, mberro, mirto, mongoy, morera, naranjo, nogal (americano, español, satén, etc.), nogalinas, olivo, olmo, palo (rojo, rosa, rosa falso, etc.), palo santo (río, serpiente, violeta, de indias, etc.), pal-oleo, peral, piedra pómez en polvo, pino (movila, insignis, oregón, sitka spruce, tea, valsain, etc.), plátano, resinas, roble (americano, americano rojo, francés, etc.), samanguila, sándalo, sapely, sicomoro, sipo, sucupira, tapaporos, tejo, teka de birmania, tilo, tintes, tulipie, tuya, ukola, vavona, wenge, otras.

Productos: Cómodas, consolas, cornucopias, librerías, mesas, muebles (de comedores, de dormitorios, de salón, etc.), restauración de muebles antiguos, sillones, sillas, sofás «de madera vista», sinfonier, otros

Concretamente en Andalucía: Andas de pasos y tronos de Semana Santa, muebles eclesiales, retablos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de abanicos.

CNAE: 17400.

COAA: 029.

Denominación del sujeto artesano: Abaniquero/a.

Definición: Persona que diseña y elabora abanicos, pieza formada por una serie de varillas planas de poco grosor, articuladas por un extremo (mediante un clavillo remachado alrededor del cual giran) y desplegadas en forma radial por el otro, unidas por una tela, papel o piel que se despliega conjuntamente con ellas hasta formar un semicírculo.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Control de calidad de la materia prima.
4. Configuración de la pieza:

4.1. Preparación de las varillas:

- 4.1.1. Cortado de las varillas.
- 4.1.2. Pulido y lijado de las varillas.
- 4.1.3. Afilado de las varillas.
- 4.1.4. Realización de calados.
- 4.1.5. Tallado y repujado.

4.2. Preparación de la tela, papel o piel:

- 4.2.1. Cortado a tijeras del material seleccionado para la unión de las varillas.
- 4.2.2. Plisado del material.
- 4.2.3. Decorado del material.

4.3. Ensamblaje de las varillas y del material que une las varillas mediante encolado.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, clavillos, lija, lijadora, martillo, pincel, segueta, sierra, taladradora, tijeras, torno, otros.

Materias primas básicas: Acuarelas, aguarrás, alcohol, anillas, betún de Judea, borlones, calcina y óxidos metálicos, carey, cera, cinta de carroceros, cuero, encaje, goma arábica, hilos, hueso, maderas, marfil, metal, misión, nácar, óleo, pan de oro y plata, papel, papiro, piel, pintura acrílica, pluma, tela, otras.

Productos: Abanicos (de barajas, de varillas, fabelos, mosquiteros, etc.), pay-pay, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de albardas.
CNAE: 17400.

COAA: 030.

Denominación del sujeto artesano: Albardero/a.

Definición: Persona que diseña y confecciona albardas de distintos tipos, entendiendo por ello el aparejo formado por dos piezas, como almohadas rellenas, que se pone sobre el lomo de las caballerías.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Configuración de la pieza:

3.1. Confección, elaboración y montaje del bastillado principal.

- 3.2. Confección y elaboración del sudadero.
- 3.3. Preparación y colocación de los palos de la albarda.
- 3.4. Elaboración de los testers.
- 3.5. Elaboración del bastillado de los testers y forrado de la albarda.

4. Acabado de la pieza.
5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, callao de barranco, compás, cuchillo, escofinas, horquilla, martillo, mazo, metro, peine, serrucho, tenazas, tijeras, zuela, otros.

Materias primas básicas: Hilo de pita, hojas de trigo, jerga, lona muselina, maderas (de acebuche, álamo, codeso, eucalipto, higuera blanca, naranjo, saó, etc.), paja de centeno, paño de lino, tela de saco, zalea de oveja o carnero, otras.

Productos: Albardas (de carga, media monta, montañera), abasta, cinchas, cruceta, frontiles, tajaría, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de alfombras.
CNAE: 17510.

COAA: 031.

Denominación del sujeto artesano: Alfombrero/a.

Definición: Persona que diseña, confecciona o restaura alfombras, con diversas hilaturas, haciendo uso de un telar manual y anudando hilos entramados en una urdimbre.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Obtención de la lana, hilo, cáñamo, etc.
- 2.2. Preparación de la materia prima: selección de la cantidad, calidad y colorido de los hilos de la urdimbre.
- 2.3. Elaboración de las madejas colocando en el urdidor los ovillos de cáñamo.

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Elaboración de la urdimbre:

- 3.1.1. Introducción de las madejas en la valla de plegador.
- 3.1.2. Tensado de la urdimbre subiendo los gatos hidráulicos.

- 3.2. Devanado de la lana:

3.2.1. Transformación de las madejas en ovillos, para evitar que se enreden en la utilización de la lana como trama.

- 3.3. Confección y anudado de la alfombra:

3.3.1. Elaboración del inicio: de 2 a 6 cm, realización de una faja con hilo de lana y cáñamo pasado por la urdimbre.

3.3.2. Tejido de la alfombra: mediante trazos de nudos y tramas o hilo de cáñamo por la urdimbre.

3.3.3. Tejido de las orillas rematando la alfombra.

3.3.4. Igualado de la altura de la alfombra con las tijeras de lana.

3.4. Batanado de la trama sobre los nudos con el peine o batán.

4. Control de calidad de la pieza:

4.1. Comprobación cada 10 cm de altura de la homogeneidad y el número de nudos por centímetro cuadrado.

5. Acabado y remate:

5.1. Elaboración de una faja de hilo de lana y cáñamo.

5.2. Cortado de la urdimbre.

5.3. Desenrollado de la alfombra del rodillo inferior

5.4. Cosido del dobladillo con la faja hacia el interior, o mediante flecos.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, canillera, devanador, hiladora, peine batanador, telar de alto lizo, tijeras, urdidor, otros.

Materias primas básicas: Algodón, alpaca, cáñamo, cartón, fibraza, hilo, lana, lino, mohair, rafia, ramio, seda, sisal, viscosa, yute, otras.

Productos: Alfombras, jarapas, tapetes, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de almadreñas.
CNAE: 19300.

COAA: 032.

Denominación del sujeto artesano: Almadreñero/a.

Definición: Persona que elabora zapatos de madera de una sola pieza.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima.
2. Configuración de la pieza:

- 2.1. Serrado y debastado de la pieza:

2.1.1. Realización de la preforma de la pieza utilizando el hacha.

2.2. Formación del empeine y tallado de los tacos.

2.3. Vaciado de la pieza:

2.3.1. Realización del primer vaciado con la azuela.

2.3.2. Vaciado total con el barreno.

2.3.3. Vaciado con la «legra».

3. Acabado de la pieza:

3.1. Lijado y pintado.

3.2. Tallado con gubia o cuchilla.

3.3. Barnizado.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Azuela, baciero, barreno, brocha, cepillo, cuchilla, hacha, juego de gubias, legra, lija, pinceles, rasero, otros.

Materias primas básicas: Barniz, maderas (de abedul, boj, castaño, haya, nogal, etc.), pinturas, otras.
Productos: Almadreñas.

Denominación del oficio: Elaboración de alpargatas.
CNAE: 19300.
COAA: 033.

Denominación del sujeto artesano: Alpargatera/o.

Definición: Persona que elabora y repara alpargatas, calzado compuesto por una suela de cáñamo, esparto o yute, adecuadamente tejida, junto a un talón y una puntera confeccionados con la misma materia o lona. La parte superior del calzado se compone enteramente de lona, pudiendo éste sujetarse al tobillo por medio de cintas.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Cocido de las fibras durante 40 días.
1.2. Separación de las fibras a través de su fermentación.

1.3. Secado al sol de las fibras.
1.4. Obtención de los hilos.
1.5. Espadado y limpiado de las fibras de impurezas.

2. Control de calidad de la materia prima:

2.1. Revisión del estado de las fibras.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Obtención de los diferentes tipos de cordeles:

3.1.1. Rastrillado de las fibras con un cepillo de púas metálicas.

3.1.2. Selección y clasificación de hilos según calidad.
3.1.3. Montaje de la «carrera» con una rueda de hilar.
3.1.4. Torcido de las fibras y obtención del cordel.

3.2. Ensamblaje de la suela:

3.2.1. Urdido de la suela.
3.2.2. Cosido transversal a la suela (38 ó 40 puntos) costura lateral y cadeneta
3.2.3. Cosido perpendicular o enclavado
3.2.4. Maceado de la suela con una paleta de madera.

3.3. Cosido de la lona a la suela:

3.3.1. Marcado con el punzón la zona de cosido de la lona.
3.3.2. Sujeción de la lona a la suela con un clavo o hilo bramante.
3.3.3. Cosido de la lona a la suela de manera simultánea por dos agujas con hilo de algodón.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Aplicación de engrudo a la suela.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, cepillo de púas metálicas, cuchillas, máquina de aparar, mazo, olla, paleta de madera, peine, punzón, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Cáñamo, cintas, clavos, engrudo, esparto, hilatura de algodón, hilo bramante, lona, yute, otras.

Productos: Alpargatas, zapatos y zapatillas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de arados y aperos de labranza.

CNAE: 20510.

COAA: 034.

Denominación del sujeto artesano: Aladrero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara arados, aperos de labranza y, ocasionalmente, muebles delicados de madera.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de las piezas que compondrán la estructura a crear.

2.2. Aserrado, cepillado y regresado de la madera.
2.3. Trazado en la madera de las medidas del diseño.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Ingleteado de la pieza.
3.2. Fresado de lazos espigados.
3.3. Escopleado de la pieza.
3.4. Montaje de la pieza.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Colocación de elementos secundarios (herrajes, molduras, cajones, etc.).

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Azuela, buril, cuchillo, debastadora, escofinas, escoplos, formón, gubias, hacha, maceta o mazo, martillo, plana, plantillas, serrucho, sierra, tijeras cortalatas, torno de mesa, otros.

Materias primas básicas: Adhesivos de resinas epoxis (para todo tipo de materiales), barnices, ceras (animales, minerales y vegetales), colas blancas (naturales, de contacto, etc.), gomas, herrajes preelaborados, lacas, maderas (de álamo, chopo, castaño, haya, pinsapo, roble, pino, etc.), pinturas (a la cera, al barniz, al esmalte, al óleo, asfáltica), tintes, otras.

Productos: Almud, arados, bancos y bancas, bielgos, cuartillos, cucharas, horquetas, loceros, plantones, porín, queseras, quijadas, taburetes, talleres, trillos, yugos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de artesanado mudéjar.

CNAE: 20302.

COAA: 035.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de artesanado mudéjar.

Definición: Persona que diseña y elabora cubiertas de madera decoradas con motivos mudéjares, utilizadas en la construcción de edificios.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Elaboración de la armadura:

1.1.1. Trazado de los cálculos y diseño de cada una de las piezas que van a componer el techo.

1.1.2. Cortado de los listones de madera adecuados.

1.1.3. Pasado de los listones por una cepilladora eléctrica, sacándoles el grueso.

1.1.4. Refinado de los listones con un cepillo manual, eliminando las irregularidades y consiguiendo una textura más fina.

2. Configuración de la pieza:

2.1. Aplicado de técnicas decorativas a los listones de madera que compondrán la pieza: agramilado, lacería (apeinazada o autajerada), arcadas, festones, rosetas o las estrellas, entre otros.

2.2. Elaboración del mocárabe:

2.2.1. Elaboración del mástil.

2.2.2. Elaboración de las adarajas.

2.3. Policromado de la madera.

3. Montaje de la pieza (se realiza directamente en el techo que se vaya a cubrir):

3.1. Ensamblado de las piezas que conforman el perímetro de la armadura.

3.2. Acoplado de los distintos componentes de la estructura.

4. Acabado de la pieza.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cartabón, cepilladora eléctrica, cola, cepillo, chill, compás, escuadra, formón, gato, gramil, gubia, lija/lima, martillo, pincel, plantilla de adaraja, puntillas, rodeadora, sacagruoso, sequeta, serrocho, tornillo de banco, otros.

Materias primas básicas: Agua, maderas, pigmentos naturales, yema de huevo, otras.

Productos: Bóvedas, cubiertas, restauración de viejas cubiertas, otras.

Denominación del oficio: Elaboración de artículos de corcho.

CNAE: 20521.

COAA: 036.

Denominación del sujeto artesano: Corchera/o.

Definición: Persona que diseña y elabora objetos y útiles cotidianos con corcho.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración del patrón.

2. Preparación de la materia prima: corcho.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Realizado del patrón sobre el corcho.

4.2. Cortado y aserrado de la pieza.

4.3. Lijado de la pieza.

4.4. Montaje y encolado de la pieza.

5. Rematado y acabado de la pieza:

5.1. Secado, pulido y barnizado de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, brochas, balanza, calibre pie de rey, cinta métrica, cuchillas, destornilladores, lijas/limas, llaves (fijas, allen, estrella, grifa, etc.), martillo de bola, mazo de goma, mordaza, pinceles, prensas, sequetas, sierras, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Barnices, bloques de corcho aglomerado compuesto o puro, bobinas de láminas de corcho, ceras, colas, corcho de refugos, desperdicios de corcho, granulados de corcho, loseta decorativa y de

parqué, pegamentos, planchas de corcho, polvo de corcho, pvc, otras.

Productos: Alfombras, cuencos, marcos, paredes, posavasos, revestimiento de suelos, salvamanteles, tapones, otros

Denominación del oficio: Elaboración de azulejos.

CNAE: 26300

COA: 037.

Denominación del sujeto artesano: Azulejero/a-esmaltista.

Definición: Persona que diseña, elabora y decora ladrillos vidriados, de varios colores, usados para revestir paredes, suelos, etc., o para decorar.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima: arcilla en bruto (en la mayor parte de los casos):

2.1. Selección y mezcla de la arcilla con otros componentes arcillosos, confiriéndoles las propiedades idóneas que la cerámica requiere.

2.2. Amasado de la mezcla con agua, obteniendo de este proceso el barro con el que elaborará la pieza diseñada.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada para la elaboración de la pieza.

4. Configuración de la pieza (proceso de bicocción):

4.1. Moldeado de la pieza por prensado en semiseco.

4.2. Cortado de la pieza con un troquel comprimido a presión.

4.3. Secado estático, en primer lugar, y luego dinámico en secaderos.

4.4. Primera cocción del soporte en un horno.

4.5. Selección del bizcocho (soporte arcilloso del azulejo).

4.6. Aplicado del vidriado y esmaltes.

4.7. Segunda cocción del vidriado o esmaltes

4.8. Oreado y secado.

5. Acabado:

5.1. Clasificación del azulejo.

5.2. Embalaje.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Amasadora, balanza, batidoras, buriles, carros de transporte, cuarteadora, espátulas, horno, mezcladora, palos, picos, pinceles, prensa, recipientes varios, rodillo, secadero, tamizadores varios, troquel, otros.

Materias primas básicas: Agua, arcillas, barnices, barro/barro refractario, esmaltes, pigmentos, pinturas, otras.

Productos: Azulejos decorados, baldosas, murales, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de balanzas romanas.

CNAE: 28753.

COAA: 038.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador de balanzas romanas.

Definición: Persona que diseña y elabora piezas metálicas para pesar, compuestas por una palanca de brazos desiguales, con un fiel sobre el punto de apoyo y un pilón o peso constante, que se hace correr sobre el brazo mayor.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Configuración de la pieza:

3.1. Unión del brazo corto y largo de la pieza mediante soldadura.

3.2. Elaboración del gancho, caja y tornillo (denominado «juego»).

3.3. Ajustado de los ejes y desbaste de la pieza.

3.4. Elaboración del pilón.

3.5. Cálculo de las pesadas.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Pulido y abrillantado de la pieza.

4.2. Calibrado de la pieza.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Atizador, bigotera, calibrador, cazo, chaveta, cincel, lima, machota, molde de pilón, pinzas, piqueta, plana, puntero, sierra, taladro, tenazas, tijeras de metal, tornillo de banco, trazador, yunque, otros.

Materias primas básicas: Acero inoxidable, hierro forjado, níquel, otras.

Productos: Balanzas romanas y de otros tipos.

Denominación del oficio: Elaboración de banderillas.

CNAE: 36630.

COAA: 039.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de banderillero/a.

Definición: Persona que se dedica al diseño y elaboración de banderillas, que se usan en las corridas de toros para clavarlo en el cerviguillo de los toros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Control de la materia prima.
4. Configuración de la pieza:

4.1. Cortado de la madera que conformará la pieza.

4.2. Lijado de la pieza.

4.3. Colocado del arpón de hierro en la punta de la pieza.

4.4. Revestimiento de la pieza.

5. Adornado de la pieza con materiales de colores.

6. Control de calidad de la pieza.

Útiles, herramientas y maquinaria: Arpón de hierro, lija, sierra, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Fresno, hierro, madera de haya, papel picado, pinturas, telas, otras.

Productos: Banderillas, otros

Otros oficios relacionados con la elaboración de banderillas y por tanto, con las fiestas del toro, muy populares en Andalucía, son la elaboración de garrochas y de picas, su elaboración. En algunos casos son los mismos artesanos los que elaboran las banderillas, garrochas y picas, utilizando los útiles, herramientas y maquinaria necesaria para su elaboración, así como la materia prima adecuada, en cada caso.

Denominación del oficio: Elaboración de belenes.

CNAE: 26210.

COAA: 040.

Denominación del sujeto artesano: Belenista.

Definición: Persona que diseña y elabora figuras representativas del nacimiento de Jesucristo en el portal de Belén.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración del boceto de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección, mezclado y amasado del barro.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Elaboración del molde de la pieza para su reproducción cuantas veces sea necesario.

3.2. Rellenado del molde con barro.

3.3. Secado de la pieza en el molde.

3.4. Cocido de la pieza en el molde.

3.5. Vaciado del molde.

3.6. Ensamblaje o añadido de elementos no cerámicos a la pieza (coronas, bastones, etc.).

4. Control de calidad de la pieza.

5. Secado de la pieza:

5.1. Pulido de los contornos de la pieza.

5.2. Dibujo y aplicado de policromía sobre la pieza.

5.3. Esmaltado de la pieza (si el diseño lo prevé).

6. Secado de la pieza.

7. Cocido de la pieza

8. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Baldas, bandejas, batidora, buriles, carros, espátulas, estantes, horno (gas o eléctrico), materiales de esmaltado, mesa de amasado, paletas, pinceles varios, punzones, recipientes varios, rejilla de secado, secadoras, tableas, otros.

Materias primas básicas: Agua, arcilla, arena, barro, escayola, goma, pegamentos, pinturas, yeso, otras.

Productos: Figuras del Belén y accesorios.

Denominación del oficio: Elaboración de bordados.

CNAE: 17541.

COAA: 041.

Denominación del sujeto artesano: Bordador/a.

Definición: Persona que, partiendo de una superficie de tejido en la que se ha calcado previamente un dibujo, va sobreponiendo una hebra continua, fijándola con aguja común, cubriendo los trazos del dibujo, con la finalidad de adornar el tejido y enriquecer la pieza final que se vaya a obtener.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de los materiales y del soporte a emplear en el bordado.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Realización del modelo a la escala requerida en una plantilla de papel fino.

3.2. Paso del dibujo a la tela, excepto en las técnicas de «hilos contados».

3.3. Colocación del tejido sobre el bastidor (en aquellas técnicas que lo precisen).

3.4. Realización del bordado, fijando las hebras sobre el soporte.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Extracción de la tela del soporte.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja, alcohol, bastidor (existen dos tipos, el suizo o circular y el cuadrangular), canillas, cuchillito, cuentahilos, dedal, devanadora, enhebrador, huso, lápiz, máquina de coser, muñequilla de talco o carbón, patas, papel de calco, punzón, salvaderos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Abalorios, algodón, cabellos, canutillo, cáñamo, crines, cuentas de vidrio, hilo, lamas u hojillas de plata y de oro, lana, lino, papel, pedrerías, plumas y lentejuelas, rafia, raso, sargas de perlas, seda, terciopelo, tiras de piel o cuero, otras.

Productos: Almohadones, birretes, bocamangas, cenefas, centros, cortinas, cubrecálces, doseles, estolas, frontales, guantes, juegos de cama, manipulados, manteles, mantos, mitras, palios, paños de atril, pañuelos, reposteros, ropa de bebé, tapetes, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de botas.

CNAE: 19202.

COAA: 042.

Denominación del sujeto artesano: Botero/a-Corambrero/a.

Definición: Persona que diseña y confecciona, con cueros o pellejos flexibles, curtidos o sin curtir, recipientes para contener líquidos, normalmente vino o aceite, dándole formas redondeadas y manteniendo las propiedades de la piel del animal.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Control de calidad de la materia prima.
4. Configuración de la pieza:

- 4.1. Curtido de la piel (o su posible variante).
- 4.2. Cosido de la piel.

5. Control de calidad de la pieza:

5.1. Hinchado de la piel para comprobar posibles fugas.

6. Acabado y decorado de la pieza:

6.1. Estirado de la piel mediante agua o soplando hasta obtener su forma definitiva.

6.2. Secado de la bota.

6.3. Sobado de la bota.

6.4. Batanado de la bota.

6.5. Vertido del pez en su interior para impermeabilizar el interior de la bota.

6.6. Colocado del brocal

6.7. Hinchado y llenado con agua caliente.

6.8. Lijado con lija manual.

6.9. Grabado del sello o marca en la pieza.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Batanadora, cuchillas, escarnadora, fuelle y compresor, juegos de

aguja, lezna, lima manual, máquina de coser, máquina para dar pez, máquina troqueladora, martillos, raspador, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Aceites, agua, algodón, cáñamo, cordonería, hueso, pez, piel de cabra o gato, plástico, serrín, otras.

Productos: Botas para el consumo de vino o aceite.

Denominación del oficio: Elaboración de botonera.

CNAE: 25241.

COAA: 043.

Denominación del sujeto artesano: Botonero/a.

Definición: Persona que diseña y elabora botonera para vestimentas confeccionada con materiales diversos como resinas, plásticos y huesos, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Configuración de la pieza:

3.1. Troceado del material elegido.

3.2. Tallado de la pieza.

4. Acabado y rematado de la pieza:

4.1. Refinado y pulido del contorno de la pieza.

4.2. Revestido con tela o similar (si lo prevé el diseño).

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afilatizas, agujas, alfileres, alfiletero, caldera de vapor, cinta métrica, dedal, escuadra, jabón o tizas de marcar, máquina de coser, mesa de corte, plancha, regla, remalladora, ruleta de picos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Borra de algodón, hueso, lana, metal, nácar, piel, plásticos, resinas, tela, otras.

Productos: Botones (revestidos y sin revestir), otros.

Denominación del oficio: Elaboración de calados.

CNAE: 17541.

COAA: 044.

Denominación del sujeto artesano: Calador/a.

Definición: Persona que diseña y realiza labores de deshilado y atado de las tramas y urdimbre, en telas de hilo, lino o algodón, adornándolas con una amplia gama de dibujos utilizando distintos puntos (coser y cantar, redondel, redondillo, flor de tela, flor de almendro, galleta, madrigal y fino).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Cortado de la tela según medidas.

2.2. Marcado de la tela tanto en vertical como en horizontal, dejando dos centímetros de borde.

2.3. Puntillo para evitar que la tela se deforme al deshilarla.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Deshilado o sacado de hebras en función del diseño a calar.

3.2. Sentado en el bastidor o telar.

3.3. Tensado con un hilo desde la tela a las varillas.

3.4. Calado de la tela atando las hebras sueltas que han quedado en el deshilado e hilado de los espacios vacíos.

4. Acabado:

- 4.1. Remate del borde de la pieza mediante festón.
- 4.2. Lavado de la pieza en el telar.
- 4.3. Secado al sol.
- 4.4. Recortado del festón.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas de calar, bastidor o telar, dedal, hilo para tensar, tijeras (pequeñas de punta fina y grandes), otros.

Materias primas básicas: Hilos, tela de lino o hilo y algodón, otras.

Productos: Prendas (de vestir, de trajes tradicionales, etc.), caminos de mesa, colchas, cortinas, delantales, manteles, pañuelos, sábanas, tapices, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de campanas.

CNAE: 28753.

COAA: 045.

Denominación del sujeto artesano: Campanera/o.

Definición: Persona que diseña y elabora campanas, pieza que suena al ser golpeada por un badajo o por un martillo exterior.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación del molde:

- 2.1. Preparación del adobe a base de barro, paja y agua.
- 2.2. Conformación del negativo del molde de la pieza en un torno, constituyendo una falsa campana de barro.
- 2.3. Aplicado de una tercera capa de barro muy fino.
- 2.4. Colocado de las asas y la hembrilla.
- 2.5. Prensado por el interior y por el exterior.

3. Colado:

- 3.1. Preparación de la materia prima: bronce campanil.
- 3.2. Fundido del bronce campanil hasta su estado líquido.
- 3.3. Rellenado del molde con el bronce campanil fundido.
- 3.4. Colocado del badajo a la pieza.
- 3.5. Afinado de la pieza.
- 3.6. Lijado completo de la pieza.

4. Control de calidad del producto:

- 4.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Barrena, brocha, cubo y apero, cuchara de fundición, destapador, grúa para levantar los moldes de barro y hierro, horno de fuel, lima, machacador, martillo, moldes (de aros, de barro, de hierro, de letras, etc.), pata de cabra, pincel, pistola de agua a presión, pitorro, plantilla, plomada, soplete de aire comprimido o gas, tapador, tenaza, terraja, torno, otros.

Materias primas básicas: Agua, arena, barro, bronce campanil (compuesto por un 80% de cobre y el resto de estaño), ceniza, cera virgen, claras de huevo, engobe, estopa, hierro, ladrillos refractarios, paja, pez, pintura refractaria, sebo, otras.

Productos: Campanas (esquilón, romana, morez), carrillones o conjuntos de campanas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de carros y carruajes.

CNAE: 35500.

COAA: 046.

Denominación del sujeto artesano: Carretero/a (carrocero/a).

Definición: Persona dedicada al diseño, construcción y reparación de carretas, carrozas o carruajes (vehículos formados por un armazón de madera o de hierro montado sobre ruedas, adornados en determinadas ocasiones para festejos o funciones públicas).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño del carruaje.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de las piezas que compondrán la estructura o esqueleto del objeto.

2.2. Preparación de la materia prima:

- 2.2.1. Aserrado.
- 2.2.2. Cepillado.
- 2.2.3. Regruesado.
- 2.2.4. Trazado en las medidas del boceto.

3. Configuración de la pieza.
4. Acabado y rematado:

- 4.1. Colocación de elementos secundarios: ejes, ruedas, herrajes, molduras, etc.
- 4.2. Tratamiento de superficies: lijado, decoración, iluminaria y pintura.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Brocha, cepilladora, cepillo, clavos, compresor, espátula, fresadora, grapas, horno de pintura, lamparilla, lijadora, máquina de chorrear, máquina de cortar hierro, martillo, peloponesa, pistola de pintura, plano aspirante, pulidora, regruesadora, sierra común o de cinta, soplete, taladro, tijeras, torno, trompo, tupí, otros.

Materias primas básicas: Acero, castaño, cueros, herrajes varios, hierro, paños, pino, pinturas, telas, otras.

Productos: Carretas, carros, carruajes (milor, sofiable, landenau, granbreak), faroles, percheros para guardaciones, ruedas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de cencerros.

CNAE: 28753.

COAA: 047.

Denominación del sujeto artesano: Cencerrera/o.

Definición: Persona que elabora campanas pequeñas y cilíndricas, toscas por lo común, hechas con chapa de hierro o de cobre, que se usan para el ganado y suelen atarse al pescuezo de las reses.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación del molde:

- 1.1. Oxidación de las placas de hierro con la que se elaborará la pieza.
- 1.2. Trazado de las medidas de la pieza en la placa valiéndose de unas plantillas o tiras metálicas de las dimensiones deseadas.
- 1.3. Fraccionado de la chapa en secciones con una pequeña sierra eléctrica y recortado según las líneas trazadas.
- 1.4. Enderezado de la chapa con un martillo.
- 1.5. Calentado de la chapa en el horno a una temperatura de 90 grados, para favorecer la maleabilidad.

2. Configuración de la pieza:

- 2.1. Golpeado de la chapa con un martillo hasta darle forma del cencerro.

- 2.2. Recortado del borde sobrante con la tijera.
- 2.3. Elaboración de la hembrilla o armella.
- 2.4. Colocado de la hembrilla abriendo un orificio en la parte superior del cencerro.
- 2.5. Colocado del asa del cencerro.
- 2.6. Cubrido del cencerro con una capa de adobe
- 2.7. Introducción de pequeños trozos de metal dulce, que proporcionará el color dorado a la pieza y soldará las distintas partes del cencerro.
- 2.8. Secado de la pieza al sol.
- 2.9. Introducción de más metal y de virutas de madera y sellado de la pieza con barro, abriendo un pequeño orificio en la parte inferior.
- 2.10. Secado de la pieza.

3. Cocido de la pieza a una temperatura constante de 1.300 grados:

- 3.1. Sacado de la pieza introduciéndolo en agua.
- 3.2. Desprendimiento del adobe golpeándolo con un martillo.
- 3.3. Enjuagado de la pieza en agua y secado con un paño.

4. Comprobación del sonido, rectificando las paredes en aquellos casos que sea necesario:

- 4.1. Colocado del badajo.

5. Pulido de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, alicates de hembrilla, banco, bigarnia, gancho, martillo, pala, palo (de acucharrar y de sujeción), piqueta, pulidora, punzón, radial, regla, rolf, tijeras de metal, tocador, otros.

Materias primas básicas: Agua, barro, láminas de hierro, metal dulce, virutas de madera, otras.

Productos: Cencerros de varios tamaños y para diferentes utilidades.

Denominación del oficio: Elaboración de colchones.

CNAE: 36150.

COAA: 048.

Denominación del sujeto artesano: Colchonero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora o repara colchones y objetos mullidos, poniendo un relleno de lana o de otro material entre dos telas cosidas entre sí.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de los tejidos que van a configurar la pieza.

3. Confección de la pieza:

- 3.1. Cortado de las telas.
- 3.2. Preparación de los ojales en las telas.
- 3.3. Distribución del relleno.
- 3.4. Pasado de una cinta por los ojales hechos previamente en las telas.

4. Acabado de la pieza:

- 4.1. Basteado de la pieza.
- 4.2. Cosido de los laterales y cosido de la cremallera a los laterales de las telas, concluyendo con este paso el

proceso de confección de la pieza y obteniendo la pieza terminada.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afilatizas, agujas, alfileres, alfilerero, alicates, caldera de vapor, cinta métrica, dedal, escuadra, grapadora, jabón o tizas de marcar, máquina de coser, mesa de planchado o corte, patrones, plancha, regla, remalladora, ruleta de picos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Borra, cintas, cremallera, hilaturas, lana, muelles, paja, relleno, telas, otras.

Productos: Almohadas, almohadones, cojines, colchones, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de cordobán y guadamecil.

CNAE: 19100.

COAA: 049.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de cordobanes y guadamecies.

Definición: Persona que diseña y repuja pieles adobadas o curtidas con relieves, dibujos y tracerías (cordobán) que pueden admitir una decoración posterior de pinturas decorativas y, especialmente, panes de oro y plata (guadamecil), que tienen un uso artístico y decorativo, con las que se forran muebles de madera fina o se realizan cuadros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Calcado del diseño en papel vegetal.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de las pieles.

2.2. Curtido o adobado de la piel.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Mojado de la piel con agua y esponja.

4.2. Reporte del diseño a la piel, por la parte de la «flor» o exterior, por medio de un punzón o trazador.

4.3. Labrado del cuero según técnica (incisado, modelado, repujado o mosaico).

4.4. Gofrado de la piel mediante punzones con grabados de pequeños dibujos geométricos.

4.5. Secado de la piel.

4.6. Coloración de la piel mediante tintes (químicos, naturales y al alcohol).

4.7. Metalizado de la piel con hojas de plata o de oro.

4.8. Aplicado del barniz de fijación.

4.9. Bruñido de la pieza.

4.10. Aplicado de los colores al barniz (óleo o cera) para obtener la pátina final.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Aplicado de diversas pátinas de envejecimiento.

5.2. Rozado de la pieza para resaltar desigualdades.

5.3. Fijado de los óleos y policromía.

5.4. Recubrimiento del mueble con el cuero repujado, tachuelas y herrajes.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Amasador, brocha, buril, compás, espátula, esponja, horno, incisador/

cuchillo, máquina de cortar y de coser, martillos varios, mateador, muñequilla, pincel, prensa hidráulica, punzón, repujador de bola, tenazas, otros.

Materias primas básicas: Agua, algodón, barniz, curtientes vegetales, herrajes, pan de oro o plata, papel vegetal, pátina, piel (becerro, vaca, cordero y cabra), pinturas (óleo, plástica, cera, etc.), tachuelas, tintes al alcohol, tintes naturales (nogalina, anilina, etc.), tintes químicos (ferrete o sulfato de cobre, sulfato de hierro, postasa, sosa cáustica, ácido pícrico, etc.), otras.

Productos: Arcones, baúles, biombos, carpetas, cofres, cojines, escudos, marcos, recubrimiento de arquetas, tapizado de sillas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de dorados.

CNAE: 36222.

COAA: 050.

Denominación del sujeto artesano: Dorador/a.

Definición: Persona que diseña piezas y aplica oro sobre su superficie para su protección u ornamentación.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Preparación de los jondos o aparejos mediante la realización de una mezcla de yeso fino con agua y de cola de conejo.

2.2. Aplicado de los jondos sobre la pieza utilizando una brocha.

2.3. Secado y lijado de la superficie de la pieza para afinar.

2.4. Marcado del dibujo diseñado sobre la pieza repasándola con una esponjilla impregnada en tierra sobre yeso.

2.5. Marcado en el buril del dibujo diseñado, dándole profundidad en el yeso.

3. Dorado de la pieza:

3.1. Preparación de «un bol de dorado», consistente en una mezcla de agua y cola de conejo que se aplica con brocha sobre la superficie a dorar.

3.2. Cortado del pan de oro según el dibujo diseñado.

3.3. Extendido del pan de oro sobre el dibujo con un «peine».

3.4. Alisado y secado del pan de oro.

4. Control de calidad de la pieza después del proceso de dorado.

5. Fijado y acabado de la pieza:

5.1. Pulido de la pieza con bruñidores de ágata.

5.2. Aplicado de laca sobre el oro para protegerlo.

6. Pintado (en algunos casos):

6.1. Preparado de las pinturas (colorantes minerales y aceites de linaza).

6.2. Pintado de los dibujos del decorado con esmalte de color.

6.3. Pintado de los fondos sobre la madera.

6.4. Secado de la pintura.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Babosa, brocha, bruñidores de ágata, buril, cepilladora, cuchillo de hoja ancha, esponja, ingleteadora, lijadora, peine, peloponesa, pomazón, sierra, torno, trapos, otros.

Materias primas básicas: Aceites de linaza, agua, asfalto, barnices (zapón, gomalaca), betún de Judea, cola de conejo, colorantes minerales, esmaltes, laca, madera, óleo, pan de oro, pintura, sulfato de cal, tierra, yeso especial, otras.

Productos: Columnas, marcos, muebles, retablos, tallas religiosas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de encajes.

CNAE: 17541.

COAA: 051.

Denominación del sujeto artesano: Encajero/a.

Definición: Persona que diseña y realiza el trabajo de combinar simétricamente hebras de diversos materiales para cubrir superficies, sin necesidad de un soporte previo, conformando tejidos de mallas, lazadas o calados, con flores, figuras u otras labores, utilizando para su elaboración bolillos, aguja de coser o de gancho entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Punteado del contorno del dibujo diseñado.

2.2. Liado de bolillos de hilo de algodón, lino, oro, plata, seda, etc.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Colocación de una plantilla sobre una almohadilla, pinchando alfileres en el punteado.

3.2. Entrelazado de los hilos sobre los alfileres:

3.2.1. Realización del tramado o trenzado.

3.2.2. Realización del guipur enrollando, mediante su torsionado, una hebra de hilo sobre otra, combinando cuatro bolillos al mismo tiempo.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Atado y bordado manual para empalmar la pieza.

5. Control de la calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas comunes y/o especiales, alfileres, almohadilla, bolillos, cartulina/papel, cinta métrica, lanzadera, mundillera/mundillo, pañilla, plantilla, punzón, tentemozo, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Hilos (de algodón, lino, oro, plata, seda, etc.), lanas, otras.

Productos: Bandas, cuellos, juegos de cama, mantelerías, mantillas, paños, pañuelos, puntillas, puños, tapetes, velos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de encajes de bolillos.

CNAE: 17541.

COAA: 052.

Denominación del sujeto artesano: Encajero/a de bolillos.

Definición: Persona que diseña y elabora encajes, utilizando para ello los bolillos, o palos de madera, pequeños y redondeados, con los que se realiza el trenzado o entrelazado de las hebras de hilo que conformarán la pieza final.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.2. Realización de una plantilla sobre un material liso y tenso.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Picado del cartón.

2.2. Liado de los bolillos con hilo de algodón, lino, lana, seda o metal.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Colocación de la plantilla sobre la almohadilla o mundillo, pinchando alfileres en el punteado.

3.2. Entrelazado de los hilos sobre los alfileres:

3.2.1. Realización del tramado, trenzado o entrelazado de las tres hebras.

3.2.2. Realización de guipur, torsionando una hebra sobre otra, combinando cuatro bolillos.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Atado y bordado manual para empalmar la pieza.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alfileres, almohadilla o mundillo, bolillos, devanadora, ovilladora, punzón, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Hilo (de algodón, seda, lino, cáñamo, lana, oro y plata), otras.

Productos: Bandas, cuellos, juegos de cama, mantelerías, mantillas, paños, pañuelos, puntillas, puños, tapetes, velos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de encajes de ganchillo.

CNAE: 17600.

COAA: 053.

Denominación del sujeto artesano: Ganchillero/a.

Definición: Persona que diseña y elabora un tejido de encajes de lazada mediante el uso de una aguja rematada en gancho de punta vuelta, también denominado «croché». El punto más básico utilizado es la cadena simple, de la que derivan otros más complejos (enano, alto, raso, etc.).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Realización del patrón o plantilla.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Preparación de los hilos.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Cruce y anudado de la hebra continua mediante diversos tipos de puntos.

4. Unión de las distintas partes.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja lanera con punta redondeada, cinta métrica, devanadora eléctrica, ganchillos de distintos materiales (madera, metal, hueso y plástico) y medidas, horquillas para hacer puntillas y ribeteados, ovilladora, patrones de papel, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Hilos de todo tipo (algodón, lana, rafia, lino, yute, cáñamo, mohair, alpaca, cachemir, vicuña, orlón, perlón, leacril, oro, plata, etc.), otras.

Productos: Bolsitas, colchas, complementos para juegos de cama y hogar, guantes, prendas de vestir, puntillas para toallas, tapetes, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de esmaltes al fuego.

CNAE: 24301.

COAA: 054.

Denominación del sujeto artesano: Esmaltador/a al fuego.

Definición: Persona que decora superficies metálicas aplicando esmaltes, que se adhieren por medio de la fusión en horno, pudiendo utilizar varias técnicas, como el campeado (champlevé), el alveolado (cloisonné), limosín y relieve, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Preparación de la superficie sobre la que se aplicará el esmalte.

1.2. Preparación de los diferentes esmaltes.

2. Control de calidad de la materia prima:

2.1. Selección y pesado de los esmaltes.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Fundido de los componentes del esmalte, obteniendo una pasta vítrea.

3.2. Enfriado de la pasta vítrea.

3.3. Incorporación del esmalte a una superficie siguiendo diversos métodos:

3.3.1. Alveolado o tabicado sobre superficie de oro.

3.3.2. Excavado o campeado sobre placa de cobre o bronce.

3.3.3. Esmaltado sobre relieve.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Pulimentado de la pieza esmaltada.

4.2. Nivelado de la pieza esmaltada con muela y esmeril.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, esmeril, espátula, horno eléctrico, ingleteadora, laminadora, martillo, muela, pinceles, pulidora, otros.

Materias primas básicas: Ácidos, adhesivos, cobre, colorantes para esmaltes, desfloquantes, endurecedores, esmaltes, flotativos, fundentes, latón, plásticos, otras.

Productos: Cajas, cofres, cuadros, lámparas, marcos, objetos decorativos y ornamentales, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de espadas.

CNAE: 28753.

COAA: 055.

Denominación del sujeto artesano: Espadero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y restaura armas blancas de acero con dos filos paralelos cortantes y empuñadura.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Cortado de la hoja de la pieza e introducción en la fragua.

3.2. Forjado de la hoja de la pieza en el yunque.

3.3. Templado y desbastado de la hoja de la pieza.

3.4. Afinado, reducción y afilado manual de la hoja de la pieza.

4. Control de calidad de la pieza.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Pulido de la hoja de la pieza.

5.2. Niquelado y cromado de la hoja de la pieza.

5.3. Grabado de la pieza mediante fotograbado o serigrafía.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afiladora, alicates, atizador, cartabón, cizalla mecánica, compás (normal y de gordos), compresores de aire, curvadora (de perfiles y de rodillos), escantillón, escariador, estaxes, falsa regla, fotograbadora, fragua con ventilador de aire, grifa, grupos de soldar y soldador por punto, horno de propano, lija/lima, máquina torsionadora, martillo (común y pilón), moldes, plantillas de hierro, plegadora, pulidora, punzonadora, soldador eléctrico, taladradora de columna, talladera de yunque, tenazas, tijeras, tornos, tronzadora y sierra de cinta, troqueladora, yunque, otros.

Materias primas básicas: Acero, asta, barniz, hierro forjado, hueso, latón, madera, marfil, nácar, otras.

Productos: Dagas, espadas, espadines, floretes, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de farolillos festivos.

CNAE: 36630.

COAA: 056.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de farolillos festivos.

Definición: Persona que diseña y elabora faroles de colores de papel, celofán o plástico, que sirven para adornar verbenas y fiestas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de los materiales con los que se va a configurar la pieza diseñada.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Elaboración de la estructura soporte de alambre (en la mayor parte de los casos).

3.2. Cortado del papel (o sus aleaciones) según las medidas de la estructura elaborada previamente.

3.3. Unido de la estructura y del papel (o sus aleaciones) para la configuración de la pieza mediante encolado.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Alambre, cartulina, celofán, cola, papel, plástico, otras.

Productos: Farolillos (de papel, celofán, plástico, etc.).

Denominación del oficio: Elaboración de filigranas.

CNAE: 36222.

COAA: 057.

Denominación del sujeto artesano: Filigranista.

Definición: Persona que diseña y realiza orfebrería con hilos de metales varios (oro, plata, alpaca, etc.) y calados finos y delicados.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención y selección del metal que va a configurar la pieza.

2.2. Fundido del metal seleccionado en el crisol.

2.3. Vertido del metal una vez que está en estado líquido en un molde.

2.4. Enfriado del metal.

2.5. Laminado del metal.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada después del proceso de preparación.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Preparación del hilo:

4.1.1. Cortado del hilo según el diseño.

4.1.2. Marcado del hilo a espacios regulares doblándolo en torno a la vitola.

4.2. Formación del peine, curvando el hilo en semicírculo.

4.3. Soldado de los extremos del peine entre sí para cerrar la figura.

4.4. Preparación de la base de chapa en el yunque o el embutidor.

4.5. Elaboración de la filigrana mediante el enrollado de hilos laminados en el yunque y de relleno con soldadura.

5. Control de calidad de la pieza configurada.

6. Acabado y decorado de la pieza:

6.1. Decorado de la pieza.

6.2. Golpeado de la chapa con hierros para adquirir relieve.

6.3. Pulido y bruñido de la pieza.

6.4. Dorado o esmaltado de la pieza según el diseño.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, bruñidora, cincel, crisol, embutidor, hilera, laminadora, marcaador, martillos, molde, perfiladora, prensa, pulidora, punzón, soldador, torno, vitola, yunque, otros.

Materias primas básicas: Alpaca, dorado, esmalte, hierro, oro, plata, otras.

Productos: Botones, broches, collares, horquillas, sortijas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de flecos.

CNAE: 17300.

COAA: 058.

Denominación del sujeto artesano: Flequero/a.

Definición: Persona que diseña y elabora flecos (adorno compuesto por una serie de cordoncillos o hilos que cuelgan de una tira de tela o enrejado) según diferentes dibujos (jazmín, bombita, pirámide, gajo de uva, esterilla, piña, araña, etc.).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración del patrón o plantilla.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de la tela y de los hilos.

2.2. Cortado de los hilos según medida.

2.3. Perforado de la tela.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Unión de la tela a la bandera mediante alfileres o puntadas pequeñas.

3.2. Urdido de los hilos en la tela.

3.3. Anudado de los hilos o enrejado según trazado.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Vaporizado con agua de los flecos.

4.2. Recortado de los flecos.

4.3. Planchado de la bastilla y la tela.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja, alfileres, bastidor/bandera, dedal, plancha, plantilla, pulverizador, punzón, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Agua, hilo (rayón o seda), tela (seda o poliéster), otras.

Productos: Flecos para mantoncillos, mantones, vestidos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de flores artificiales.

CNAE: 36630.

COAA: 059.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de flores artificiales.

Definición: Persona que diseña y elabora flores o composiciones florales, de carácter ornamental, con materiales variados como plástico, papel, alambre y cartón, entre otros, aplicando diversas técnicas, dependiendo de la materia prima utilizada.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de la tela, papel y alambre, entre otros.

2.2. Teñido y apresto de la tela.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Dorado de la tela o papel a mano o troquel.

3.2. Moldeado de la pieza y trabajo del alambre.

3.3. Pintado de la pieza y forrado del alambre.

3.4. Rizado mediante la aplicación de hierros calientes.

3.5. Montaje de la pieza con alambres y papel.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Colocado de hojas mediante alambre y papel.

4.2. Composición de la pieza.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, horno eléctrico o microondas, navaja, pinceles, pistola de silicona caliente, plancha, podaderas, recipientes (cristal, mimbre, paja, cerámica, terracota, metálicos, madera, etc.), sierra, tijeras de florista, troquel, otros.

Materias primas básicas: Alambre, arbustos, cartón, cinta de gutapercha, esponja seca y clavo de florista, flores secas, hojas secas o sintéticas, musgos sintéticos, papel, plantas, plástico, rafia y cintas, tela, tintes vegetales o químicos, troncos, otras.

Productos: Cajas, candelabros, centros florales y todo tipo de objetos decorativos, colgantes, coronas, guirnaldas, marcos para fotos, pisapapeles, plumieres, otros

Denominación del oficio: Elaboración de flores secas.

CNAE: 36630.

COAA: 060.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de flores secas.

Definición: Persona que seca flores con las que diseña y elabora objetos de carácter decorativo.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Podado y recolección de flores.

3. Secado de las flores:

3.1. Secado de la humedad y de la sabia con papel.

3.2. Colocado de las flores envueltas en papel boca abajo en una zona oscura, seca y fresca (durante 15 días aproximadamente).

3.3. Horneado en el microondas de flores especiales (dalias, margaritas, gerveras, etc.).

3.4. Colocado de las flores en una caja que contenga arena o gel de sílice, cubriéndolas con cuidado y cerrando la caja con la menor cantidad de aire posible.

3.5. Colocado de las flores en una prensa entre papeles secantes.

4. Teñido de las flores utilizando para ello pinceles y pintura de agua para no humedecerlas de nuevo:

4.1. Selección de las flores con mejor acabado.

5. Colocación de las flores según el diseño.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alambre en hilo y varilla, cinta de gutapercha, cintas, clavo de florista, microondas, papel secante, pinceles, pinturas de agua, pinzas, podadora, rafia, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Arbustos, arena, conchas, esponja seca, flores varias, gel de sílice, hojas, musgos, plantas, troncos, otras.

Productos: Cajas, centros florales, colgantes, coronas, guirnaldas, marcos para fotos, objetos decorativos, pisapapeles, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de fuelles.

CNAE: 19210.

COAA: 061.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de fuelles.

Definición: Persona que diseña, elabora o repara fuelles, entendiéndose por éstos las piezas utilizadas para recoger aire y lanzarlo en una dirección determinada.

Esencialmente, se componen de una caja con tapa y fondo de madera, costados de piel flexible, una válvula por donde entra el aire y un cañón por donde sale.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima: madera y piel (en la mayor parte de los casos):

2.1. Selección de los materiales que van a configurar la pieza diseñada.

2.2. Cepillado de la madera.

2.3. Marcado del diseño en la madera, utilizando para ello una plantilla.

2.4. Serrado y taladrado de la pieza.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Colocación del caño.

3.2. Introducción del muelle.

3.3. Colocación de las tablillas.

3.4. Marcado de la piel.

3.5. Cortado de la piel.

3.6. Clavado y ensamblado en la estructura de madera la piel, obteniendo después de este proceso la pieza terminada.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cepilladora, cepillo, garlopa, gubias, martillos, regruesadora, reguisadora, segueta, sierra manual o de cinta, taladro, otros.

Materias primas básicas: Barniz, cera, chapa, chinchetas, cuero de cabra, laca, madera, resina, tinte, otras.

Productos: Fuelles.

Denominación del oficio: Elaboración de hormas.

CNAE: 20510.

COAA: 062.

Denominación del sujeto artesano: Hornero/a.

Definición: Sirven para fabricar o formar algo, principalmente los que usan los zapateros para hacer zapatos y los sombrereros para formar la copa de los sombreros. Los hay también de piezas articuladas que sirven para evitar que se deforme el calzado.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Determinación de las medidas de longitud, volumen y modelo.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de la madera.

2.2. Cortado del bloque de madera.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Realización de la forma del bloque de madera con la podadera.

3.2. Dibujo del diseño en el bloque.

3.3. Encerado de los extremos.

3.4. Moldeado con la hachuela.

3.5. Cortado de astillas con más o menos grosor en los puntos adecuados rigiéndose por los datos que figuran en la hoja de medición.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Labrado de los abultamientos y las cavidades.

4.2. Limado y pulido de la forma, eliminando las rugosidades de la superficie.

4.3. Medición de la pieza.

4.4. Lijado con papel grueso.

4.5. Lijado con papel fino.

4.6. Taladrado de los puntos de sujeción.

4.7. Atornillado de las espigas.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cuchillo curvo, clavos, debastadora, escofina, hachuelas, lijadora/limadora, papel de lija (grueso y fino), podadera de corte longitudinal, taladro, tornillos, otros.

Materias primas básicas: Cera, espigas, madera, otras.

Productos: Hormas de calzados, hormas de sombreros, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de instrumentos musicales de percusión.

CNAE: 36300.

COAA: 063.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de instrumentos musicales de percusión.

Definición: Persona que diseña y elabora instrumentos musicales de percusión, utilizando para ello materiales como la madera, la piel y el hierro, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Cortado del material seleccionado (en la mayoría de los casos es piel).

4.2. Tensado del material seleccionado en el arete.

4.3. Colocación del material seleccionado sobre la caja.

4.4. Formación de los aros.

4.5. Colocación de los aros.

4.6. Tallado de los tornillos con troquel y buril.

4.7. Colocación de los tornillos de tuercas y bordones.

4.8. Montaje definitivo del instrumento musical.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Arete, batanadora, buril, escarnadora, llaves, máquina de esquilar, martillo, plancha, sierra, tijeras, torno, troquel, otros.

Materias primas básicas: Aros, bordones, correa, cuerda, hierro, madera, mosquetón, piel, tornillos de tuercas, otras.

Productos: Cajas, castañuela, tambor, tamboril, timbal, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de instrumentos musicales de viento.

CNAE: 36300.

COAA: 064.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de instrumentos musicales de viento.

Definición: Persona que diseña y elabora instrumentos musicales de viento, utilizando materiales como maderas preciosas y corcho, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Secado de la materia prima (suele ser madera).

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada.

4. Configuración de la pieza:

- 4.1. Seccionado de la madera (serrado longitudinal a medida del diseño y corte transversal).

- 4.2. Torneado y cilindrado del instrumento musical.

- 4.3. Barrenado y vaciado del instrumento musical.

5. Acabado del instrumento musical:

- 5.1. Anillado de las piezas para evitar posibles aberturas del material.

- 5.2. Montaje de accesorios.

- 5.3. Afinado del instrumento musical.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afinador, cepilladora, diapason, lijadora, martillo, pulidora, sierra, taladro, torno, otros.

Materias primas básicas: Accesorios, anillas, cintas, corcho, maderas preciosas (granadillo, palo santo, otras), sedas, otras.

Productos: Instrumentos musicales de viento (clarinete, flauta, gaita, gaita gastoreña, oboes, ocarina, etc.).

Denominación del oficio: Elaboración de jabón.

CNAE: 24510.

COAA: 065.

Denominación del sujeto artesano: Jabonero/a.

Definición: Persona que se dedica a la elaboración de jabón de diferentes tipos y formatos a partir de una pasta que resulta de la combinación de un álcali con los ácidos del aceite u otro cuerpo graso.

Fases del proceso productivo:

1. Creación del producto:

- 1.1. Determinación de la base del jabón.

2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Selección de los ingredientes que se van a utilizar para la elaboración del producto.

- 2.2. Medida y/o peso de los ingredientes.

3. Configuración del producto:

- 3.1. Preparación de la solución cáustica con agua y sosa cáustica.

- 3.2. Calentado del aceite u otro cuerpo graso junto con cera (o derretido de glicerina).

- 3.3. Mezclado de la solución cáustica con el material graso y alcohol.

- 3.4. Batido de la mezcla hasta alcanzar el punto justo esenciales o cualquier otro aditivo.

4. Acabado:

- 4.1. Vertido y tapado del jabón en un molde.

- 4.2. Enfriado y curación.

- 4.3. Extracción del molde.

- 4.4. Cortado.

5. Embalaje.

6. Reposado durante 4 ó 5 semanas para la disminución de la causticidad.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Batidora (eléctrica, manual), cuchara de palo o madera, envasadora, espátula, etiquetadora, gafas protectoras, guantes de caucho, mascarilla, molde de madera o metal, recipiente resistente al calor (de barro, metal o cristal), otros.

Materias primas básicas: Aceite/grasa, aceites esenciales, aditivos, agua, álcali, alcohol, cera, esencias, especias, flores frescas o secas, glicerina, pigmentos, sosa cáustica, otras.

Productos: Bolas de jabón, champú, gel, jabón, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de jaulas.

CNAE: 20510.

COAA: 066.

Denominación del sujeto artesano: Jaulero/a.

Definición: Persona que diseña y elabora jaulas empleando diferentes materiales (listones de madera, mimbres, alambres, etc.), dispuestas para encerrar animales pequeños.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

- 1.1. Dibujo de la estructura de la pieza.

- 1.2. Determinación de las medidas del objeto.

2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Selección de los materiales.

- 2.2. Preparación de las cañas, alambres o maderas (limpieza, afilado, limado, cortado a medida).

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Realización de las madrecillas (indicadores de las dimensiones de la jaula y parte indispensable en el armazón de la misma).

- 3.2. Montado de la estructura o armazón.

- 3.3. Revestido de la estructura con una malla sujetándola con unos remaches (en algunos casos).

- 3.4. Montado del suelo y techo, y sujeción a la estructura.

- 3.5. Revestido del techo y suelo con una malla.

- 3.6. Revestido de la base con una chapa o tabla de madera.

4. Acabado:

- 4.1. Elaboración de la puerta y cerrojo.

- 4.2. Colocación de la puerta con bisagras a la estructura de la pieza.

- 4.3. Colocación de la agarradera, escaleras, rampas, saltaderas, comederos y demás complementos.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Barrena, bisagra, compás, cuchillo, escofina, ingleteadora, lima/papel lija, mazo, sacabocados, serrucho, taladro, otros.

Materias primas básicas: Caña, chapas, complementos (agarradera, escaleras, rampas, saltaderas, co-

mederos, etc.), listones de alambre galvanizado, mallas, mimbres, remaches, tabla de madera, vara de madera (riga, caoba, ébano rojo, vitacola, pino, pinsapo, samanguilla o tea), otras.

Productos: Jaulas de diferentes formas, tamaños y materiales, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de juguetes.

CNAE: 36500.

COAA: 067.

Denominación del sujeto artesano: Juguetero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y restaura manualmente objetos de carácter lúdico destinados al uso infantil, con materiales diversos, como madera, papel, cartón y hojalata, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Control de calidad de la materia prima.
4. Configuración de la pieza:

4.1. Marcado de la materia prima según plantilla o boceto.

4.2. Cortado del material.

4.3. Ensamblaje de las distintas partes de la pieza.

4.4. Secado y presionado de las distintas partes de la pieza.

4.5. Limado de los bordes o aristas.

5. Acabado y decorado de la pieza:

5.1. Aplicado de pinturas o tintes con esponja o pincel.

5.2. Secado.

5.3. Lijado

5.4. Barnizado o esmaltado.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Acanalador, aerógrafo, alicates, banco, barrena o barreno, barrilete, bastrén o cuchilla de desbastar, berbiquí, botador, brocha, calibrador o pie de rey, cepillos de moldurar y eléctricos, compás, cuchillas comunes y de pulir, cutter, destornillador, escofinas y limas, escuadra y cartabón, espátula, espigadora, formón de filo horizontal y de corte oblicuo, fresadora vertical, gancho, gato o tornillo, gubias, herramientas de costura, horno cerámico, lija/lijadora, martillo/mazo o maza, metro, moldes de escayola, pincel, pistolas (de barnizar, de lacar y de aire), pulidora, punzón, regruesadora, segueta, serruchos (de costilla, de punta, para clavijas, para cortar chapa, tronzador y ordinario), sierras (ordinaria, fina, circular, de contornear, de cinta y de calar), soporte cortador, taladradora, tenaza, tijeras, torno, tupí, otros.

Materias primas básicas: Algodón, barnices inoocuos, cartón, cola, esmaltes, hojalata, latón, madera laminada y maciza sin elaborar, papel, pegamento, pintura, tela, tinte, otras.

Productos: Alfabetos, casas de muñecas, juegos de entretenimiento y didácticos, juguetes tradicionales variados, móviles, puzzles, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de macramé.

CNAE: 17520.

COAA: 068.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de macramé.

Definición: Persona que diseña y elabora tejidos anudados decorativos que forman dibujos, elaborados con hilos, cordones y cuerdas, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de los hilos, cordones, cuerdas, etc., de diferentes grosores y texturas.

2.2. Cálculo de la cantidad de hilos, cordones, cuerdas, etc., de acuerdo al grosor que tengan y la complejidad del dibujo.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Anudado de los hilos, cordones, cuerdas, etc., sobre una base (varilla, argollas) o una cuerda de montaje colocada sobre una tabla de trabajo.

3.2. Realización del nudo de empuje para montar las cuerdas sobre la base o cuerda de montaje.

3.3. Realización de la cadena de nudos según el dibujo.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Rematado del tejido.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, argollas, cuerda de montaje, soportes, tabla de trabajo, tijeras, varillas, otros.

Materias primas básicas: Cordones, cuerdas, hilos, otras.

Productos: Complementos (bolsos, cinturones, etc.), cortinajes, hamacas, tapetes, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de maquetas.

CNAE: 22250.

COAA: 069.

Denominación del sujeto artesano: Maquetista.

Definición: Persona que diseña y elabora reproducciones con arreglo a un plano, o a un dibujo, y a escala especial.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

1.2. Elaboración de la plantilla.

2. Preparación de la materia prima.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Cortado de las partes que formarán la pieza según plantilla.

3.2. Pulido de las partes y las superficies.

3.3. Montado de las partes que forman la pieza.

3.4. Encolado de la pieza.

4. Decorado y acabado:

4.1. Pintado y barnizado de la pieza.

4.2. Secado de la pieza.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aerógrafo, alicates, banco, barrena/barreno, barrilete, bastrén, berbiquí, botador, brocha, calibrador o pie de rey, cepillos

de moldurar y eléctricos, compás, escuadra y cartabón, compresor, cuchilla, destornillador, equipo informático, escofinas, limas, espátula, formón de filo horizontal y de corte oblicuo, fresadora vertical, gancho, gato o tornillo, gubias, lija/lijadora, martillo, material de medición, moldes de escayola, pincel, pistolas (de barnizar, de lacar y de aire), pulidora, punzón, rebarbadora, regruesadora, segueta, serruchos (de costilla, de punta, para clavijas, para cortar chapa, tronzador y ordinario), soporte cortador, taladradora, tenaza, tijeras, torno, tupí, otros

Materias primas básica: Acetatos, aluminios, antichoc (poliestireno comprimido), arcillas, arraglás, carbonatos, cartón, cartulinas, espuma rígida, fibras de vidrio (da consistencia y une planchas o estratificados), hierro, madera maciza, malla metálica, mármol, metacrilato, papel, pegamentos, perfiles de latón, pinturas, planchas de corcho, plastilinas, polivinilos (pvc), resinas sintéticas (poliéster, resinas epoxi, poliuretano y resinas carbonatadas), tapagrietas, vidrio, yeso, otras.

Productos: Maquetas de monumentos, edificios, construcciones, prototipos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de matrices o moldes.

CNAE: 29563.

COAA: 070.

Denominación del sujeto artesano: Matricero/a o modelista.

Definición: Persona que diseña y elabora piezas que sirven para estampar o para dar forma o cuerpo a algo.

Fases del proceso productivo:

Moldes de madera:

1. Diseño de la pieza.
2. Configuración de la pieza:

2.1. Tallado del material obteniendo el modelo en negativo de la pieza:

- 2.1.1. Desbastado del material con gubia.
- 2.1.2. Vaciado del material con la legra.
- 2.1.3. Afilado de la pieza con gubia mediana y fina.

3. Pulido de la pieza.
4. Control de calidad de la pieza configurada.
5. Reproducción de la pieza en fundición.
6. Control de la calidad del producto.

Moldes de cerámica:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de la arcilla y desechado de los componentes no aptos para la mezcla con la que se va a preparar el barro.

2.2. Amasado de la arcilla con agua, obteniendo de este proceso el barro con el que se va a configurar la pieza.

3. Control de calidad de la materia prima.
4. Configuración de la pieza:

4.1. Selección de la técnica que se va a emplear para la configuración de la pieza:

- 4.1.1. Torneado.
- 4.1.2. Moldeado.

4.2. Ensamblaje de las partes complementarias a la pieza según la complejidad del diseño.

4.3. Secado de la pieza.

5. Horneado y cocido de la pieza.

6. Decorado y acabado de la pieza:

6.1. Plasmado de motivos según el diseño.

6.2. Aplicado de pinturas o esmaltes (si lo prevé el diseño).

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afiladoras, amasadora, brochas, cepillos, electro-esmeriladoras, electroerosión, espátulas, formones, fresadora, gubias, hornos, legra, lengüetas, lija/lima, martillos, maza, palas, paletas, palillos de madera o metal, picos, pinces, prensas, recipientes varios, rectificadoras, rejillas, sierra, taladradora, tamizadores varios, torno, vaciador, otros.

Materias primas básicas: Aceite de engrase, agua, aluminio, arcilla, bronce, esmaltes, hilo, latón, maderas varias, metacrilato, pinturas, polímeros fluorados (teflón), resina, tela de esmeril, otras.

Productos: Moldes de cerámica y madera, matrices, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de miniaturas.

CNAE: 36500.

COAA: 071.

Denominación del sujeto artesano: Miniaturista.

Definición: Persona que diseña y elabora reproducciones a pequeña escala, siguiendo la misma técnica utilizada en el original y apoyándose en herramientas de precisión.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de la materia prima.

2.2. Realización del molde y/o plantilla para realizar la pieza.

2.3. Preparación de la colada fundida y/o cortado de las partes que formarán la pieza según la plantilla.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada para elaborar la pieza.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Vertido de la colada fundida en el molde y/o pulido y montado de las partes que formarán la pieza.

4.2. Colado y/o encolado de la pieza.

5. Decorado y acabado:

5.1. Pintado y barnizado de la pieza.

5.2. Secado de la pieza.

5.3. Colocación de los complementos decorativos de la pieza (si el diseño lo prevé).

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aerógrafos, alicates, amasadoras, bancos, barrenas/barrenos, barriletes, bastrenes, berbiquies, botadores, botadores/aguja, brochas, calibres, cartabones/compases/escuadras/reglas, cepillos de moldurar y eléctricos, compresores, cuchillas/cutters, destornilladores, escofinas, espátula, formones, gato o tornillo, granetes, gubias, hornos, lijadoras, lupas, martillos, materiales de medición, moldes

de escayola, pinceles, pistolas (de barnizar, de lacar y de aire), pulidoras, punzones, rebarbadoras, regruesadoras, seguetas, serruchos (de costilla, de punta, para clavijas, para cortar chapa, tronzador y ordinario), serruchos/sierras, soporte cortador, taladradoras, tenazas, tijeras, tornos, tupines, otros.

Materias primas básicas: Acetatos, alambre de varios grosores, algodón, aluminios, arcillas, barniz, barro, botones varios, carbonatos, cartón, ceras, cintas, cola/pegamentos, cordones, encajes, escayola, esmaltes, espuma rígida, fibras, fieltros, guatas, hierro, hilos, lanas de colores, maderas varias, metacrilato, metales varios, papel, pastas (de madera, modelado, papel, etc.), pelo enrollado en diferentes colores, perfiles de latón, pinturas, planchas de corcho, plastilinas, polivinilos (pvc), porcelana, resinas sintéticas (poliéster, resinas epoxi, poliuretano y resinas carbonatadas), silicato de sodio, siliconas, tapagrietas, telas, vidrio, yeso, otras.

Productos: Objetos tradicionales y de uso cotidiano reproducidos a pequeña escala.

Denominación del oficio: Elaboración de mosaicos.

CNAE: 45430.

COAA: 072.

Denominación del sujeto artesano: Mosaiquista.

Definición: Persona que diseña y elabora obras taraceadas compuestas por trozos de mármol, piedra, vidrio o cerámica, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración de una plantilla.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Cuarteado y serrado del material seleccionado en tiras.

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

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

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada para la configuración de la pieza.

4. Configuración de la pieza:

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

4.2. Secado, lijado y pulido de la pieza.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, bastidor, esmeriles, lijadora, martillos, mazos, paleta, pulidora, sierras varias, tenazas varias, tijeras, otros.

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

Productos: Centros, cuadros, mesas, murales, soleiras, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de muebles de fibra vegetal.

CNAE: 36141.

COAA: 073.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador de muebles de fibra vegetal.

Definición: Persona que diseña y elabora muebles tejiendo fibras vegetales como junco, palma, rafia, ristra y mimbre, entre otras.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención, hervido y pelado de la fibra.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Elaboración del esqueleto de la pieza según el diseño:

4.1.1. Curvado o enderezado de la fibra según el diseño, utilizando para ello una máquina curvadora.

4.1.2. Colocado de la fibra en moldes.

4.1.3. Secado de la fibra.

4.2. Ensamblaje de la pieza:

4.2.1. Tejido y trenzado entre sí de la fibra según el diseño.

4.3. Secado de la pieza.

5. Decorado y acabado de la pieza:

5.1. Lijado de la pieza.

5.2. Pintado, lacado o barnizado de la pieza, homogeneizando los resultados del acabado.

5.3. Tapizado de la pieza (si el diseño lo prevé).

6. Control de calidad del producto:

6.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Caladora, cepilladora, cuchillas/cuchillos, curvadora, grapas, lijadora, martillo, pinceles, pistola compresora, pulidora, radial, sierra, taladro, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Barniz, colas, esmaltes, fibras vegetales varias (caña, junco, mimbre, etc.), laca, maderas varias (abedul, avellano, castaño, roble, sauce, etc.), masilla, médula, piel, pinturas, relleno de tapicería, tintes, otras.

Productos: Cabeceros, cestería variada, estanterías, lámparas, mesas, sillas/sillones, sombreros, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de muñecos.

CNAE: 36500.

COAA: 074.

Denominación del sujeto artesano: Muñequero/a.

Definición: Persona que diseña y reproduce a pequeña escala figuras humanas o de animales, utilizando para ello materiales diversos como maderas, porcelanas, textiles y vidrios, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de los materiales que van a configurar la pieza.

2.2. Elaboración del molde que va a configurar la pieza.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Rellenado del molde con porcelana líquida (o una variante).

3.2. Secado de la pieza.

3.3. Pulido de la pieza.

4. Control de calidad de la pieza configurada.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Pintado y decorado de la pieza.

5.2. Colocación de los ojos.

5.3. Ensamblaje de las diferentes partes de la pieza.

5.4. Colocación de los complementos decorativos de la pieza (si el diseño lo prevé).

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Acanalador, aerógrafo, alicates, banco, barrena o barreno, barrilete, bastrén, berbiquí, botador, brocha, calibrador o pie de rey, cepillos (de moldurar, eléctricos, etc.), compás, cuchillas comunes y de pulir, cutter, destornillador, escofinas, espátulas, formón de filo horizontal y de corte oblicuo, fresadora vertical, gancho, gato o tornillo, gubias, herramientas de costura, horno, lijadora/lijas, martillo, mazo, metro, moldes, pincel, pistolas (de aire, de barnizar, de lacar, etc.), pulidora, punzón, sierras (ordinaria, fina, circular, de contornear, de cinta, de calar, etc.), soporte cortador, taladradora, tenaza, tijeras, torno, tupí, otros.

Materias primas básicas: Algodón, aguarrás, alambre de varios grosores, alcohol, alfileres, barbotina, barniz, barro, botones de cuello de varios tamaños, cartón, cera, cintas, cola, cordones, disolvente, encajes, escayola, esmalte, fibras, fieltros, guatas, hilos, jaboncillo, lanas de colores, madera, malla de nailon (medias o pantis), ojos sintéticos, papel maché, pasamanería, pastas (de madera, modelado, papel, etc.), pegamento, pelo enfila-do en diferentes colores, pinturas acrílicas, porcelana, silicato de sodio, siliconas, suela, tafilete de colores, tapaporos, telas, tierras y pintura cerámicas, tul de nilón, otras.

Productos: Arlequines, brujas, muñecas de porcelana, muñecos y muñecas (de trapo, de cartón piedra o pasta de papel), payasos, pierrots, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de objetos artísticos de cartón.

CNAE: 21250.

COAA: 075.

Denominación del sujeto artesano: Cartonero/a artístico/a.

Definición: Persona que elabora objetos artísticos utilizando cartón para su configuración.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Limpiado y clasificado de la materia prima para preparar la pasta con la que se elaborará el cartón.

2.2. Blanqueado de la pasta con cloro (o sus aleaciones).

2.3. Refinado de la pasta.

2.4. Elaboración del cartón:

2.4.1. Vertido uniforme de la pasta sobre una malla metálica.

2.4.2. Eliminación del agua que pueda contener la pasta.

2.4.3. Secado de la pasta.

2.5. Satinado del cartón.

3. Control de calidad de la materia prima manipulada.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Moldeado de la pieza según el diseño.

4.2. Ensamblaje de la pieza, pegando las diferentes partes que la componen, según el diseño.

5. Acabado y decorado de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Acanalador, anillo de presión, azuela, banco de carpintero, barrena y barreno, barrilete, bastrén, cuchillas de desbastar/cuchillas de pulir, batidora, berbiquí, botador, brochas, bucel, calibrador o pie de rey, carda, cepilladora y cepillos (de dientes para encolar, de moldurar y eléctricos), compás, destornillador, enlazadora, entreguardas, escofinas/li-mas/lijadora, escopleadora de cadena y de barrena, espátula, espigadora, formón de filo horizontal y de corte oblicuo, fresadora, garlopa/garlopin, gato o tornillo, gramil, gubias de talla, guillame, guillotina, machacadora, machihembra, malla metálica, máquina escuadradora neumática, máquina manual de marquetería, martillo, materiales adhesivos, mazo o maza, papel de lija, prensas (de ángulos «olga», de bastidor o sargento, en forma de g, para cuadros, etc.), rasquetas, rebajador, regreusadora, serrucho/sierras (circular, de cinta, de calar, de marquetería, etc.), soporte cortador, taladradora/taladro, tela de fieltro, tenaza, tijeras, torno, tupí, otros.

Materias primas básicas: Aceite, acrílicos, adornos varios, agua, aguarrás, alambres, alcohol, almidón, arpillería, barniz, barro, calcina u óxidos colorantes, cañas, colas (blanca, de conejo, blanco España), cloro, engrudo, escayola, estopa, formol, gelatina, harina, hierros, jabón, lanas, maderas, óleo, papel, pelo, piel, sosa cáustica, telas, témperas, otras.

Productos: Antifaces, atrezos, bajorrelieves, bultos redondos, carrozas, complementos de imaginaria (cascos, corazas, espadas, etc.), complementos para fiestas, figuras decorativas y muñecos antiguos, decorados teatrales, escaparatismo, frisos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de objetos de cartón piedra.

CNAE: 21250.

COAA: 076.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de objetos de cartón piedra.

Definición: Persona que diseña y elabora objetos en cartón piedra para decorar escenarios, escaparates o disfraces, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Modelado de la pieza en barro.

2.2. Sacado del molde de la pieza en escayola.

2.3. Secado del molde de escayola al cubriéndolo con cola aguada.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Reproducción del diseño, sobreponiendo trozos de papel mojados en agua con cola de carpintero hasta llegar al grueso deseado.

- 3.2. Secado de la pieza.
- 3.3. Aplicado de dos manos de cola aguada.
- 3.4. Lijado de la pieza.
- 3.5. Estucado de la pieza.

4. Acabado de la pieza:

- 4.1. Pintado de la pieza según el diseño.

5. Control de calidad de la pieza.

Útiles, herramientas y maquinaria: Acanalador, anillo de presión, azuela, banco de carpintero, barrena, barrilete, bastén, berbiquí, botador, bucel, calibrador, carda, cepilladora/cepillo, cuchilla para desbastar y para pulir, destornillador, enlazadora, entreguardas, escofinas, escopleadora de cadena y de barrerna, escuadras, cartabón, compás y lápiz, falsa escuadra, formón de filo horizontal y de corte oblicuo, garlopa y garlopín, gato o tornillo, gramil, gubias de talla, guillamen, lijadora/lima, machihembra, máquinas de carpintería (sierras, cepilladoras, encuadradores, etc.), martillo/mazo o maza, metro, papel, prensas (de ángulos, de bastidor, en forma de g, para cuadros, otras), rasquetas, rebajador, regruador, serrucho, sierras, taladro, tebaza, tijeras, torno, tupí, útiles de medición, otros.

Materias primas básicas: Aceite, acrílicos, adornos varios, agua y formol, aguarrás, alambres, alcohol, arpillera, blanco de España, barniz, barro, calcina, cañas, cola, cola blanca, de conejo, cuero, engrudo, escayola, estopa, harina, hierros, lana, madera, óleo, óxidos colorantes, papel, pelo, piel, tela, témperas, otras.

Productos: Aderezos, antifaces, arquitectura efímera, atrezos, bajo-relieve, bultos redondos, carrozas, complementos para distintas fiestas, complementos de imaginería (cascos, corazas, espadas, etc.), decorados teatrales, escaparatismo, escenografía, figuras decorativas, forillos, muñecos antiguos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de objetos de escayola.

CNAE: 26250.

COAA: 077.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de objetos de escayola.

Definición: Persona que diseña y modela escayola, (yeso calinizado amasado con agua), para hacer molduras de adorno o sacar moldes para vaciar otros objetos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Realización del dibujo con el que se va a ornamentar la pieza.

2. Elaboración de plancha lisa de escayola del grosor adecuado para la pieza diseñada:

2.1. Preparación del encofrado en la mesa de mármol.

2.2. Aplicación de grasa desmoldante al encofrado.

2.3. Batido en un recipiente adecuado del agua con la cantidad precisa de escayola.

2.4. Vertido de la escayola batida en el encofrado.

2.5. Extracción de la plancha lisa de escayola del encofrado

2.6. Secado de la plancha lisa de escayola.

3. Traspaso del dibujo a la plancha lisa de escayola mediante calco.

4. Tallado del dibujo en la plancha de escayola:

4.1. Corte de los contornos de los motivos del dibujo con el estilete.

4.2. Marcado de la altura de los relieves con el escantillón.

4.3. Desbastado de la escayola utilizando gubias y formones del grosor apropiado.

4.4. Tallado de los diferentes motivos con gubias, formones y estilete adecuados

4.5. Repaso de la talla.

5. Control de calidad de la pieza.

Útiles, herramientas y maquinaria: Accesorios y brochas, cortadora, espátulas, fratases, hachas, llanas, paletín, rascadores, rasquetas, reglas, rodillos para pintura e industria, sierra, otros.

Materias primas básicas: Agua, esmaltes, pinturas, yeso calinizado, otras.

Productos: Objetos decorativos, molduras decorativas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de objetos de paja.

CNAE: 20522.

COAA: 078.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de objetos de paja.

Definición: Persona que diseña y elabora a partir de paja de trigo o centeno objetos tales como sombreros, viseras, así como en algunos casos realiza trabajos de revestimiento decorativo de pequeñas cajas o marcos de fotos, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza (ejemplo: elaboración de un sombrero de paja).

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Recolección y selección de la paja de trigo o centeno.

2.2. Segado manual de la paja.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Selección de la paja con la que se elaborará la pieza.

3.2. Cortado de la paja seleccionada.

3.3. Aplastado manual de la paja.

3.4. Trenzado de la paja elaborando un cordón o cinta de gran longitud.

3.5. Cosido del cordón o cinta en espiral, modelándolo según el diseño.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja, cuchillos, hilos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Paja de trigo o centeno, telas, otros.

Productos: Revestimientos decorativos de pequeñas cajas, marcos de fotos o crucifijos, sombreros, viseras, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de odres.

CNAE: 19202.

COAA: 079.

Denominación del sujeto artesano: Odrera/o.

Definición: Persona que diseña y se dedica a la elaboración de objetos de piel, generalmente de piel de ca-

bra, cosidos y pegados por todas partes, menos por la correspondiente al cuello del animal, que sirve para la contención de líquidos, como vino y aceite.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Determinación del tamaño de la pieza.

1.2. Determinación del tipo de odre (enterizo o cosido).

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de la piel.

2.2. Vaciado de la piel.

2.3. Cerrado de la apertura de la maza cortada mediante un hilo y de la boca del pellejo mediante una cuerda.

2.4. Curtido de la piel.

2.5. Esquilado de la piel mediante las tijeras (guadañas en algunos casos), cortando el pelo a la mitad de su largura, de forma escalonada y siempre en el sentido del pelo

2.6. Retirado de los residuos con agua

2.7. Volteo de la pieza, pasando la cara peluda al interior quedando el cuero liso en el exterior

2.8. Hinchado y secado.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Sobado de la pieza golpeándola sobre una piedra para ablandar las fibras.

3.2. Aclarado del interior con agua para que las costuras se dilaten favoreciendo la estanqueidad.

4. Acabado:

4.1. Empegado o aplicado de la pez para impermeabilizar el interior de la pieza.

4.2. Removido de la piel para asegurar que la pez se reparta homogéneamente por todo el interior y expulsado de la sobrante a fin de que no se formen grumos.

4.3. Dilatado de la pieza mediante el fuelle.

4.4. Colocado del brocal utilizando hilo de nailon (en algunos casos).

4.5. Cepillado y lijado de la pieza.

4.6. Oscurecido mediante un baño en vino (no en todos los casos, se puede dejar al natural).

4.7. Secado y afinado con una mano de grasa bien extendida.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja de acero, botanero, cepillo, embudo, envasador, fuelle, guadaña, lija, mandil de cuero, protectores de cuero, piedra, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Agua, brocal, curtientes vegetales (tanino), grasa de vaca, hilos, pez negra, piel de cabra, vino, otros.

Productos: Odrinas o mosteros, todo tipo de odres: cosidos y enterizos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de papel.

CNAE: 21120.

COAA: 080.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de papel.

Definición: Persona que elabora hojas delgadas hechas con pasta de fibras vegetales obtenidas de trapos,

madera, paja, etc., molidas, blanqueadas y desleídas en agua, que se hace secar y endurecer por procedimientos especiales.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

1.1. Descortezado de la madera a través del rozamiento de los troncos y la pared interior de unos grandes cilindros huecos giratorios, haciendo que la corteza se separe del núcleo del tronco.

2. Configuración de la pieza:

2.1. Transformación de la madera en pasta, separando las fibras (celulosa) que constituyen el núcleo del tronco:

2.1.1. Proceso mecánico: una gran cámara se hace girar sobre su eje a una piedra, que es la que se encarga, por fricción, de separar las fibras de las que está compuesto el tronco del árbol.

2.1.2. Proceso químico: cocido de la madera en un gran recipiente a presión añadiéndole diversos productos químicos tales como sosa cáustica, bisulfito sódico, etc., y vapor de agua.

2.2. Blanqueo de la pasta:

2.2.1. Tratado de la pasta con productos químicos tales como cloro, hipoclorito sódico, dióxido de cloro, peróxido de hidrógeno, sosa cáustica, etc.

2.3. Laminado de la pasta:

2.3.1. Depósito de las fibras en una suspensión acuosa.

2.3.2. Secado de las fibras.

2.4. Obtención de la lámina de papel.

2.5. Cortado de la lámina.

4. Control de calidad del producto

Útiles, herramientas y maquinaria: Cámara, cilindros huecos giratorios, guillotina, malla metálica, prensa, recipientes, otros.

Materias primas básicas: Agua, almidón, bisulfito, cloro/dióxido de cloro, hidrolizadores, hipoclorito sódico, maderas varias, peróxido de hidrógeno, sosa cáustica, otras.

Productos: Papel.

Denominación del oficio: Elaboración de peinetas.

CNAE: 36630.

COAA: 081.

Denominación del sujeto artesano: Peinetero/a.

Definición: Persona que elabora peines convexos para adorno o para asegurar el peinado.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración del boceto del diseño de la pieza.

1.2. Elaboración de una plantilla del diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de los materiales que se van a utilizar en la configuración de la pieza.

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Recortado del material seleccionado para la configuración de la pieza según la plantilla.
- 3.2. Aplicado del calado en el material.
- 3.3. Cepillado de la pieza.
- 3.4. Pulido de la pieza.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Arco de sierra, broca fina, gomas elásticas, pegamento, pelos de sierra, plancha de plástico especial, sierra, otras.

Materias primas básicas: Acetona pura, agua, carey, celuloide, metacrilato, nácar, plástico, otras.

Productos: Peinetas varias (para mantillas, trajes de flamenca, tocados, etc.), otros.

Denominación del oficio: Elaboración de pelucas y postizos.

CNAE: 36630.

COAA: 082.

Denominación del sujeto artesano: Posticera/o.

Definición: Persona que diseña y elabora pelucas o postizos capilares a partir de pelo natural o sintético.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Toma de medidas al cliente.

2. Preparación del cabello natural o artificial:

2.1. Lavado de los cabellos cortados.

2.2. Selección de los mechones de cabellos apropiados al diseño del postizo según longitud y color.

2.3. Estirado del cabello y formación de mechones.

3. Entretejido y trenzado de los mechones y cabellos:

3.1. Cosido a la base (tela, goma, etc.), conformada según un molde.

4. Peinado de la peluca o postizo según el diseño.

5. Rematado y acabado.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja, cardas especiales, compás, cuchillo para estirar, dedal de coser, gancho especial de introducción para picar y enlazar el extremo de los cabellos en el tejido, martillo, mesa para seleccionar los cabellos, pinza, portaganchos, telar, tijeras pequeñas, útiles habituales de peluquería, otras.

Materias primas básicas: Agua oxigenada, alambres, cintas, cordoncillo de colores, gasa de seda, gomas, harina de alforfón, hilo de cadena, mallas o redecillas, melenas y cabellos naturales y sintéticos, pegamentos, resortes, tintes de cabello, otros.

Productos: Pelucas y postizos varios (de pelo corto, largo, peluquines, etc.).

Denominación del oficio: Elaboración de perfumes.

CNAE: 24520.

COAA: 083.

Denominación del sujeto artesano: Perfumista.

Definición: Persona que crea y elabora sustancias a partir de la mezcla de esencias naturales aromáticas, que se utilizan para dar buen olor.

Fases del proceso productivo:

1. Creación del producto:

1.1. Determinación de la base del perfume.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de esencias.

3. Configuración del producto:

3.1. Mezclado de las esencias con alcohol.

3.2. Cocido y destilado de la mezcla.

3.3. Reposado y macerado de la mezcla.

3.4. Añadido de agua destilada.

4. Envasado del producto:

4.1. Etiquetado.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alambique/destiladora, batidora eléctrica, envasadora, etiquetadora, homogeneizadora, otros.

Materias primas básicas: Aceites, agua destilada, alcohol, bálsamos, esencias, flores (pétalos, botones y yemas), frutos y cáscaras (ralladura), hojas, hierbas y tallos, maderas y cortezas, pigmentos, recipientes (de cristal, plástico, etc.), resinas y gomas, otras.

Productos: Aguas de colonias, ambientadores, colonias, perfumes, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de pipas de fumar.

CNAE: 36630.

COAA: 084.

Denominación del sujeto artesano: Elaborador/a de pipas de fumar.

Definición: Persona que diseña, elabora y restaura pipas de fumar, a partir de maderas finas y otros materiales complementarios como hueso, marfil, nácar, etc.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima (maderas finas, en la mayor parte de los casos):

2.1. Selección de la madera que configurará la pieza.

2.2. Tratado y cortado especial de la madera:

2.2.1. Cortado de las partes que conformarán la pieza.

2.2.2. Hervido de las partes para evitar agrietamientos.

2.2.3. Secado durante 6 meses.

2.3. Selección de los diferentes escalones (trozos o tacos de madera) según calidad.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Realización de la cazoleta mediante el vaciado en el torno del taco de madera.

3.2. Rebajado de la parte inferior de la cazoleta según el diseño.

3.3. Realización de la cola de la pieza.

3.4. Agujereado de la cazoleta.

3.5. Ensamblaje de las partes de la pieza.

4. Acabado y decorado de la pieza:

4.1. Pulido de la pieza.

4.2. Grabado de dibujos en la superficie de la pieza (en aquellos casos en los que el diseño lo prevé).

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Barrena de mano, berbiquí, caladora, cuchilla, escofina, escoplo, formón, gubia, lijás, máquina de varillar, martillo, navaja, pulidora, punzón, sacabocados, torno, otros.

Materias primas básicas: Goma, hueso, laca, latón, maderas finas, marfil, metal amarillo, nácar, otras.

Productos: Cachimbás, pipas de tabaco, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de pirograbados.

CNAE: 22290.

COAA: 085.

Denominación del sujeto artesano: Pirograbador/a.

Definición: Persona que diseña y realiza grabados con un estilete de platino incandescente sobre materiales como la madera y el cuero entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Control de calidad de la materia prima.
4. Configuración de la pieza:

4.1. Rayado del motivo diseñado con una punta seca sobre el material elegido.

4.2. Grabado del motivo diseñado con un estilete incandescente.

5. Control de calidad del proceso de configurado de la pieza.

6. Acabado de la pieza:

6.1. Abrillantado y pulido de la pieza.

6.2. Limpieza de la pieza.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cuchillas, estilete, pulidores, punzones, otros.

Materias primas básicas: Barniz, cueros, grasas, maderas, pulimentos, otras.

Productos: Decorado de objetos de madera y cuero como bastones, prendas de vestir, accesorios, marcos y puertas, entre otros.

Denominación del oficio: Elaboración de sillás de enea.

CNAE: 36110.

COAA: 086.

Denominación del sujeto artesano Sillero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara sillás de enea con respaldo de madera.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Recolección de la enea.

2.2. Secado y cortado de la enea.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Ensamblaje de la pieza:

4.1. Realización del armazón de la pieza en madera.

4.2. Torneado de los palos de la pieza.

4.3. Armado de la pieza en la prensa.

4.2. Trenzado de la enea en el armazón de la pieza.

5. Control de calidad de la pieza sin decorar.

6. Acabado y decorado de la pieza:

6.1. Pintado y decorado de la pieza según el diseño.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cuchillas, cuchillos, lija, pinceles, regruesadora, sierra, tijeras, torno, otros.

Materias primas básicas: Barnices, esmaltes, madera, pintura, planta de enea, otras.

Productos: Sillería.

Denominación del oficio: Elaboración de sombreros.

CNAE: 18243.

COAA: 087.

Denominación del sujeto artesano: Sombrerero/a.

Definición: Persona que diseña y confecciona sombreros de copa y ala, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Control de calidad de la materia prima.
4. Confección de la pieza:

4.1. Toma de medidas del cliente.

4.2. Cortado del material según el diseño.

4.3. Planchado al vapor de las diferentes partes de la pieza para darles forma.

4.4. Impermeabilización de la pieza.

4.5. Cosido de la copa y montaje sobre una horma.

4.6. Cosido del ala (en caso de que en el diseño aparezcan alas).

4.7. Unión de la copa y el ala.

4.8. Cosido de la badana para tapar la costura de las partes.

4.9. Confección del forro interior.

5. Acabado y rematado de la pieza:

5.1. Decoración de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, conformador, ensanchador, hormas (de ala, copa, matriz, etc.), máquina de coser, medidor de copa y de alas, planchas de metal y de madera, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Aguja e hilo de cordón, cintas, cola de pez, cuero, gasolina blanca, goma arábiga, resina de almendro, tejidos diversos, tinte, otras.

Productos: Sombreros variados (de copa, de alas, etc.) para hombre y mujer.

Denominación del oficio: Elaboración de títeres.

CNAE: 36500.

COAA: 088.

Denominación del sujeto artesano: Constructor/a de títeres.

Definición: Persona que diseña y elabora, a partir de diversos materiales, muñecos que se mueven por medio de hilos u otros procedimientos utilizados para representaciones teatrales.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Dibujo a lápiz sobre papel, de todas y cada una de las partes de la pieza que se desea obtener.

1.2. Preparación de moldes y patrones a utilizar (según material utilizado).

2. Preparación de la materia prima: barro, papel maché, gomaespuma, tela, cartón, corcho, etc.:

2.1. Cortado o modelado del bloque o trozo del material del que se obtendrá cada una de las partes de la pieza.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Modelado o cortado de cada una de las partes de la pieza según tipo de títere (cabeza, tórax, abdomen, manos y pies).

3.2. Secado y lijado de cada una de las partes (según material utilizado).

3.3. Relleno de las diferentes partes (según material utilizado).

3.3. Pintado de cada una de las partes de la pieza.

3.4. Pintado, cosido o pegado de los detalles como cejas, ojos, boca, pelo, etc.

3.5. Ensamblado de las diferentes piezas (cosido o pegado, según material utilizado).

3.6. Colocación de los controles para la manipulación de los títeres.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aceite de clavo, aceite de linaza, agujas, cinta adhesiva, cinta resistente, cola de engrudo, estambre, fibra sintética, hilo, lana, lápiz, lija, marcadores, pegamento, pintura, tijeras, varillas metálicas, otros.

Materias primas básicas: Barro, cartón, corcho, cuero, piel, gomaespuma, madera tallada, metal, papel maché, plástico, tela, fieltro, otros.

Productos: Guñoles, marionetas, muñecos de sombras, títeres, etc.

Denominación del oficio: Elaboración de vidriera artística.

CNAE: 26130.

COAA: 089.

Denominación del sujeto: Persona que diseña y realiza decoraciones, figurativas o abstractas, con planchas de vidrio coloreadas encajadas en metal (plomo o cobre).

Fases del proceso productivo.

Existen dos técnicas básicas para realizar una vidriera, el emplomado (simple o pintado) y la tiffanys (con lámina de cobre)

Emplomado:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Dibujo de la pieza en acuarela a escala 1/10 (sirve de guía de la vidriera y como presentación).

1.2. Traslado del dibujo en acuarela a lápiz a escala real sobre papel.

1.3. Despiece del dibujo en plantillas, realizadas en cartoncillo.

1.4. Recortado de las plantillas con unas tijeras especiales que respeten la anchura del perfil del plomo.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Cortado de las planchas de cristal en los colores indicados en las plantillas con el diamante.

2.2. Recortado de las piezas que cuyo corte no salga suficientemente con unos alicates o tenazas.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Montado del mosaico sobre el papel blanco con los perfiles de plomo sujetándolo con clavos y maderillas.

3.2. Soldado de las uniones de plomo, a la que previamente se le habrá aplicado un decapante para facilitar la unión (operación que se realiza por las dos caras de la vidriera).

3.3. Aplicado de una masilla muy fluida por toda la superficie, de forma que penetre entre la pestaña de plomo y el cristal que sujeta.

3.4. Limpiado del exceso de masilla con serrín y con un cepillo.

3.5. Bajado de los plomos con una espátula aún con la masilla húmeda.

3.6. Limpiado del exceso con serrín y después con unos paños (la decoración de la pieza con ácido clorhídrico o pintadas con grisallas y esmaltes, sólo se lleva a cabo cuando el artesano así lo decide).

4. Decoración de la pieza:

4.1. Introducción de los vidrios en el horno a 600°C, aproximadamente, sobre una cama de polvo de yeso.

5. Control de calidad del producto.

Tiffanys:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Dibujo de la pieza en acuarela a escala 1/10 (sirve de guía de la vidriera y como presentación).

1.2. Traslado del dibujo en acuarela a lápiz a escala real sobre papel.

1.3. Despiece del dibujo en plantillas, realizadas en cartoncillo.

1.4. Recortado de las plantillas con unas tijeras especiales que respeten la anchura del perfil del plomo.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Cortado de las planchas de cristal en los colores indicados en las plantillas con el diamante.

2.2. Pasado de la pulidora por la pieza para eliminar las irregularidades.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Montado del mosaico una vez cortado sobre el diseño en papel a tamaño real.

3.2. Rodeado de la pieza de una laminilla de cobre autoadhesiva.

3.3. Aplicado de un decapante y estañado de toda la pieza de forma que a la vista solo quede el estaño (esta operación se repetirá por el otro lado de la vidriera).

4. Decorado:

4.1. Aplicado de tono al estaño aplicándole una pátina para oscurecerlo.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates para pulir vidrio, cepillo, clavos, cortadora de vidrio automática, diamante, espátula (corta y afilada), hornos eléctricos, lápiz, maderillas, mesa amplia de dibujo, paños, pátina, pincel, pulidora, soldador eléctrico, sopletes de diferentes potencias, tableros para montar las vidrieras,.

Materias primas básicas: Acuarela, cartoncillo, cristal, estaño, masilla muy fluida, papel, perfiles de plomo, plancha de vidrio de diversos tipos (vidrio soplado anti-guio, vidrio catedral, opalescente, vidrio metalizado, etc.), plomo, polvo de yeso, serrín, tira autoadhesiva de cobre, otras.

Productos: Cajas, lámparas, vidrieras, otros.

Denominación del oficio: Elaboración de vidrio soplado.

CNAE: 26130.

COAA: 090.

Denominación del sujeto artesano: Vidriera/o.

Definición: Persona que diseña y elabora piezas en vidrio a través de la técnica de vidrio caliente. Ejemplo de estas piezas son las copas, botellas o vasos, entre otras.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Fundido del vidrio con el que va a elaborar la pieza, llamado «posta».

3. Configuración de la pieza:

3.1. Tomado de parte de «posta» de vidrio con una caña, distribuyéndola uniformemente alrededor de la caña, haciéndola girar.

3.2. Soplado de la posta de vidrio para darle forma a la pieza hasta lograr una ampolla, a la que se puede añadir nuevas «postas» de vidrio mientras esté caliente, sin dejar de girar en ambos sentidos.

3.3. Tomado de otra pequeña «posta» de vidrio con el extremo del pontil, comprimiéndola contra la base de la pieza formada.

3.4. Separado de la caña de la pieza, quedando unida al pontil, del que se separará fácilmente mediante un golpe en el momento en que el vidrio se enfríe ligeramente.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Cortado de la calota (parte de la pieza unida a la caña) utilizando para ello, maquinaria o punta de diamante, entre otros útiles, para formar el borde de la pieza definitiva (la decoración de la pieza sólo en aquellos casos en los que el diseño lo requiera).

5. Decoración de la pieza:

5.1. Fundido de adornos.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Bando de vidrio, caña de soplar, crisol, horno de fusión o de balsa de material refractario, horno de recocido, maquinaria para cortar el vidrio, mármol, moldes de hierro fundido y de madera, pinzas de hierro, pontil o puntero, punta de diamante, tenazas, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Alúmina, arena silicea, cal, casco, colorantes, magnesio, óxidos (cerámicos y metálicos), potasio, sodio, vidrio, otras.

Productos: Botellas, copas, esculturas, recipientes, vasos, otros.

Denominación del oficio: Elaboración y aplicación de estuco.

CNAE: 26660.

COAA: 091.

Denominación del sujeto artesano: Estuquista o estucador/a.

Definición: Persona que diseña, prepara y trabaja el estuco (pasta de cal apagada y triturado de mármol y yeso según técnica, con el que se revisten distintas superficies, bien imitando al mármol o con dibujos de personajes o paisajes).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Diseño de los dibujos y selección de los tonos de color.

2. Preparación de la superficie:

2.1. Eliminación de irregularidades (grietas, suciedad, hongos, resto de pinturas, barnices, etc.)

2.2. Barrido y humedecido de la superficie.

3. Preparación de la materia prima:

3.1. Realización del estuco manualmente:

3.1.1. Apagado de la cal viva en los recipientes adecuados y reposo de la misma.

3.1.2. Colado de la lechada de la cal.

3.1.3. Mezclado de cal, polvo de mármol y yeso.

3.1.4. Diluido de colorantes con la lechada de cal.

3.2. Preparación de los materiales para «lustro» del estuco:

3.2.1. Diluido de jabón y cera.

3.2.2. Mezclado del jabón y de la cera, diluyéndolos con lechada de cal.

3.2.2. Mezclado de los colorantes con las sustancias anteriormente preparadas.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Colocado de cuerdas horizontales en los paños rectos y largos que determinan el grueso del enfoscado.

4.2. Colocado de guías de alambre verticales.

4.3. Aplicado de las capas de estuco:

4.3.1. Aplicado de la primera capa sin colorantes

4.3.2. Aplicado de la segunda capa con colorantes.

5. Secado.

6. Pulido y abrillantado:

6.1. Pulido de la superficie.

6.2. Retirado de todo rastro del polvo lijado.

6.3. Espatuleado (con la superficie seca se presiona con la espátula para obtener brillos).

6.4. Frotado del estuco con cera y polvos de talco.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alambre, bati-dera, bidones, brochas, cintas de carroceros, cribas de varios espesores, coladores, cubos de goma, cuerdas, escalera, escofina, espátula de acero inoxidable y de carroceros, espuelas, limas plana y de media caña, llana metálica, masilla, nivel de burbuja, paleta catalana y plana, papel de lija, perfiles o rejillas de pvc, planchas de estucador, plumadas, recipientes para mezclar, regla madera y aluminio, rodillo, talocha, trapo, otros.

Materias primas básicas: Aceite de lino, agua, arcilla, cal, cemento, cera, cola, colorantes, estearina, jabón de Venecia, mortero, pinturas, polvos de mármol y de talco, tintes, trozos de mármol, yeso, otros.

Productos: Arcos, capiteles, celosías, columnas, cornisas, objetos decorativos, revestimientos de superficies, otros.

Denominación del oficio: Elaboración y reparación de redes.

CNAE: 17520.

COAA: 092.

Denominación del sujeto artesano: Redero/a.

Definición: Persona que confecciona o repara redes y aparejos para la pesca mediante el trenzado de hilaturas naturales o sintéticas.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima (hilos y cuerdas):

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

2. Configuración de la pieza:

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

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

2.3. Ensartado alternativo por cada faz de la lanzadera.

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

3. Rematado de la red.

4. Control de calidad del producto.

Para aumentar la red, antes del proceso de rematado, se llevan a cabo las siguientes fases:

2.4. Realización de la malla de aumento:

2.4.1. Tejido de una segunda malla sobre la malla de sostén

2.4.2. Tejido de la malla de aumento en la fila anterior a la malla de sostén.

2.5. Unión de las dos mallas de sostén.

3. Acabado de la red:

3.1. Rematado de la red.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas de metal y madera, mallero, metro, navaja, lanzadera, pasador, piedra de afilar, otros.

Materias primas básicas: Burlón, cadenas, cuerdas (de nailon, de plástico, de fibras etc.), flotadores, hilos de nailon o de plástico, parpallas, tralla de corcho, otras.

Productos: Aparejos (del bacalao, camarón, cerco, etc.), boliches, nasas, pelágicos, redes (de tenis, baloncesto, fútbol, con diferentes largos de malla, etc), semi-pelágicos, troles, volantas, otros.

Denominación del oficio: Elaboración y reparación de zapatos.

CNAE: 19300.

COAA: 093.

Denominación del sujeto artesano: Zapatera/o.

Definición: Persona dedicada al diseño, confección y reparación de calzado.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Marcado del material elegido según el diseño.

4.2. Cortado a troquel del material según el diseño y cosido de las partes cortadas

4.3. Marcado y cortado de forros, rebajes de bordes, aumentado y doblillado.

4.4. Colocación de adornos.

4.5. Fijado de la plantilla en la horma, adaptando el corte y la suela a la vez.

4.6. Fijado de los costados.

4.7. Solado de la pieza:

4.7.1. Marcado y cortado de la suela.

4.8. Montaje de la pieza.

4.9. Cosido y pegado de la suela.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Fijado de tacones.

5.2. Lijado y remate de los bordes.

5.3. Tintado y encerado.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, alicates, bastidor, bicho o tenaza de montar, bigornia, chaira, cuchillas varias, entresuela, escofina, fresadora, hormas, lezna o subela, lijadora, macheta, máquina de aparar y de coser, martillo, matacantos, molde de escayola, pata de cabra, patrón de escala en papel y cartón, pincel para cola y tinta, pulidora, recanteador, reglador, suela, tacones, tenaza, tijeras, trencha, troqueladora, otros.

Materias primas básicas: Cera, cerdas de jabalí, clavos, cola de contacto, corcho, cueros varios, escayola, goma, harina, hilaturas, madera, pegamentos, pez, piel (de caprino, ovino y vacuno), tintes industriales o naturales, otras.

Productos: Todo tipo de calzado (botines, ortopédicos, sandalias, zapatos, etc.), calzado reparado, otros

Denominación del oficio: Elaboración, afinado, restauración y reparación de órganos.

CNAE: 36300.

COAA: 094.

Denominación del sujeto artesano: Organera/o.

Definición: Persona que diseña, elabora, afina, restaura y repara órganos (instrumentos musicales de viento, compuestos por tubos, fuelles y teclado).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Diseño en plano y a escala de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de la madera.

2.2. Secado de la madera.

2.3. Obtención de lingotes de estaño y plomo.

3. Conformación de la pieza:

3.1. Realización del armazón:

3.1.1. Colocación de travesías.

3.2. Conformación del almacén de viento o secreto (parte donde se almacena el aire y se distribuye a cada uno de los tubos):

3.2.1. Colocación de secretos superior e inferior.
3.2.2. Colocación de los tubos, canales, canalillos que transportan el aire hacia el secreto.

3.3. Colocación del pedaleo.

3.4. Colocación de los fuelles (sustituidos en muchos casos por motores eléctricos con grandes ventiladores):

3.4.1. Acoplado de los fuelles.

3.5. Colocación del teclado:

3.5.1. Acoplado del teclado a cada secreto.

3.6. Realización de los tubos según diferentes formas (rectangular, circular, piramidal, en forma de chimenea), diferentes materiales (de madera, metálicos de diferentes aleaciones, estaño), diferentes dotaciones de mecanismos de producción de sonidos (de bisel o de lengüeta) para la obtención de diferentes sonoridades o registros.

3.7. Colocación de los tubos:

3.7.1. Acople de los tubos.

4. Afinado.

5. Control de calidad del producto:

5.1. Comprobación de sonido.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alambre, cepillos, clavos, martillos, mazos, sierra, tijeras, tupí, otros.

Materias primas básicas: Canales/canalillos, caña, cuero, fuelles, latón, lingotes de estaño y plomo, madera (haya, abeto, ébano, tilo, boj, chopo, etc.), pedales, teclado, tubos, otras.

Productos: Órganos de diferentes registros, otros.

Denominación del oficio: Encuadernación.

CNAE: 22230.

COAA: 095.

Denominación del sujeto artesano: Encuadernador/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y restaura libros y cuadernos mediante el encolado y cosido de hojas de papel, dotando al conjunto de cubiertas rígidas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección y preparación de las hojas.

2.2. Formación de pliegos de papel.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Colocación de las hojas de encuadernación.

3.2. Cosido de la pieza.

3.3. Encolado y reforzado del lomo.

3.4. Cortado de los cantos.

3.5. Redondeado del lomo martilleando a lo largo del canto vivo.

3.6. Limpiado del lomo.

3.7. Colocación del primer y segundo forro.

3.8. Cortado de las tapas con la cuchilla de encuadernador

3.9. Elaboración de la cubierta.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Encolado de las hojas en blanco o guarda.

4.2. Secado de la pieza colocándola en las planchas de prensar.

5. Decorado de la pieza:

5.1. Impresión de inscripciones y adornos.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja, almohadilla especial en piel vuelta, brocha, chifla, cizalla, compás, componedor, cosedora, cubeta, cuchilla multiuso, cuchillo sin filo para pan de oro, cuña, escuadra, guillotina eléctrica, hierros de bronce grabados con dibujos, hornillo de gas, lápiz, maticantes, pesa, piedra litográfica para chiflar, plegadera (de hueso o madera), prensas (sacacajos, de husillos, manual o hidráulica), punzón, regla, rejón, sello, sierra, tabla, telar de encuadernar, termoimpresora, tijeras, tipografía de bronce, otros.

Materias primas básicas: Aceite, algodón, betún, bobinas de hilo crudo, caolí, ceras, cola celulósica (cola blanca), cuero (de cerdo, foca, jaconette, marroquín, ternera, etc.), engrudo, gluten, guaflex (recubrimiento especial para encuadernaciones), hilaturas, pan de oro, plata o paladium (plata y platino), papel y cartón de diferentes grosores, pegamentos, película dorada, piel y cuero de diversos tipos para las tapas (badana, cabra, pergamino, serpiente, etc.), plancha de cinc, sisal, sulfato de aluminio, tarlatana plateada o en colores (tejido de refuerzo), telas sintéticas, tintes, otras.

Productos: Agendas, catálogos, cuadernos, fascículos, libros (de firma, honor, etc.), tesis doctorales, otros.

Denominación del oficio: Engastar.

CNAE: 36221.

COAA: 096.

Denominación del sujeto artesano: Engastador/a.

Definición: Persona que diseña e incrusta piedras preciosas y semipreciosas en una montura o armazón de metal (oro, plata, platino, etc.).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Fundido y rebajado del metal seleccionado para la elaboración de la pieza.

2.2. Laminado del metal.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Trazado del dibujo sobre el metal y estampado de los motivos diseñados.

3.2. Cortado y formateado del metal con alicates de punta.

3.4. Soldado de la pieza.

4. Control de calidad de la pieza después del proceso de configuración.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Arenado, electropulido y limpiado de la pieza con rectificadora de corriente y electrosonido

5.4. Secado de la pieza con centrifugadora.

6. Decorado de la pieza:

6.1. Tallado e incrustado de adornos con buril.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates de punta y corte, buril, centrifugadora, cincel, fundidor, laminadora,

martillo, pulidora, punzón, rectificadora de corriente, soldador, tijeras, torno común y con rueda de diamante, otros.

Materias primas básicas: Metales varios (oro, plata, platino, etc.), piedras preciosas y semipreciosas, otras.

Productos: Arquetas, cajas, cálices, cruces, empuñaduras de armas, otros.

Denominación del oficio: Escultura.

CNAE: 92311.

COAA: 097.

Denominación del sujeto artesano: Escultor/a.

Definición: Persona que diseña y crea formas bellas de bulto con un material cualquiera, como barro, yeso, madera, piedra, bronce, etc.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Realización de un molde de barro o yeso.

2.2. Marcado de las medidas del diseño en el material seleccionado para la elaboración de la pieza, utilizando para ello una cuadrícula.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Selección de las técnicas que se van a utilizar para la configuración de la pieza (tallado, moldeado, forjado, vaciado, repujado, cincelado, etc.).

3.2. Lijado y pulido de la pieza.

4. Acabado y decorado de la pieza.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, cincel, compresor, destornillador, escofina, extractor e inductor de aire, gubias, lijadora eléctrica, martillo, mazo de hierro y madera, motores, poleas, pulidora, rebarbadora o radial, remachadora, sierra, soldador (eléctrico, de gas y oxígeno), soplete de corte, taladro, tenaza, tornillería variada, otros.

Materias primas básicas: Acero (inoxidable, cortén, galvanizado, etc.), arcillas, barnices, barro, bombas para agua, cables de acero, ceras, fibra de vidrio, hierro, hormigón, maderas macizas (roble, castaño, pino, etc.), papel vegetal, piedra natural (granito, alabastro, mármol, pizarra, etc.), pinturas, productos químicos para pátinas, resina de poliéster, yeso, otras.

Productos: Bustos, candelabros, composiciones volumétricas, escaleras, esculturas, estanterías, lámparas, marcos para espejos y cuadros, mesas, sillas, otros.

Denominación del oficio: Espartería.

CNAE: 20522.

COAA: 098.

Denominación del sujeto artesano: Espartera/o (incluido esterero).

Definición: Persona que diseña y realiza objetos, útiles o decorativos, elaborados con esparto.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Recogido (recolección) del esparto.

2.2. Curado del esparto:

2.2.1. Sumergido de las gavillas en una balsa de agua durante un periodo de 30 días en invierno o 15 días en verano bajo un fuerte peso.

2.3. Secado y selección de las fibras más flexibles.

2.4. Machacado con la maza en una piedra de canto plano denominada «piedra majaera».

2.5. Hebrado: preparado de los manojos denominados «picaura» de donde se van sacando las hebras para trenzar el cordado.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Realización de la pleita, el reuncho, la sogá o el cordelillo.

4.2. Trenzado de varios haces que forman largas tiras enrolladas para después coserlas entre sí según el producto a obtener.

5. Realización del objeto por unión de la pleita.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, cuchillas, cuchillo, hoces, martillos, pinceles, tenazas, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Esparto.

Productos: Aguaderas, albardas, barcinas, bolsos, bozal, capachos, cinchas, esportón, esteras, jarmas, petacas, sero, serones, sombreros, otros.

Denominación del oficio: Estampación Textil.

CNAE: 17302.

COAA: 099.

Denominación del sujeto artesano: Estampador/a textil.

Definición: Persona que diseña y realiza motivos directamente sobre telas, previamente tejidas, empleando para ello diferentes técnicas de estampación (con pincel, estampado, serigrafía, batik, etc.)

Fases del proceso productivo:

El proceso es diferente para cada técnica. En el caso del batik sería:

1. Diseño del motivo.
2. Composición del raport.
3. Preparación de la materia prima:

3.1. Selección de los materiales a utilizar según calidad y colorido.

3.2. Eliminación del apresto y grasitud de la tela mediante lavados en agua hirviendo con carbonato de sodio.

3.3. Planchado de la tela.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Traslado del diseño a la tela mediante calco.

4.2. Preparación del encerado de la tela:

4.2.1. Colocado y estirado de la tela sobre el bastidor y elaboración de una mezcla de ceras (cera de abejas, parafinas, etc.).

4.2.2. Calentado de la cera en recipiente de aluminio.

4.3. Aplicado de la cera en las partes de la tela que no deben teñirse.

4.4. Bañado de tintura:

4.4.1. Preparación de la tintura

4.4.2. Realización del baño de tintura.

4.5. Enjuagado de la tela.

4.6. Secado de la tela.

4.7. Eliminación de las sustancias espesantes (repetir este proceso para cada color diferente a aplicar).

5. Secado de la tela.
6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alfileres, auto-clave, bastidor fijo y móvil, túnel de secado, cajón para registros, cucharón o pala, cuchilla, espátula, esponja, grapadora, horno, lima, olla o tinaja grande, papel (de calco, secante, etc.), pinceles (de cerda vegetal, de pelo, sintético o tampón, etc.), pinza, plancha, pulverizador, rasqueta, recipientes (de cocción, de lavado, ollas, tinajas, etc.), rodillo para la extensión de color, telas (de algodón, de hilo, de seda natural o artificial, etc.), tendadero, tensador, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Aceite secante, alcohol, algodón, agua, barniz, bloqueador de goma líquida, carbonato de sodio, cera de abejas/parafinas, calentador de cera, colores en polvo, detergente, disolvente específico para cera, espesantes, hilos, lánax, papel (de estraza y calco, engomado, vegetal), tintes naturales en frío o en caliente, otras.

Productos: Abanicos, cortinas, cuadros, pantallas de lámparas, pareos, prendas de vestir (camisetas, camisas, faldas, etc.), telas, otros.

Denominación del oficio: Estirado de vidrio.

CNAE: 26150.

COAA: 100.

Denominación del sujeto artesano: Estirador/a de vidrio.

Definición: Persona que moldea el vidrio (varillas de vidrio) calentándolo y estirándolo con pinzas para realizar formas decorativas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

- 1.1. Dibujo de la pieza a escala sobre el papel.

2. Preparación de la materia prima y maquinaria:

2.1. Elección de varillas de vidrio de diferentes grosores y colores.

- 2.2. Colocación del soplete sobre la mesa.

3. Ensamblaje:

- 3.1. Exposición de la varilla a la acción de la llama.

3.2. Realización de la filigrana: manipulación de la varilla manualmente para configurar la pieza.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates para pulir vidrio, botella de oxígeno, cepillo, clavos y maderillas, cortadora de vidrio automática, diamante, ruleta o cortacristales, espátula corta y afilada, horno eléctrico, mesas amplias de dibujo, paños, pinceles, pinzas, pulidora, soldador eléctrico, sopletes de diferentes potencias, tableros para montar las vidrieras, tenazas, tijeras especiales para las plantillas, otros.

Materias primas básicas: Planchas de vidrio de diversos tipos (vidrio soplado antiguo, catedral, opalescente, metalizado, etc.).

Productos: Cajas, pantallas de lámparas, vidrieras, otros.

Denominación del oficio: Forja y Herrería

CNAE: 28401.

COAA: 101.

Denominación del sujeto artesano: Forjador/a y Herrero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara aperos de labranza, objetos de uso doméstico y otros productos tradicionales empleando como materia prima el hierro.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Marcado de la chapa de hierro con la que se va a elaborar la pieza.

- 2.2. Cortado de láminas de hierro según medidas.

- 2.3. Encendido de la fragua.

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Introducción del hierro en la fragua.

- 3.2. Calentado progresivo de la pieza.

- 3.3. Forjado de la pieza.

- 3.4. Calentado de la pieza en la fragua.

- 3.5. Desbarrado o cortado de la pieza.

3.6. Estirado o aumento de la longitud de la pieza según diseño.

- 3.7. Rajado de la pieza con la tajadera sobre el yunque.

3.8. Conformado definitivo de la pieza con el martillo en el yunque grande.

4. Ensamblaje de la pieza:

4.1. Soldadura por caldeo de las diferentes partes que conforman la pieza.

5. Acabado de la pieza:

- 5.1. Limado.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Atizador, car-tabón, cizalla, compresores de aire, cortarremaches, curvadoras de perfiles y de rodillos, escantillón, es-cariador, estaxes, falsa regla, fragua, grifa, horno de propano, lija/lima, máquina torsionadora, martillo (co-mún, pilón, etc.), mordazas, plantillas de hierro, plega-dora, pulidora, punzonadora, sierra de cinta, soldador (eléctrico, por punto, etc.), tajadera, taladradora de co-lumna/taladro, tenazas, tornillo de mano, torno, tron-zadora, troqueladora, yunque (normal, grande, etc.), otros.

Materias primas básicas: Ácidos, agua, barnices, carbón animal o vegetal, cobre, esmaltes, hierro dulce o acerado, latón, óxidos, pátinas, otras.

Productos: Azadas, azoletas, clavos, hachas, herradu-ras, hoces, instrumentos de corte (punteros, cortafrios, ta-jaderas, etc.), legones, picos, pucheros, trébedes, otros.

Denominación del oficio: Fundición artística.

CNAE: 27540.

COAA: 102.

Denominación del sujeto artesano: Fundidor/a artístico/a.

Definición: Persona que diseña y elabora, mediante moldes y metal fundido, diversos objetos artísticos.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación del molde:

- 2.1. Preparación del modelo según diseño en cera.

2.2. Recubrimiento del modelo con una capa de tie-rra gruesa con salidas de canales.

- 2.3. Cocido al horno de la pieza.
- 2.4. Fundido de la cera y obtención del molde.

3. Preparación de la materia prima:

- 3.1. Aleación de los metales según diseño.

4. Configuración de la pieza:

- 4.1. Fundido y colado de la aleación.
- 4.2. Vertido de la aleación fundida en el molde.
- 4.3. Solidificación del metal.
- 4.4. Destrucción del molde.
- 4.5. Corrección de la coladura.
- 4.6. Soldado de las piezas.

5. Acabado de la pieza:

- 5.1. Pulido con cincel (formas precisas) o buril (grabado con líneas suaves) de la pieza.
- 5.2. Pátinas o dorados de la pieza.
- 5.3. Barnizado por inmersión.

6. Control de calidad del producto:

- 6.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Amoladora, brocha, buril, cajas de encofrado de moldeo, caldera de cera, cincel, compresor, disco de piedra, esmeriladora, espátula, fresadora, hornos de cocción de moldes y de fusión de metales, inyectora, lija/lima, martillo, palustres de madera o latón, palillo de modelado, piedra esmeril, pistola de lacado, prensa, pulidora, radial, rascador, soldador (tig, mig/mag y de cera), tenazas, taladro, yunque, otros.

Materias primas básicas: Aglomerante cerámico (silicato de etilo), arcilla, arena, barniz, cera, chamota, escayola, material refractario, metales (bronce, latón, cobre, hierro, aluminio, plata, oro, etc.), nitratos y sulfuros para elaborar pátinas, productos químicos (sulfuro de potasio, cloruro amónico y nitrato de hierro), silicona líquida, tierra, otras.

Productos: Joyería (anillos, pendientes, colgantes, llaveros, etc.), piezas de anticuario, piezas de diseño funcionales o decorativas, piezas para esculturas, restauración de piezas antiguas, otros.

Denominación del oficio: Grabación y técnicas de estampación.

CNAE: 22250.

COAA: 103.

Denominación del sujeto artesano: Grabador/a y estampador/a artístico/a.

Definición: Persona que diseña y elabora dibujos incisos, en hueco, en relieve o en plano, según técnica (punta seca, litografía, xilografía, aguafuerte, aguatinta, barniz blando, al buril, manera negra, aditivos etc.), sobre una superficie resistente (metal, madera, linóleo, PVC, cartón, etc.) para la obtención de una matriz o plancha con el fin de su posterior impresión o estampación.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la imagen.
2. Preparación de la plancha.
3. Marcado o rayado de la imagen sobre el material base, según técnica.
4. Configuración de la plancha, según técnica.
5. Preparación del papel.
6. Preparación de la tinta.
7. Entintado de la plancha.

8. Preparación del tórculo o prensa
9. Registro de la imagen
10. Estampación de la plancha
11. Pruebas de estampación o estampación definitiva.
12. Limpieza de la plancha y recogida del taller.
13. Selección de estampas, control de calidad.
14. Numeración, firma y marcado de la estampa.

Útiles, herramientas y maquinaria: Barceau, bruñidor-rascador, biseladota, buril, cubetas para ácidos, punzón, espátula, graneadora, gubia, lijadora, martillo, moleta, muñeca, pantógrafo, pipetas, probetas, rodillos, prensa vertical, prensa litográfica, chofereta, resinadora, mesa de entintar termómetro, tórculo, torno de muela, otros.

Materias primas básicas: Ácidos, aguarrás, alcohol, betún de Judea, blanco España, papel de calco o transfers, lápices y tintas litográficas, tintas litográficas y calcográficas de estampar, aceite de linaza, carbonato de magnesio, tarlatanas, papel de seda, bayetas o secantes, mantillas, piedras de pulir y lijas, carborundo, sosa cáustica, decapante, resinas, planchas (de madera, linóleo, PVC, Acetato, cartón, metales (zinc, cobre, hierro), piedra litográfica, otras.

Productos: Impresión en papel por calcografía (grabados sobre plancha metálica), litografía (grabados utilizando piedra), xilografía (grabados en madera), litografía (grabado sobre linóleo).

Denominación del oficio: Guantería.

CNAE: 18243.

COAA: 104.

Denominación del sujeto artesano: Guantero/a.

Definición: Persona que diseña y confecciona guantes, con piel o textiles, tomando como referencia un patrón.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:
 - 1.1. Elaboración del patrón según medidas.
2. Preparación de la materia prima:
 - 2.1. Selección del tipo de piel o textil a utilizar.

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Marcado del patrón sobre la pieza
- 3.2. Cortado o troquelado del material según marcado.
- 3.3. Rebajado de los bordes (en el caso de la piel).
- 3.4. Cosido de las partes que conforman la pieza.

4. Control de calidad del producto. (En caso de que la materia prima sea piel)

4. Acabado la pieza:

- 4.1. Humedecido de la piel.
- 4.2. Colocación de la pieza en una horma.
- 4.3. Secado de la pieza.
- 4.4. Suavizado con ceras y pulimentos.

5. Decorado de la pieza:

- 5.1. Decorado manual de la piel con buriles.
- 5.2. Tintado manual de la piel.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, alicates, buril, cuchilla, escuadra, golondrino, hormas, lezna o subela, liseta, máquina (de cortar, coser, rebajar, etc.), marcadores, martillo, matacantos, medialuna, metro, pincel, pinzas, punzón, recantador, reglador, ruleta, sacabocados, tenaza, tijeras, tizas, trazador, troquel, uñeta, otros.

Materias primas básicas: Ceras y pulimentos, hilaturas, pieles, tejidos diversos, tintes (naturales o industriales), otras.

Productos: Guantes de piel y textiles, otros.

Denominación del oficio: Guarnicionería y Talabartería.

CNAE: 19202.

COAA: 105.

Denominación del sujeto artesano: Guarnicionero/a y Talabartero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara correajes y demás efectos que se ponen a las caballerías para que tiren de los carruajes o para montarlas o cargarlas, y también realiza talabartes y otros correajes.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de piel curtida con la que se elaborará la pieza.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Marcado del diseño en la piel.

3.2. Cortado de la piel según marcado.

3.3. Revestido o relleno de la piel utilizando borra, paja, esparto, etc.

3.4. Cosido de la pieza.

4. Acabado y decorado de la pieza:

4.1. Adornado mediante bordado y repujado.

4.2. Colocación de elementos metálicos (hebillas, tachuelas, etc.).

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, bigotera, brocha, cuchilla, golondrino, horquilla, lezna o subela, liseta, máquinas (de cortar, coser, rebajar, etc.), martillo, matacantos, mataluejo, medialuna, metro, palmete, pinza, plantilla, punzón, rayador catalán, recantador, regla/reglador, ruleta, sacabocados, tenaza, tijeras/tijeras de guarnicionero, troquel, uñeta, varilla de rellenar, otros.

Materias primas básicas: Barniz, borra, esparto, herrajes, hilo de nylon encerado, lana, lona, maderas, paja de centeno, pelos de animales, pieles finas (badana, cabra, boscafé, etc.), pulimentos grasos, tela, vaquetilla, otras.

Productos: Albardones, alforjas, aperos de labranza, artículos de caza, ataharre, barrigueras, baticolas, bridas, cananas, cinchas/cinturones, collerones, fundas, monturas, petrales, retrancas, sudaderos, trabas, zufra o zafra, otros.

Denominación del oficio: Herraduría.

CNAE: 28751.

COAA: 106.

Denominación del sujeto artesano: Herrador/a.

Definición: Persona que coloca herraduras en las pezuñas de las caballerías y aplica hierro candente a las reses vacunas para marcarlas como ganado.

Fases del proceso productivo:

Colocación de herraduras a un animal:

1. Preparación del animal:

1.1. Inmovilización del animal en un potro o humilladero.

1.2. Extracción de la herradura anterior con tenazas.

2. Preparación de la herradura:

2.1. Introducción de la herradura en la fragua:

2.1.1. Calentado progresivo de la pieza de hierro.

3. Colocación de la herradura:

3.1. Clavado golpeando con martillos para sujetar y adaptar la nueva herradura al casco.

3.2. Eliminación de la pezuña sobrante.

4. Control de calidad del producto.

Marcado de reses:

1. Preparación del animal:

1.1. Inmovilización del animal en un potro o humilladero.

2. Preparación del hierro:

2.1. Calentado del hierro.

3. Marcado del animal con el hierro calentado.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, cizalla, cuchillas, delantales de herrar, desremachadores, encastadores, escofinas, extractores de clavos, fragua, legras, lima, martillo, pinzas de forja, podogoniómetro, tenazas, yunque, otros.

Materias primas básicas: Clavos, cuchillos, herraduras, hierro, sellos de marcaje, tijeras, otros.

Productos: Herrajes y marcado de caballería.

Denominación del oficio: Hojalatería.

CNAE: 28751.

COAA: 107.

Denominación del sujeto artesano: Hojalatero/a.

Definición: Persona que diseña y elabora objetos de hojalata.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención y selección de la hojalata con la que se va a elaborar la pieza.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Marcado del dibujo en una plancha de hojalata.

3.2. Recortado de la pieza.

3.3. Conformado de dobleces, plegados y curvados.

3.4. Soldado de la pieza.

4. Control de calidad de la pieza configurada.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Rematado.

5.2. Pulido, mateado y abrillantado de la pieza.

5.5. Dorado de la pieza (si el diseño lo prevé).

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, cizalla, cortadora, fragua, laminadora, martillo/mazo, pulidora, punzón, soldador, soplete, taladro, tenazas, tijeras, torno, trapos de pulir, troquel, uñetas, yunque, otros.

Materias primas básicas: Ácido clorhídrico, cera, cobre, esmaltes, estaño, hojalata, latón, pinturas, pulimentos, zinc, otras.

Productos: Aceiteras, alcuza, anafes, bañeras, candiles, cántaras, cubos, embudos de líquido, faroles, floreros, foniles, juegos de medidas, lecheras, palanganas, palas, regaderas, vinagreras, otros.

Denominación del oficio: Imaginería.

CNAE: 20510.

COAA: 108.

Denominación del sujeto artesano: Imaginera/o.

Definición: Persona que diseña, talla o pinta imágenes sagradas elaboradas con madera.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Realización de un molde de barro como boceto de la pieza.

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Marcado de medidas en la madera.
- 3.2. Tallado o desbastado de la madera.
- 3.3. Tallado de la ornamentación.
- 3.4. Lijado de la pieza.

4. Acabado y decorado de la pieza:

- 4.1. Lacado, tintado o barnizado.
- 4.2. Aplicado de colores a la pieza.
- 4.3. Aplicado del pan de oro a la pieza.
- 4.4. Estofado o dibujado de trazos sobre el dorado.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Azuela, banco, botador, cepilladora, formón, gato, gubia (plana, semiplana, de cañón, etc.), lija/lijadora, máquina de sacar puntos, martillo, mazo, pulidora, regruesadora, taladro eléctrico, tenazas, tornillo de banco, tronza-dora, otros.

Materias primas básicas: Barniz, barro, escayolas, esmaltes, lacas, maderas (abebay, cedro, caoba brasileña, envero, lauán, etc.), pan de oro, papel de calco, pintura, tinte, yeso, otras.

Productos: Imágenes sagradas, otros.

Denominación del oficio: Joyería.

CNAE: 36221.

COAA: 109.

Denominación del sujeto artesano: Joyera/o.

Definición: Persona que diseña, elabora, repara y restaura objetos ornamentales con metales ricos (oro, plata, platino, etc.), y piedras preciosas engarzadas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de la materia prima en lingotes o láminas.

2.2. Fundido, laminado y estirado del metal seleccionado.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Marcado del dibujo sobre el metal.

4.2. Serrado y calado de la pieza.

4.3. Limado, moldeado y taladrado de la pieza.

4.4. Pulido de la pieza.

4.5. Abombado de la pieza.

4.6. Soldado de las piezas.

4.7. Decapado, introduciendo el metal en una solución de ácido sulfúrico diluido en agua.

5. Acabado y decorado de la pieza:

5.1. Incrustación de materiales en la superficie de la pieza.

5.2. Calado del dibujo sobre el metal.

5.3. Realización de celdillas y relleno con el material de incrustación.

5.4. Coloreado y anodizado de la pieza.

5.5. Grabado de la pieza.

5.6. Cincelado y repujado de la pieza.

5.6.1. Punzado del metal desde la parte frontal o desde la parte trasera respectivamente.

5.6.2. Preparación de los esmaltes decantando el polvo mediante agua.

5.6.3. Secado del esmalte.

5.6.4. Enfriado de la pieza.

6. Control de calidad del producto:

6.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, bloque de abombar, buriles, cincel, fundidora, grabadora, horno, laminadora, lámpara de soldar, lija/lima, martillo, papel esmeril, pinzas, pulidora eléctrica, punzones, se-gueta, sierra, soldador, soplete, taladro, tenazas, troquel, yunque, otros.

Materias primas básicas: Ácido sulfúrico, agua, alambre, bórax, briquetas (de carbón, grafito, etc.), ceras, cobre, coral, cuarzo, esmaltes, gemas, goma, hierro, laca, lacre, lapislázuli, latón, oro, paladio, pastas abrasivas, pega griega, pez rubia, plata, platino, salitre, serrín, trementina, turquesa, vidrio, yeso, otras.

Productos: Anillos, brazaletes, broches, collares, gargantillas, pendientes, pulseras, tobilleras, otros.

Denominación del oficio: Marquetería.

CNAE: 20510.

COAA: 110.

Denominación del sujeto artesano: Marquetero/a.

Definición: Persona que diseña y realiza dibujos o calados, recortando trozos de hueso, nácar, madera, marfil y otros materiales, para embutirlos como adornos en objetos de madera.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención y selección de maderas finas.

3. Traslado y contorneado del dibujo sobre la madera:

3.1. Realización de punteos en la madera.

3.2. Contorneado del dibujo mediante incisión a gubia en la madera.

3.3. Cortado con segueta según punteos.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Embutido de fragmentos de madera, hueso, nácar y marfil, entre otros, ensamblando maderas de diferentes colores formando el dibujo.

4.2. Encolado de las piezas.

5. Control de calidad de la pieza.

6. Sombreado y acabado:

6.1. Sombreado de la marroquinería con tinta china o mediante baño de arena caliente.

6.2. Barnizado.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Brocha, gubia, lija, punzón, segueta, otros.

Materias primas básicas: Conchas, huesos, maderas varias (ébano, nogal, olivo, etc.), marfil, nácar, papel, otras.

Productos: Arquetas, bargueños, camas, cofres, cómodas, espejos, marcos, mesas, tableros de ajedrez, otros.

Denominación del oficio: Marroquinería.

CNAE: 19201.

COAA: 111.

Denominación del sujeto artesano: Marroquero/a.

Definición: Persona que diseña, confecciona y decora artículos de piel o tafilete, como carteras, petacas, maletas, etc.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de las pieles curtidas para la elaboración de la pieza.

2.2. Marcado de la piel y el forro.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Cortado de la piel.

3.2. Troquelado.

3.3. Rebajado de bordes y los cantos.

3.4. Planchado.

3.5. Cosido o pegado.

4. Control de calidad de la pieza.

5. Acabado:

5.1. Colocado de los herrajes.

5.2. Rematado y lijado del borde.

5.3. Pulido.

6. Decorado:

6.1. Decorado manual con buriles (en la mayor parte de los casos).

6.2. Tintado manual (en la mayor parte de los casos).

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, alicates, banco de finisaje, brochas, bruñidores, buriles, cartón para patronaje, chaveta/chavetín, chifla, compás de puntas, corta correas/cortadora de tiras/cuchillas, dispensador de cola, esponja, fileteadores y mateadores, grapadora, gubias, incisadores, leznas, máquina (cortadora, de rebajar y coser, troqueladora, etc.), marcadoras, martillo de batir o de matear, matacantos, muñequillas, pata de cabra (herramienta de madera para bruñir y asentar dobladillos), pinceles, pinza de guarnicionero y metálicas, planchadora/planchas de corte, plegadoras, prensa de grabado y corte, punzones, rebajadora, regla, remachadora de banco, ruleta de guarnicionero, sacabocados y troqueles de corte, tenazas, termo-grabadora, tijeras normal y de picar, tintadora de bordes, tizas, trazadoras, uñeta, otros.

Materias primas básicas: Apliques, cartones, caucho, cera, colas y adhesivos, corcho, cremalleras, crepé, entretelas, forros, gomas, hebillas, herrajes, hilo de lino o sintético, microfibras, pieles curtidas (de ovino, caprino, vacuno, porcino, equino, aves, reptiles y peces), plásticos, sintéticos, tejidos, tintes, otras.

Productos: Bolsos, carteras, cinturones, estuches, maletas, monederos, otros.

Denominación del oficio: Metalistería.

CNAE: 28401.

COAA: 112.

Denominación del sujeto artesano: Metalistera/o.

Definición: Persona que diseña y elabora objetos de carácter decorativo mediante el moldeo de metales como el latón o azófar, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración de una plantilla.

2. Preparación de la materia prima.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Marcado de la materia prima con ácido según la plantilla.

3.2. Lavado de la pieza.

3.3. Cortado de la pieza.

3.4. Abombado de la pieza.

3.5. Doblado de la pieza.

3.6. Encajado y soldado de la pieza según el diseño.

3.7. Lijado de las uniones de las partes que forman la pieza.

3.8. Pulido de la pieza.

4. Control de calidad del producto.
(Si el diseño lo prevé).

4. Decorado de la pieza:

4.1. Limpiado de la superficie con lana de acero y disolvente.

- 4.2. Aplicado de imprimación pasivante.
- 4.3. Pintado de la pieza.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, amoladora, bastidor de serigrafía, bigornia, calibrador de alambres, curvadora de cilindros, guillotina, lija/lima, martillo, pie de rey, plegadora, pulidora, punta de trazar, sierra de calar, soldador eléctrico, taladro, tijeras de metal y de papel, tronzadora, cizalla, otras.

Materias primas básicas: Ácido nítrico o percloruro de hierro, alambre de acero, cartulina o cartón, disolventes, esmaltes sintéticos o acrílicos, metales (alpaca, cobre, estaño, latón, plata, etc.), lanas de acero, piezas en madera, silicona o resinas sintéticas, tinta antiácido, otras.

Productos: Asas, cubiertas metálicas, escamas de cinc, ganchos, mangos, pomos, regaderas, remates y veletas, reproducciones y prototipos, tubos de hornillos, estufas y ventilación, vasijas, otros.

Denominación del oficio: Modistería.

CNAE: 18222.

COAA: 113.

Denominación del sujeto artesano: Modisto/a.

Definición: Persona que diseña y confecciona prendas de vestir.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño del boceto:

- 1.1. Elaboración del patrón.
- 1.2. Toma de medidas del modelo.

2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Selección del material con el que se va a confeccionar la prenda diseñada.
- 2.2. Corte del material elegido.

3. Confección de la pieza:

- 3.1. Hilvanado de la prenda diseñada.
- 3.2. Prueba de la prenda en el modelo.
- 3.3. Arreglos de la prenda en concordancia con el modelo.
- 3.4. Cosido final de la prenda.
- 3.5. Realización de ojales y colocación de accesorios.

4. Acabados y rematados de la prenda:

- 4.1. Planchado final de la prenda.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja, alfileres, cinta métrica, cojín de sastre, cortacosturas, dedales, enhebrador de agujas, lápiz de mina ancha o tiza, máquina de coser, mesa de corte, metro de madera, papel de Manila o seda, pinzas, punzón, regla, ruletas, tenacillas para muescas, tijeras especiales de corte, otros.

Materias primas básicas: Artículos necesarios para el acabado de la prenda, cartón, cuero, fieltro, fornituras,

hilos, jaboncillo, papel (común y de calco), polvos de talco, seda, telas varias, terciopelo, yeso, otras.

Productos: Prendas de vestir (blusas, chaquetas, faldas, pantalones, vestidos, etc.), trajes de novia, otros.

Denominación del oficio: Orfebrería.

CNAE: 36222.

COAA: 114.

Denominación del sujeto artesano: Orfebre.

Definición: Persona que diseña, realiza y restaura piezas ornamentales, elaboradas con metales preciosos como oro o plata, o con aleaciones de éstos.

Fases del proceso productivo:

- 1. Diseño de la pieza.
- 2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de metales para configurar la pieza diseñada.

2.2. Elaboración del molde de la pieza:

2.2.1. Preparación de los materiales para la elaboración del molde (cera, arena, cemento, entre otros).

2.2.2. Realización del molde recubriendo el material seleccionado para su elaboración con arena, minerales o sus aleaciones.

2.2.3. Fundido del molde, obteniendo su negativo.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Fundido del metal seleccionado para configurar la pieza e introducirlo en el molde previamente elaborado.

3.2. Laminado del metal.

3.3. Recocido o tallado del metal.

3.4. Repujado del metal, seleccionando para ello la técnica que se va a aplicar.

3.4.1. Repujado sobre torno.

3.4.2. Repujado manual con punzón, buril y cincel, entre otros utensilios o herramientas que presten la misma función.

3.5. Soldado de las diferentes partes que componen la pieza.

4. Acabado de la pieza:

4.1. Pulido y grabado de la pieza.

5. Control de calidad del producto:

5.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, buriles, cinceles, grabadora, horno, lijadora/limas, martillos, molde, pulidora, punzones, soldadora, tas, tenazas, otros.

Materias primas básicas: Acero inoxidable, alambre, barniz incoloro, caña de bambú, capito, carey, cartón, cola, colante, concha, contera, godet, goma, fibras vegetales, hierro niquelado, madera varias (acebo, almendro, arañón, avellano, boj, castaño, nispero, etc.), metacrilato, metales, muelle, nogalina, papel, pegamento, plásticos de distintos tipos, ramas de ár-

boles (a excepción de la higuera, el pino y el chopo), telas de nylon y algodón impermeabilizadas, varillaje, otras.

Productos: Cruces procesionales, custodios, fuentes, juegos de té y café, objetos decorativos, servicios de mesa, otros.

Denominación del oficio: Paragüería y bastonería.

CNAE: 36630.

COAA: 115.

Denominación del sujeto artesano: Paragüera/o y bastonero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora y repara paraguas o bastones contruidos a partir de materiales como maderas, metales, telas, fibras vegetales, etc.

Fases del proceso productivo:

Bastones:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Configuración de la pieza:

3.1. Enderezado del palo:

3.1.1. Pelado y colocado del palo en un ángulo perforado, atándolo fuertemente y protegiéndolo con un trapo.

3.2. Colocado de una puntera de acero inoxidable en la parte inferior del palo

3.3. Trabajado de la empuñadura según el diseño: empuñadura en forma de «T» o de bola.

3.4. Ensamblaje de la empuñadura y del palo (en el caso de la empuñadura de bola).

4. Decorado de la pieza:

4.1. Baño de nogalina.

4.2. Aplicado de dos o tres capas de barniz incoloro, pasando entre cada capa una lija fina para uniformar la textura.

5. Control de calidad del producto.

Paraguas:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima.
3. Configuración de la pieza:

3.1. Marcado y cortado de la tela en triángulos siguiendo el diseño.

3.2. Cosido de los triángulos de tela entre sí.

3.3. Cosido de los triángulos unidos al varillaje.

3.4. Cosido de la tela al «capito» para que se tensen las varillas.

3.5. Colocado del puño, el «godel», los remaches y broches.

3.6. Planchado de la tela para ayudarle a coger la forma definitiva a la pieza.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, barras de tiza, brochas, cortadora eléctrica para la tela, destornillador, limas/lija, máquina para colocar el remache que cierra la unión de varillaje y tela/máquina de coser tela, martillo, mesa de corte, plancha eléctrica, sierra manual de madera y hierro, soplete de gas, taladro, tenazas, tijeras, torno eléctrico, trapo, yunque pequeño, otros.

Materias primas básicas: Acero inoxidable, alambre, barniz incoloro, caña de bambú, capito, carey, cartón, cola, colante, concha, contera, godet, goma, fibras vegetales, hierro niquelado, madera varias (acebo, almendro, arañón, avellano, boj, castaño, nispero, etc.), metacrilato, metales, muelle, nogalina, papel, pegamento, plásticos de distintos tipos, ramas de árboles (a excepción de la higuera, el pino y el chopo), telas de nailon y algodón impermeabilizadas, varillaje, otras.

Productos: Bastones, cañas de paraguas, empuñaduras, garrochas, porras, otros.

Denominación del oficio: Pasamanería.

CNAE: 17541.

COAA: 116.

Denominación del sujeto artesano: Pasamanero/a.

Definición: Persona que diseña y elabora piezas de galón o trencilla, cordones, borlas, flecos y demás adornos de oro, plata, seda, algodón o lana, entre otros materiales, que sirve para guarnecer y adornar los vestidos y otras cosas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención del hilo que se va a utilizar para la elaboración de la pieza.

2.2. Madejado del hilo.

3. Control de calidad de la materia prima manipulada.

4. Confección de la pieza:

4.1. Selección de la técnica que se va a emplear para la confección de la pieza:

4.1.1. Tejido de las puntas con telar manual.

4.2. Torcido del cordón mediante la colocación del hilo en un banco unido a unas ruedas giratorias electrónicas.

4.3. Trenzado de las borlas.

5. Control de calidad del producto:

5.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Banco, carretes, conos, devanadora, estiradora, mesa, palillos, peines, rueda, telar, otros.

Materias primas básicas: Algodón, anilinas, cáñamo, hilo de cobre, lana, lino, oro, plata, rayón, seda, yute, otras.

Productos: Abrazaderas, borlas, cordones, flecos, galones, manteletas, trencillas, otros.

Denominación del oficio: Peletería.

CNAE: 18302.

COAA: 117.

Denominación del sujeto artesano: Peletera/o.

Definición: Persona que diseña y confecciona prendas de abrigo y artículos de uso personal con pieles finas, que se curten conservando el pelaje natural del animal de origen.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración del patrón (de papel, cartón, serrín de haya o tela).

2. Preparación de la materia prima (pieles de pelo de origen controlado: cordero, marta cibelina, pecarí, ternera, visón, zorro, etc.).

3. Control de calidad de la materia prima:

3.1. Limpieza de la piel seleccionada para la confección de la pieza.

3.2. Secado de la piel.

4. Confección de la pieza:

4.1. Cortado de la piel según el patrón diseñado.

4.2. Cosido de los retales según el diseño de la pieza.

4.3. Entretelado.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Rematado de la pieza.

5.2. Forrado de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja de lanza, bombo de limpieza, compresor-cuchilla, desgrapadora, máquina de clavar, máquina de unión de pelo, peine, tablero térmico de clavado, tenazas de pelo, otros.

Materias primas básicas: Cartón, papel, pieles de pelo (de origen controlado: cordero, marta cibelina, pecarí, ternera, visón, zorro, etc.), serrín de haya, tela, otras.

Productos: Abrigos, broches, bufandas, camelias, chaquetones, coletos, echarpes, gorros, llaveros, maniquitos, prendedores de pelo, otros.

Denominación del oficio: Pirotecnia.

CNAE: 24612.

COAA: 118.

Denominación del sujeto artesano: Pirotécnica/o.

Definición: Persona que diseña y elabora explosivos o fuegos artificiales, destinados a uso lúdico y festivo, principalmente.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Obtención de la pólvora (mezcla de azufre, antimónico, carbón y aluminio).

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Rellenado del cartucho de pólvora.

4.2. Colocación de la piedra o bala para obtener diferente colorido.

4.3. Engomado de la mecha.

4.4. Montaje de la carcasa.

4.5. Acople del producto en tracas o ruedas de fuego.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Balanza, caja de montar cartuchos, carga (varilla de caña), cuchillo, máquinas (de cargar y de rellenar cartuchos), martillo, mazo, navaja, tamices de distintas medidas, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Aluminio, antimonio, azufre, caña, cáñamo, carbón, cartón, cinta adhesiva, clorato, colorantes, madera, mechas enceradas, papel, perclorato, salitre, otras.

Productos: Cartuchos, cohetes, cometas, culebrillas, morteros, petardos, ruedas de fuego, tracas, voladores, otros.

Denominación del oficio: Platería.

CNAE: 36222.

COAA: 119.

Denominación del sujeto artesano: Platero/a.

Definición: Persona que diseña y realiza diversos objetos en plata o en sus diferentes aleaciones.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración del modelo diseñado en cera.

2. Preparación de la materia prima (plata de ley, piedras semipreciosas, aceite, carbón de coque, ácidos, etc.).

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Laminado de la plata.

5. Configuración de la pieza:

5.1. Trazado y cortado de la plata.

5.2. Conformación de la pieza en el torno.

5.3. Moldeado de la pieza.

5.4. Soldadura de la pieza con soplete.

6. Acabado y ensamblaje:

6.1. Limado y pulido, estampado o cincelado.

7. Control de calidad del producto:

7.1. Adjudicación de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates (de corte, de corte diagonal, de estirar, de paralelos, de remache, etc.), aparato para agrandar y estrechar sortijas, balancin de tornillos helicoidales, balanza de precisión, banco de estirar, bigornia (de mesa de dos puntas, de remache, etc.), brocas, bruñidor, buriles, cepillo (de cajón, cónicos, para enjabonar, para granular de latón, de desbastar y de avivar), cinceles, cizalla de mano y de palanca, cizalla de soldadura, cojinete para roscar, compás, compresor de aire, cortacharnela, cortadores en acero y utillaje para recortar, crisol con pinza, dado con ranuras, destornillador pequeño, discos circulares de tela y de fieltro, embutidores, escariadores, escofinas, escuadra y falsa escuadra, fresas, gafas de protección, grata pequeña de latón, hervidor, hileras de

estirado, hilos de lino, honda para vaciado, hornillo de fusión, horno fundidor, imán, laminadora, lámpara de alcohol, lastras varias, lijadora, lijas/limas, limpiador por ultrasonidos, lingotera para planchas e hilos, lupas de diamantista y binocular, machos de matriz (de acero, latón y de rosca), mandril (de mano, de trazado, etc.), máquina para rodar aros de sortija, martillo (cincelador, de embutir, de forja de dos bocas, de joyero, de remache, etc.), matrices (de embutir, de acero y latón), mazo (de boj, de cuerno de toro, de nylon, etc.), micrómetro, motor colgante con brazo y reóstato, muelas (de tela fina, de fieltro, de esmeriles, de caucho y para utillaje de metal), pie de rey, pinzas, plancha de plomo, plantillas, portacojinete para aterrajado fino o grande, prensa de palanca excéntrica, pulidora, punta para trazar, punzones (automático, de remache planos, cóncavos y para metales preciosos), quemador, raspador, recogedor de limaduras, regla de metal milimetrada pequeña y grande, segueta, sello de maestro, sierra (de arco, de hierro, etc.), soldador, soplete, soporte para soldadura, taladradora de mesa y taladro de cuerda, tas (de cola, de mesa plano y cuadrado), tonel de pulimento, tornillos de mano, torno, transportador, troqueladora, yunques de joyero, otros.

Materias primas básicas: Aceite, ácidos, carbón de coque, piedras semipreciosas, plata de ley, otras.

Productos: Alfileres, bandejas, brazaletes, broches, cajas, cálices, candelabros, ceniceros, cuberteras, cuencos, custodias, gargantillas, gemelos, joyeros, juegos de café o té, mangos de bastones, pendientes, placas, relicarios, sagrarios, sortijas, trofeos, otros.

Denominación del oficio: Relojería.

CNAE: 33500.

COAA: 120.

Denominación del sujeto artesano: Relojero/a.

Definición: Persona que diseña, elabora, repara y restaura relojes (de mesa, de muñeca, de pared, de pie, monumentales, etc.).

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Imantación de las brújulas.
- 2.2. Pulido de metales.

3. Control de calidad de la materia prima seleccionada.
4. Configuración de la pieza:

4.1. Cortado del disco y tallado de la rueda con los dientes necesarios.

- 4.2. Cortado de las cajas.
- 4.3. Montaje de la pieza.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Teñido de las cajas, remache de los enganches y colocación de los embellecedores.

- 5.2. Repaso y ajuste de la maquinaria de la pieza.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aceiteras, alicates, araña, baño de electrolisis, benzina, biseladora, calibre digital, cepillos (de grata y de pelo de cabra),

cilindro afilado, compás de ocho, destornilladores de precisión, escañadores, extractores (de agujas, de cristales, etc.), extrapada, insoladora, lamparula de alcohol, lápiz de grata de fibra de vidrio, lupas y luz fluorescentes, mandril de cuatro bocas, máquina (automática de lavado, de colocación de cristales minerales, de comprobación y corrección de la marcha del reloj y de comprobación de la impermeabilidad del reloj), pinceles, pinzas (finas, planas, etc.), portamáquinas, prensa (con volante, tampografiada y de tases), pulidora, punzonera, segueta con arco, soportes para manejar el reloj, tenazas, tornillo de banco, torno, vencinera, vibrógrafo, otros.

Materias primas básicas: Aceites finos, barnices, brújulas de relojes, discos de relojes, embellecedores, enganches, fornituras de relojería, grasas, líquidos de limpieza para relojes (desengrasantes y líquidos para aclarados), madera, metal, recambios, ruedas de relojes, otras.

Productos: Relojes (de mesa, de muñeca, de pared, de pie, monumentales, etc.).

Denominación del oficio: Repujado de cuero.

CNAE: 19100.

COAA: 121.

Denominación del sujeto artesano: Repujador/a de cuero.

Definición: Persona que diseña y elabora piezas decorativas de cuero, resaltando relieves sobre su superficie.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima: cuero:

- 2.1. Humedecido del cuero con agua fría.

3. Control de calidad de la materia prima.
4. Repujado del cuero:

4.1. Elaboración del dibujo diseñado sobre el cuero, marcando el contorno con un buril modelador.

4.2. Repasado de los trazos que conforman el relieve.

4.3. Resaltado del dibujo con un marcado de contornos.

4.4. Ahondado de las distintas partes mediante golpes o presión.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Repasado de contornos del repujado.

5.2. Relleno de huecos sobrantes con corcho líquido o cera.

6. Teñido de la pieza.

7. Armado de la pieza.

8. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Buril (modelador y trazador), compás fojo, cucharilla de modelador, cuchillas, cuchillo de repujar, marcador de contornos, martillo, regla, troquel liso, otros.

Materias primas básicas: Algodón, barnices, ceras, colas naturales y sintéticas, corcho líquido, cuero (de caprino, ovino y vacuno), masilla plástica, pan de oro y plata, pinturas (acrílicas, acuarelas, óleos, pinturas al agua, etc.), serrín, tintes, otras.

Productos: Objetos decorativos de cuero (aplicaciones para sillas de montar, baúles, bolsos, cajas, cofres, cubiertas de libros, elementos decorativos de interiores, escribanías, frontis de altares, revestimientos murales o tapices, sillerías, etc.).

Denominación del oficio: Repujado de metales.

CNAE: 28510.

COAA: 122.

Denominación del sujeto artesano: Repujador/a de metales.

Definición: Persona que diseña y labra, a martillo, piezas metálicas, de modo que de una de sus caras resulten figuras a relieve.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima: metales varios.
3. Control de calidad de la materia prima seleccionada.
4. Configuración de la pieza:

4.1. Vertido de la pasta base (pez, resina, yeso, etc.) sobre una superficie resistente.

4.2. Calentado del metal y aplicación sobre la pasta de pez.

5. Repujado y cincelado de la pieza:

- 5.1. Esbozado del dibujo diseñado sobre el metal.
- 5.2. Trazado del dibujo diseñado en el metal martilleando con punzones.
- 5.3. Repasado del dibujo con un repujador.

6. Acabado de la pieza:

6.1. Pulido de la pieza.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Buriles, cinceles transparentes y mates, gubias, martillos, pulidor, punzones, repujador, tas, troqueles, otros.

Materias primas básicas: Madera, metales varios, pez, resina, yeso, otras.

Productos: Piezas de metales variados (apliques para muebles, cubiertos, piezas decorativas, etc.).

Denominación del oficio: Restauración.

CNAE: 92311.

COAA: 123.

Denominación del sujeto artesano: Restaurador/a.

Definición: Persona que conserva y repara (volviendo a su estado original) obras de arte, monumentos y objetos de valor, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Estudio del origen y estilo de la pieza a restaurar:

1.1. Documentación de la pieza a restaurar.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Preparado y limpiado de la pieza a restaurar.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Reposición de elementos que falten.

4.2. Decapado integral de la pieza.

4.3. Decorado según el original

4.3.1. Fijación de policromía

4.3.2. Teñido, barnizado y lacado de la pieza

4.3.3. Relleno de lagunas existentes

4.3.4. Pintado y estofado de la pieza.

5. Control de calidad del producto:

5.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aparato de medición de humedad, aparato de rayos x, aspirador, balanza eléctrica, bisturí, brocha, cámara de vacío, cepillo, cubeta, cuchilla, cuentahilos, desclavadora, espátula térmica, fieltro, formón, grapadora, gubia, herramientas de carpintería, instrumento de apriete, lijadora/lima, maquinaria de termofusión para encapsulados, martillo de carpintero, mesa de luz, metacrilato, pincel, pistola de barnizar y lacar, prensa, pulidora, punzón, rejilla de plástico y metálica, sierra de costilla, soporte protector, teflón o película de polietileno, tenaza, utillaje para tratamientos químicos y electroquímicos, otros.

Materias primas básicas: Abrasivos, adhesivos, aglutinantes, lana de acero, anilinas al agua y al alcohol, barnices naturales, ceras, disolventes, espumas, flocas, fungicidas, grapas, insecticidas, maderas, pigmentos, resinas, tachuelas, otros.

Productos: Conservación y restauración de obras de arte, monumentos y objetos de valor, entre otros (armas, cerámicas, dorados, esculturas, instrumentos musicales, mobiliario, monumentos, pinturas, policromías, tejidos, etc.).

Denominación del oficio: Sastrería.

CNAE: 18222.

COAA: 124.

Denominación del sujeto artesano: Sastre/a.

Definición: Persona que diseña, corta y cose prendas de vestir, principalmente de hombre.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Toma de medidas.

1.2. Elaboración del patrón de acuerdo a las medidas del modelo.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de las telas.

2.2. Marcado del patrón con jabón o hilván en la tela elegida.

2.3. Corte de la tela según las marcas del patrón.

3. Confección de la prenda:

3.1. Hilvanado de la prenda.

3.2. Prueba en el modelo.

4. Cosido final de la pieza.

5. Acabado y rematado de la pieza:

5.1. Colocación de complementos.

5.2. Planchado.

6. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afilatizas, agujas, alfileres, alfiletero, caldera de vapor, cinta métrica, dedal, escuadra, jabón o tizas de marcar, maniquí probador, máquina de coser, mesa de corte y de planchar, patrones, plancha, regla, remalladora, ruleta de picos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Algodón, alpaca, boatinas, botones, bucarán, cachemir, cinturillas, cremalleras, forros; de bolsillos (percalinas y habaneras); de cuerpo (sidoúx); exteriores (rayones, sedas, sargas, rasos, glasés, etc.), guatas, hilos y artículos necesarios para el acabado de la prenda: hilo (común, torzal, seda, agremán, etc.), hombreras, mohair, pies de cuello, rulos de mangas, telas de lana, otras.

Productos: Abrigos, americanas, chalecos, chaqué, chaquetones, frac, gorras, guerrera, pantalones, sahariana, trajes, otros.

Denominación del oficio: Sastrería de trajes de toreo.

CNAE: 18222.

COAA: 125.

Denominación del sujeto artesano Sastre/a de trajes de toreo

Definición Persona que diseña y confecciona prendas de vestir para el desarrollo de la tauromaquia.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño del boceto:

1.1. Toma de medidas.

1.2. Elaboración del patrón

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de las telas.

2.2. Traspase de los patrones a la tela con las marcas correspondientes de jabón o hilván.

2.3. Corte de las telas.

2.4. Remallado de las telas.

3. Elaboración del traje:

3.1. Bordado de la chaqueta y mangas.

3.2. Hilvanado de las prendas (chaqueta y taleguilla) según su estructura para la prueba inicial.

3.3. Prueba en modelo o maniquí.

3.4. Cosido final, confección y colocación de accesorios.

4. Forrado, acabado y rematado:

4.1. Planchado.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afilatizas, agujas, alfileres, alfiletero, caldera de vapor, cinta métrica, dedal, escuadra, jabón o tizas de marcar, maniquí probador, máquina de coser, mesas de corte y de planchar, patrones, plancha, regla, remalladora, ruleta de picos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Ante, canutillo de oro y plata, hilo de oro y plata, lentejuelas, raso, seda, otras.

Productos: Capotes, chaquetillas, complementos del toreo, muletas, trajes camperos, trajes de luces, otros.

Denominación del oficio: Sastrería de trajes regionales.

CNAE: 18222.

COAA: 126.

Denominación del sujeto artesano: Sastre/a de trajes regionales.

Definición: Persona que diseña y confecciona vestidos de acuerdo a las tradiciones de la indumentaria regional.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño del boceto:

1.1. Toma de medidas.

1.2. Elaboración del patrón.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección de las telas.

2.2. Traspase de los patrones a la tela con las marcas correspondientes de jabón o hilván.

2.3. Corte de las telas.

2.4. Remallado de las telas.

3. Elaboración de la prenda:

3.1. Hilvanado de la prenda según su estructura para la prueba inicial.

3.2. Prueba en modelo o maniquí.

3.3. Cosido final.

3.4. Confección, realización de ojales y colocación de accesorios.

4. Acabado y rematado:

4.1. Planchado.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Afilatizas, agujas, alfileres, alfiletero, caldera de vapor, cinta métrica, dedal, escuadra, jabón o tizas de marcar, maniquí probador, máquina de coser, mesas (de corte, de planchar, etc.), patrones, plancha, regla, remalladora, ruleta de picos, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Algodón, alpaca, boatinas, botones, bucarán, cachemir, cinturillas, cremalleras, forros; de bolsillos (percalinas y habaneras); de cuerpo (sidoúx); exteriores (rayones, sedas, sargas, rasos, glasés, etc.), guatas, hilos y artículos necesarios para el acabado de la prenda: hilo (común, torzal, seda, agremán, etc.), hombreras, liguetas, mohair, pies de cuello, rulos de mangas, telas de lana, torcrin, otras.

Productos: Trajes tradicionales flamencos, camperos.

Denominación del oficio: Serigrafía artística.

CNAE: 22220.

COAA: 127.

Denominación del sujeto artesano: Serigrafo/o artística/o.

Definición: Persona que diseña y realiza estampación mediante estarcido a través de un tejido, en principio seda, por el que un rodillo hace pasar la tinta o pintura. Se imprime sobre cualquier material, como papel, tela, metal o cerámica, entre otros.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la imagen.
2. Selección del color y del número de tintas.
3. Realización de clisés o fotolitos.
4. Elección y preparación de la pantalla.
5. Bloqueo por sistema directo o indirecto. Extensión de emulsión fotosensible en sistema indirecto.
6. Insolación en contacto con clisé o fotolito.
7. Revelado de la pantalla y secado.
8. Retoque y precintado de márgenes internos o externos de la pantalla.
9. Preparación de la tinta
10. Preparación del papel o material que recibirá la estampación.
11. Disposición o sujeción de la pantalla en la mesa de estampar
12. Registro de la imagen
13. Estampación de pruebas y tiradas
14. Secado de éstas en disposición plana en secadero o rack de secado.
15. Lavado y recuperación de la pantalla.
16. Preparación para una posible segunda tinta.
17. Selección de pruebas, control de calidad.

Útiles, herramientas y maquinaria: Brochas, Cintas de precinto, Clavos, cuchilla, espátula, esponja, gatos o prensas, grapadora, lima, marcos, martillo, mesa o máquina de estampar, pantallas, pinceles, raederas, rasqueta, regla, sierra, tensadores, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Agua, algodones, acetatos, base o pasta transparente, bloqueadores, cartones para registros, cartulina, cola, cristal, detergente, desengrasante y recuperador de pantallas, diluyente, disolvente de la tinta, disolvente limpiador, emulsiones fotosensibles, papel, retardante, telas (sedas fotográficas, mallas sintéticas, nailon, poliéster, mallas metálicas, etc.), tintas de estampar en serigrafía, lavadero con agua corriente, secadero, otras.

Productos: Impresión en objetos de cerámica, cristal, madera, papel, plástico, tela, etc.

Denominación del oficio: Soplado de vidrio.

CNAE: 26130.

COAA: 128.

Denominación del sujeto artesano: Soplador/a de vidrio.

Definición: Persona que diseña y elabora objetos huecos de vidrio, soplando la pasta vítrea, fundida, a través de una larga caña de hierro hueca.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:
 - 2.1. Preparación de la mezcla:
 - 2.1.1. Selección y mezclado de los componentes: silicio, sodio, potasio, carbonatos, sulfatos y nitratos.

2.2. Encendido y mantenimiento de los hornos de fundición.

3. Fusión:

3.1. Introducción de la brasa: enfriamiento progresivo de la materia prima.

3.2. Conformación de la brasa: enfriamiento progresivo de la materia prima.

4. Extracción del vidrio del crisol:

4.1. Extracción del vidrio del crisol con la caña de soplar.

4.2. Preparación del vidrio para su uso:

4.2.1. Redondeado o igualado del vidrio extraído sobre el mármol mediante rotación.

4.2.2. Formación de la «posta» soplando el interior de la bola de vidrio.

4.2.3. Introducción de la «posta» en el horno y obtención de una nueva pasta

4.2.4. Introducción de la «posta» en la maillocha para obtener una forma redondeada y homogénea.

5. Soplado:

5.1. Soplado en el interior de la «posta» con movimiento pendular utilizando los hierros y las pinzas para dar forma.

6. Remate y acabado:

6.1. Remate de la zona posterior de la pieza con ayuda del puntel.

6.2. Separado de la pieza de la caña de soplar.

6.3. Calentado de la pieza en el horno de trabajo u «hornillo».

6.4. Igualado de bordes con tijeras de cortar recto y realización de boca con pinzas y paleta.

6.5. Adición de partes suplementarias dando forma con el puntel.

7. Decorado:

7.1. Pintado

7.2. Dorado

7.3. Recocado

7.3.1. Introducción de la pieza en el horno de recocado o «anca» durante tres días para eliminar tensiones

7.4. Tallado

8. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Areles, bando de vidrio, caña de soplar, cortadora, crisol, hornos (de fusión o de balsa de material refractario, de recocado, etc.), mezcladora, moldes de hierro fundido y de madera, palas, pinceles, pinturas, pinzas de hierro, pontil o puntero, puntero, soplete, tenazas, tijeras, torno de tallado, otros.

Materias primas básicas: Arena silíceo, cal, casco (vidrio reciclado homogéneo), magnesio o alúmina, moldes en madera, óxidos cerámicos u otros colorantes (para coloraciones superficiales), óxidos metálicos (para teñir la masa vítrea), pasta vítrea, sodio o potasio, otras.

Productos: Copas, figuras, frascos, jarrones, porrones, vasijas, vasos, otros.

Denominación del oficio: Talla de madera.

CNAE: 20510.

COAA: 129.

Denominación del sujeto artesano: Tallista de madera.

Definición: Persona que diseña y talla la madera para crear formas decorativas en relieve.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Diseño de la plantilla.

2. Preparación de la materia prima: maderas varias:

2.1. Selección y secado de la madera.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Obtención de la plantilla del dibujo diseñado:

4.1. Marcado en la madera de las medidas de la plantilla utilizando la gubia de pico de gorrión.

5. Configuración de la pieza:

5.1. Tallado del dibujo en la madera.

5.2. Desbastado de la madera según el diseño, utilizando gubia gruesa y formón.

5.3. Vaciado de la pieza utilizando la legra

5.4. Afinado con gubia mediana de la pieza

5.5. Refinado con gubia fina de la pieza.

6. Rematado y decorado de la pieza:

6.1. Cepillado y lijado.

6.2. Aplicación del acabado más adecuado para la pieza (barnizado, encerado, nogalina, policromado, etc.).

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Brochas, cepillo de alisado, compás, formón, gubias (de pico de gorrión, finas, gruesas y medianas), lápiz, legra, lijadora, martillo, mazos, pinceles, pistola, sierra, otros.

Materias primas básicas: Barniz, cera, maderas varias (de arce, castaño, cedro, cerezo, roble, tea, tilo, etc.), nogalina, pinturas, otras.

Productos: Elementos decorativos de madera (arcos, cajas, cofres, decorativos de muebles, etc.), pasos de Semana Santa, retablos, otros

Denominación del oficio: Talla de materias nobles.

CNAE: 36610.

COAA: 130.

Denominación del sujeto artesano: Tallista de materias nobles.

Definición: Persona que diseña y esculpe de forma artística sobre materiales nobles como hueso, marfil, azabache, alabastro, metales varios, etc.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Lavado de los materiales.

2.2. Selección de la materia prima.

3. Conformación de la pieza:

3.1. Tallado mediante torno manual.

3.2. Lijado fuerte de la pieza.

3.3. Lijado fino de la pieza.

4. Acabado:

4.1. Repulido mediante rodillo y pulidor.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Banco de trabajo, brocas de widia y de diamante, esmeril, fresa, grabadora, gubias de desbastar y de terminar, lija/lima, mazo de madera, motor de sobremesa, pantógrafo, pulidora, rodillo, sierra manual, taco de seguetear, taladro, torno (manual y eléctrico), otros.

Materias primas básicas: Alabastro, azabache, coral de diferentes colores, hueso, marfil, nácar, otras

Productos: Bajorrelieves de todo tipo, brazaletes, camafeos, colgantes, empuñaduras de bastones, esculturas pequeñas, medallones, pendientes, pulseras, servilletas, sortijas, otros.

Denominación del oficio: Talla de piedra y mármol.

CNAE: 26701.

COAA: 131.

Denominación del sujeto artesano: Tallista de piedra y mármol.

Definición: Persona que diseña y elabora obras esculpidas en piedra y otros materiales pétreos, mediante el uso de herramientas tradicionales.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección del bloque de piedra con las dimensiones aproximadas al modelo diseñado.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Marcado del diseño en la piedra mediante puntos.

4.2. Cortado de la piedra.

4.3. Pulido de la piedra.

4.4. Tallado o cincelado de la piedra según el diseño.

4.5. Agujereado de la piedra.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Pulido de superficie a mano o a máquina.

6. Decorado de la pieza:

6.1. Grabado de la piedra a máquina utilizando para ello el pantógrafo o manualmente con el cincel de vidrio o maza.

6.2. Incorporación de elementos decorativos utilizando herramientas como la bujarda o la espiral, entre otras.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Amoladora angular o recta, barra de uña, barreno, bujardas manual y neumática, cincel, compresor, cortadora, cuña o pichote, escafilador, escoba de paja, escoda, escoplo, espiral, estropajo de aluminio, gafas protectoras, granadina, macteta cuadrada y de acero dulce, martillos manual y neumático, mascarilla con filtro especial antipolvo, maza de cantero, metro, pantógrafo, pico, piedras esmeril y pómez, pulidora, puntarola, puntero, punzón, rebarbadora, rotaflex, sierra de piedra, taladro eléctrico de percusión, otros.

Materias primas básicas: Aceites, ácidos, agua, cal hidráulica y aérea, cemento portland, disolventes orgánicos, escayola, espesantes (cola de celulosa, atalpulguita, sepiolita, etc.), jabón, líquidos abrillantadores, piedras varias (granito, basalto, arenisca, caliza, alabastro, mármol de grano fino o grueso, pizarra, esteatita, pórfido, etc.), pinturas, resinas, otras.

Productos: Bajos relieve, bustos, chimeneas, columnas, cornisas, escudos heráldicos, grecas, panteones, plafones, remates, otros.

Denominación del oficio: Talla de piedras preciosas o semipreciosas.

CNAE: 36221.

COAA: 132.

Denominación del sujeto artesano: Lapidaria/o.

Definición: Persona que diseña, corta y talla piedras preciosas.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Selección de la materia prima.
- 2.2. Cortado de la piedra a medida según ejes de cristalización.

3. Control de calidad de la materia prima.
4. Configuración de la pieza:

- 4.1. Desbastado de la piedra para darle forma.
- 4.2. Tallado o ajustado con las ruedas de taller.

5. Control de calidad de la pieza configurada.
6. Acabado de la pieza:

- 6.1. Pulido con ruedas de pulir.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Bastón mecánico, calibres y nonius de alta precisión, discos de cobre, goma laca, lijadora, mechero, palillos de madera como soporte de las piedras, pegamento de resina, pulidora, rueda de carborúndum, sierra de cobre, otros.

Materias primas básicas: Ágata común y carneol, aguamarina, amatista varias, azurita, calcedonia, circonita, crisopas, cunzita, diamantes, esmeraldas, granate, jade, jaspe, lapislázuli, malaquita, marfil, ojo de gato y de tigre, ónix, paparacha, polvo de diamante, rodocosita, rosa de Francia, rubí, sodalita, topacio (sintético, fumé, citrino, etc.), turmalina, venturina, zafiro blanco y azul, otras.

Productos: Broches, colgantes, pendientes, piedras para anillos, pulseras, otros.

Denominación del oficio: Talla de vidrio.

CNAE: 26130

COAA: 133.

Denominación del sujeto artesano: Tallista de vidrio.

Definición: Persona que diseña motivos ornamentales y decora piezas huecas de vidrio, soplando la pasta vítrea fundida a través de una larga caña de hierro.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

- 1.1. Marcado del dibujo.
- 1.2. Pintado del dibujo.

2. Tallado:

- 2.1. Marcado de ejes horizontales y verticales en la pieza de vidrio a tallar.
- 2.2. Tallado del dibujo en el vidrio con rueda gruesa y fina.
- 2.3. Afinado y pulido de la talla.

3. Acabado:

- 3.1. Limpiado de la pieza con agua.
- 3.2. Secado.
- 3.3. Abrillantado de la superficie tallada.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Equipo de cad, equipo de dibujo completo, esmeril, lápices, mesa de dibujo, piedras circulares para el torno, pilas de agua, plotter de dibujo, rectificadores de pasta de diamante, rottring, rotulador, ruedas varias, torno, trapos, otros.

Materias primas básicas: Agua, objetos de vidrio, otras.

Productos: Objetos de vidrio tallado (bandejas, bomboneras, cristales para puertas, copas, espejos, jarrones, vasos, etc.).

Denominación del oficio: Tallado y modelado de ceras para joyería.

CNAE: 36630.

COAA: 134.

Denominación del sujeto artesano: Tallado y modelado de ceras para joyería.

Definición: Persona que diseña y elabora a partir de un bloque de cera, especial para joyería, la pieza que se desea obtener para fundición, mediante el tallado y modelado la misma, con herramientas específicas para ello.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

- 1.1. Dibujo exacto y milimetrado a lápiz sobre papel, de todas y cada una de las perspectivas o lados de la pieza que se desea obtener.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Cortado del bloque o trozo de cera del que se obtendrá la pieza.

2.2. Modelado genérico de la pieza (forma de cubo, paralelepípedo, piramidal, etc.), dejándolo perfectamente simétrico y pulido por todas sus caras o lados.

3. Configuración de la pieza:

3.1. Dibujo sobre cada cara milimétricamente primero a lápiz y luego con punzón los diversos planos de la pieza.

3.2. Rebajado de las superficies sobrantes, bien con micromotor o bien con limas apropiadas para cada una (si la pieza lleva algún vaciado o es hueca interiormente, se procede a efectuar estos antes de comenzar el tallado de la misma).

4. Vaciado de la pieza.

5. Tallado de la pieza según el diseño:

5.1. Limado y pulido manual de la pieza.

6. Fundido de la pieza.

7. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Herramientas específicas para tallar ceras de joyería, lápiz, limas, limas específicas para cera de joyería, micromotor eléctrico con pedal, papel, punzones, segueta de pelo, otros.

Materias primas básicas: Ceras específicas para joyería (en bloque, cilíndricas, en forma de cordones, pulverizada, etc), otros.

Productos: Objetos de cera para joyería.

Denominación del oficio: Tapicería.

CNAE: 36110.

COAA: 135.

Denominación del sujeto artesano: Tapicera/o

Definición: Persona que diseña y decora recubriendo distintas superficies con telas u otra materia similar.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.

2. Preparación de la materia prima:

2.1. Selección y cortado de las telas a utilizar según las medidas del diseño.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Preparación de los muelles:

4.1.1. Colocación de tiras de yute.

4.1.2. Colocación de los muelles adaptándolos y anudándolos.

4.1.3. Colocación de nuevas tiras de sujeción de los muelles.

4.2. Rellenado del sillón, colocando la arpillera para guarnecer.

4.3. Claveteado de la tapicería y colocación de adornos.

5. Control de calidad del producto:

5.1. Adjudicado de calidades al producto

(El esqueleto o la estructura del mueble puede ser realizada por el propio artesano, encargada a otros talleres de ebanistería o facilitada por el propio cliente).

Útiles, herramientas y maquinaria: Alicates, cartón, cepilladora, clavos, cortafrios, escuadras, grapadora, gubias, ingleteadora, llaves inglesas, máquina de coser industrial, martillo, material de medición, papel, pata de cabra, pinchos, pistola de aire, plantillas, prensa de armar, quitatachas, sierra, tachas, tenazas, tijeras, torniquetes, tupí, otros.

Materias primas básicas: Arpillera, botones, calabrote, cartón, cinchas, cinta, colas de contacto, cordones, espuma en plancha, esqueleto del mueble (normalmente en madera), fibras, grapas, muelles, pinturas y barnices, tachas, telas de tapicería variadas (damascos, linos, lonetas, panillas, etc.), tiras de yute, otras.

Productos: Armarios, baúles, butacas, cabeceros de cama, canapés para camas, chaises longues, cortinas, divanes, doseles, edredones, entelado de paredes, puertas, sillas, sofás, taburetes, otros.

Denominación del oficio: Taracea.

CNAE: 20510.

COAA: 136.

Denominación del sujeto artesano: Taraceador/a.

Definición: Persona que se dedica a diseñar y elaborar piezas de madera con incrustaciones de conchas, nácares y piedras preciosas, entre otros materiales.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

1.1. Elaboración de una plantilla.

2. Configuración de la pieza:

2.1. Colocado de la plantilla sobre la madera.

2.2. Recortado de la madera según los tonos obteniendo claros y oscuros en el dibujo.

2.3. Incrustación de las piezas sobre la madera para reconstruir el dibujo.

3. Acabado y decoración de la pieza:

3.1. Barnizado y lacado de la pieza.

4. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Brocha, cuchillos de talla, gubia, pinceles, pistola de aire, punzón, segueta, otros.

Materias primas básicas: Aceite de linaza, barniz, carey, cera, cobre, cola, hueso, laca, latón, maderas variadas, marfil, nácar, piedras preciosas, pinturas, trozos de vidrio, otras.

Productos: Muebles y objetos de madera varios (arcos, cajas, cofres, esferas de reloj, marcos para espejos, puertas, tableros de ajedrez, ventanas, etc.).

Denominación del oficio: Taxidermia.

CNAE: 36630.

COAA: 137.

Denominación del sujeto artesano: Taxidermista.

Definición: Persona que diseña composiciones decorativas con animales vertebrados muertos, a los que diseña para conservarlos con apariencia de vivos, restaurando la forma original mediante el relleno de sus pieles soportadas en un armazón rígido.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Obtención de la pieza a diseccionar.

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Desollado del animal muerto.
- 3.2. Precurtido de la piel.
- 3.3. Preparación del cráneo.
- 3.4. Realización del relleno

- 3.4.1. Enrollado de paja con hilo de algodón conformando la forma del animal

- 3.4.2. Introducción de un eje metálico con forma de U.

- 3.5. Introducción del relleno en la piel.
- 3.6. Montaje de la cabeza y las patas sobre el eje.
- 3.7. Modelado de la pieza.

4. Acabado de la pieza:

- 4.1. Remate y fijación de las patas, alas, cola, etc.
- 4.2. Fijación sobre una base.
- 4.3. Secado durante unos días.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Aguja, alicates, bisturí con varios tipos de hojas, caballete de curtidor, caja de montar cartuchos, cuchillas de rebajar, cuchillo, eje metálico, escalpelo pequeño, esmeril, lijas/lima, limpiapielos, martillo, mazo, navaja o cortaplumas, pincel, pinzas con diferentes formas y tamaños, punzón, sierra, taladro, tijeras, otros.

Materias primas básicas: Algas secas, algodón, animales vertebrados muertos (anfibios, aves, peces, mamíferos y reptiles), bórax, estopa de cáñamo, formol, heno menudo y seco, hilo de algodón, lino, loción hemostática (elaborada con ácido tánico, dermatol y sulfato cálcico anhidro), ojos artificiales, paja, preservativos en pasta (agua, ácido arsénico, alcanfor, cal anhidra, carbonato potásico y jabón blanco); líquido (alcanfor, alcohol etílico de 90°, loquintida y jabón blanco); o polvo (ácido arsénico, ácido bórico, ácido tímico y tanino éter), otras.

Productos: Animales vertebrados disecados (anfibios, aves, peces, mamíferos y reptiles).

Denominación del oficio: Tejería y ladrillería.

CNAE: 26400.

COAA: 138.

Denominación del sujeto artesano: Tejero/a y ladrillero/a.

Definición: Persona que se dedica a elaborar tejas y ladrillos utilizando, entre otros materiales, arcilla.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima:

- 1.1. Pesado y control de la materia prima.
- 1.2. Obtención de la arcilla (o una variante).
- 1.3. Batido de la arcilla (o una variante) con el agua.
- 1.4. Secado de la mezcla de arcilla y agua en balsas, obteniendo finalmente barro.

2. Control de calidad de la materia prima.

3. Configuración de la pieza:

- 3.1. Elaboración del molde de la pieza.
- 3.2. Rellenado del molde de la pieza con la pasta de arcilla.
- 3.3. Oreado y secado al sol o al aire de la pieza.

4. Cocido de la pieza:

- 4.1. Introducción de la pieza en el horno.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Balanza, batidores, buriles, cuñas, escayola, estantes, horno, moldes, recipientes diversos, tabloncillos, tamizadores, tripas, yeso, otros.

Materias primas básicas: Agua, arcilla en bruto (o variantes), barro, otras.

Productos: Ladrillos, losas, losetas, tejas, otros.

Denominación del oficio: Tejido en alto lizo.

CNAE: 17400.

COAA: 139.

Denominación del sujeto artesano: Tejedor/a en alto lizo.

Definición: Persona que diseña y realiza reproducciones de motivos y dibujos determinados, en un soporte textil, mediante el entramado de hilos sobre una urdimbre dispuesta en un telar vertical o telar de alto lizo.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Preparación de colores o «paleta de color» teniendo los materiales a utilizar.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza

- 4.1. Realización de la trama y tejido de los hilos según el diseño mediante pasadas de la lanzadera en doble sentido.

- 4.2. Batanado de la pieza (a cada pasada de lanzadera se batana la trama y el nudo).

5. Acabado de la pieza:

- 5.1. Rematado de los bordes del tapiz.
- 5.2. Realizado de la faja final de remate.

6. Desmontado del tapiz del telar.
7. Control de calidad del producto:

- 7.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, batanador, devanadora, lanzadera, material (de dibujo, diseño y medición), peine, telar de alto lizo y bajo lizo, urdidor, otros.

Materias primas básicas: Algodón, hilo de seda, lino, tintes naturales e industriales, yute, otras.

Productos: Alfombras, tapices variados, otros.

Denominación del oficio: Tejido en bajo lizo.

CNAE: 17400.

COAA: 140.

Denominación del sujeto artesano: Tejedor/a en bajo lizo.

Definición: Persona que diseña y confecciona tejidos 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.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza.
2. Preparación de la materia prima:

- 2.1. Teñido natural de fibra elegida.

- 2.2. Determinado del número de hilos a emplear en función de la densidad y longitud de la pieza.

- 2.3. Preparación de la urdimbre.

- 2.4. Devanado de la madeja y preparado de la madeja en el urdidor.

- 2.5. Bobinado de carretes

- 2.6. Montaje del telar enhebrando hilo a hilo según el diseño.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Confección de la pieza:

- 4.1. Tejido de la trama, utilizando para ello la lanzadera.

- 4.2. Batanado de la pieza (a cada pase de la lanzadera se batana la pieza).

5. Acabado de la pieza:

- 5.1. Rematado de los bordes de la pieza.

- 5.2. Realizado de la faja final del remate.

6. Control de calidad del producto:

- 6.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Agujas, aspador o madejador de brazos, bobina o carrete, bobinadora, carda, cuba de tintado, devanadora, encanilladora, encoradora, huso, lanzadera, ovillador, peine batanador, portabobina, rueca, telar de alto y bajo lizo, tijeras, torno, urdidor, otros.

Materias primas básicas: Agujas, alfileres, cartones, cintas métricas, fibras animales (alpaca, mohair, lana, seda, etc.), fibras vegetales (algodón, cáñamo, lino, rafia, ramio, sisal, viscosa, yute, etc.), gomas de borrar, hilaturas, hilos, jaboncillos de sastre, lupa o cuentahilos, material de costura en general, materiales textiles naturales y artificiales (tanto en hilado como en rama), sales metálicas, papel de calco, pinzas, polvos de talco, punzo-

nes, tijeras, tintes naturales de origen animal (cochinilla, murex, etc.), tintes naturales de origen vegetal (aligustre, helecho, piel de cebolla, rubia, etc.), tintes sintéticos (anilinas), yesos, otras.

Productos: Fajines, jarapas, mantas, ponchos, telas para trajes regionales, entre otras, traperas, otros.

Denominación del oficio: Tonelería.

CNAE: 20400.

COAA: 141.

Denominación del sujeto artesano: Tonelero/a.

Definición: Persona que elabora y repara toneles de madera, en la mayor parte de los casos, destinados a contener, principalmente, vinos y licores.

Fases del proceso productivo:

1. Preparación de la materia prima (madera, en la mayor parte de los casos):

- 1.1. Cortado de la materia prima conformando las duelas.

- 1.2. Cepillado y regruessado de las duelas.

2. Control de calidad de la materia prima tras su manipulación.

3. Armadura de la pieza:

- 3.1. Doblado de las duelas al fuego sobre flejes.

- 3.2. Emparedado de las duelas.

- 3.3. Armadura de la estructura con aros de hierro.

4. Remate y acabado de la pieza:

- 4.1. Biselado de los bordes.

- 4.2. Colocación de las tapas de la pieza y tapado de las fisuras con enea.

5. Control de calidad del producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Cepilladora, cepillo, garlopa, gubias, martillos, reguisadora, segueta, sierra, otros.

Materias primas básicas: Aros de hierro, chapas de hierro, enea, maderas varias (de castaño, pino, roble, etc.), papel de estraza, otras.

Productos: Barricas, barriles, cubas, pipas, toneles, otros.

Denominación del oficio: Tornería.

CNAE: 20510.

COAA: 142.

Denominación del sujeto artesano: Tornero/a.

Definición: Persona que talla una pieza de madera que gira sobre sí misma, mediante un torno, con la ayuda de herramientas cortantes.

Fases del proceso productivo:

1. Diseño de la pieza:

- 1.1. Dibujo de una plantilla en negativo sobre cartón y recorte.

2. Preparación de la materia prima: madera:

- 2.1. Selección y secado de la madera.

3. Control de calidad de la materia prima.

4. Configuración de la pieza:

4.1. Torneado de la madera:

4.1.1. Curvado y cortado de la madera según el diseño.

4.1.2. Desbastado y obtención de perfiles finos con gubia en torno.

4.1.3. Torneado en torno mecánico.

5. Acabado de la pieza:

5.1. Cepillado y lijado manual de la pieza.

5.2. Barnizado o pintado de la pieza.

6. Control de calidad del producto:

6.1. Adjudicado de calidades al producto.

Útiles, herramientas y maquinaria: Banco de carpintero, brochas, calibre, cepillador, compás, cuchillas, escofinas, escoplos, esmeril eléctrico, formón, gatos de apretar, gubias, lápices, legras, lijas/limas, llave (inglesa, fija y allen), luneta, martillos, material de medida, mazos, pinceles, pistola de barnizado o pintado, plana, plantillas, segadores, sierra de cinta, taladradora, torno eléctrico y manual, otros.

Materias primas básicas: Maderas varias (de boj, ce-rezo, ébano, enebro, haya, nogal, olivo, pino, roble, etc.).

Productos: Bomboneras, candelabros, elementos ar-quitectónicos (balaustres, columnas, pilastras, etc.), joye-ros, juegos de mesa, morteros, patas para muebles, otros.
