

Documento único a que se refiere el artículo 10 del Reglamento (UE) 2023/2411

«Joyería de Córdoba»

File No: EUGICI000000086

1. Nombre(s)

«Joyería de Córdoba»

2. Estado miembro o tercer país

España

3. Descripción del producto

3.1. Tipo de producto

Joyería / Joyería

3.2. Descripción del producto designado con el nombre

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.

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

- i) una superficie homogénea, exenta de porosidad, rebabas, grietas o irregularidades;
- ii) la ausencia de defectos visuales o estructurales a simple vista;
- iii) 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;
- iv) uniones y soldaduras limpias, continuas y visualmente imperceptibles; así como en
- v) 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:

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

3.3. Fases específicas de producción que deben tener lugar en la zona geográfica definida.

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

3.4. Normas específicas relativas al material de embalaje o envasado del producto designado con el nombre

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

3.5. Normas específicas relativas al etiquetado del producto designado con el nombre

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:

1. Composición de la pieza (materiales empleados);
2. instrucciones básicas de conservación o uso (si aplica); y
3. 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.

4. Descripción sucinta de la 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. Vínculo con la zona geográfica

Fundamento del vínculo con la zona geográfica

Calidad, Reputación

Vínculo con la zona geográfica

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 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 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

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.

Este renombre está acreditado, entre otros, por los siguientes documentos:

- i) *Todo lo que brilla: un viaje por la joyería y platería de Córdoba a través de los tiempos* (UCOPress, Universidad de Córdoba, 2024);
- ii) *40 años de la Asociación de Joyeros de Córdoba* (Diario Córdoba, 2017);
- iii) *Plan estratégico de sistema productivo local de la Joyería de Córdoba* (Agencia de Innovación y Desarrollo de Andalucía, 2006);
- iv) *Economic aspects of geographical indication protection at EU level for nonagricultural products in the EU* (Comisión Europea, 2020), que identifica la joyería de Córdoba como caso relevante en la protección de indicaciones geográficas para productos no agrícolas;
- v) y referencias hemerográficas entre las que, entre otras, destacan los artículos “*La fértil joyería de Córdoba, convertida en arte contemporáneo*” (ABC, 15.05.2022); “*Joyería de Córdoba transforma técnicas ancestrales en piezas de lujo que conquistan el mundo*” (Andalucía Económica, 11.09.2025).

Debe destacarse, a este respecto, la celebración del Salón Monográfico de Joyería Cordobesa Joyacor, certamen profesional organizado por la Asociación Provincial de Joyeros desde 1984 y celebrado ininterrumpidamente durante más de treinta ediciones, congregando a miles de profesionales nacionales e internacionales, lo que evidencia el reconocimiento del sector y del producto en el mercado.

A modo de referencia histórica, la tradición orfebre cordobesa se remonta a la época califal, cuando la técnica de la filigrana –documentada en Córdoba desde el siglo X- y la concentración de talleres sentaron las bases del «saber hacer» local. El gremio de plateros, vertebrado desde 1503 en torno a la Hermandad de San Eloy y regulado mediante ordenanzas reales desde 1746, institucionalizó la transmisión generacional de los conocimientos que hoy fundamentan el vínculo.

(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.

Referencia a la publicación del pliego de condiciones

-