Opositando

Patronaje y Confección

Volumen práctico

2 de noviembre de 2026

Síguenos en Instagram y entérate de nuestras últimas actualizaciones:

opositando.shop

Índice

1. Bloque 1: Análisis, identificación y selección técnica de materiales, pieles, componentes y color . . . 1
   - 1.1 Ejercicio 1 . . . 1
   - 1.2 Ejercicio 2 . . . 6
   - 1.3 Ejercicio 3 . . . 10
   - 1.4 Ejercicio 4 . . . 14
   - 1.5 Ejercicio 5 . . . 21
   - 1.6 Ejercicio 6 . . . 28
   - 1.7 Ejercicio 7 . . . 32
   - 1.8 Ejercicio 8 . . . 40
   - 1.9 Ejercicio 9 . . . 46
   - 1.10 Ejercicio 10 . . . 56
2. Bloque 2: Análisis de producto, tendencias y viabilidad técnico-funcional de artículos de vestir . . . 60
   - 2.1 Ejercicio 11 . . . 60
   - 2.2 Ejercicio 12 . . . 67
   - 2.3 Ejercicio 13 . . . 77
   - 2.4 Ejercicio 14 . . . 82
   - 2.5 Ejercicio 15 . . . 89
   - 2.6 Ejercicio 16 . . . 99
   - 2.7 Ejercicio 17 . . . 104
   - 2.8 Ejercicio 18 . . . 110
   - 2.9 Ejercicio 19 . . . 117
3. Bloque 3: Toma de medidas, patronaje, transformación y ajuste de prendas . . . 121
   - 3.1 Ejercicio 20 . . . 121
   - 3.2 Ejercicio 21 . . . 129
   - 3.3 Ejercicio 22 . . . 137
   - 3.4 Ejercicio 23 . . . 140
   - 3.5 Ejercicio 24 . . . 148
   - 3.6 Ejercicio 25 . . . 157
   - 3.7 Ejercicio 26 . . . 164
   - 3.8 Ejercicio 27 . . . 172
   - 3.9 Ejercicio 28 . . . 182
4. Bloque 4: Patronaje, desarrollo y comprobación de prototipos de calzado . . . 189
   - 4.1 Ejercicio 29 . . . 189

4.2 Ejercicio 30 . . . 196
4.3 Ejercicio 31 . . . 204
4.4 Ejercicio 32 . . . 208
4.5 Ejercicio 33 . . . 215
4.6 Ejercicio 34 . . . 224
4.7 Ejercicio 35 . . . 227
4.8 Ejercicio 36 . . . 235
4.9 Ejercicio 37 . . . 244
5. Bloque 5: Patronaje, desarrollo y construcción técnica de artículos de marroquinería 249
5.1 Ejercicio 38 . . . 249
5.2 Ejercicio 39 . . . 258
5.3 Ejercicio 40 . . . 266
5.4 Ejercicio 41 . . . 271
5.5 Ejercicio 42 . . . 277
5.6 Ejercicio 43 . . . 284
5.7 Ejercicio 44 . . . 288
5.8 Ejercicio 45 . . . 298
5.9 Ejercicio 46 . . . 306
6. Bloque 6: Escalado, digitalización y optimización de marcadas para corte . . . 312
6.1 Ejercicio 47 . . . 312
6.2 Ejercicio 48 . . . 318
6.3 Ejercicio 49 . . . 326
6.4 Ejercicio 50 . . . 330
6.5 Ejercicio 51 . . . 337
6.6 Ejercicio 52 . . . 347
6.7 Ejercicio 53 . . . 351
6.8 Ejercicio 54 . . . 358
6.9 Ejercicio 55 . . . 366
7. Bloque 7: Planificación y ejecución del extendido, posicionado, corte y preparación de componentes . . . 369
7.1 Ejercicio 56 . . . 369
7.2 Ejercicio 57 . . . 376
7.3 Ejercicio 58 . . . 384
7.4 Ejercicio 59 . . . 390
7.5 Ejercicio 60 . . . 398
7.6 Ejercicio 61 . . . 405
7.7 Ejercicio 62 . . . 410
7.8 Ejercicio 63 . . . 417
7.9 Ejercicio 64 . . . 426
8. Bloque 8: Selección de sistemas de unión, preparación y ensamblaje de prendas y artículos textiles . . . 430
8.1 Ejercicio 65 . . . 430
8.2 Ejercicio 66 . . . 440

8.3 Ejercicio 67 . . . 448
8.4 Ejercicio 68 . . . 454
8.5 Ejercicio 69 . . . 460
8.6 Ejercicio 70 . . . 469
8.7 Ejercicio 71 . . . 474
8.8 Ejercicio 72 . . . 481
8.9 Ejercicio 73 . . . 490
9. Bloque 9: Selección de operaciones de ensamblaje, montado y conformado de calzado y marroquinería . . . 494
9.1 Ejercicio 74 . . . 494
9.2 Ejercicio 75 . . . 502
9.3 Ejercicio 76 . . . 509
9.4 Ejercicio 77 . . . 513
9.5 Ejercicio 78 . . . 521
9.6 Ejercicio 79 . . . 531
9.7 Ejercicio 80 . . . 535
9.8 Ejercicio 81 . . . 542
9.9 Ejercicio 82 . . . 550
10. Bloque 10: Planificación, organización y control de procesos industriales de fabricación . . . 554
10.1 Ejercicio 83 . . . 554
10.2 Ejercicio 84 . . . 562
10.3 Ejercicio 85 . . . 571
10.4 Ejercicio 86 . . . 575
10.5 Ejercicio 87 . . . 586
10.6 Ejercicio 88 . . . 596
10.7 Ejercicio 89 . . . 601
10.8 Ejercicio 90 . . . 608
10.9 Ejercicio 91 . . . 618
11. Bloque 11: Aplicación de acabados, presentación comercial y verificación de calidad y seguridad . . . 626
11.1 Ejercicio 92 . . . 626
11.2 Ejercicio 93 . . . 633
11.3 Ejercicio 94 . . . 641
11.4 Ejercicio 95 . . . 644
11.5 Ejercicio 96 . . . 649
11.6 Ejercicio 97 . . . 657
11.7 Ejercicio 98 . . . 660
11.8 Ejercicio 99 . . . 668
11.9 Ejercicio 100 . . . 676

1. Bloque 1: Análisis, identificación y selección técnica de materiales, pieles, componentes y color

1.1 Ejercicio 1

Se analiza una lámina flexible destinada a un impermeable técnico.

- Clasifica el material según su naturaleza textil, laminar o compuesta.
- Relaciona su estructura con impermeabilidad y transpirabilidad.
- Propón dos ensayos para comprobar su identificación o prestaciones.
- Determina una precaución de confección derivada de su comportamiento térmico.

Solución

Paso 1: Identificación y estrategia

El enunciado no proporciona la composición química, el número de capas ni la ficha técnica de la lámina. Por ello, en una respuesta de oposición no debe afirmarse de forma absoluta que se trata, por ejemplo, de poliéster con membrana de poliuretano. Lo correcto es **identificar la solución constructiva más probable**, justificarla y señalar qué comprobaciones permitirían confirmarla.

Una lámina flexible para un impermeable técnico debe reunir, al menos, dos prestaciones aparentemente opuestas: impedir la entrada de agua líquida y permitir la evacuación del vapor de agua generado por el cuerpo. La solución habitual es un **material compuesto o laminado textil**, formado por un soporte textil y una película, membrana o recubrimiento polimérico impermeable-transpirable.

Para resolver un ejercicio de este tipo conviene seguir este razonamiento:

- Diferenciar si se trata de un tejido simple, una lámina polimérica o un material multicapa.
- Relacionar la estructura interna con el paso de agua líquida y de vapor de agua.
- Seleccionar ensayos que midan directamente las prestaciones funcionales exigidas al artículo.
- Deducir una precaución de confección a partir de la sensibilidad térmica habitual de membranas, películas y recubrimientos poliméricos.

Los contenidos implicados corresponden especialmente a los temas sobre materias textiles y laminares, materiales compuestos, prestaciones y ensayos, técnicas de ensamblaje y acabados térmicos.

Paso 2: Resolución razonada

Clasificación del material

La clasificación más fundamentada es la de **material laminar compuesto de base textil**, también denominado tejido laminado o tejido técnico laminado.

No sería adecuado clasificarlo únicamente como tejido, porque un tejido convencional de calada, punto o no tejido puede aportar resistencia mecánica, caída y confort, pero no garantiza por sí solo una impermeabilidad suficiente frente a lluvia persistente. Tampoco sería, normalmente, una película plástica aislada: una película impermeable sin soporte textil suele presentar menor resistencia al desgarro, peor tacto, menor confort y escasa aptitud para una prenda exterior reutilizable.

La estructura más probable puede incluir los siguientes elementos:

- Una **capa exterior textil**, habitualmente de poliamida o poliéster, tejida, de punto o, con menor frecuencia, no tejida. Esta capa proporciona resistencia a abrasión, desgarro, tracción, aspecto superficial y soporte estructural.
- Una **membrana o película polimérica funcional**, que puede ser microporosa o continua hidrófila. Es la capa que determina principalmente la impermeabilidad y la transmisión de vapor.
- Una **capa interior de protección**, como un punto fino, una malla, un forro ligero o un estampado protector. Puede existir en laminados de dos, dos capas y media o tres capas.
- Eventualmente, un **acabado hidrorrepelente superficial**, que favorece que el agua forme gotas y deslice sobre la cara exterior. Este acabado no sustituye a la membrana impermeable.

Por tanto, la denominación técnica completa sería: **laminado textil multicapa impermeable y transpirable, constituido por un soporte textil y una membrana, película o recubrimiento polimérico**.

Debe añadirse una precisión importante. Si al observar el material se comprobase que solo existe una base textil impregnada o recubierta por una capa continua de polímero, sin una membrana diferenciable, se clasificaría como **textil recubierto**. Si se observan capas claramente unidas mediante adhesivo o laminación, la clasificación de material compuesto o laminado es la más precisa.

Relación entre estructura, impermeabilidad y transpirabilidad

La **impermeabilidad** es la capacidad de resistir el paso de agua líquida bajo una determinada presión. En este material no depende principalmente de que el tejido exterior tenga una ligadura cerrada, sino de la continuidad de la membrana, película o recubrimiento polimérico.

Cuando llueve, las gotas de agua líquida son detenidas por esa capa funcional continua. El tejido exterior puede mojarse superficialmente si pierde su acabado hidrorrepelente, pero la membrana interior sigue impidiendo que el agua alcance al usuario. La resistencia real dependerá del espesor,

integridad y naturaleza química de la película, así como de la ausencia de poros, pinchazos, microfisuras o defectos de laminación.

La **transpirabilidad** consiste en permitir que el vapor de agua producido por la sudoración se desplace desde el interior de la prenda al exterior. Puede conseguirse mediante dos mecanismos principales.

En una membrana **microporosa**, existen poros extremadamente pequeños. Estos poros son suficientemente reducidos para impedir el paso de gotas de agua líquida, pero permiten el paso de moléculas de vapor de agua, impulsadas por diferencias de temperatura, humedad y presión de vapor entre el microclima interior de la prenda y el ambiente exterior.

En una membrana **hidrófila no porosa**, no hay poros abiertos. El vapor de agua se absorbe en una cara de la membrana, se desplaza por difusión a través de su estructura polimérica y se libera por la cara exterior. En este caso, la transpirabilidad depende de la capacidad del polímero para absorber y transportar humedad y de que exista un gradiente de humedad favorable.

La eficacia global no depende solo de la membrana. El tejido exterior debe evacuar el agua de lluvia y no saturarse en exceso; por ello se aplica frecuentemente un acabado hidrorrepelente. Cuando la cara exterior se empapa, puede reducirse la salida de vapor y aumentar la sensación de frío y humedad, aunque la membrana no haya perdido su impermeabilidad.

También debe indicarse que una prenda será impermeable únicamente si sus **costuras, cremalleras, bolsillos y uniones** conservan dicha prestación. Una aguja perfora la membrana al coser; por ello, en impermeables técnicos de altas prestaciones, las costuras se sellan posteriormente con cinta termosellable compatible.

Ensayos propuestos

El primer ensayo propuesto es el **ensayo de resistencia a la penetración de agua por presión hidrostática**, aplicable, entre otras referencias, mediante UNE-EN ISO 811. Se coloca la muestra de manera que una cara quede sometida a una columna de agua o a presión hidráulica creciente. Se registra la presión a la que aparecen las primeras gotas de agua en la cara opuesta.

El resultado suele expresarse como altura de columna de agua o presión equivalente. Cuanto mayor sea el valor obtenido, mayor será la resistencia a la penetración de agua. Este ensayo verifica la prestación esencial de impermeabilidad del laminado y permite detectar defectos tales como poros, microperforaciones, fallos del recubrimiento o daños producidos por tratamientos térmicos.

El segundo ensayo es la determinación de la **resistencia evaporativa al vapor de agua**, habitualmente mediante placa caliente protegida, según UNE-EN ISO 11092. El método reproduce el paso de vapor desde una superficie caliente y húmeda a través de la muestra hacia un ambiente controlado. Su resultado puede expresarse mediante la resistencia evaporativa, R_{et}.

La interpretación es inversa: un valor menor de R_{et} indica menor oposición al paso de vapor y, por tanto, mejor capacidad de evacuación de la humedad corporal. Este ensayo es especialmente adecuado para valorar el confort fisiológico de materiales destinados a prendas técnicas.

La lógica de seleccionar ambos ensayos es clara: el primero comprueba que el agua líquida no atraviesa el material y el segundo comprueba que el vapor de agua sí puede evacuarlo. Medir solo impermeabilidad sería insuficiente, porque una película plástica completamente cerrada puede ser muy impermeable y, sin embargo, muy poco confortable.

Si el ejercicio exigiera específicamente confirmar la naturaleza química del material, podría complementarse o sustituirse uno de los ensayos anteriores por una observación de la sección transversal, tras separar cuidadosamente las capas, y un análisis espectroscópico infrarrojo. Estas técnicas permitirían identificar la presencia de una base textil, una película polimérica y, en su caso, adhesivos de laminación.

Precaución de confección derivada del comportamiento térmico

La precaución principal es **evitar la aplicación directa de temperaturas excesivas durante el planchado, termofijado o sellado de costuras**.

Las membranas, películas, recubrimientos y adhesivos de laminación suelen estar formados por polímeros termoplásticos o materiales sensibles al calor. Un exceso de temperatura, presión o tiempo puede provocar fusión parcial, deformación, endurecimiento, pérdida de elasticidad, delaminación, brillo superficial, alteración del acabado hidrorrepelente o pérdida de impermeabilidad y transpirabilidad.

En confección se debe trabajar con una temperatura previamente ensayada sobre una muestra, un tiempo de contacto reducido y la presión estrictamente necesaria. Cuando sea necesario planchar, se utilizará una protección entre la plancha y el material, como papel siliconado, paño de plancha o teflón, según la recomendación técnica del fabricante. Si se aplica cinta de sellado de costuras, deberá elegirse una cinta compatible con la membrana y regular conjuntamente temperatura, presión y tiempo para asegurar la adhesión sin degradar el laminado.

Paso 3: Claves para el examen

Un error frecuente consiste en confundir **hidrorrepelencia** con **impermeabilidad**. Un acabado hidrorrepelente hace que las gotas resbalen y retrasa el mojado de la superficie, pero no garantiza por sí mismo que el agua no atraviese el material bajo presión. La impermeabilidad duradera se asocia principalmente a una membrana, película o recubrimiento continuo.

También es frecuente afirmar que todos los materiales transpirables son microporosos. Debe recordarse que existen membranas microporosas y membranas hidrófilas no porosas. Ambas pueden permitir la evacuación del vapor de agua, aunque lo hagan mediante mecanismos distintos.

No debe asegurarse una composición concreta cuando el enunciado no la facilita. Es preferible emplear expresiones técnicas prudentes, como “la estructura más probable”, “habitualmente constituido por” o “debería verificarse mediante”. Esta cautela demuestra capacidad de análisis y rigor profesional.

En la selección de ensayos hay que evitar proponer pruebas genéricas sin explicar qué miden. La respuesta debe vincular cada ensayo con una prestación:

- El ensayo hidrostático verifica la resistencia al agua líquida.
- La resistencia evaporativa o la permeabilidad al vapor verifica la evacuación de humedad.

Otro error importante es olvidar que la impermeabilidad de una prenda no depende únicamente del paño. Las perforaciones de aguja y las costuras pueden convertirse en vías de entrada de agua. En una respuesta completa conviene mencionar el sellado de costuras, aunque la precaución solicitada sea específicamente térmica.

La presentación más eficaz en examen parte de una clasificación razonada, describe las capas funcionales, explica separadamente impermeabilidad y transpirabilidad, propone dos ensayos con su interpretación y termina con una precaución concreta de proceso. No basta con escribir "usar baja temperatura"; debe explicarse que se pretende evitar la degradación de la membrana, el adhesivo o el recubrimiento.

Paso 4: Qué debes aprender

Debes dominar la diferencia entre un **textil simple**, un **textil recubierto**, una **película polimérica** y un **material compuesto laminado**. En prendas impermeables técnicas, la solución más habitual combina un soporte textil con una capa polimérica funcional y, con frecuencia, una protección interior y un acabado hidrorrepelente exterior.

Debes saber explicar que la impermeabilidad se refiere al bloqueo del agua líquida, mientras que la transpirabilidad se refiere al transporte de vapor de agua. Una membrana microporosa lo permite por el tamaño y distribución de sus poros; una membrana hidrófila continua lo consigue por absorción, difusión y desorción del vapor.

También debes asociar prestaciones con ensayos adecuados. La presión hidrostática permite valorar impermeabilidad; la resistencia evaporativa o el ensayo de permeabilidad al vapor permiten valorar confort y transporte de humedad. La observación de capas y el análisis químico pueden utilizarse cuando sea necesario identificar la naturaleza del material.

Finalmente, debes relacionar siempre las propiedades del material con la confección. En laminados técnicos, el calor, la presión y el tiempo de planchado o termosellado deben controlarse porque pueden alterar películas, membranas, adhesivos y acabados. Además, las costuras perforan el material y pueden requerir sellado para conservar la impermeabilidad funcional de la prenda.

1.2 Ejercicio 2

En una inspección de piel acabada se aprecian marcas cicatrizadas, zonas de flor floja y diferencias visibles de espesor entre cuello y crupón. Explica cómo clasificarías cada observación como defecto, variación natural o característica estructural. Indica de forma directa qué zona reservarías para piezas principales de un artículo pequeño de marroquinería y qué partes destinarías a componentes secundarios.

Solución

Paso 1: Identificación y estrategia

El ejercicio plantea una **inspección visual y táctil de piel acabada** y exige tomar dos decisiones relacionadas:

- Clasificar tres observaciones distinguiendo entre **defecto**, **variación natural** y **característica estructural**.
- Decidir el aprovechamiento de las distintas zonas de la piel para un artículo pequeño de marroquinería, priorizando calidad estética, resistencia y estabilidad.

Los conocimientos implicados pertenecen especialmente a los temas relativos a piel y cuero, selección de pieles, clasificación comercial, corte de piel y marroquinería. Para resolver correctamente un caso semejante conviene seguir una secuencia lógica: primero identificar el origen de cada irregularidad; después valorar si afecta a la calidad exigida por el artículo; finalmente asignar cada zona a componentes principales, secundarios o, si procede, excluirla del corte.

La idea esencial es que una irregularidad puede tener **origen natural** y, aun así, constituir un **defecto comercial**. No debe confundirse el origen de una marca con su aceptación para una pieza visible o sometida a esfuerzo.

Paso 2: Resolución razonada

Criterio de clasificación de las observaciones

La primera observación son las **marcas cicatrizadas**. Se trata de señales producidas durante la vida del animal, por ejemplo por roces, arañazos, heridas, picaduras, cercados o golpes, que han cicatrizado antes del sacrificio. Por tanto, su causa es natural o de uso ganadero, no deriva necesariamente de una operación defectuosa de curtición o acabado.

Sin embargo, en inspección de piel acabada deben clasificarse como un **defecto de origen natural**. La cicatriz modifica la continuidad visual de la flor, puede alterar ligeramente el tacto y, según su profundidad, puede reducir la uniformidad y la resistencia superficial. Su gravedad depende de varios factores: tamaño, profundidad, localización, contraste de color, visibilidad tras el acabado y exigencia del producto. Una pequeña cicatriz poco visible podría admitirse en una

pieza oculta; una cicatriz amplia o marcada no será aceptable en un frente visible de cartera, billetero o monedero.

La segunda observación son las **zonas de flor floja**. La flor floja consiste en una falta de firmeza o cohesión entre la capa de flor y las capas inferiores de la piel. Al doblar o tensar la zona, la superficie puede formar arrugas, bolsas, pliegues o un aspecto poco compacto. Es una alteración especialmente importante en artículos de marroquinería porque perjudica la apariencia, el moldeado, el pegado, el rebordeado y la durabilidad visual del producto.

La flor floja se clasifica directamente como un **defecto**. Puede deberse a la propia estructura de la piel, al origen anatómico de la zona o a un comportamiento inadecuado durante ribera, curtición, recurtición, engrase o acabado. Pero, con independencia de su causa concreta, su efecto sobre la aptitud de uso es negativo. No debe considerarse una simple variación admisible si el artículo requiere una superficie lisa, firme y de calidad visual elevada.

La tercera observación es la **diferencia visible de espesor entre cuello y crupón**. El crupón corresponde a la zona central dorsal y trasera de la piel; presenta normalmente una estructura más compacta, fibras más entrelazadas y mayor regularidad. El cuello procede de una zona sometida al movimiento continuo del animal; sus fibras son más elásticas, menos compactas y con frecuencia presenta arrugas naturales. Por esta razón, ambas zonas no tienen el mismo espesor, firmeza ni comportamiento.

Esta diferencia debe clasificarse como una **característica estructural anatómica**, que se manifiesta como una **variación natural normal de la piel**. No es, por sí misma, un defecto. La piel no es un material homogéneo como una lámina sintética: la variación de espesor y compacidad entre zonas es inherente a su estructura fibrosa y a la función anatómica que desempeñaba cada región.

No obstante, en una inspección profesional debe comprobarse si esa diferencia se mantiene dentro de las tolerancias previstas para el artículo. Si se hubiera especificado una piel de espesor uniforme y la diferencia impidiera ensamblar, doblar, rebordear o presentar correctamente las piezas, dejaría de ser una variación aceptable para ese uso concreto. En tal caso no cambiaría su origen anatómico, pero sí afectaría a la clasificación comercial o a su aptitud para el producto.

Decisión de corte para un artículo pequeño de marroquinería

Para las **piezas principales**, como el exterior de una cartera, billetero, tarjetero, monedero o tapa visible, reservaría el **crupón**, seleccionando dentro de él las áreas de flor firme, espesor regular y ausencia de cicatrices u otras marcas visibles. Es la zona más adecuada porque combina varias cualidades decisivas:

- Tiene mayor compacidad de fibras y, normalmente, mejor resistencia mecánica.
- Presenta una flor más firme y uniforme.
- Ofrece mejor estabilidad dimensional y mejor respuesta al doblado.
- Aporta una apariencia más regular, especialmente importante en superficies visibles.
- Facilita operaciones de corte, encolado, rebordeado, marcado y ensamblaje.

No debe interpretarse que todo el crupón sea automáticamente apto. Antes del corte se revisarán sus defectos concretos. Si una parte del crupón presenta una cicatriz llamativa o flor floja, esa área se excluirá de las piezas principales aunque pertenezca anatómicamente a la mejor zona de la piel.

Las zonas de **cuello**, por su menor uniformidad de espesor, elasticidad superior y posibles arrugas, se destinarán preferentemente a **componentes secundarios de pequeño tamaño**, siempre que no presenten defectos que comprometan su función. Pueden utilizarse, según diseño y exigencia, para trabillas, pasadores, presillas, pequeñas lengüetas, fuelles poco visibles, refuerzos internos no sometidos a gran tensión o elementos ocultos.

Las áreas con **marcas cicatrizadas** solo se aprovecharán para componentes secundarios si la cicatriz queda oculta, si su dimensión permite obtener una pieza pequeña sin que afecte a la estética y si no disminuye la resistencia necesaria. Por ejemplo, una pequeña marca podría quedar admitida en un refuerzo interior o en una pieza de doblado no visible, pero no en una correa sometida a tracción ni en una tapa exterior.

Las zonas de **flor floja** exigen un criterio más restrictivo. No deben destinarse a piezas principales ni a elementos que deban permanecer planos, mostrar una superficie cuidada o soportar flexiones repetidas. Solo podrían utilizarse para componentes interiores muy poco exigentes y no visibles, si tras la prueba de flexión, pegado y manipulación conservan una funcionalidad suficiente. Si la flojedad es acusada, lo correcto es considerarlas merma y excluirlas del corte útil.

La decisión final puede expresarse de forma directa: **el crupón sano, firme y uniforme se reserva para las piezas principales visibles; el cuello y las áreas periféricas de menor regularidad se destinan a componentes secundarios; las zonas con cicatrices se aprovechan solo si la marca resulta admisible y queda fuera de la vista; y las zonas de flor floja se evitan, especialmente en piezas visibles o sometidas a flexión y esfuerzo.**

Paso 3: Claves para el examen

Un error frecuente es afirmar que toda marca producida en vida del animal es simplemente una variación natural y, por tanto, no constituye defecto. La respuesta técnicamente completa debe diferenciar dos planos: la cicatriz tiene **origen natural**, pero es un **defecto comercial y estético** porque reduce la calidad aprovechable de la piel.

También es habitual confundir la desigualdad de espesor entre zonas anatómicas con un defecto de curtición. Debe explicarse que la heterogeneidad entre cuello, crupón, falda y flancos deriva de la estructura natural de la dermis. Solo se considerará inaceptable cuando incumpla la especificación de espesor, firmeza o comportamiento fijada para el artículo.

Respecto a la flor floja, no basta con decir que es una zona "más blanda". Hay que indicar su efecto: falta de firmeza de la flor, aparición de arrugas o bolsas al doblar, pérdida de calidad visual y menor aptitud para trabajos de marroquinería fina. Por ello se clasifica como defecto.

En la parte de aprovechamiento conviene evitar respuestas absolutas como "el cuello se desecha siempre". La selección depende del tamaño de las piezas, del diseño, de la visibilidad, de la exigencia funcional y de la gravedad de las irregularidades. No obstante, en una respuesta de oposición debe quedar inequívoca la regla general: **las piezas principales se cortan en el crupón seleccionado; las zonas menos compactas o menos uniformes se reservan para piezas secundarias u ocultas.**

Para presentar una respuesta clara, resulta eficaz emplear este orden:

- Nombrar la observación inspeccionada.
- Indicar su clasificación: defecto, variación natural o característica estructural.
- Justificarla por su origen y por su efecto sobre la calidad.
- Indicar su repercusión práctica en el corte y destino de componentes.

Debe utilizarse vocabulario preciso: **flor**, **crupón**, **cuello**, **compacidad fibrosa**, **espesor**, **firmeza**, **defecto de origen natural**, **aptitud de uso** y **componentes visibles o secundarios**.

Paso 4: Qué debes aprender

Para resolver ejercicios de selección e inspección de piel debes dominar la diferencia entre el **origen de una irregularidad** y su **valoración comercial**. Una señal puede proceder de la vida del animal y seguir siendo un defecto para un producto de calidad.

Debes conocer las diferencias anatómicas de la piel. El **crupón** es, por regla general, la zona más compacta, firme, uniforme y adecuada para piezas principales. El **cuello** presenta mayor elasticidad, irregularidad y variación de espesor; por ello suele reservarse para piezas pequeñas o secundarias. Las áreas periféricas también requieren una selección cuidadosa por su menor regularidad estructural.

Asimismo, debes reconocer que la **flor floja** es un defecto relevante: afecta a la apariencia, a la estabilidad y a la respuesta de la piel durante el doblado y el uso. Una cicatriz es un defecto de origen natural cuya admisibilidad depende de su intensidad y de la ubicación de la pieza que se va a cortar.

La estrategia general aplicable a cualquier caso es inspeccionar la piel, identificar la naturaleza de cada irregularidad, valorar su gravedad respecto a las exigencias del artículo y asignar las mejores áreas a las piezas más visibles, estructurales o sometidas a mayor esfuerzo. Esta relación entre calidad de zona y función del componente es la base técnica de un corte eficiente y de una marroquinería de calidad.

Opositando

Fin de la muestra

Has visto los dos primeros ejercicios de esta relación.

La relación completa, con todos los ejercicios resueltos paso a paso, está disponible en **opositando.shop**.

Síguenos en Instagram y entérate de nuestras últimas actualizaciones:

opositando.shop