

**DATOS IDENTIFICATIVOS DE LA UNIDAD FORMATIVA**

UNIDAD FORMATIVA	TÉCNICAS BÁSICAS DE GUARNICIONERÍA	DURACIÓN	90
		Específica	
Código	UF1227		
Familia profesional	TEXTIL, CONFECCIÓN Y PIEL		
Área Profesional	Confección		
Certificado de profesionalidad	OPERACIONES AUXILIARES DE GUARNICIONERIA	Nivel	1
Módulo formativo	Técnicas de realización y reparación de artículos de guarnicionería	Duración	210
Resto de unidades formativas que completan el módulo	Elaboración de productos de guarnicionería	Duración	60
	Reparación de productos de guarnicionería		60

**Apartado A: REFERENTE DE COMPETENCIA**
**Apartado B: ESPECIFICACIÓN DE LAS CAPACIDADES Y CONTENIDOS**
**Capacidades y criterios de evaluación:**

C1: Identificar y clasificar artículos de guarnicionería y complementos de hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros, así como las técnicas y procedimientos a partir de la ficha técnica u orden de trabajo.

CE1.1 Describir y clasificar los distintos artículos de guarnicionería y complementos según tipo y características para actividades.

CE1.2 Identificar artículos de hípica según uso a diario o competición y actividad, tales como sillas de montar -uso general, doma, salto, competición, vaquera, inglesa, mixta y otras- y complementos como cabezadas, mosqueros, martingalas, baticolas, cinchuelos, gamarras, enganches, muserolas, collares, amarres, baticolas, riendas y otros.

CE1.3 Identificar artículos de caza como morrales, cartucheras, fundas, zurroneos y otros, pesca como fundas de transporte, cestas y otros, animales de compañía y otros como correas, cinchas y otros.

CE1.4 Identificar y clasificar distintos elementos de aplicación en artículos de guarnicionería: trenzas, bordados, repujados, grabados bordones, borlas y otros, para decoración de los mismos.

CE1.5 Describir las distintas técnicas y procedimientos utilizados en la realización y reparación de artículos de guarnicionería, a partir de la ficha técnica u orden trabajo.

CE1.6 A partir de un caso práctico de un artículo de guarnicionería

- Reconocer el tipo de artículo
- Indicar su uso y características
- Identificar la operación que hay que realizar en el artículo: Reparación, sustitución, colocación o adaptación de alguna de sus partes.
- Describir las actuaciones que se pueden desarrollar.
- Indicar las piezas o complementos que es conveniente cambiar.
- Especificar, en su caso, el material necesario.
- Resolver, la conveniencia de realizar la reparación prevista.
- Comprobar si se cuenta con las máquinas y equipo necesario para dicha reparación.
- Cumplir medidas preventivas de salud y seguridad en la actividad.
- Complimentar la documentación correspondiente.

C2: Realizar las operaciones de corte y rebajado por distintos procedimientos preparando los materiales en función del artículo de guarnicionería a confeccionar y/o reparar, y aplicando criterios de seguridad.

CE2.1 Describir el proceso de preparación y corte de distintos materiales, identificando los procedimientos utilizados para evitar desviaciones.

CE2.2 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto, y enumerando las medidas a tomar.

CE2.3 Realizar el extendido del material siguiendo el proceso más adecuado y revisando las condiciones óptimas para la ejecución del trazado de patrones: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, preste y dirección adecuada.

CE2.4 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando los puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras con el objetivo de facilitar el ensamblaje posterior.

CE2.5 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.

CE2.6 Verificar la calidad de las operaciones de cortado sobre los componentes del artículo a confeccionar, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

CE2.7 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de corte específico para un proceso de confección:

- Reconocer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar la máquina de corte manual, en su caso, las herramientas, útiles y accesorios necesarios.
- Identificar las características de los elementos cortantes y comprobar su estado de uso.
- Proceder al posicionado de los materiales o extendido para las operaciones de corte.
- Efectuar las operaciones de marcado de las piezas sobre el material a cortar.
- Ejecutar las operaciones de corte sin deformación de los perfiles de las piezas, siguiendo las instrucciones de la orden de corte, marcando piquetes y perforaciones, utilizando los equipos de protección apropiados.

C3: Realizar operaciones de ensamblaje, a mano y/o a máquina, aplicadas a la confección y/o reparación de artículos de guarnicionería, y siguiendo criterios de seguridad.

CE3.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que componen los diferentes tipos de artículos textiles.

CE3.2 Identificar los procedimientos utilizados para evitar desviaciones durante el proceso de ensamblaje.

CE3.3 Realizar, con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación del producto: moldeado manual, plancha intermedia, termofijado, para su ensamblado cumpliendo la secuencia de operaciones establecidas y actuando con criterios estéticos y de seguridad.

CE3.4 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno..., cumpliendo la secuencia de operaciones establecidas y actuando con criterios estéticos y de seguridad.

CE3.5 Verificar la calidad de las operaciones de ensamblado sobre los productos, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

CE3.6 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de ensamblaje específico para un proceso de confección:

- Reconocer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar las máquinas que intervienen y, en su caso, las herramientas, útiles y accesorios necesarios.
- Comprobar los parámetros de largo de puntada, tensión y número de hilos necesarios para efectuar el ensamblaje.
- Identificar los elementos operativos de la máquina de coser y comprobar su estado de uso.
- Proceder al posicionado de los materiales (piezas de tejido, forros, fornituras y/o adornos) para iniciar las operaciones de ensamblaje.
- Ejecutar las operaciones de ensamblaje, aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión, siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo, las medidas de seguridad y utilizando los equipos de protección apropiados.

C4: Aplicar técnicas de acabado en artículos y complementos de guarnicionería fabricados y/o reparados a fin de conferirles las características y aspecto globales de presentación final.

CE4.1 Clasificar los acabados como tintado, encerado o engrasado, pulido, abrillantado y otros, de aplicación en la fabricación y reparación de artículos y complementos de guarnicionería y las características que aportan.

CE4.2 Identificar según el acabado a aplicar en artículos y complementos de guarnicionería, los medios y materiales que hay que utilizar y determinar las secuencias de operaciones.

CE4.3 Identificar los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de acabado y describir las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CE4.4 A partir de un caso práctico, debidamente caracterizado, de acabado de un artículo de guarnicionería en piel:

- Organizar las operaciones que debe ejecutar.
- Identificar la tintura, engrasado o abrillantado que debe aplicar.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles precisos.
- Seleccionar el material necesario según modelo de silla o artículo.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de tintura y engrasado.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de acabado, aplicando las técnicas apropiadas en cada caso, como pistola, cepillo, encerado, pulido y otros.
- Comprobar la calidad del acabado del artículo de guarnicionería, como la apariencia, solidez y los aspectos globales como pulcritud y uniformidad del color, corrigiendo las anomalías detectadas.
- Cumplir medidas preventivas de salud y seguridad en la actividad.
- Cumplimentar la documentación correspondiente.

C5: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas, para las operaciones de corte, rebajado, ensamblaje y acabado, según exigencias de fabricación y reparación de artículos y complementos de guarnicionería.

CE5.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE5.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de guarnicionería.

CE5.3 Describir los órganos operativos de las máquinas y equipos, así como los elementos que intervienen en su correcto funcionamiento.

CE5.4 Reconocer los distintos parámetros que hay que ajustar en las máquinas y equipos corte, cosido o aparado, montado y acabado de artículos de guarnicionería.

CE5.5 En un caso práctico, debidamente caracterizado, preparar máquinas para las operaciones de corte, rebajado, ensamblaje y acabado:

- Identificar la información técnica necesaria.
- Seleccionar las herramientas y útiles para la fabricación y/o reparación.
- Realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas específicas de mantenimiento, cumpliendo las normas de seguridad.
- Verificar el correcto funcionamiento mediante operaciones de prueba.

### **Contenidos:**

#### **1. Clasificación de artículos de guarnicionería**

- Clasificación según modelos, procedencias y estilos:
  - Artículos de hípica:
    - Sillas de montar: doma, salto, competición, vaquera, inglesa, mixta y otras.
    - Complementos: cabezadas, mosqueros, martingalas, baticolas, cinchuelos, gamarras, enganches, muserolas, collares, amarres, riendas y otros.
  - Artículos de caza:
    - Morrales, cartucheras, fundas y otras.
  - Artículos de pesca:
    - Fundas de transporte, correas de cestas, riñoneras y otros.
    - Artículos para animales de compañía y otros.
  - Sistemas de fabricación: para doma, salto, uso general o mixto.
  - Sus componentes:
    - Despiece e identificación de partes y componentes de la silla.
    - Relleno de la silla: paja de centeno, borra, crin, almohadilla de cerda natural.
    - Armazón o estructura flexible: de madera, flejes de hierro. Estructura flexible.
  - El trabajo a realizar
    - Reparación, sustitución de piezas, limpieza, reposición de piezas perdidas.
    - Juego de plantillas o patrones.

#### **2. Operaciones de cortado y rebajado en la fabricación y elaboración de artículos de guarnicionería:**

- Corte de materiales:
  - Técnicas y procedimientos de corte de distintos materiales: Operaciones de extendido del material y marcado de defectos. Distribución de piezas. Aprovechamiento del material. Cortado de patrones sobre el material.
  - Técnicas y operaciones de corte: manual y convencional, presión y automático.
  - Verificación de la calidad de las piezas cortadas. Corrección de anomalías.
  - Criterios y condiciones de seguridad en el uso de maquinaria de corte.
  - Rebajado: Máquina de rebajar, dividir y cortar tiras
  - Técnicas de rebajado y dividido de distintos materiales.

#### **3. Operaciones de ensamblaje en la fabricación y elaboración de artículos de guarnicionería:**

- Técnicas y procedimientos de ensamblaje de distintos materiales
  - Operaciones de ensamblaje: Ensamblado de piezas de forma manual. Ensamblado de piezas con máquinas de coser.
    - Unión de piezas descosidas con hilo grueso de forma manual UF1
    - Verificación de la calidad de las piezas ensambladas. Corrección de anomalías
    - Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros.
  - Máquinas de remachar.
  - Manejo de accesorios para colocar: broches, ojetes, entre otros.

- Aplicaciones ornamentales: bordados, trenzas: planas, media caña y cilíndricas de 3 o más elementos, borlas, flequillos, dibujos incisos o rehundidos de aplicación sobre otro color, acolchado, plisado, repujados y grabados y otros.
- Empalmes, ensanches, suplementos y otras.
- Aplicación de adhesivo: Máquinas auxiliares de aplicar adhesivo, sistemas de aspiración.

**4. Operaciones de acabado en la fabricación y elaboración de artículos de guarnicionería:**

- Técnicas y procedimientos de acabado del artículo: Limpieza del producto.
- Procedimientos de aplicación de ceras, tintes y productos de acabado. UF1
- Cepillado y acabado final. Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales: botones, cintas, cordones, pasamanería, etc.
- Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
- Preparación de productos para su entrega.

**5. Preparación y mantenimiento de máquinas, herramientas, útiles y accesorios para la fabricación y reparación de artículos de guarnicionería**

- Preparación y mantenimiento de máquinas necesarias para la fabricación y reparación de artículos de guarnicionería.
- Preparación y mantenimiento de útiles y accesorios necesarios para la fabricación y reparación de artículos de guarnicionería.
- Mantenimiento preventivo: Manuales. Lubricación y limpieza. Montaje y desmontaje de accesorios. Ajuste de la maquinaria en función del material.
- Normas de seguridad.

**6. Normativa de Seguridad y medioambiental en los procedimientos de elaboración y reparación de artículos de guarnicionería:**

- Normas de seguridad.
- Accidentes más comunes en el proceso de elaboración de artículos y complementos de guarnicionería.
- Equipos de protección individual.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Legislación Comunitaria y española referente a residuos peligrosos y al uso de sustancias peligrosas en la fabricación de artículos y complementos de guarnicionería.

**Apartado C: REQUISITOS Y CONDICIONES**

No se requieren criterios de acceso

En relación con las exigencias de los formadores o de las formadoras, instalaciones y equipamientos se atenderá las exigencias solicitadas para el propio certificado de profesionalidad.