

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Realizar o reparar artículos de guarnicionería</b>
<b>Nivel</b>	1
<b>Código</b>	UC1233_1

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

**RP 1:** Colaborar en la organización del trabajo para la realización de sillas de montar para doma, salto, uso general o mixta, y complementos para diferentes disciplinas ecuestres o hípica tales como, cabezadas, mosqueros, muserolas, martingalas, gamarras, cinchuelos, baticolas, cinchas, correas, poleas, alforjas, amarres, collares, riendas, enganches ente otros, a partir de la ficha técnica, en el tiempo establecido y con la calidad requerida, bajo la supervisión del responsable.

CR 1.1 Las materias primas, técnicas y procedimientos que hay que seguir en el proceso de fabricación de sillas de montar o complementos ecuestres se identifican en la ficha técnica u orden de trabajo, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 1.2 Los materiales identificados se adaptan a las características del artículo en prestaciones y a la morfología del animal, siguiendo instrucciones recibidas, de forma que cumplan la calidad requerida para responder en las condiciones acordadas con el cliente.

CR 1.3 Las piezas y componentes necesarios -faldones, asiento, caja, perilla y otros- para realizar la silla de montar, se obtienen según la clase y conformación o talla de la caballería, de las medidas directas para su adaptación al dorso del mismo en ancho y longitud, de las plantillas procedentes de patrones base, teniendo en cuenta las holguras y tolerancias necesarias, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 1.4 Las piezas y componentes necesarios para realizar mantas de sillas, sudaderas, bolsa de lastre, protectores de trabajo, competición, viaje y otros, y rodilleras entre otros, se obtienen según la clase y conformación del caballo, de las medidas directas para su adaptación al mismo -ancho y longitud-, de las plantillas procedentes de patrones específicos, así como las holguras y tolerancias necesarias, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 1.5 Las piezas y componentes necesarios para realizar cabezadas, muserolas, embocaduras, bridas, cinchas, correas, poleas, alforjas, amarres, collares, riendas, atalajes para enganches de coches de caballos y otros, se obtienen a partir de las dimensiones normalizadas de los distintos elementos, de plantillas estandarizadas derivadas de las medidas directas del animal, así como las holguras y tolerancias necesaria, siguiendo las instrucciones recibidas.

**RP 2:** Colaborar en la organización del trabajo para la realización de complementos de caza -morrales, cartucheras, fundas y otras-, pesca -fundas de transporte, correas de cestas, riñoneras y otros-, para animales de compañía y otros artículos de guarnicionería, a partir de la ficha técnica en el tiempo establecido y con la calidad requerida, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 2.1 La identificación de materias primas, técnicas y procedimientos se efectúa a partir de la ficha técnica u orden de trabajo para el desarrollo del proceso de fabricación de complementos de caza, pesca y animales de compañía entre otros.

CR 2.2 Los materiales identificados se adaptan al artículo en prestaciones, de forma que se realice con la calidad requerida, para responder en las condiciones acordadas con el cliente.

CR 2.3 Las piezas y componentes necesarios para realizar el artículo de caza o pesca como riñoneras, morrales, cartucheras, fundas y otras, se logran de las dimensiones normalizadas de los distintos elementos y de plantillas estandarizadas de los mismos, así como las holguras y tolerancias necesarias, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 2.4 Las piezas y componentes necesarios para realizar el artículo para animales de compañía -bozales, collares, pecheras y otros- se obtienen de las dimensiones normalizadas de los distintos elementos, de plantillas estandarizadas derivadas de las medidas de directas del animal o tallaje, así como las holguras y tolerancias necesaria, siguiendo las instrucciones recibidas.

**RP 3:** Emplear la orden de reparación de artículos de guarnicionería para hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros, a fin de precisar las operaciones que es necesario realizar cumpliendo los plazos acordados con el cliente y la calidad requerida.

CR 3.1 La orden de reparación del artículo se analiza identificando los complementos, accesorios, materias primas, así como las técnicas y procedimientos que hay que seguir en el proceso de lavado, descosido, limpieza y otros relacionados directamente con la misma.

CR 3.2 La observación del estado de limpieza e higiene del artículo se realiza para proceder, en su caso, al desinfectado y lavado del mismo.

CR 3.3 Las partes dañadas se comprueban para identificar el material o complementos necesarios y su adaptación al artículo, permitiendo su ejecución con la calidad requerida en las condiciones acordadas con el cliente.

CR 3.4 Las piezas extraídas del artículo que es necesario sustituir se copian, o mediante la toma de medidas directas se logran patrones tipo o plantillas para el corte de las mismas.

CR 3.5 Los elementos de aplicación en guarnicionería -trenzas, repujados, bordones y otros- se emplean conforme con el diseño inicial y la calidad requerida.

**RP 4:** Colaborar en la preparación y ajuste de las máquinas y equipos para guarnicionería y realizar el mantenimiento de primer nivel, bajo la supervisión del responsable.

CR 4.1 Los elementos operadores de las máquinas en cada caso se ajustan y regulan con arreglo al material o materiales, para realizar operaciones de -corte, rebajado, ensamblado, acabado- y orden de fabricación.

CR 4.2 Los accesorios de las máquinas como aguja, prensa telas, boquilla para picar, hormas para botones, broches y otros, se seleccionan según la operación que se va a realizar tales como unir materiales, colocar cremallera o broches, picar o hacer hendido, entre otros, y se posicionan correctamente en la misma, manteniéndolos en buen estado de uso funcional.

CR 4.3 Las medidas de seguridad y los medios de protección personal se utilizan de forma adecuadas.

CR 4.4 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza con arreglo a la documentación técnica, se detectan los fallos de los elementos directamente productivos y se sustituyen los averiados o desgastados para restablecer las condiciones normales de funcionamiento, siguiendo las instrucciones recibidas dentro de la responsabilidad asignada.

**RP 5: Retirar las piezas rotas o desgastadas en la silla de montar y complementos de hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros artículos de guarnicionería, en su caso, para su reparación de acuerdo con el orden de trabajo, y al deterioro que presentan, bajo la supervisión del responsable.**

CR 5.1 La orden de reparación se observa y se identifica el tipo artículo como silla de montar -doma, salto, uso general o mixta-, complementos de hípica -cabezadas, muserolas, embocaduras, bridas, cinchas, correas, poleas, alforjas, amarres, collares, riendas, atalajes para enganches de coches de caballos y otros-, de caza -riñoneras, morrales, cartucheras, fundas y otras-, de pesca -fundas de transporte, correas para cestas y otros-, animales de compañía entre otros -correas, collares, cinchas y otros, localizando el desperfecto -rotura o desgaste- para efectuar las acciones precisas.

CR 5.2 La limpieza, desinfección, lavado, desengrasado y etiquetado de artículos de hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros de guarnicionería se realiza antes del desmontado de mismo para la reparación.

CR 5.3 Las herramientas para descoser, despegar los componentes de piel y desprender remaches u otros elementos, se seleccionan en función del artículo, características y localización de la avería que se va a reparar.

CR 5.4 Las piezas se descosen y retiran, quitando hilos y pegamentos residuales de las uniones, para marcar la posición donde estaban colocadas en el artículo, dirección del preste de la piel, así como detalles específicos a tener en cuenta en la señalización en plantilla o patrón.

CR 5.5 Las piezas desgastadas por el uso o rotas se van a sustituir por otras de igual material, forma y respetando el diseño original.

CR 5.6 Las medidas directas de las piezas que se deben sustituir del artículo de caza, pesca, animales de compañía y otros artículos de guarnicionería se toman teniendo en cuenta, en su caso, los accesorios que se deben incorporar -hebillas, pasadores, enganches y otros- y sus dimensiones.

CR 5.7 Las plantillas o patrones se realizan a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas o a partir de las medidas directas o deducidas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CR 5.8 La limpieza y el orden de la zona de trabajo bajo su responsabilidad se mantienen en las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación.

**RP 6: Marcar y cortar las piezas para fabricar, o sustituir las retiradas en la reparación, de distintos artículos y complementos de guarnicionería, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.**

CR 6.1 El extendido de la piel y cuero se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado, dirección del preste, zona de calidad, diseño, tonalidad, dirección, entre otros.

CR 6.2 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado, uni o multicapa, sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección del dibujo adecuada.

CR 6.3 El marcado de las piezas se realiza siguiendo con exactitud la forma o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según requerimiento del material a cortar.

CR 6.4 El corte se realiza, a mano o con máquina, con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas y, en su caso, marcando piquetes y perforaciones.

CR 6.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de trabajo o ficha técnica, comprobando que las piezas coinciden exactamente en forma y dimensión para cumplir los criterios establecidos, en su caso, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR 6.6 Las operaciones de corte se realizan con los medios de protección apropiados, manteniendo las adecuadas condiciones de seguridad, de salud laboral y de protección ambiental.

**RP 7: Preparar y realizar el rebajado de las piezas que lo necesiten para ensamblar por cosido, pegado u otras técnicas de unión de las mismas y sus complementos, a fin de fabricar o reparar el artículo de guarnicionería con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.**

CR 7.1 La preparación de las piezas para el rebajado y ensamblaje se realiza con habilidad y destreza, de acuerdo a la información técnica -tipo de preparación, medios y materiales- del artículo de guarnicionería a obtener.

CR 7.2 Los adornos y fornituras, según forma y apariencia, se preparan para su colocación, comprobando que cumplen con las especificaciones y calidad requerida, y en su caso, se corrigen las anomalías detectadas.

CR 7.3 El rebajado de las piezas se realiza, a mano o a máquina, teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, siguiendo la secuencia prefijada y aplicando criterios de seguridad.

CR 7.4 La unión de las piezas por cosido, pegado u otro se realiza a mano o a máquina, teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada y aplicando criterios de seguridad.

CR 7.5 La incorporación y revisión de elementos auxiliares -estribos, latiguillos, cinchas, protectores, anillas, eslabones, entre otros- según artículo de guarnicionería se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad y diseño establecidos.

CR 7.6 Las anomalías o pequeños defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los más complejos son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

**RP 8: Preparar y realizar elementos de múltiples aplicaciones en guarnicionería, utilizando técnicas sencillas de fabricación, para su incorporación o sustitución en artículos de acuerdo a la ficha técnica u orden de trabajo, bajo la supervisión del responsable.**

CR 8.1 La preparación de elementos para la realización de trenzas, bordones, pasados, repujados y grabados básicos, entre otros, se realiza teniendo en cuenta las distintas piezas necesarias para la formación de los mismos.

CR 8.2 Los trenzados -planos, media caña y cilíndricos- y anudados de tiras de piel, fibras o cintas se realizan de manera que se ajusten con precisión a la forma y tamaño indicado, sin deformación de los perfiles de las piezas componentes, en su caso, marcar piquetes y perforaciones, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 8.3 Los flequillos, borlas, botones y otros adornos en piel, se realizan o colocan de manera que se ajusten con precisión a la forma, posición y tamaño conveniente, sin deformación de los perfiles de los mismos y, en su caso, marcar piquetes y perforaciones, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 8.4 La aplicación de bordados, dibujos incisos o rehundidos básicos en las piezas de piel que componen un artículo, se realiza a partir del diseño proporcionado mediante el empleo de los útiles, herramientas y medios necesarios o con la ayuda de máquinas, ajustándose con precisión a la forma y tamaño previsto, sin deformación de los perfiles, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 8.5 La aplicación de repujado y grabado básico sobre piel, se realiza a partir del diseño aportado como guía para la decoración propuesta, empleando los útiles, herramientas y medios necesarios o con la ayuda de máquinas y herramientas, de manera que se respete forma y tamaño del mismo, sin deformación de los perfiles del motivo, bajo la supervisión del responsable.

CR 8.6 El control visual de las operaciones asignadas se realiza para la detección de defectos de elaboración, previendo irregularidades en el producto final, cumpliendo las instrucciones recibidas.

CR 8.7 Las anomalías o pequeños defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los más complejos son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

CR 8.8 Las distintas aplicaciones de guarnicionería se realizan con los medios de protección apropiados, manteniendo las adecuadas condiciones de seguridad, de salud laboral y de protección ambiental.

**RP 9: Realizar las operaciones de acabado de artículos fabricados o reparados de guarnicionería para conferirles las características de calidad y aspecto de presentación final previsto, siguiendo las instrucciones recibidas.**

CR 9.1 La preparación de artículos de guarnicionería para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales, con habilidad y destreza.

CR 9.2 Las operaciones de limpieza, acabado y repasado del artículo se realizan de acuerdo al material y ficha técnica, con habilidad y destreza, de manera metódica con pulcritud, buen gusto y seguridad.

CR 9.3 Las operaciones de acabado para la presentación final de silla, collares, bridas, cinchas, riendas, atalajes para enganches de coches de caballos, fundas para transporte y otros, se realizan en función del artículo o tipo de reparación, con habilidad y destreza, de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas establecidas.

CR 9.4 El control visual de los artículos fabricados o reparados de guarnicionería se realiza para detectar la no conformidad, y en su caso indicar las anomalías y desviaciones reconocidas de acuerdo con los procedimientos y técnicas establecidas.

CR 9.5 Las anomalías o defectos detectados se corrigen por el operario, mediante el tratamiento de repasado y pulido de bordes y superficies de los artículos, eliminando imperfecciones no deseadas y los más complejos son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

CR 9.6 Los artículos fabricados o reparados de guarnicionería se almacenan con la correspondiente identificación teniendo en cuenta el material, su protección física o forma de embalaje/ expedición, según los procedimientos e instrucciones técnicas establecidas.

**RP 10: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa, que afecten al puesto de trabajo y al proceso.**

CR 10.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR 10.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.

CR 10.3 La zona propia de trabajo se mantiene en las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación, manteniendo, en particular, la limpieza y el orden en los instrumentos de su responsabilidad.

CR 10.4 Las disfunciones u observaciones se comunican con prontitud a la persona responsable.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Mesas y equipo de corte. Máquinas de corte y troquelado. Máquinas de coser planas, de columna, de doble y triple arrastre y otras. Máquina manual de rebajar y cortar tiras. Máquina de colocar broches, remaches y otros. Máquinas de grapar y troquelar. Pistolas para pegar. Puestos de planchado. Tabla de guarnicionero para coser. Diferentes máquinas y herramientas para grabar, bordar, repujar como ruleta guarnicionero, buriles, boquillas para picar, punzones y cuchillas para repujar, troqueles, pirograbador entre otros. Cabina de lavado, desengrasado, desinfectado y acabado. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Equipos de protección individual y seguridad.

### **Productos y resultados**

Máquinas preparadas para entrar en el proceso de fabricación. Piezas retiradas de los artículos para reparar. Piezas cortadas y preparadas para ensamblar artículos de marroquinería. Artículos fabricados y reparados para hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros.

### **Información utilizada o generada**

Utilizada: Órdenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad.

Generada: Consumo de materiales. Resultado de productos nuevos y reparados de guarnicionería. Incidencias. Etiquetas de identificación de cliente, procedencia y fecha de recogida.