

PLIEGO DE CONDICIONES

Pliego de condiciones de una indicación geográfica de productos artesanales e industriales a que se refieren el artículo 9 del Reglamento (UE) 2023/2411 («Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales») y los artículos 7, 8 y 12 del Reglamento de Ejecución (UE) 2025/1956 de la Comisión («Reglamento de Ejecución relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales»)

1. Estados miembros o terceros países de origen del producto

España

2. Nombre del producto [artículo 9, apartado 1, letra a), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

«Joyería de Córdoba»

3. Tipo de producto [artículo 9, apartado 1, letra b), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

- ☐ Vidrio y cristal
- ☐ Piedras y minerales
- ☐ Productos cerámicos
- ☐ Prendas de vestir
- ☐ Otros productos textiles
- ☒ Joyería
- ☐ Mobiliario
- ☐ Herramientas
- ☐ Cubertería
- ☐ Trabajos de cerrajería o metal en general
- ☐ Relojes de pared y de mesa / relojes de pulsera
- ☐ Instrumentos musicales
- ☐ Papel y cartón
- ☐ Otros

4. Descripción del producto, incluidas, en su caso, las materias primas utilizadas [artículo 9, apartado 1, letra c), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

La «Joyería de Córdoba» está compuesta por piezas de joyería fabricadas en oro, plata o platino, adornadas o no con distintos tipos de gemas (perlas naturales o cultivadas, piedras naturales o sintéticas), o esmaltadas, caracterizadas por su gran calidad en el diseño y en los acabados, así como por su óptima relación peso-volumen, entre las que se encuentran anillos y sortijas, pulseras y brazaletes, collares y gargantillas, pendientes o aretes y otros adornos personales.

Los **productos** que forman parte de la «Joyería de Córdoba» son los que, entre otros y sin ánimo de ser exhaustivo, se detallan, a continuación:

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 1/15	

- Anillo y sortija: Aro de metal precioso, liso o con labores, y con perlas o piedras de cualquier tipo o sin ellas, que se lleva, principalmente para adorno personal, en los dedos.
- Pulsera y brazalete: Joya de metal precioso, con piedras o sin ellas, que se pone en la muñeca.
- Collar y gargantilla: Adorno personal de metal precioso, con piedras o sin ellas, que se ciñe o rodea el cuello.
- Pendiente o arete: Joya de metal precioso, con colgante o sin él, con piedras o sin ellas, que se ajustan al lóbulo o cuelgan del mismo.
- Otros adornos personales: Joyas de metal precioso, con perlas o piedras o sin ellas, utilizadas como adorno personal, distintas de las enunciadas anteriormente.

Las **materias primas** fundamentales en la elaboración de los productos amparados por la Indicación Geográfica Protegida **«Joyería de Córdoba»** son las siguientes:

- Oro. Elemento químico metálico, de núm. atóm. 79 (Símb. «Au»), de color amarillo brillante, el más dúctil y maleable de los metales, muy buen conductor del calor y la electricidad, escaso en la corteza terrestre, donde se encuentra nativo y muy disperso, y que se usa en joyería.
- Plata. Elemento químico metálico, de núm. atóm. 47 (Símb. «Ag»), de color blanco, brillante, muy dúctil y maleable, muy buen conductor del calor y la electricidad, escaso en la corteza terrestre, donde se encuentra nativo en algunos minerales, y que se usa en joyería.
- Platino. Elemento químico metálico, de núm. atóm. 78 (Símb. «Pt»), de color plateado, dúctil y maleable, escaso en la corteza terrestre, donde se encuentra nativo en algunos minerales, usado en joyería.

Las «leyes» o grados de pureza exigidos para cada metal precioso serán, como mínimo, las establecidas en la Ley 17/1985, de 1 de julio, sobre objetos fabricados con metales preciosos y su Reglamento (o normativa que la sustituya), así como cualquier otra disposición legal nacional o comunitaria aplicable en el futuro.

La calidad en el diseño y en los acabados de **«Joyería de Córdoba»** se concreta en:

- una superficie homogénea, exenta de porosidad, rebabas, grietas o irregularidades;
- la ausencia de defectos visuales o estructurales a simple vista;
- la ausencia de excesos de material de soldadura o cambios de coloración en las zonas de unión que afecten a la estética o resistencia de la pieza;
- uniones y soldaduras limpias, continuas y visualmente imperceptibles; así como en

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 2/15	

- el pulido cuidadoso, uniforme y el brillo especular (efecto espejo) o, en su caso, el satinado o texturizado específico definido en el diseño, sin marcas de herramientas ni abrasivos.

La óptima relación peso-volumen de «Joyería de Córdoba» se concreta en:

- la utilización de materiales de muy poco grosor y peso mínimo en relación con su volumen, así como en
- la delicadeza, finura y ligereza de las piezas.

5. Especificación de la zona geográfica definida e información por la que se establece el vínculo entre la zona geográfica y la calidad, el renombre u otra característica determinada del producto [artículo 9, apartado 1, letra d), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

5.1. Zona geográfica

La zona geográfica de los productos amparados por la Indicación Geográfica Protegida «**Joyería de Córdoba**» corresponde al término municipal de Córdoba, capital de la provincia homónima, situada en la Comunidad Autónoma de Andalucía (España).

5.2. Vínculo

El vínculo entre la «**Joyería de Córdoba**» y su origen geográfico se fundamenta en una combinación de calidad y renombre del producto, todos ellos atribuibles esencialmente a las competencias específicas de los productores locales presentes en el término municipal de Córdoba.

(a) Calidad

(a.1) Factores humanos («saber hacer»)

La ciudad de Córdoba alberga un ecosistema productivo joyero singular, construido a lo largo de generaciones, que concentra en un mismo territorio todas las competencias necesarias para la generación y transmisión del «saber hacer» local:

- Talleres y empresas mayoritariamente familiares, cuyos artesanos son en su inmensa mayoría de tercera, cuarta o quinta generación.
- Asociación Provincial de Joyeros, Plateros y Relojeros de Córdoba San Eloy, entidad que representa y agrupa a las empresas, talleres artesanos y profesionales del sector joyero en Córdoba, fundada con el objetivo de defender sus intereses.
- Parque Joyero de Córdoba, mayor infraestructura empresarial de Europa dedicada íntegramente a la joyería. Más de 300 empresas conviven en un entorno único que favorece la colaboración, la innovación y la excelencia productiva.
- Escuela de Joyería de Córdoba –Centro de Referencia Nacional (Real Decreto 504/2019, de 30 de agosto), elemento clave para la sostenibilidad, evolución y

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 3/15	

competitividad del sector cordobés, nacida con el objetivo de dotarlo de profesionales altamente cualificados.

- Sociedad de Plateros, creada en 1868, a raíz de la crisis política y económica que atravesaba España, con el fin de socorrer a los plateros más desfavorecidos; es la sociedad de previsión más antigua que existe en el país.

Este ecosistema ha generado y preservado un «saber hacer» específico, acumulado y perfeccionado a lo largo de generaciones, que se concreta en conocimientos técnicos especializados no comunes a otros productos del mismo tipo ni a otras zonas productoras, y en el obligatorio cumplimiento de una serie de estándares de calidad generados por la forma en la que tradicionalmente se han venido produciendo los productos en el área geográfica delimitada. La destreza necesaria para alcanzar estos estándares, transmitida generacionalmente de maestro a aprendiz, es la que hace posible la calidad exigible a los productos identificados bajo el nombre **«Joyería de Córdoba»**.

El diseñador joyero concibe la pieza integrando en el propio acto creativo las restricciones y posibilidades técnicas de la matricería, la estampación y la microfusión cordobesas, de modo que desde esta fase inicial se ajuste a la óptima relación peso-volumen que caracteriza al producto, garantizando la delicadeza y ligereza excepcionales que definen a la **«Joyería de Córdoba»**.

El matricero fabrica moldes y matrices en acero capaces de estampar piezas con espesores extremadamente reducidos. Esta destreza, transmitida de forma prácticamente manual de generación en generación y que exige un dominio del tallado en acero equiparable al de un escultor en miniaturas, constituye el fundamento técnico de la óptima relación peso-volumen que define el producto. El fundidor reproduce la morfología de la joya mediante microfusión o fundición a la cera perdida, partiendo siempre de una pieza original elaborada manualmente, y debe garantizar una superficie exenta de porosidad, rebabas, grietas o irregularidades mediante el control artesanal de temperaturas, tiempos y aleaciones. El estampador da a la pieza el relieve deseado mediante percusión o presión sobre planchas de grosor mínimo y debe obtener piezas de gran volumen y peso mínimo sin defectos estructurales, calibrando fuerza y dirección con una habilidad que solo se adquiere tras años de aprendizaje.

El soldador une las piezas mediante soldadura manual, debiendo lograr uniones limpias, continuas y visualmente imperceptibles, sin excesos de material ni cambios de coloración, gracias al manejo preciso de la llama y el control del flujo de calor. El sacador de fuego –oficio singular cuya denominación refleja su arraigo local- lima y lija la superficie hasta obtener un acabado homogéneo, requiriendo una sensibilidad táctil y visual desarrollada a lo largo de años de práctica. El pulidor combina una fase inicial en bombos con un pulido final a mano, debiendo garantizar el brillo especular sin marcas de herramientas ni abrasivos.

A estos oficios se suman el montaje en escayola, las técnicas de ensamblaje de microcomponentes –herederas de la tradición de la filigrana históricamente asociada a la joyería cordobesa-, el engaste tradicional, el tallado manual, el matizado y el esmaltado manual.

Los joyeros cordobeses han integrado, además, tecnologías complementarias –diseño asistido por ordenador (3D), soldadura láser y corte láser- sin reemplazar el componente artesanal esencial. Esta combinación singular de tradición, destreza local y tecnología

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección <https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/> indicando el código de VERIFICACIÓN

FIRMADO POR

ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025

10/06/2026

VERIFICACIÓN

PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7

PÁG. 4/15



adaptada es la que distingue a la «**Joyería de Córdoba**» de producciones estandarizadas o exclusivamente industriales.

(a.2) Características específicas

Los conocimientos técnicos especializados determinan directamente las siguientes características cualitativas que distinguen a la «**Joyería de Córdoba**» de otros productos del mismo tipo:

- Óptima relación peso-volumen: las piezas presentan muy poco grosor y peso mínimo en relación con su volumen, dotadas de una delicadeza, finura y ligereza excepcionales que no se encuentran en producciones similares de otras regiones.

Esta característica cualitativa es consecuencia del cumplimiento de los estándares de calidad propios del «saber hacer» local en todas las fases de producción, y muy especialmente del diseño joyero y la matricería cordobesa, aplicados en combinación con la microfusión y la estampación y troquelado.

- Superficie homogénea, exenta de porosidad, rebabas, grietas o irregularidades, con ausencia de defectos visuales o estructurales a simple vista; con uniones y soldaduras limpias, continuas y visualmente imperceptibles, sin excesos de material ni cambios de coloración en las zonas de unión.

Esta característica cualitativa es consecuencia directa del sacado de fuego y de la soldadura manual.

- Pulido cuidadoso y uniforme y brillo especular –efecto espejo- o, en su caso, el satinado o texturizado específico definido en el diseño, sin marcas de herramientas ni abrasivos.

Esta característica cualitativa es consecuencia directa del pulido manual y, cuando el diseño lo prevé, del matizado.

(b) Renombre

(b.1) El renombre y el uso del nombre «Joyería de Córdoba»

El nombre «**Joyería de Córdoba**» constituye un nombre establecido por el uso, empleado de forma reiterada, espontánea y unívoca, para designar las piezas de joyería elaboradas en el término municipal de Córdoba.

El uso y el renombre de la «**Joyería de Córdoba**» está consolidado desde antes del 1 de diciembre de 2025 en los mercados nacional e internacional y es atribuible a las competencias de los productores locales: son la calidad y las características específicas, generadas por el «saber hacer» local, las que han construido una reputación que vincula desde hace siglos el nombre «**Joyería de Córdoba**» a su origen geográfico de forma indisoluble.

Tanto el uso del nombre como su renombre se acreditan a través de un conjunto diversificado y convergente de fuentes –académicas, institucionales, comunitarias, hemerográficas y sectoriales- que se exponen a continuación.

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 5/15	

El uso continuado del nombre «**Joyería de Córdoba**» y la reputación que le es propia se encuentran ampliamente documentados en la producción académica e institucional, tanto española como comunitaria.

- La obra colectiva *Todo lo que brilla: un viaje por la joyería y platería de Córdoba a través de los tiempos* (Sobrino Simal, Obrero Guisado y Olivares Dovao [coords.], UCOPress – Universidad de Córdoba, 2024) recoge los resultados de un proyecto de investigación y difusión gestionado por la Asociación de Patrimonio Industrial de Córdoba y patrocinado por la Diputación de Córdoba. La obra reconstruye las dimensiones que vinculan la «**Joyería de Córdoba**» al territorio –desde las materias primas hasta la moda, pasando por la organización colectiva del gremio y la traslación urbanística de la actividad orfebre-, acreditando su carácter patrimonial, cultural y territorialmente arraigado.
- La obra conmemorativa *40 años de la Asociación de Joyeros de Córdoba* (Blasco [coord.], Diario Córdoba, 2017) documenta la trayectoria de la Asociación Provincial de Joyeros, Plateros y Relojeros de Córdoba San Eloy, así como la evolución del sector, el Parque Joyero, el Salón Joyacor, los encuentros comerciales y la Sociedad de Plateros.
- El *Plan estratégico de sistema productivo local de la Joyería de Córdoba* (Fernández Portillo [dir.], Agencia de Innovación y Desarrollo de Andalucía, Consejería de Innovación, Ciencia y Empresa, 2006) desarrolla una visión estratégica general del sistema productivo de la joyería cordobesa y de su evolución, atendiendo a sus segmentos básicos y a los principales agentes, con el objetivo de mejorar su posición competitiva y consolidar a Córdoba como referente nacional e internacional del sector.
- En el ámbito de la Unión Europea, el estudio *Economic aspects of geographical indication protection at EU level for non-agricultural products in the EU* (Rzepecka, Michaelsen y Taranic, Comisión Europea, 2020) identifica expresamente la «**Joyería de Córdoba**» como uno de los casos relevantes europeos de productos geográficamente arraigados susceptibles de protección como indicación geográfica para productos no agrícolas.
- Cuesta Martínez e Igualada Pedraza, en el *Informe económico y social de la ciudad de Córdoba* (2002), dedican un capítulo específico al *Análisis social y económico de la platería en Córdoba*, en el que examinan los oficios, los talleres, el producto, la estructura económica y financiera y la formación. Por su parte, Pérez Grande es autor de *La platería cordobesa y los corredores de comercio* (1982).

El uso reiterado del nombre «**Joyería de Córdoba**» en el discurso público y el reconocimiento de su renombre en el mercado se encuentran asimismo acreditados por una presencia continuada en medios de comunicación de referencia, tanto generalistas como especializados, durante los últimos años.

- El portal oficial *Andalucía.org* – Turismo de Andalucía presenta a Córdoba como «*la casa de la mejor joyería del mundo*» (19 de octubre de 2021), reconociendo institucionalmente desde la administración autonómica que el sector cordobés constituye un referente mundial, con piezas exportadas a más de 70 países.
- El Diario Córdoba, en «*La joyería, una actividad unida a la historia de Córdoba*» (28 de diciembre de 2021), documenta con rigor la vinculación secular entre el

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 6/15	

oficio platero y la ciudad; y en «Ejemplo a seguir en la joyería» (1 de diciembre de 2018) acredita la celebración anual de los Premios San Eloy, que reconocen las trayectorias del sector.

- El diario ABC, en «Parque Joyero de Córdoba: la fábrica más grande de Europa exporta el 80 % de su producción» (16 de junio de 2019), constata la magnitud y proyección exportadora del Parque Joyero; y en «La fértil joyería de Córdoba, convertida en arte contemporáneo» (15 de mayo de 2022) lo identifica como «uno de los motores de la economía» cordobesa y acredita su proyección artística contemporánea.
- La revista económica Andalucía Económica, en «Joyería de Córdoba transforma técnicas ancestrales en piezas de lujo que conquistan el mundo» (11 de septiembre de 2025), aporta datos actuales que acreditan la proyección internacional contemporánea de «Joyería de Córdoba» y su reconocimiento en el mercado del lujo.

A las fuentes anteriores debe añadirse, como prueba especialmente significativa de la notoriedad sectorial del nombre, la celebración ininterrumpida del Salón Monográfico de Joyería Cordobesa Joyacor, certamen profesional organizado por la Asociación Provincial de Joyeros desde 1984 y celebrado durante más de treinta ediciones. Joyacor ha congregado a lo largo de cuatro décadas a miles de profesionales nacionales e internacionales en torno a la denominación «Joyería de Córdoba», lo que evidencia el reconocimiento continuado del sector y del producto en el mercado.

(b.2.) Contexto histórico y tradición

Las joyas, conocidas en tierras cordobesas desde la época de los Tartessos gracias a la riqueza en metales preciosos de Sierra Morena, siguen destacando por sus originales diseños y técnicas de tradición secular. Estas han permitido a los joyeros y orfebres cordobeses mantener un lugar prestigioso en los mercados internacionales.

En Córdoba, ciudad de plateros, el trabajo con oro y plata se remonta al origen mismo de la metalurgia. Desde la Antigüedad, geógrafos e historiadores denominaban «Montes de la Plata» a la región al norte del Guadalquivir, conocida por los romanos como Mons Argentarius. Sierra Morena producía abundante oro, plata y cobre, como lo evidencian las numerosas explotaciones cupríferas de la zona. Ya en el 480 a.C., el historiador griego Heródoto mencionaba las inmensas cantidades de plata de Tartesos y sus intensas relaciones comerciales con los pueblos mediterráneos. Plinio, por su parte, describía los vasos de plata que poseían los habitantes de la Bética a la llegada de Escipión en el 218 a.C. Durante la romanización, la producción minera en la sierra norte de Córdoba experimentó un gran impulso, destacando las minas de Sexto Mario en Mons Marianus (Cerro Muriano).

El primer capítulo de la orfebrería cordobesa comienza con la diadema de Montilla, datada en el periodo Calcolítico. Durante la época ibero-romana, hacia el siglo II a.C., en Córdoba se elaboraban piezas suntuarias y vajillas con diversas técnicas, como forjado, repujado, cincelado, granulado y damasquinado, que reflejan la influencia de los pueblos colonizadores sobre el arte ibérico.

Más adelante, entre las técnicas árabes que han dejado una huella perdurable en Córdoba, destaca la filigrana, realizada tanto en oro como en plata. El Museo Arqueológico de Córdoba conserva arracadas de época califal (siglo X) elaboradas con esta técnica, que consiste en crear objetos mediante el engarce de finos hilos metálicos. Tras la conquista cristiana por Fernando III el Santo en 1236, la influencia islámica

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 7/15	

persistió gracias a los mudéjares, artesanos cualificados que integraron progresivamente las fórmulas artísticas cristianas.

A finales de la Edad Media, con el desarrollo de las ciudades, el fortalecimiento del poder real y la secularización de la cultura, surgieron los gremios, asociaciones de artesanos que defendían sus derechos corporativos. En Córdoba, destacó el gremio de los plateros, agrupados en la Hermandad o Cofradía de San Eloy. Un documento clave para su historia es la Ordenanza de don Leopoldo de Austria, que recoge las reglas de la hermandad. Este libro comenzó a formarse en 1503 y fue aprobado en 1541 por el obispo Leopoldo de Austria, uno de los grandes mecenas de la ciudad en el siglo XVI.

En el siglo XVI, España vivió un resurgimiento económico y cultural gracias a la estabilidad social, la llegada del oro americano y el contacto con Italia. Córdoba se benefició de este contexto, y la orfebrería, junto con el cuero y la seda, se convirtió en un pilar de su economía.

El 4 de marzo de 1746, Felipe V promulgó las ordenanzas específicas para la platería de Córdoba, con 39 normas que regulaban este gremio en auge. Se enfatizaba la importancia del fiel marcador y el triple marcaje. Desde finales del siglo XV, la marca de la ciudad era «COR», a la que se añadió un león rampante a finales del siglo XVII. Desde el siglo XVIII, el león se convirtió en el único símbolo, con variaciones de tamaño y posición, hasta 1924, cuando la figura del marcador desapareció por cambios legislativos.

En el siglo XVIII, la joyería cordobesa experimentó un notable avance estilístico, influida por la moda francesa de la corte de Versalles, que llegó a España con Felipe V, el primer rey Borbón. La sociedad imponía nuevas normas de vida: recepciones diurnas con alhajas de piedras de color y perlas, y fastuosas fiestas nocturnas donde el diamante, gracias a su capacidad para reflejar la luz de las velas, era protagonista. Aunque el diamante comenzó a usarse en el siglo XVII, fue a principios del XVIII cuando el veneciano Vincenzo Peruzzi inventó la talla brillante de 58 facetas, revalorizando la importancia de la piedra y su tallador. La plata se convirtió en el metal preferido para el engaste de brillantes, reforzada por oro en el reverso para mayor solidez. La técnica del engastado de piedras ganó relevancia, mientras que el uso del esmalte, tan importante en siglos anteriores, decayó.

El 17 de octubre de 1868, bajo el nombre de Asociación de Plateros de Córdoba, se creó una sociedad benéfica que perpetuaba el espíritu de auxilio de la Hermandad de San Eloy, fundada en 1503. Al comprobar que las cuotas eran insuficientes para atender a sus miembros, la asociación estableció una red de tabernas que generaban ingresos adicionales. La primera se instaló en 1869 en la calle Sillería, hoy Romero Barros, y pronto se abrieron más en diversos barrios cordobeses. Estas tabernas vendían vinos de producción propia, como Platino, Oro Viejo y Peseta, que luego se embotellaron y etiquetaron, consolidando una nueva fuente de ingresos. En 1985, el Ayuntamiento de Córdoba otorgó a la asociación la Medalla de Oro de la ciudad por su trayectoria centenaria.

En la actualidad, aunque pocas alhajas antiguas han sobrevivido en Córdoba debido a los cambios en las modas, documentos como las actas de los exámenes para maestro platero, conservadas por la hermandad, evidencian la relevancia de la joyería en los siglos XVIII y XIX. La Cofradía de San Eloy, tras más de cinco siglos de existencia, se disolvió en 1936, y en 1954 sus alhajas, documentos y libros fueron entregados al Ayuntamiento.

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 8/15	

Hoy, la joyería cordobesa continúa evolucionando, perfeccionando sus diseños y procesos productivos sin perder su esencia ni originalidad. Al recorrer barrios como San Andrés, San Lorenzo, la Magdalena, la Judería, Santa Marina, San Pedro, Cañero, o el Campo de la Verdad, se percibe la historia de Córdoba, donde la figura del joyero en su taller no solo evoca el pasado, sino que reafirma la joyería como un pilar fundamental de la vida y la economía cordobesa.

(c) Interacción causal

Los conocimientos técnicos especializados determinan directamente las características del producto y el renombre. La concentración de estos conocimientos en el ecosistema productivo local hace que la calidad, las características específicas y el renombre de la «Joyería de Córdoba» sean atribuibles esencialmente a su origen geográfico y no puedan reproducirse fuera de la zona geográfica delimitada.

(c.1) Calidad y características específicas

La óptima relación peso-volumen es consecuencia del cumplimiento de los estándares de calidad en todas las fases de producción, y muy especialmente de la matricería cordobesa, aplicada en combinación con la microfusión y la estampación y troquelado. La superficie homogénea, con uniones y soldaduras limpias, continuas y visualmente imperceptibles, es consecuencia directa del sacado de fuego, de la soldadura manual y del control artesanal ejercido en las fases de fundición y estampación. El brillo especular o, en su caso, el satinado o texturizado definido en el diseño, es consecuencia directa del pulido manual y del matizado. Ninguno de estos conocimientos es replicable fuera de la zona geográfica mediante métodos estandarizados o industriales sin pérdida de las características específicas del producto.

(c.2) Renombre

El renombre es igualmente atribuible a las competencias de los productores locales. Son el conjunto de características cualitativas –la óptima relación peso-volumen, la integridad superficial con uniones imperceptibles y el brillo especular–, generadas por los conocimientos técnicos acumulados generacionalmente en el ecosistema productivo cordobés, las que han construido la reputación del producto y han determinado que el nombre «Joyería de Córdoba» sea reconocido por el mercado como expresión de un origen geográfico al que el producto debe sus características más distintivas.

6. Pruebas de que el producto es originario de la zona geográfica definida, en particular mediante la indicación de las fases de producción que tienen lugar en dicha zona [artículo 9, apartado 1, letra e), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

6.1. Indicación de las fases de producción

La prueba de origen se fundamenta en el hecho de que el producto es fabricado en Córdoba.

Todas las fases de producción de las piezas amparadas bajo la indicación geográfica protegida «Joyería de Córdoba» tienen lugar íntegramente en el término municipal de Córdoba. Este proceso abarca las siguientes fases:

- *Diseño y modelado.* Concepción de la pieza y determinación de sus atributos esenciales, con ajuste óptimo de la relación peso-volumen. El modelo base se

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección <https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/> indicando el código de VERIFICACIÓN

FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 9/15



elabora mediante técnicas de modelado tradicional en cera o mediante diseño asistido por ordenador (3D).

- *Fundición a la cera perdida o microfundición.* Cuando el método de producción así lo requiera, reproducción fiel de la morfología de la joya, mediante inyección de metal fundido en un molde obtenido a partir del modelo base.
- *Estampación, matricería y troquelado.* Cuando el método de producción así lo requiera, fabricación de moldes y matrices capaces de estampar piezas con espesores extremadamente finos y obtención del relieve deseado mediante percusión o presión sobre planchas de metal precioso.
- *Soldadura y corte láser.* Unión sólida de dos piezas de metal precioso, o de dos partes de una misma pieza, admitiendo tanto la modalidad manual como la soldadura láser. Cuando el diseño lo requiera, podrá emplearse el corte mediante haz de luz, que complementa el proceso artesanal sin sustituirlo.
- *Montaje, engastado y sacado de fuego.* Cuando el diseño lo prevea, podrá emplearse el montaje en escayola y las técnicas de ensamblaje de microcomponentes de alta complejidad geométrica, herederas de la tradición de la filigrana. Cuando el diseño así lo requiera, el engastado consistirá en la inserción manual de gemas o piedras mediante técnicas heredadas y perfeccionadas generacionalmente. El sacado de fuego –limado y lijado meticuloso de la superficie de la pieza- permitirá obtener la superficie homogénea que constituye uno de los sellos distintivos del producto.
- *Pulido, acabado, esmaltado y otras terminaciones artesanales.* El pulido combina una fase inicial en maquinaria automática (bombos) con una final a mano, garantizando el brillo especular característico. Cuando el diseño lo prevea, podrán añadirse el tallado manual, el matizado y el esmaltado manual.

6.2. Contrastes y marcas obligatorias en las piezas amparadas

6.2.1. Régimen general de marcaje

Las piezas amparadas por la Indicación Geográfica Protegida «Joyería de Córdoba» deberán incorporar exclusivamente los contrastes y marcas previstos en el presente Pliego de Condiciones y en la normativa legal aplicable.

El marcaje deberá realizarse de forma clara, legible, permanente e indeleble, en zona adecuada de la pieza, garantizando su visibilidad sin menoscabo de la integridad estructural ni del diseño estético del producto.

Queda prohibida la inclusión de cualquier marca, punzón o signo distintivo distinto de los expresamente autorizados en el presente apartado.

6.2.2. Contraste de garantía

Todas las piezas fabricadas en oro, plata o platino deberán incorporar el correspondiente contraste de garantía, aplicado por laboratorio oficial autorizado, que acredite la ley o grado de pureza del metal precioso empleado.

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 10/15	

Dicho contraste deberá cumplir lo establecido en la Ley 17/1985, de 1 de julio, sobre objetos fabricados con metales preciosos, su normativa de desarrollo o disposición que la sustituya, así como cualquier otra normativa nacional o comunitaria aplicable.

El contraste de garantía certifica oficialmente que la pieza cumple las leyes mínimas exigidas para su comercialización.

6.2.3. Contraste de origen o marca de responsabilidad

Las piezas amparadas deberán incorporar el contraste de origen, consistente en la marca registrada del fabricante o productor del municipio de Córdoba responsable de la puesta en el mercado de la pieza.

Dicho contraste deberá cumplir lo establecido en la Ley 17/1985, de 1 de julio, sobre objetos fabricados con metales preciosos, su normativa de desarrollo o disposición que la sustituya, así como cualquier otra normativa nacional o comunitaria aplicable.

Dicha marca deberá estar debidamente inscrita en el registro oficial correspondiente y permitirá la identificación inequívoca del operador responsable, garantizando la trazabilidad del producto.

La ausencia de esta marca impedirá la comercialización de la pieza bajo la Indicación Geográfica Protegida «Joyería de Córdoba».

6.2.4. Marca comercial del fabricante

Sin perjuicio de los contrastes indicados en los apartados anteriores, podrá incorporarse, con carácter potestativo, la marca comercial, logotipo o signo distintivo del fabricante, siempre que:

- a) No sustituya ni interfiera con el contraste de garantía ni con el contraste de origen.
- b) No induzca a error sobre la naturaleza, composición o procedencia geográfica del producto.
- c) Sea conforme a la normativa de propiedad industrial aplicable.

Cuando la pieza se presente en estuche o embalaje individualizado, deberá figurar de forma visible el logotipo, marca o firma del fabricante, en coherencia con lo dispuesto en el apartado VIII del presente Pliego.

6.2.5. Prohibición de marcas adicionales

En las piezas amparadas por la Indicación Geográfica Protegida «Joyería de Córdoba» queda expresamente prohibida la incorporación de:

- a) Marcas o punzones no contemplados en el presente Pliego.
- b) Distintivos que puedan generar confusión respecto a su origen geográfico.
- c) Referencias a certificaciones, sellos o garantías no previstas en la normativa aplicable.
- d) Cualquier otro signo que pueda menoscabar la autenticidad, reputación o prestigio de la Indicación Geográfica Protegida.

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 11/15	

En consecuencia, las piezas únicamente podrán incorporar:

- El contraste de garantía.
- El contraste de origen o marca de responsabilidad.
- La marca comercial del fabricante.
- Los elementos de etiquetado previstos en el Apartado IX del presente Pliego.

6.2.6. Control y verificación

El cumplimiento de lo dispuesto en el presente apartado será objeto de verificación en el marco del sistema de control aplicable a la Indicación Geográfica Protegida «Joyería de Córdoba».

El incumplimiento de las obligaciones de marcaje podrá dar lugar a la pérdida del derecho de uso de la Indicación Geográfica Protegida, sin perjuicio de las responsabilidades administrativas, civiles o penales que pudieran corresponder.

7. Descripción de los métodos de producción y, en su caso, de los métodos tradicionales y las prácticas concretas utilizadas (artículo 9, apartado 1, letra f), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales)

La «**Joyería de Córdoba**» se elabora mediante métodos de producción, que combinan técnicas tradicionales y tecnología moderna, y que producen piezas caracterizadas por su gran calidad en el diseño y en los acabados, así como por su óptima relación peso-volumen. Todas las fases de producción de las piezas amparadas bajo la indicación geográfica protegida «**Joyería de Córdoba**» tienen lugar íntegramente en el término municipal de Córdoba. Este proceso abarca las siguientes fases:

- *Diseño y modelado.* Concepción de la pieza y determinación de sus atributos esenciales, con ajuste óptimo de la relación peso-volumen. En esta fase se determinan el tipo de pieza, el metal precioso empleado, el peso aproximado, el sistema de cierre o de engaste y la tipología de destinatario al que va dirigida. El desarrollo técnico del diseño debe garantizar la viabilidad, el equilibrio y la resistencia de la pieza, previendo el desgaste, las tensiones y las condiciones del uso ordinario, de modo que la dimensión estética se integre con los requisitos funcionales y estructurales.

El modelo base se elabora mediante técnicas de modelado tradicional en cera o mediante diseño asistido por ordenador (3D). A partir del diseño aprobado se elabora el modelo base de la pieza, ya sea mediante modelado tradicional en cera o mediante modelado digital en 3D, lo que permite definir su forma exacta y comprobar el tamaño, la ergonomía y los acabados, así como detectar posibles incidencias técnicas con anterioridad a la fabricación.

- *Fundición a la cera perdida o microfusión.* Cuando el método de producción así lo requiera, reproducción fiel de la morfología de la joya, mediante inyección de metal fundido en un molde obtenido a partir del modelo base.

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 12/15	

Esta técnica resulta especialmente apta para piezas de morfología compleja o con relieves elaborados –tales como anillos labrados o colgantes de formas singulares-, pues permite alcanzar una gran precisión en los detalles manteniendo la uniformidad cuando se reproducen series de piezas idénticas.

- *Estampación, matricería y troquelado.* Cuando el método de producción así lo requiera, fabricación de moldes y matrices capaces de estampar piezas con espesores extremadamente finos y obtención del relieve deseado mediante percusión o presión sobre planchas de metal precioso.

La estampación resulta especialmente apta para la fabricación de piezas ligeras y de morfología plana –tales como pendientes, medallas o placas-, donde permite obtener una elevada uniformidad de acabados.

- *Soldadura y corte láser.* Unión sólida de dos piezas de metal precioso, o de dos partes de una misma pieza, admitiendo tanto la modalidad manual como la soldadura láser. Cuando el diseño lo requiera, podrá emplearse el corte mediante haz de luz, que complementa el proceso artesanal sin sustituirlo.

La soldadura por láser permite uniones limpias, resistentes y reparaciones visualmente imperceptibles, con reducción de las deformaciones y mejora de la durabilidad de la pieza.

- *Montaje, engastado y sacado de fuego.* Cuando el diseño lo prevea, podrá emplearse el montaje en escayola y las técnicas de ensamblaje de microcomponentes de alta complejidad geométrica, herederas de la tradición de la filigrana. Cuando el diseño así lo requiera, el engastado consistirá en la inserción manual de gemas o piedras mediante técnicas heredadas y perfeccionadas generacionalmente. El sacado de fuego –limado y lijado meticuloso de la superficie de la pieza- permitirá obtener la superficie homogénea que constituye uno de los sellos distintivos del producto.

El engastado constituye una fase determinante del producto: debe garantizar la correcta alineación, la presión adecuada de las garras o estructuras de sujeción y la seguridad de la pieza frente a movimientos y golpes, sin comprometer la dimensión estética de la joya.

- *Pulido, acabado, esmaltado y otras terminaciones artesanales.* El pulido combina una fase inicial en maquinaria automática (bombos) con una final a mano, garantizando el brillo especular característico. Cuando el diseño lo prevea, podrán añadirse el tallado manual, el matizado y el esmaltado manual.

Los acabados podrán ser de tipo brillo o, en su caso, matizado o esmaltado, conforme a lo definido en el diseño, e incluirán siempre una operación final de limpieza de la pieza.

8. Información relativa al envasado [artículo 9, apartado 1, letra g), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

El envasado de las piezas amparadas bajo la indicación geográfica protegida «**Joyería de Córdoba**» debe realizarse exclusivamente dentro de la zona geográfica del término municipal de Córdoba, con el fin de garantizar la calidad de las piezas, sin comprometer su integridad y autenticidad, y, especialmente, su vínculo con el territorio, y debe estar

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 13/15	

diseñado con materiales y características que protejan adecuadamente el contenido frente a agentes externos como la humedad, golpes o abrasiones.

9. Norma de etiquetado concreta que deba cumplir el producto [artículo 9, apartado 1, letra h), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

El etiquetado que deben cumplir los productos de **«Joyería de Córdoba»** deberá incluir la siguiente información, presentada de forma clara, permanente y fácilmente accesible:

- Nombre de la pieza. Denominación específica y diferenciadora de la pieza.
- Nombre de la colección. Indicación de la serie, colección o conjunto al que pertenece la pieza, si aplica.
- Fecha de fabricación. Fecha exacta o aproximada (mes/año) en que fue elaborada la pieza.
- Nombre del fabricante o autor/a. Persona o entidad responsable de la creación de la pieza.
- Certificado descriptivo del proceso de elaboración. Documento acreditativo que detalle las técnicas, materiales y fases de producción utilizadas en la creación de la pieza.
- Certificado con información sobre la composición y las características de la pieza:
 - Composición de la pieza (materiales empleados);
 - instrucciones básicas de conservación o uso (si aplica); y
 - código QR o enlace digital (opcional) que permita acceder a información adicional.

En los envíos en lotes a clientes profesionales donde el etiquetado individual resulte técnica o logísticamente inviable, el etiquetado se integrará obligatoriamente en la factura comercial, en la que se establecerá una cláusula por la que se obligue al cliente profesional a trasladar la información del etiquetado exigible en el punto de venta.

Igualmente, el logotipo específico para la indicación geográfica protegida **«Joyería de Córdoba»** deberá figurar en el etiquetado de los productos.



De igual modo, el envasado deberá reflejar que están amparados bajo la indicación geográfica protegida **«Joyería de Córdoba»** e incluir, de forma visible, el logotipo, marca o firma del fabricante, reforzando así la identidad del producto y garantizando su autenticidad.

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 14/15	

10. Indicación de cada fase de producción realizada por uno o varios productores en un Estado miembro o un tercer país distinto del Estado miembro o tercer país de origen del nombre del producto, y de las disposiciones específicas para la verificación del cumplimiento a este respecto [artículo 9, apartado 1, letra i), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

No existen fases de producción realizadas por uno o varios productores en un Estado miembro o en un tercer país distinto del Estado miembro o tercer país de origen del nombre del producto.

11. Otros requisitos [artículo 9, apartado 1, letra j), del Reglamento relativo a las indicaciones geográficas de productos artesanales e industriales]

No se establecen otros requisitos adicionales a los previstos en el presente pliego de condiciones al amparo del artículo 9, apartado 1, letra j), del Reglamento (UE) 2023/2411.

Puede verificar la integridad de este documento mediante la lectura del código QR adjunto o mediante el acceso a la dirección https://ws050.juntadeandalucia.es:443/verificarFirma/ indicando el código de VERIFICACIÓN			
FIRMADO POR	ISIDORO GARCIA-ESCRIBANO ACEDO CERT. ELEC. REPR. G14045025	10/06/2026	
VERIFICACIÓN	PEGVEJL8FF2G5T652QP3C27RNDZSN7	PÁG. 15/15	