

ANEXO III

I. IDENTIFICACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Denominación: OPERACIONES AUXILIARES DE TAPIZADO DE MOBILIARIO Y MURAL

Código: TCPF0209

Familia Profesional: Textil, confección y piel

Área profesional: Confección en textil y piel

Nivel de cualificación profesional: 1

Cualificación profesional de referencia:

TCP136_1 Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural (RD 1087/2005, de 16 de septiembre).

Relación de unidades de competencia que configuran el certificado de profesionalidad:

UC0428_1: Atender al cliente y realizar el aprovisionamiento para procesos de tapizado.

UC0429_1: Realizar el desguarnecido, preparación y montado del tapizado en mobiliario.

UC0430_1: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales.

Competencia general:

Desguarnecer, preparar, ensamblar y montar tapizados de mobiliario y mural, aplicando las técnicas y procedimientos requeridos en cada proceso, de forma autónoma y en su caso bajo la supervisión de un responsable, logrando artículos con la calidad requerida en condiciones de seguridad y respeto medioambiental, en los plazos previstos.

Entorno Profesional:

Ámbito profesional:

Mediana o pequeña empresa o taller artesano, de forma autónoma o por cuenta ajena, dedicados al tapizado de mobiliario y entelado de paredes, techos y paneles murales.

Sectores productivos:

Se ubica en empresas dedicadas al mobiliario y decoración de interiores y exteriores.

Ocupaciones o puestos de trabajo relacionados:

7835.1035 Tapicero de muebles
Tapicero artesanal, en general.
Tapicero de vehículos.
Entelador.

Duración de la formación asociada: 320 horas.

Relación de módulos formativos y de unidades formativas:

MF0428_1: Materiales y servicios en tapicería (50 horas).

MF0429_1: Tapizado de mobiliario (150 horas).

- UF1034 (Transversal): Preparación de máquinas de corte, ensamblado y acabado (30 horas).
- UF1030 (Transversal): Técnicas básicas de corte, ensamblado y acabado de productos textiles (60 horas).
- UF1035: Técnicas de tapizado de mobiliario (60 horas).

MF0430_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales (130 horas).

- UF1034 (Transversal): Preparación de máquinas de corte, ensamblado y acabado (30 horas).
- UF1030 (Transversal): Técnicas básicas de corte, ensamblado y acabado de productos textiles (60 horas).
- UF1036: Técnicas de entelado y tapizado de paneles (40 horas).

MP0211: Módulo de prácticas profesionales no laborales de Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural. (80 horas).

II. PERFIL PROFESIONAL DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Unidad de competencia 1

Denominación: ATENDER AL CLIENTE Y REALIZAR EL APROVISIONAMIENTO PARA PROCESOS DE TAPIZADO

Nivel: 1

Código: UC0428_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Realizar la recepción y almacenamiento de los muebles para restaurar, de acuerdo con criterios e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR1.1 La recepción del mueble se realiza de forma correcta, observando y evaluando la posibilidad de reparación e identificando al cliente.

CR1.2 Los desperfectos que surgen en los muebles, por fallos de los materiales, causados por una fabricación inadecuada o desgaste por el uso, se señalan para su reparación.

CR1.3 La visión del deterioro que muestra el mueble permite identificar las acciones necesarias y los materiales precisos para la reparación del mismo.

CR1.4 El mueble identificado para restauración se presupuesta, según tarifa o, en su caso, por el responsable, teniendo en cuenta los desperfectos que presenta, así como, sus características técnicas, estéticas y de calidad exigidas.

CR1.5 Los muebles y/o materiales aceptados, con su orden de restauración, se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR1.6 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan ordenadamente, siguiendo las normas de seguridad, salud y medioambientales.

RP2: Atender al cliente en el establecimiento de tapicería o colaborar en el proceso.

CR2.1 Las necesidades del cliente se atienden de forma adecuada en la solicitud del servicio de acuerdo con las características del mismo, según segmento de población, comportamiento, necesidades y otros.

CR2.2 La captación del sentido del cliente se identifica, utilizando técnicas de preguntas y escucha activa, para determinar el servicio que puede satisfacerle.

CR2.3 La imagen personal es adecuada y la forma de expresarse oral o escrita es correcta y amable, de forma que se promueva con el cliente la buena relación comercial futura.

CR2.4 Si el servicio solicitado por el cliente sobrepasa la responsabilidad asignada se recurre con prontitud al responsable inmediato.

RP3: Realizar la recepción, distribución y almacenamiento de las mercancías para su uso posterior, de acuerdo con criterios de calidad e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 Los materiales recibidos se marcan con su correspondiente etiquetado para su identificación y control inmediato.

CR3.2 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan ordenadamente, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR3.3 Los materiales identificados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto y perfectamente localizados.

CR3.4 La temperatura, humedad, iluminación del recinto donde se almacenan, se deben adecuar a los materiales para que no se vean alterados por mal acondicionamiento.

RP4: Reconocer, seleccionar y clasificar productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas), según su origen y características para su aplicación en el proceso de tapizado.

CR4.1 Los materiales y productos se reconocen por su forma de presentación y etiquetado, origen, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia.

CR4.2 Las fibras e hilos se diferencian visualmente y al tacto en relación con sus características, propiedades y aplicación.

CR4.3 Los tejidos o telas no tejidas se pueden diferenciar visualmente por su estructura, en función de los condicionantes propios del material y agruparlos por sus características generales.

CR4.4 Los tratamientos de ennoblecimiento textil (blanqueo, tinte, aprestos, entre otros) proporcionan a los tejidos una serie de características de acabado, apariencia y calidad para su adaptación al artículo que se va a reparar.

CR4.5 La toma de muestras permite comprobar las características de hilos, tejidos y telas no tejidas.

CR4.6 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

RP5: Reconocer, seleccionar y clasificar pieles y cueros, identificando el origen de los mismos, cualidades y defectos, para su aplicación en el proceso de tapizado y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR5.1 Las pieles y cueros se clasifican por su origen y sus formas de presentación en comparación con muestras de referencia, utilizando la simbología, terminología y unidades apropiadas.

CR5.2 Las pieles se seleccionan cotejando modelo, características (dimensiones, espesor, prestes y partidas o lotes) y aplicaciones, a fin de componer lotes para la reparación de calzado y artículos de marroquinería, según ficha técnica.

CR5.3 Los defectos más comunes en las pieles se identifican por su origen y a consecuencia de fallos naturales y/o de procesos de producción, y de acuerdo con la orden de selección.

CR5.4 Los procedimientos de preparación y selección de materiales se realizan ordenadamente aplicando normas de seguridad y salud.

CR5.5 El buen estado las pieles se mantiene aplicando las condiciones de conservación correspondientes.

RP6: Reconocer materiales auxiliares y complementos utilizados en el proceso de tapizado.

CR6.1 Los materiales reconocidos coinciden en cuanto a características con las especificaciones contenidas en la ficha técnica.

CR6.2 Los complementos (espumas, crin animal o vegetal, guata) se diferencian visualmente por sus formas y/o características.

CR6.3 La naturaleza y características de los diversos materiales auxiliares y complementos se relacionan adecuadamente con la secuencia de operaciones de tapizado y las especificaciones de la ficha técnica.

Contexto profesional

Medios de producción

Tejidos, no tejidos, piel, cuero y complementos (espumas, crin animal o vegetal, guata, entre otros). Muelles o resortes (helicoidales de espiras, arcos y planos). Soportes (cinchas de yute y caucho). Fornituras y avíos, accesorios y/o componentes prefabricados, galones, borlas, clavos con cabeza, tachuelas y tachuelas en molde. Hilos, bramantes y cuerdas. Pegamentos y colas, siliconas y disolventes. Tarifas de precios. Contenedores.

Productos y resultados

Hilos, tejidos, no tejidos, piel, cuero y productos semielaborados identificados, clasificados y almacenados.

Información utilizada o generada

Utilizada: muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos. Esquemas de los procesos. Órdenes de compra. Demanda del cliente. Etiqueta de conservación. Etiqueta de origen o procedencia. Instrucciones de clasificación. Albaranes.

Generada: Fichas con pruebas. Órdenes de reparación. Albaranes de recibo del artículo. Etiqueta de identificación de cliente, procedencia y fecha de recogida.

Unidad de competencia 2

Denominación: REALIZAR EL DESGUARNECIDO, PREPARACIÓN Y MONTADO DEL TAPIZADO EN MOBILIARIO

Nivel: 1

Código: UC0429_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Realizar acopios y organizar el trabajo interpretando la orden de tapizado, a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.

CR1.1 El artículo, materias primas, técnicas y procedimientos que hay que seguir en el proceso de tapizado se identifican analizando la orden de tapizado.

CR1.2 Los materiales identificados se adaptan al artículo en cantidad suficiente y con la calidad requerida, permitiendo su ejecución en las condiciones acordadas con el cliente.

CR1.3 Las dimensiones de las piezas y componentes necesarios para realizar el tapizado se obtienen de las plantillas procedentes del desmontado y las medidas directas del artículo.

RP2: Preparar, ajustar y reajustar de las máquinas y herramientas, así como su mantenimiento de primer nivel y, en su caso, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR2.1 Las herramientas y máquinas se preparan atendiendo a los requerimientos de la orden de tapizado y tipos de materiales utilizados.

CR2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado y montaje) y herramientas se ajustan y regulan con arreglo al material.

CR2.3 El reajuste de las condiciones de operación de máquinas y herramientas se realiza sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.

CR2.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, detectando los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados para restablecer las condiciones normales de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.

RP3: Realizar el desvestido o desmontado de las cubiertas y el relleno de estructuras tapizadas, identificando las piezas y el orden de extracción para su utilización como plantilla y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 El procedimiento de extracción se realiza siguiendo la secuencia prefijada: cubierta exterior e interior, relleno y suspensión o soporte, por los procedimientos y técnicas establecidas, aplicando criterios de seguridad.

CR3.2 Las piezas de materiales extraídos (tapizado y/o relleno) se marcan e identifican con el nombre correspondiente, señalando la dirección en que estaban colocadas.

CR3.3 El listado de las piezas componentes se elabora en el orden en que se van retirando, como referente para que la nueva colocación se realice de forma inversa.

CR3.4 En las piezas retiradas se marca la posición y dirección de pliegues, así como los detalles específicos a tener en cuenta para su aplicación o señalización en la plantilla o patrón.

CR3.5 Las plantillas o patrones se realizan a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

RP4: Marcar y cortar las piezas, así como los complementos necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR4.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido o piel exterior, tejido interior, relleno, soportes, forro), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos), número de piezas, entre otros.

CR4.2 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado: unicapa o multicapa, sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada, entre otros.

CR4.3 El posicionado de pieles se realiza comprobando el preste, sin tensión y sin pliegues, facilitando el marcado y el corte.

CR4.4 El extendido de rellenos (guata, muletón, espuma y otros) se sujeta adecuadamente sobre la mesa impidiendo su movilidad, facilitando su marcado y corte posterior.

CR4.5 El marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones.

CR4.6 El corte se realiza por los procedimientos y técnicas establecidas, aplicando criterios de seguridad, ajustando con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR4.7 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de ensamblaje para el tapizado.

CR4.8 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP5: Preparar los materiales y ensamblar, por cosido u otras técnicas de unión, las piezas y complementos para obtener el tapizado con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR5.1 La preparación para el ensamblaje se realiza con habilidad y destreza, de acuerdo a la información técnica (tipo de preparación, medios y materiales).

CR5.2 La forma, apariencia y emplazamiento de adornos y fornituras cumplen con las especificaciones y con la calidad requerida, corrigiendo las anomalías detectadas.

CR5.3 La unión se realiza 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.

CR5.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales (borlas, botones, galones) se realiza según diseño.

CR5.5 La revisión de los complementos (cojines de caja, almohadones, entre otros) y/o artículos se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR5.6 Las anomalías o pequeños defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

CR5.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP6: Realizar las operaciones del montaje del tapizado según las características de cada mueble y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR6.1 La estructura o armazón del mueble se comprueba que tenga la solidez necesaria para soportar el proceso de montaje del tapizado según la información técnica.

CR6.2 La preparación de la estructura o armazón del mueble para el montaje se realiza con habilidad y destreza, de acuerdo a la información técnica.

CR6.3 El posicionado de los elementos de suspensión se realiza con seguridad, de acuerdo a la estructura (cinchas, muelles, flejes ondulados y otros), fijándolo al armazón mediante el procedimiento más adecuado, de forma que quede convenientemente tensado.

CR6.4 El material de relleno (espumas, crin animal o vegetal, guata) se distribuye ajustándolo a la estructura y forma del modelo, aplicando procedimientos y técnicas establecidas.

CR6.5 El entretelado de los componentes (asientos, frentes, brazos) se sujeta al armazón mediante los elementos indicados (adhesivos, grapas, clavos, tornillos, chinchetas), modelando de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, aplicando procedimientos y técnicas establecidas.

CR6.6 La cubierta exterior del tapizado y forrado (inferior y posterior) se realiza fijando las piezas correspondientes a cada zona, aplicando procedimientos y técnicas establecidas, ajustándola a la estructura y forma del modelo.

CR6.7 Los elementos decorativos (borlas, botones, galones) se aplican en los lugares indicados según modelo.

CR6.8 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP7: Actuar según las normas de seguridad y salud que afecten a su puesto de trabajo y al proceso.

CR7.1 Los equipos de protección individual y medios de seguridad más adecuados se identifican en cada actuación, utilizándolos de manera adecuada y cuidándolos con corrección.

CR7.2 Las zonas de trabajo de su responsabilidad permanecen en las adecuadas condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR7.3 De las disfunciones u observaciones de peligro se informa con prontitud a la persona responsable.

Contexto profesional

Medios de producción

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de troquelar. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, triple arrastre. Máquina de recubrir (overlock). Máquina de coser de columna. Máquina de ferrar botones. Máquina de colocar broches. Máquinas de pegar y soldar. Máquina de grapar. Puestos de planchado diferentes. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Equipos de protección y seguridad en maquinaria. Equipos de protección individual.

Productos o y resultados

Artículos de mobiliario tapizados e identificados.

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 elaborados. Incidencias.

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

Denominación: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales.

Nivel: 1

Código: UC0430_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Interpretar la orden de entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales, a fin de organizar el trabajo.

CR1.1 El análisis de la orden de tapizado permite identificar el artículo, materias primas, técnicas y procedimientos que hay que seguir en el proceso de entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales.

CR1.2 Los materiales identificados se adaptan al artículo en cantidad suficiente y con la calidad requerida, permitiendo su ejecución en las condiciones acordadas con el cliente.

CR1.3 Las dimensiones de las piezas y componentes necesarios para realizar el tapizado se obtienen de las plantillas procedentes del desmontado y las medidas directas del artículo.

RP2: Preparar, ajustar y reajustar las máquinas y herramientas en un primer nivel de mantenimiento y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR2.1 La preparación de las máquinas y herramientas se realiza según la orden de tapizado o entelado y tipos de materiales implicados.

CR2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se ajustan y regulan con arreglo al material o materiales.

CR2.3 El reajuste de los parámetros se realiza sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.

CR2.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, se detectan los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas y se sustituyen los averiados o desgastados para restablecer las condiciones normales de funcionamientos, dentro de la responsabilidad asignada.

RP3: Marcar, cortar y ensamblar los paños o paneles para el entelado, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido sin costura o con costura, muletón o guata), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), número de piezas, entre otros.

CR3.2 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada.

CR3.3 El posicionado y marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión de los paños o paneles, controlando la situación de motivos para cortarlo siguiendo una confrontación perfecta de los empalmes.

CR3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, evitando que se seccione un dibujo importante.

CR3.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según el orden de ensamblaje, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR3.6 La unión se realiza teniendo en cuenta las características del material, el tipo de costura u otras uniones que hay que aplicar, con sentido estético y pulcritud, controlando la situación de los motivos para una confrontación perfecta de los empalmes, siguiendo la secuencia prefijada.

CR3.7 La revisión de las uniones se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR3.8 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable

CR3.9 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP4: Preparar y colocar marco-bastidor y muletón o guata para cada panel, a fin de realizar operaciones de entelado de pared y techo, con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR4.1 El correcto estado de las superficies que se van a entelar se asegura, evitando la existencia de resaltes que perjudiquen el tejido o la apariencia del entelado.

CR4.2 La preparación de las tiras de cartón o rastreles (listones de madera blanda) se realiza de acuerdo a la información técnica, con habilidad y destreza.

CR4.3 Las tiras de cartón o rastreles se colocan aplicando procedimientos y técnicas indicadas, a fin de lograr un correcto marco-bastidor para realizar el entelado, aplicando criterios de seguridad.

CR4.4 Los huecos existentes en los muros (puertas, ventanas, interruptores) se bordean con listones, facilitando así la correcta fijación del entelado.

CR4.5 El muletón se coloca y se fija dentro del marco-bastidor, aplicando procedimientos y técnicas adecuadas, a fin de evitar ondulaciones antiestéticas cuando se tense el tejido.

CR4.6 El entelado se realiza por grapado directo, sobre bastidor, de los paneles o paños preparados para cada muro, con o sin muletón, de acuerdo a la información técnica, con habilidad y destreza, aplicando criterios de seguridad.

CR4.7 El acabado para ocultar las grapas se realiza en cornisas con moldura, galón o cinta de tapicería y en la parte inferior con rodapié para evitar el deterioro del tejido.

CR4.8 Las anomalías o pequeños defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.

CR4.9 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP5: Realizar operaciones de tapizado en paneles murales para obtener cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando su aprovechamiento, con la calidad prevista y, en su caso, bajo la supervisión del responsable.

CR5.1 El procedimiento de preparación de los materiales (tejido, goma espuma o muletón) se realiza según modelo o forma de la plancha de conglomerado o contrachapado y las instrucciones de ficha técnica, con habilidad y destreza.

CR5.2 La goma espuma o muletón se coloca en el orden indicado y se fija en la plancha mediante cola de contacto o grapas, en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad.

CR5.3 El tejido se dispone sobre la goma espuma o muletón, centrando los motivos o dibujos, y se fijan con grapas en función del artículo, modelando, de forma adecuada, para conseguir la simetría y volumen deseado, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas establecidas.

CR5.4 Las operaciones de tensado y grapado en la parte posterior, así como el forrado se realizan en función del artículo, por los procedimientos y técnicas establecidas, con habilidad y destreza, de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad.

CR5.5 El acabado del frente y el ocultado de las grapas del tapizado se realizan según el artículo, asegurando la correcta posición por pegado de accesorios (ribete, cordón o cinta de pasamanería).

CR5.6 Las anomalías o pequeños defectos solventables de acabado son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

CR5.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.

RP6: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa, que afecten al puesto de trabajo y al proceso.

CR6.1 Los equipos de protección individual y medios de seguridad más adecuados se identifican en cada actuación, utilizándolos de manera adecuada y cuidándolos con corrección.

CR6.2 Las zonas de trabajo de su responsabilidad permanecen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR6.3 Las disfunciones u observaciones de peligro se informan con prontitud a la persona responsable.

Contexto profesional

Medios de producción

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de troquelar. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, triple arrastre. Máquina «overlock». Máquina de coser de columna. Máquinas de pegar y soldar. Máquina de grapar. Puestos de planchado diferentes. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Equipos de protección y seguridad en maquinaria. Equipos de protección individual.

Productos o y resultados

Paredes y techos entelados.

Cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines acabados e identificados.

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 elaborados. Incidencias.

III. FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD**MÓDULO FORMATIVO 1**

Denominación: MATERIALES Y SERVICIOS EN TAPICERÍA

Código: MF0428_1

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0428_1: Atender al cliente y realizar el aprovisionamiento para procesos de tapizado.

Duración: 50 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Comunicar y atender al cliente en establecimientos de tapicería, utilizando los protocolos básicos habituales para comunicarse de forma efectiva con clientes.

CE1.1 Describir las cualidades que debe poseer y las actitudes que debe desarrollar la persona que atiende al cliente en las relaciones comerciales de servicios de tapicería.

CE1.2 En una simulación de comunicación con clientes de un servicio de tapicería:

- Utilizar las técnicas adecuadas que permitan la comunicación y comprensión con el cliente interpretando sus necesidades.
- Dar respuesta satisfactoria a las necesidades del cliente mediante las respuestas oportunas.

CE1.3 En un supuesto práctico debidamente caracterizado, cumplimentar una orden de trabajo, atendiendo al tipo de trabajo de tapizado a realizar.

CE1.4 Relacionar los documentos de entrega, cobro, expedición, orden de trabajo, etc., con su estructura, sistema de cumplimentación (manual, informático) y función que desempeñan.

C2: Recepcionar los materiales para el tapizado asegurando que el material se corresponde con los documentos de entrega y almacenarlo controlando su disponibilidad.

CE2.1 Identificar técnicas de recepción y almacenaje según materiales y productos para tapizado.

CE2.2 Describir procedimientos para el correcto almacenaje de materiales.

CE2.3 Realizar la carga, desplazamiento y descarga de materiales o productos, teniendo en cuenta las medidas de prevención de riesgos laborales y de señalización del entorno de trabajo.

CE2.4 Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventarios.

CE2.5 Elaborar partes de incidencias indicando las anomalías y deficiencias detectadas.

C3: Reconocer las fibras, hilos y tejidos más utilizados en los procesos de tapizado de mobiliario y mural, distinguiéndolos mediante la utilización de procedimientos sencillos de ensayo.

CE3.1 Identificar las materias y productos textiles, según sus orígenes.

CE3.2 Describir las características y propiedades de las materias y productos textiles.

CE3.3 A partir de muestras de fibras, hilos y tejidos, hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser y lo que no es.

CE3.4 Reconocer las materias textiles por su comportamiento en ensayos de combustión a la llama: por su forma de arder, olor despedido, si arruga o funde y residuo o ceniza que produce.

CE3.5 Conocer y cumplir en todo momento con la normativa de seguridad en el laboratorio de ensayos y análisis textiles.

C4: Caracterizar los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) en relación con los procesos de fabricación.

CE4.1 Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas y comparar los productos de entrada y salida.

CE4.2 Observar muestras de hilos y comprobar que tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y propiedades.

CE4.3 A partir de muestras de tejidos, destejer y deducir la estructura del tejido, según sus características y propiedades.

CE4.4 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.

CE4.5 Reconocer en muestras y/o imágenes fotográficas, los defectos más comunes en los productos textiles debidos a fallos de fabricación.

C5: Relacionar los tratamientos (blanqueo, tintura, aprestos, entre otros) que hay que realizar a las materias textiles con las características que estos tratamientos les confieren.

CE5.1 Describir las características y propiedades que transmiten los tratamientos más relevantes a las materias textiles a partir de la observación y análisis de muestra.

CE5.2 Identificar las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.

CE5.3 Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas y deducir el o los tratamientos recibidos, según sus características y propiedades identificadas.

CE5.4 Reconocer en muestras de productos textiles los defectos más comunes como consecuencia de fallos en los tratamientos de ennoblecimiento.

C6: Relacionar los tipos de pieles y cueros con las características del artículo que se va a fabricar con ellas.

CE6.1 Reconocer los distintos tipos de pieles según su naturaleza y describir sus características y sus aplicaciones en la fabricación de artículos y uso industrial.

CE6.2 Identificar los defectos más comunes en pieles y cueros debidos a fallos naturales o derivados de sus procesos de fabricación o tratamiento.

CE6.3 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.

CE6.4 A partir de muestras de pieles y cueros:

- Hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando el tipo de piel que es.
- Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y final del producto.
- Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de fabricación en que intervienen y a su uso.
- Expresar las características y parámetros de las pieles con la terminología, medidas y unidades propias.
- Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles.

C7: Distinguir las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles y pieles, según sus características y propiedades.

CE7.1 Relacionar los distintos tipos de presentación y embalaje con los requerimientos de almacenaje y transporte.

CE7.2 Interpretar etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles y pieles.

CE7.3 Indicar las condiciones ambientales –temperatura, humedad, luz, ventilación, entre otras– que deben mantenerse en el almacén y de el procedimiento de colocación que debe tener un almacén utilizarse para mantener las materias textiles y pieles en buen estado.

CE7.4 Realizar la carga, desplazamiento y descarga de materiales o productos, teniendo en cuenta las medidas de prevención de riesgos laborales y de señalización del entorno de trabajo.

Contenidos

1. Utilización de los productos textiles en tapizado de mobiliario y mural.

- Tipos de fibras textiles.
- Propiedades de las fibras textiles.
- Técnicas básicas de reconocimiento de las fibras textiles.
- Los Hilos. Características y aplicaciones.
- Los Tejidos. Características y aplicaciones.
- Tipos de ennoblecimiento textil.
- Telas no tejidas.
- Procedimientos elementales de identificación.
- Materiales textiles específicos para el tapizado de mobiliario, entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales:
 - Relleno: Monoblock de espuma o similar, guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón, espuma de poliéster y otros.
 - Tejidos especiales de cubrimiento o recubrimiento.
 - Fornituras y avíos textiles.
 - Cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería. Accesorios.
 - Ornamentales: galones, borlas y otros.

2. Conocimiento de materiales no textiles utilizados en el tapizado de mobiliario y mural.

- Relleno: cartón piedra de gruesos diversos y otros refuerzos.
- Fornituras y avíos no textiles y/o componentes prefabricados.
- Botones, hebillas, ojetes de materiales no textiles.
- Clavos con cabeza, tachuelas y tachuelas en molde y otras guarnicionerías.
- Tipos de adhesivos: Solventes, Acuosa, Termoplásticos y otros.
 - Características y propiedades.
 - Formas de aplicación.
 - Normas de seguridad para la manipulación y conservación.

- Tipos de disolventes.
 - Características y propiedades.
 - Normas de seguridad para la manipulación y conservación.
- Productos de acabado:
- Tinturas, ceras, pigmentos y otros.
 - Características y propiedades.
 - Normas de seguridad para la manipulación y conservación.
- Cremas, grasas, tintes.
 - Características y propiedades.
 - Normas de seguridad para la manipulación y conservación.

3. Reconocimiento de las características de la piel y cuero.

- Estructura de la piel.
- Partes de la piel.
- Tipos de pieles.
- Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.
- Principales defectos de las pieles.
 - Defectos naturales.
 - Defectos ocasionados por el hombre: de conservación, de curtido y de manipulación.
- Manipulación y clasificación de pieles y cueros.
- Clasificación de las pieles por tamaño, grosor, calidad o acabado.
- Contenido de las fichas técnicas de identificación de pieles y cueros.
- Procedimientos de conservación.
- Limpieza y mantenimiento de las pieles y cueros.

4. Protocolos básicos de comunicación en empresas de tapizado de mobiliario y mural.

- Técnicas de comunicación habituales con clientes.
- Protocolos de comunicación.
- Comunicación activa.
- Aptitudes del comunicador efectivo: asertividad, persuasión, empatía e inteligencia emocional, entre otras.

5. Presentación, conservación y almacenaje de las materias textiles y de pieles y cueros.

- Presentación y embalaje de las materias textiles, pieles y cueros.
- Normalización sobre contenidos, manipulación y conservación de las materias textiles, pieles y cueros:
 - Etiquetado de composición.
 - Etiquetado de conservación.
 - Tasa legal de humedad.
- Condiciones de almacenaje de las materias textiles, pieles y cueros.
- Normativa comunitaria y española de seguridad relacionada con el transporte y almacenamiento de cargas.

Orientaciones metodológicas

Formación a distancia:

Módulo formativo	Número de horas totales del módulo	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Módulo formativo - MF0428_1.	50	40

MÓDULO FORMATIVO 2

Denominación: TAPIZADO DE MOBILIARIO

Código: MF0429_1

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0429_1: Realizar el desguarnecido, preparación y montado del tapizado en mobiliario.

Duración: 150 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: PREPARACIÓN DE MÁQUINAS DE CORTE, ENSAMBLADO Y ACABADO

Código: UF1034

Duración: 30 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP2 y parcialmente con la RP7 en lo que hace referencia a la preparación de las máquinas en condiciones de seguridad.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Preparar los diferentes equipos de corte manual de materiales, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE1.1 Identificar los distintos equipos de corte manual, accesorios y sus prestaciones.

CE1.2 Explicar el comportamiento de los distintos materiales al procedimiento de corte manual.

CE1.3 Disponer los equipos de corte manual y sus accesorios en función del tipo de material que se van a cortar y su aplicación.

CE1.4 Describir la secuencia de operaciones de corte manual como extendido, marcado, corte entre otros y los parámetros que debe controlar en función de los materiales.

CE1.5 Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de los equipos de corte como máquina, herramientas, útiles entre otros y las operaciones de mantenimiento.

CE1.6 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de reconocimiento y disposición de equipo 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.
- Reconocer el posicionado de los materiales o extendido para las operaciones de corte.

- Identificar las operaciones de marcado de las piezas sobre el material a cortar.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

C2: Preparar los diferentes tipos de máquinas, accesorios, herramientas y útiles que intervienen en el proceso de confección mediante cosido o ensamblado a máquina o a mano, en condiciones de seguridad.

CE2.1 Clasificar los distintos tipos de máquinas de coser y describir las prestaciones que ofrecen.

CE2.2 Identificar los accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones.

CE2.3 Relacionar los distintos tipos de máquina de coser con los gráficos y esquemas de puntadas normalizadas.

CE2.4 Explicar los parámetros y elementos operativos de las máquinas y su ajuste según los materiales y procesos.

CE2.5 Interpretar la información técnica y el manual de mantenimiento de máquinas de coser referente al funcionamiento, puesta a punto, y ciclos y puntos de mantenimiento.

CE2.6 Clasificar y asociar herramientas, útiles y accesorios que se emplean en las operaciones de ensamblaje a mano por cosido o pegado, según proceso y objetivo a lograr.

CE2.7 Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de las máquinas y en las operaciones de mantenimiento.

CE2.8 En un caso práctico, debidamente caracterizado, preparar máquinas y herramientas, para un proceso de cosido o ensamblado:

- Establecer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar las máquinas que intervienen y los elementos operativos.
- Identificar tipos de puntada y agujas.
- Comprobar el tipo de puntada y número de hilos necesarios.
- Identificar los elementos operativos que forman la puntada según tipo de máquina.
- Interpretar el gráfico de enhebrado de la máquina.
- Reconocer el posicionado de los accesorios para las costuras que lo requieren.
- Identificar las herramientas y útiles requeridas en las operaciones de ensamblaje a mano por cosido o pegado.
- Realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.
- Cumplir las medidas preventivas de seguridad y salud en la actividad.

C3: Preparar las diferentes máquinas y otros equipos complementarios de acabados de artículos confeccionados, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE3.1 Identificar los distintos equipos de planchado, soportes, accesorios y sus prestaciones.

CE3.2 Relacionar los equipos de planchado y sus accesorios con su aplicación en función del tipo de componente en la prenda.

CE3.3 Explicar las técnicas de planchado intermedio y final, así como los parámetros de temperatura, humedad, tiempo y presión que se deben controlar según las características de las fibras que componen el producto textil.

CE3.4 Describir las diferencias entre el planchado intermedio y planchado final en relación al posicionado del componente o artículo a planchar.

CE3.5 Asociar el uso y ajuste de los accesorios tales como placa de teflón para planchas, hormas, almohadillas de distintas formas, plancha de cardas entre otras y parámetros de planchado en función de los materiales y posicionado del artículo a planchar.

CE3.6 Identificar las máquinas con mecanismos de percusión o remachadora y los accesorios para forrar botones, colocar remaches, broches o botones a presión entre otros, en función de su aplicación y uso en artículos de confección.

CE3.7 Describir el funcionamiento y mantenimiento del equipo de acabados teniendo en cuenta la aplicación de las normas de seguridad y salud.

CE3.8 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de preparación del equipo de planchado necesario para un proceso de confección:

- Reconocer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar los equipos de planchado, accesorios necesarios y comprobar su estado de uso.
- Establecer los parámetros de planchado que deben controlar.
- Reconocer el posicionado para las operaciones de planchado intermedio y final.
- Identificar las operaciones de planchado necesarias.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección del operario.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

Contenidos

1. Preparación de las máquinas, útiles y accesorios para el corte de materiales y ensamblaje en confección.

- Tipos de corte aplicados a los materiales de confección:
 - Convencional o manual: por cuchilla circular y vertical, a la cinta y por presión con troquel.
 - Corte por control numérico: por cuchilla vertical, por rayo láser, por chorros de agua y de gas.
- Corte convencional: características y aplicaciones.
 - Características funcionales y de uso.
 - Parámetros del corte.
- Mesas, instrumentos y accesorios convencionales de corte.
- Herramientas y accesorios para el corte. Tipos y aplicaciones.
 - Mesas y carros de extendido.
 - Mesas y equipos de corte.
 - Mesas y herramientas de etiquetado.
- Mantenimiento preventivo:
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.
- Máquinas de coser. Características funcionales y de uso.
 - Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de trabajo.
 - Máquinas de doble pespunte recto con arrastre normal, doble y triple.
 - Máquinas de zig-zag.
 - Máquinas de cadeneta doble.
 - Máquinas de sobrehilar (Overlock).
 - Máquinas especiales (Ojales, Botones, Bajos, etc.).
 - Máquinas de pegar y soldar.
- Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de puntada:
 - Clase 100. Puntadas de cadeneta simple.
 - Clase 200. Puntadas de imitación a mano.
 - Clase 300. Puntada recta.

- Clase 400. Puntadas de cadeneta múltiple.
- Clase 500. Puntadas de sobrehilar.
- Clase 600. Puntadas de recubrimiento.
- Órganos, elementos y accesorios de las máquinas de coser.
- Funcionamiento y regulación, ajuste y mantenimiento.
- Herramientas y accesorios para el pegado. Tipos y aplicaciones.
- Mantenimiento preventivo:
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.

2. Preparación de las máquinas, útiles y accesorios para acabados en confección.

- Maquinaria de plancha y acabados. Características funcionales y de uso.
 - Planchas manuales y automáticas.
 - Mesas de planchado con o sin aspiración.
 - Prensas y accesorios para: forrar botones, colocar remaches, broches o botones a presión.
 - Cepillos de diferentes materiales. Vaporizador.
 - Máquinas de embolsado y plegado.
- Accesorios de planchado: placa de teflón para planchas, hormas, almohadillas de distintas formas, plancha de cardas y otras. Regulación, ajuste y mantenimiento.
- Mantenimiento preventivo:
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.

3. Aplicación de la normativa de prevención, seguridad y medioambientales en la preparación de máquinas de corte, ensamblado y acabado.

- Normativa de prevención aplicable.
- Identificación de riesgos y medidas de prevención de riesgos profesionales en la preparación de máquinas de corte, ensamblado y acabado.
- Equipos de protección individual.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Normativa medioambiental aplicable.
- Medidas de protección medioambiental.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: TÉCNICAS BÁSICAS DE CORTE, ENSAMBLAJE Y ACABADO DE PRODUCTOS TEXTILES

Código: UF1030

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde parcialmente con la RP4, RP5, y RP7 en lo que hace referencia a las técnicas básicas de corte, ensamblado y acabado de productos textiles.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Describir las distintas operaciones del proceso de confección, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y equipos básicos que se emplean en la confección de artículos textiles.

CE1.1 Relacionar la información que debe contener una orden de trabajo con los procesos de transformación que se han de aplicar sobre los diferentes materiales que componen un artículo textil.

CE1.2 Establecer un plan de trabajo identificando la secuenciación de operaciones y los elementos que intervienen en los procesos de corte, ensamblaje y acabado del producto textil a confeccionar.

CE1.3 Seleccionar y cuantificar el material en base al producto textil a confeccionar.

CE1.4 Seleccionar y cuantificar la maquinaria, accesorios y herramientas necesarias en el proceso de fabricación en base al artículo a confeccionar.

CE1.5 Poner a punto las máquinas y equipos básicos, de acuerdo a las técnicas de corte, ensamblaje o acabado a utilizar, y a las exigencias de los materiales, dejándolos en situación operativa, para la confección de artículos textiles.

C2: Realizar las operaciones de corte por distintos procedimientos preparando el tejido y los materiales en función del artículo textil a confeccionar, 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 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 preparación y ensamblaje, a mano y/o a máquina, aplicadas a la confección de artículos textiles, 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: 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 textiles, 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: Realizar operaciones de acabado en función de la presentación y calidad previstas en diferentes tipos de artículos textiles, y siguiendo criterios de seguridad.

CE4.1 Describir el proceso de acabado sobre diferentes productos textiles, presentaciones y calidades previstas, identificando los procedimientos utilizados para evitar desviaciones.

CE4.2 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica en función del producto, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CE4.3 Mejorar mediante el planchado el acabado y la presentación del producto en función de su forma y composición.

CE4.4 Verificar la calidad de las operaciones de acabado sobre los productos textiles, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

CE4.5 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de acabado específico para un proceso de confección:

- Reconocer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar los equipos de planchado y acabados que intervienen y, en su caso, las herramientas, útiles y accesorios necesarios.
- Comprobar los parámetros de planchado necesarios para efectuar el ensamblaje.
- Identificar los elementos operativos de los equipos de plancha y acabados y comprobar su estado de uso.
- Proceder al posicionado de los materiales (piezas semielaboradas o producto acabado) para iniciar las operaciones de acabado.
- Ejecutar las operaciones de planchado intermedio y final, siguiendo criterios de seguridad y estética, mejorando y facilitando el ensamblaje, utilizando los equipos de protección apropiados.

Contenidos

1. Conocimiento del proceso de confección textil.

- Creación, diseño y patronaje.
 - Industrialización de los modelos.
 - Análisis de tejidos.
 - Patronaje, escalado y estudio de marcadas.
 - Confección de prototipos.
- Fases de fabricación en el proceso de confección textil.
 - Corte.
 - Ensamblaje.
 - Plancha y acabados.
- Estudio de métodos y tiempos de trabajo.
- Control de fabricación.
- Control de la calidad.

2. Corte de tejido y materiales para la confección de artículos textiles.

- Técnicas y procedimientos de corte de distintos materiales.
 - Operaciones de extendido.
 - Trazado de patrones sobre el material.
 - Operaciones de corte.
- Verificación de la calidad de las piezas cortadas. Corrección de anomalías.
- Criterios y condiciones de seguridad en el proceso de corte de tejido y materiales.

3. Ensamblaje a mano y/o a máquina de artículos textiles.

- Técnicas y procedimientos de ensamblaje de distintos materiales.
 - Tipos y clasificación de costuras:
 - Grupo SS. Costuras sobrepuestas.
 - Grupo LS. Costuras sobrecargadas.
 - Grupo BS. Costuras de ribetear.
 - Grupo FS. Costuras planas.
 - Grupo OS. Costuras de adorno.
 - Grupo EF. Costuras de canto.
 - Operaciones de ensamblaje:
 - Sobrehilado de orillos.
 - Unión de piezas mediante costura normal.
 - Unión de piezas mediante costura doble o francesa.
 - Plisado y fruncido.
 - Confección de dobladillos.
 - Cierres, presillas, ojetes y ojales.
- Otros tipos de unión: adhesivos, termosellado, termofijado, ultrasonidos.
- Verificación de la calidad de las piezas ensambladas. Corrección de anomalías.
- Criterios y condiciones de seguridad en el proceso de ensamblaje artículos textiles.

4. Operaciones de acabado de artículos textiles.

- Técnicas y procedimientos de acabado de distintos materiales:
 - Operaciones de acabado intermedio.
 - Conformado de piezas.
 - Planchado de cantos y bastillas.
 - Apertura de costuras con plancha manual.

- Operaciones de acabado final:
 - Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales: botones, cintas, cordones, pasamanería, etc.
 - Planchado final.
- Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
- Preparación de productos para su entrega.
- Criterios y condiciones de seguridad en el proceso de acabado de artículos textiles.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: TÉCNICAS DE TAPIZADO DE MOBILIARIO

Código: UF1035

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP3 y RP6 y parcialmente con la RP4, RP5 y RP7, en lo que hace referencia a las especificidades en las operaciones de corte, ensamblado y acabado en el tapizado de mobiliario.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Describir las diferentes operaciones del proceso de tapizado, analizándolas en diferentes tipos de muebles.

CE1.1 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de tapizado.

CE1.2 Analizar las diferencias entre procesos de tapizado con técnica clásica y moderna, e identificar las ventajas y desventajas, así como las variaciones de confortabilidad.

CE1.3 Describir las distintas operaciones del proceso, según técnicas que se deben aplicar, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y herramientas básicos que se emplean.

CE1.4 Explicar, por las características de distintos modelos de muebles, con sentido estético y/o funcional, en que espacio físico se pueden ubicar, aplicando criterios estéticos y/o funcionales.

C2: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas de acuerdo con las técnicas de desmontado, de desguarnecido de corte, de ensamblaje o de montaje y acorde con las exigencias de los materiales, para dejarlas en situación operativa.

CE2.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas y relacionarla con el funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de tapizado.

CE2.3 En un caso práctico de preparar máquinas utilizando la información técnica del manual, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, cumpliendo las normas de seguridad.

C3: Realizar el desmontado o desvestido de un mueble tapizado para su restauración.

CE3.1 Describir los procedimientos de desmontado o desvestido de muebles tapizados.

CE3.2 Identificar y analizar el procedimiento de extracción de la cubierta exterior e interior, entretela, relleno y suspensión o soporte, de acuerdo con la información técnica.

CE3.3 Describir como se identifican las piezas que se retiran del mueble, así como los detalles específicos a tener en cuenta en la nueva colocación y como se reproducen en papel o cartón.

CE3.4 A partir de un caso práctico de desmontado de un mueble tapizado:

- Identificar el modelo y las técnicas utilizadas en el tapizado de origen.
- Retirar el tapizado, forro, entretela, relleno, muelles, cinchas, siguiendo la secuencia prefijada y con seguridad.
- Utilizar las herramientas adecuadas para no dañar la cubierta y/o estructura, cumpliendo las normas de seguridad establecidas.
- Identificar las piezas extraídas con su nombre, posición, dirección y sentido del material.
- Señalar en la pieza extraída la posición y dirección de pliegues, tablas, recogidos, detalles específicos a tener en cuenta para su aplicación o señalización en la plantilla.
- Efectuar un listado con el orden correcto de extracción las piezas como referente, para que la nueva colocación se realice de forma inversa.
- Realizar las plantillas o patrones a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.
- Comprobar el estado de la estructura del mueble, en cuanto a estabilidad y solidez y, si es necesario, realizar su ajuste o delegarlo a un ebanista.

C4: Preparar y cortar materiales utilizando distintos procedimientos a mano o a máquina, en función del artículo que hay que tapizar y aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales utilizados en el tapizado de muebles.

CE4.2 Identificar los parámetros más importantes que hay que controlar en el proceso de corte para el tapizado de muebles para evitar deterioros o disfunciones.

CE4.3 A partir de un caso práctico de preparación y corte de materiales para el tapizado de un mueble determinado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Seleccionar el material sobre la base del artículo que hay que tapizar.
- Realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo y dirección adecuada.
- Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto.
- Realizar el marcado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.
- Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- Identificar, agrupar y empaquetar los componentes cortados.

C5: Realizar operaciones de preparación y ensamblado a mano y/o máquina de las piezas y complementos para cubiertas y/o fundas según modelo, aplicando criterios de seguridad.

CE5.1 Identificar y seleccionar procedimientos de ensamblado en función del tipo de tapizado, del material y de los elementos de unión.

CE5.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía, operaciones de ensamblaje de tapizados aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión: acabado de orillos, plisado, de cerramiento, adorno; concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE5.3 A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para el tapizado de un mueble determinado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que ensamblar.
- Realizar las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C6: Realizar operaciones de preparación y montaje de tapizado de muebles, con la presentación y calidad prevista.

CE6.1 Describir procedimientos de montaje de tapizado de muebles por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.

CE6.2 Identificar y clasificar distintos materiales que se emplean en el tapizado de muebles.

CE6.3 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el proceso de montaje del tapizado.

CE6.4 A partir de un caso práctico de montaje del tapizado de un mueble determinado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Preparar la estructura o base extraíble del mueble, comprobando su estabilidad y solidez.
- Preparar con habilidad y destreza los componentes para el montaje: soporte, relleno y cubierta.
- Colocar los elementos de suspensión (cinchas, muelles, flejes ondulados,...) con seguridad, fijándolos al armazón mediante los procedimientos indicados en la información técnica.
- Distribuir el material de relleno (espumas, crin animal o vegetal, guata,...) ajustándolo a la estructura y forma del modelo, aplicando procedimientos y técnicas indicados en la información técnica.
- Sujetar al armazón (adhesivos, grapas, clavos, tornillos, chinchetas,...) el entretelado de componentes (asientos, frentes, brazos,...) modelándolo de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, aplicando procedimientos y técnicas indicados en la información técnica.
- Colocar la cubierta exterior del tapizado y forrado inferior y posterior, fijando las piezas correspondientes a cada zona, ajustar a la estructura y forma del modelo, aplicando procedimientos y técnicas indicados en la información técnica.
- Aplicar los elementos decorativos (borlas, botones, galones y otros) en los lugares indicados según modelo.
 - Complimentar la documentación generada de manera clara, concreta y escueta.

Contenidos

1. Proceso de tapizado de mobiliario.

- Tipos de mobiliario.
 - Sillas, y, sillas con brazos.
 - Escabeles, y taburetes.
 - Sillones, sofás y otros.
- Operativa del proceso de tapizado. Fases.
- Técnicas clásica y moderna de tapizado.
- Tapizado de mobiliarios clásicos:
 - Estilos.
 - Formas.
 - Características.
- Tapizado de mobiliarios modernos:
 - Estilos.
 - Formas.
 - Características.
- Parámetros de confortabilidad.

2. Interpretación y análisis de fichas técnicas.

- Orden de tapizado.
- Información de proceso.
- Fases y tiempos de realización.
- Fichas de producto.
- Características del diseño.
- Croquis del mueble.
- Componentes.
- Mediciones.
- Descomposición de un tapizado en sus componentes.
- Juego de plantillas o patrones componentes de muebles.

3. Proceso de desmontado, desvestido o desguarnecido de cubiertas y rellenos.

- Descomposición de un tapizado en sus componentes.
- Proceso de desguarnecido.
- Procesos de extracción según el modelo y la técnica del tapizado de origen.
 - Extracción de cubiertas exteriores e interiores y entretelas.
 - Extracción de rellenos.
 - Extracción de suspensiones y soportes.
 - Elaboración de fichas de orden de extracción.
- Herramientas utilizadas en el proceso de extracción según el modelo y la técnica del tapizado de origen.
 - Herramientas para extracción de cubiertas exteriores e interiores y entretelas.
 - Herramientas para extracción de rellenos.
 - Herramientas para extracción de suspensiones y soportes.
- Fichas de componentes de extracción.
 - Nombre.
 - Posición.
 - Dirección y sentido del material.
 - Marcar pliegues, tablas, recogidos y otros.
- Plantillas o patrones de los componentes de extracción.
 - Nombre.
 - Nombre del componente.
 - Dirección y sentido del material.
 - Señalizar con piquetes, marcas o taladros.
- Criterios y condiciones de seguridad en el uso de las máquinas y herramientas de desmontado.

- 4. Proceso de corte y ensamblado de componentes para tapicería y/o fundas.**
- Técnicas y procedimientos específicos de corte para la obtención de componentes para tapicería y fundas.
 - Operaciones de Extendido.
 - Trazado de patrones sobre el material.
 - Operaciones de corte.
 - Técnicas específicas de ensamblado para la obtención de componentes para tapicería y fundas:
 - Costuras rectas, curvilíneas y con forma.
 - Sobrehilado y Ensamblado de piezas.
 - Confección de vivos.
 - Confección de dobladillos.
 - Inserción de adornos y complementos.
 - Técnicas y procedimientos de acabados en componentes para tapicería y fundas:
 - Operaciones de acabado intermedio.
 - Operaciones de acabado final.
 - Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
- 5. Procesos de tapizado de muebles.**
- Colocación de soportes: cinchas de yute, cinchas de caucho y otros.
 - Colocación de muelles o resortes: helicoidales de espiras, arcos y planos.
 - Colocación de material de relleno: monoblock de espuma o similar, guata, mulotón, crin vegetal, plumas, algodón, espuma de poliéster y otros.
 - Aplicación de tejidos de cubrimiento (arpillera) y de recubrimiento (blanco) previamente ensamblados si así se requiere.
 - Guarnecido de asiento, respaldo y/o brazos.
 - Colocación de fornituras y avíos, accesorios y/o componentes prefabricados.
 - Colocación de ornamentos: galones, borlas, clavos con cabeza, tachuelas y tachuelas en molde.
 - Técnicas y procedimientos de acabado de distintos materiales textiles, pieles y cueros.
 - Operaciones de acabado intermedio y final:
 - Rematados, atacados.
 - Encintados, ribeteados y colocación de vivos.
 - Aplicación de pasamanería
 - Colocación de botones, remaches, etc.
 - Abrillantado y encerado de pieles.
 - Aplicación de productos antimanchas.
 - Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
 - Preparación de productos para su entrega. Embalajes de protección.
 - Criterios y condiciones de seguridad en el uso de maquinaria de acabados.
- 6. Conocimiento de la normativa de seguridad y salud laboral en las operaciones de tapicería.**
- Normas de prevención de riesgos laborales.
 - Normas de protección del medio ambiente.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procesos.
 - Prevención de accidentes más comunes.
 - Equipos de protección individual y medios de seguridad.

Orientaciones metodológicas

Formación a distancia:

Unidades Formativas	Duración total en horas de las unidades formativas	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Unidad formativa 1 – UF1034.	30	10
Unidad formativa 2 – UF1030.	60	0
Unidad formativa 3 – UF1035.	60	0

Secuencia:

Para acceder a la unidad formativa 2 debe haberse superado la unidad formativa 1.
Para acceder a la unidad formativa 3 debe haberse superado la unidad formativa 2.

MÓDULO FORMATIVO 3

Denominación: ENTELADO DE PAREDES Y TAPIZADO DE PANELES MURALES

Código: MF0430_1

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0430_1: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales

Duración: 130 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: PREPARACIÓN DE MÁQUINAS DE CORTE, ENSAMBLADO Y ACABADO

Código: UF1034

Duración: 30 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP2 y parcialmente con la RP6 en lo que hace referencia a la preparación de las máquinas en condiciones de seguridad.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Preparar los diferentes equipos de corte manual de materiales, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE1.1 Identificar los distintos equipos de corte manual, accesorios y sus prestaciones.

CE1.2 Explicar el comportamiento de los distintos materiales al procedimiento de corte manual.

CE1.3 Disponer los equipos de corte manual y sus accesorios en función del tipo de material que se van a cortar y su aplicación.

CE1.4 Describir la secuencia de operaciones de corte manual como extendido, marcado, corte entre otros y los parámetros que debe controlar en función de los materiales.

CE1.5 Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de los equipos de corte como máquina, herramientas, útiles entre otros y las operaciones de mantenimiento.

CE1.6 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de reconocimiento y disposición de equipo 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.
- Reconocer el posicionado de los materiales o extendido para las operaciones de corte.
- Identificar las operaciones de marcado de las piezas sobre el material a cortar.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

C2: Preparar los diferentes tipos de máquinas, accesorios, herramientas y útiles que intervienen en el proceso de confección mediante cosido o ensamblado a máquina o a mano, en condiciones de seguridad.

CE2.1 Clasificar los distintos tipos de máquinas de coser y describir las prestaciones que ofrecen.

CE2.2 Identificar los accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones.

CE2.3 Relacionar los distintos tipos de máquina de coser con los gráficos y esquemas de puntadas normalizadas.

CE2.4 Explicar los parámetros y elementos operativos de las máquinas y su ajuste según los materiales y procesos.

CE2.5 Interpretar la información técnica y el manual de mantenimiento de máquinas de coser referente al funcionamiento, puesta a punto, y ciclos y puntos de mantenimiento.

CE2.6 Clasificar y asociar herramientas, útiles y accesorios que se emplean en las operaciones de ensamblaje a mano por cosido o pegado, según proceso y objetivo a lograr.

CE2.7 Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de las máquinas y en las operaciones de mantenimiento.

CE2.8 En un caso práctico, debidamente caracterizado, preparar máquinas y herramientas, para un proceso de cosido o ensamblado:

- Establecer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar las máquinas que intervienen y los elementos operativos.
- Identificar tipos de puntada y agujas.
- Comprobar el tipo de puntada y número de hilos necesarios.
- Identificar los elementos operativos que forman la puntada según tipo de máquina.
- Interpretar el gráfico de enhebrado de la máquina.
- Reconocer el posicionado de los accesorios para las costuras que lo requieren.
- Identificar las herramientas y útiles requeridas en las operaciones de ensamblaje a mano por cosido o pegado.

- Realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.
- Cumplir las medidas preventivas de seguridad y salud en la actividad.

C3: Preparar las diferentes máquinas y otros equipos complementarios de acabados de artículos confeccionados, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE3.1 Identificar los distintos equipos de planchado, soportes, accesorios y sus prestaciones.

CE3.2 Relacionar los equipos de planchado y sus accesorios con su aplicación en función del tipo de componente en la prenda.

CE3.3 Explicar las técnicas de planchado intermedio y final, así como los parámetros de temperatura, humedad, tiempo y presión que se deben controlar según las características de las fibras que componen el producto textil.

CE3.4 Describir las diferencias entre el planchado intermedio y planchado final en relación al posicionado del componente o artículo a planchar.

CE3.5 Asociar el uso y ajuste de los accesorios tales como placa de teflón para planchas, hormas, almohadillas de distintas formas, plancha de cardas entre otras y parámetros de planchado en función de los materiales y posicionado del artículo a planchar.

CE3.6 Identificar las máquinas con mecanismos de percusión o remachadora y los accesorios para forrar botones, colocar remaches, broches o botones a presión entre otros, en función de su aplicación y uso en artículos de confección.

CE3.7 Describir el funcionamiento y mantenimiento del equipo de acabados teniendo en cuenta la aplicación de las normas de seguridad y salud.

CE3.8 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de preparación del equipo de planchado necesario para un proceso de confección:

- Reconocer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar los equipos de planchado, accesorios necesarios y comprobar su estado de uso.
- Establecer los parámetros de planchado que deben controlar.
- Reconocer el posicionado para las operaciones de planchado intermedio y final.
- Identificar las operaciones de planchado necesarias.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección del operario.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

Contenidos

1. Preparación de las máquinas, útiles y accesorios para el corte de materiales en confección.

- Tipos de corte aplicados a los materiales de confección:
 - Convencional o manual: por cuchilla circular y vertical, a la cinta y por presión con troquel.
 - Corte por control numérico: por cuchilla vertical, por rayo laser, por chorros de agua y de gas.
- Corte convencional: características y aplicaciones.
 - Características funcionales y de uso.
 - Parámetros del corte.
- Mesas, instrumentos y accesorios convencionales de corte.
- Herramientas y accesorios para el corte. Tipos y aplicaciones.
 - Mesas y carros de extendido.
 - Mesas y equipos de corte.
 - Mesas y herramientas de etiquetado.

- Mantenimiento preventivo:
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.

2. Preparación de las máquinas, herramientas, útiles y accesorios para ensamblaje en confección.

- Máquinas de coser. Características funcionales y de uso.
 - Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de trabajo.
 - Máquinas de doble pespunte recto con arrastre normal, doble y triple.
 - Máquinas de zig-zag.
 - Máquinas de cadeneta doble.
 - Máquinas de sobrehilar (Overlock).
 - Máquinas especiales (Ojales, Botones, Bajos, etc.).
 - Máquinas de pegar y soldar.
- Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de puntada.
 - Clase 100. Puntadas de cadeneta simple.
 - Clase 200. Puntadas de imitación a mano.
 - Clase 300. Puntada recta.
 - Clase 400. Puntadas de cadeneta múltiple.
 - Clase 500. Puntadas de sobrehilar.
 - Clase 600. Puntadas de recubrimiento.
- Órganos, elementos y accesorios de las máquinas de coser.
- Funcionamiento y regulación, ajuste y mantenimiento.
- Herramientas y accesorios para el pegado. Tipos y aplicaciones.
- Mantenimiento preventivo:
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.
- Maquinaria de plancha y acabados. Características funcionales y de uso.
 - Planchas manuales y automáticas.
 - Mesas de planchado con o sin aspiración.
 - Prensas y accesorios para: forrar botones, colocar remaches, broches o botones a presión.
 - Cepillos de diferentes materiales. Vaporizador.
 - Máquinas de embolsado y plegado.
- Accesorios de planchado: placa de teflón para planchas, hormas, almohadillas de distintas formas, plancha de cardas y otras. Regulación, ajuste y mantenimiento.
- Mantenimiento preventivo:
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Ajuste de la maquinaria en función del material.

3. Aplicación de la normativa de prevención, seguridad y medioambientales en la preparación de máquinas de corte, ensamblado y acabado.

- Normativa de prevención aplicable.
- Identificación de riesgos y medidas de prevención de riesgos profesionales en la preparación de máquinas de corte, ensamblado y acabado.
- Equipos de protección individual.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Normativa medioambiental aplicable.
- Medidas de protección medioambiental.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: TÉCNICAS BÁSICAS DE CORTE, ENSAMBLAJE Y ACABADO DE PRODUCTOS TEXTILES

Código: UF1030

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde parcialmente con la RP3 y RP6 en lo que hace referencia a las técnicas básicas de corte, ensamblado y acabado de productos textiles.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Describir las distintas operaciones del proceso de confección, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y equipos básicos que se emplean en la confección de artículos textiles.

CE1.1 Relacionar la información que debe contener una orden de trabajo con los procesos de transformación que se han de aplicar sobre los diferentes materiales que componen un artículo textil.

CE1.2 Establecer un plan de trabajo identificando la secuenciación de operaciones y los elementos que intervienen en los procesos de corte, ensamblaje y acabado del producto textil a confeccionar.

CE1.3 Seleccionar y cuantificar el material en base al producto textil a confeccionar.

CE1.4 Seleccionar y cuantificar la maquinaria, accesorios y herramientas necesarias en el proceso de fabricación en base al artículo a confeccionar.

CE1.5 Poner a punto las máquinas y equipos básicos, de acuerdo a las técnicas de corte, ensamblaje o acabado a utilizar, y a las exigencias de los materiales, dejándolos en situación operativa, para la confección de artículos textiles.

C2: Realizar las operaciones de corte por distintos procedimientos preparando el tejido y los materiales en función del artículo textil a confeccionar, 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 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 preparación y ensamblaje, a mano y/o a máquina, aplicadas a la confección de artículos textiles, 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: 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 textiles, 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: Realizar operaciones de acabado en función de la presentación y calidad previstas en diferentes tipos de artículos textiles, y siguiendo criterios de seguridad.

CE4.1 Describir el proceso de acabado sobre diferentes productos textiles, presentaciones y calidades previstas, identificando los procedimientos utilizados para evitar desviaciones.

CE4.2 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica en función del producto, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CE4.3 Mejorar mediante el planchado el acabado y la presentación del producto en función de su forma y composición.

CE4.4 Verificar la calidad de las operaciones de acabado sobre los productos textiles, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

CE4.5 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado de acabado específico para un proceso de confección:

- Reconocer la secuencia de operaciones conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar los equipos de planchado y acabados que intervienen y, en su caso, las herramientas, útiles y accesorios necesarios.
- Comprobar los parámetros de planchado necesarios para efectuar el ensamblaje.
- Identificar los elementos operativos de los equipos de plancha y acabados y comprobar su estado de uso.
- Proceder al posicionado de los materiales (piezas semielaboradas o producto acabado) para iniciar las operaciones de acabado.
- Ejecutar las operaciones de planchado intermedio y final, siguiendo criterios de seguridad y estética, mejorando y facilitando el ensamblaje, utilizando los equipos de protección apropiados.

Contenidos

1. Conocimiento del proceso de confección textil.

- Creación, Diseño y patronaje.
 - Industrialización de los modelos.
 - Análisis de tejidos.
 - Patronaje, escalado y estudio de marcadas.
 - Confección de prototipos.
- Fases de fabricación en el proceso de confección textil
 - Corte.
 - Ensamblaje.
 - Plancha y acabados.
- Estudio de métodos y tiempos de trabajo.
- Control de fabricación.
- Control de la calidad.

2. Corte de tejido y materiales para la confección de artículos textiles.

- Técnicas y procedimientos de corte de distintos materiales.
 - Operaciones de extendido.
 - Trazado de patrones sobre el material.
 - Operaciones de corte.
- Verificación de la calidad de las piezas cortadas. Corrección de anomalías.
- Criterios y condiciones de seguridad en el proceso de corte de tejido y materiales.

3. Ensamblaje a mano y/o a máquina de artículos textiles.

- Técnicas y procedimientos de ensamblaje de distintos materiales.
 - Tipos y clasificación de costuras:
 - Grupo SS. Costuras sobrepuestas.
 - Grupo LS. Costuras sobrecargadas.
 - Grupo BS. Costuras de ribetear.
 - Grupo FS. Costuras planas.
 - Grupo OS. Costuras de adorno.
 - Grupo EF. Costuras de canto.
 - Operaciones de ensamblaje:
 - Sobrehilado de orillos.
 - Unión de piezas mediante costura normal.
 - Unión de piezas mediante costura doble o francesa.
 - Plisado y fruncido.
 - Confección de dobladillos.
 - Cierres, presillas, ojetes y ojales.

- Otros tipos de unión: adhesivos, termosellado, termofijado, ultrasonidos.
- Verificación de la calidad de las piezas ensambladas. Corrección de anomalías.
- Criterios y condiciones de seguridad en el proceso de ensamblaje artículos textiles.

4. Operaciones de acabado de artículos textiles.

- Técnicas y procedimientos de acabado de distintos materiales:
 - Operaciones de acabado intermedio. Conformado de piezas. Planchado de cantos y bastillas. Apertura de costuras con plancha manual.
 - Operaciones de acabado final. Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales: botones, cintas, cordones, pasamanería, etc. Planchado final.
- Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
- Preparación de productos para su entrega.
- Criterios y condiciones de seguridad en el proceso de acabado de artículos textiles.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: TÉCNICAS DE ENTELADO Y TAPIZADO DE PANELES

Código: UF1036

Duración: 40 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con las RP1, RP4 y RP5 y parcialmente con la RP3 y RP6 en lo que hace referencia a las especificidades en las operaciones de marcado, corte y ensamblado en el entelado y tapizado de paneles.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar procesos de entelado de paredes y techos y de tapizado de paneles murales.

CE1.1 Describir diferentes técnicas de entelado de pared, techo y tapizado de paneles murales, así como las ventajas y desventajas que comportan.

CE1.2 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales.

CE1.3 Describir las distintas operaciones del proceso según técnicas que se deben aplicar, relacionándolas con los materiales que se emplean en los procesos de entelado de pared, techo o tapizado de paneles murales.

C2: Preparar, marcar, cortar y/o ensamblar los materiales por distintos procedimientos en función del entelado o tapizado que hay que realizar, cumpliendo las normas de seguridad.

CE2.1 Describir los procedimientos de preparación, corte y ensamblado de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.

CE2.2 Seleccionar el material sobre la base del artículo y realizar el extendido o posicionado, siguiendo el proceso más adecuado en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, preste, y dirección adecuada.

CE2.3 Efectuar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.

CE2.4 Realizar con habilidad y destreza operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.

CE2.5 Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE2.6 Realizar con habilidad y destreza operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión, y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE2.7 A partir de un caso práctico de preparación, corte y ensamblado de componentes para el entelado o tapizado mural determinado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Realizar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte.
- Verificar la calidad de los componentes cortados.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C3: Realizar la preparación y el entelado de paredes o techos con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.

CE3.1 Describir los procedimientos de entelado de pared o techo por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.

CE3.2 Identificar y clasificar los distintos materiales que se emplean en el entelado de paredes o techos.

CE3.3 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el proceso de entelado de paredes o techos.

CE3.4 A partir de un caso práctico de entelado de paredes o techo determinado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Preparar y colocar las tiras de cartón o rastreles en el panel de muro formando el marco-bastidor y alrededor de los huecos o aberturas interiores, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
- Fijar dentro del marco-bastidor el muletón, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
- Extender el paño o panel y realizar el grapado directo sobre bastidor, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
- Realizar el acabado o remate del entelado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
- Cumplimentar la información técnica de resultados.

C4: Realizar la preparación y el tapizado de paneles murales con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.

CE4.1 Describir los procedimientos de tapizado de paneles murales: cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.

CE4.2 Identificar y clasificar distintos materiales que se emplean en el tapizado de paneles murales.

CE4.3 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el tapizado de paneles murales.

CE4.4 A partir de un caso práctico de tapizado de un panel mural determinado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, las herramientas y los útiles necesarios.
- Preparar los materiales (tejido, goma espuma o muletón) según forma de la plancha conglomerado o contrachapado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
- Colocar y fijar goma espuma o muletón sobre la plancha, según la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
- Disponer el tejido centrado y realizar el grapado, modelando de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
- Forrar y grapar la parte posterior, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
- Realizar el acabado o remate del tapizado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
- Cumplimentar la información técnica de resultados.

Contenidos

1. Reconocimiento de las características de los paneles murales.

- Estilos, tipos y estilos de paneles.
 - Galería rígida.
 - Llambrequín.
 - Cabeceros con armazón rígido.
- Tipos de biombos.
- Guarnecido de puertas o interior de armarios:
- Principales materiales utilizados.
- Entelado de paredes y techos.
 - Estilos, tipos formas y características.
 - Medición y cálculo de materiales.
 - Técnicas de entelado del muro.
 - Técnicas de entelado de techo.

2. Interpretación y análisis de fichas técnicas de entelado/tapizado mural.

- Orden de entelado/tapizado.
 - Información de proceso.
 - Fases y tiempos de realización.
- Fichas de producto.
 - Características del diseño.
 - Croquis del panel/muro.
 - Componentes.
 - Mediciones.
- Juego de plantillas o patrones componentes de paneles/muros.

3. Operaciones de acabado en el tapizado de paneles/murales.

- Técnicas y procedimientos de acabado de distintos materiales textiles pieles y cueros.
- Operaciones de acabados intermedios y finales:
 - Rematados, atacados.
 - Encintados, ribeteados y colocación de vivos.
 - Aplicación de pasamanería.
 - Botones, remaches y otros.
 - Abrillantado y encerado de pieles.
 - Aplicación de productos antimanchas y otros.
- Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
- Criterios y condiciones de seguridad en el uso de maquinaria de acabados.

4. Seguridad y salud en las operaciones de entelado de paredes y tapicería.

- Normas de prevención de riesgos laborales.
- Normas de protección del medio ambiente.
- Criterios y condiciones de seguridad en los procesos.
- Prevención de accidentes más comunes.
- Equipos de protección individual y medios de seguridad.

Orientaciones metodológicas

Formación a distancia:

Unidades Formativas	Duración total en horas de las unidades formativas	N.º de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Unidad formativa 1 – UF1034	30	10
Unidad formativa 2 – UF1030	60	0
Unidad formativa 3 – UF1036	40	0

Secuencia:

Para acceder a la unidad formativa 2 debe haberse superado la unidad formativa 1.
Para acceder a la unidad formativa 3 debe haberse superado la unidad formativa 2.

MÓDULO DE PRÁCTICAS PROFESIONALES NO LABORALES DE OPERACIONES AUXILIARES DE TAPIZADO DE MOBILIARIO Y MURAL

Código: MP0211

Duración: 80 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1 Atender a los clientes, recogiendo sus peticiones e informándoles de las características del servicio ofrecido por la empresa.

CE1.1 Recibir el pedido a realizar y relacionarlo con los procesos realizados, productos elaborados en la empresa y materiales escogidos por el cliente.

CE1.2 Transmitir el pedido utilizando los protocolos de comunicación establecidos con el resto de departamentos de la empresa, cumplimentando la documentación generada de manera clara, concreta y escueta, para la correcta entrega del producto final y participar en el cobro del producto final al cliente.

CE1.3 Colaborar en el control logístico de la gestión del stock y el correcto almacenaje según los requerimientos de conservación de cada tipo de material, según los criterios de lugar, dimensiones y características establecidas en el departamento.

CE1.4 Complimentar e interpretar fichas de existencias, así como partes de incidencias que indiquen las anomalías o deficiencias.

CE1.5 Reconocer, identificar y clasificar, según su aplicación, las materias textiles, pieles, cueros y fornituras utilizados en tapicería y entelado, utilizando métodos sencillos, con la finalidad de detectar taras y defectos que puedan incidir en la calidad final del producto de tapicería o entelado.

CE1.6 Distinguir las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles y pieles, según sus características y propiedades.

C2 Realizar procesos de tapizado de mobiliario, según los requerimientos del pedido y con la calidad prevista.

CE2.1 Realizar el desmontado, desguarnecido o desvestido de muebles para su restauración, identificando las piezas para utilizarlas como plantilla y guardando escrupulosamente el orden de extracción bajo supervisión de un responsable y aplicando criterios de seguridad.

CE2.2 Participar en el proceso de preparación, marcada y corte de los materiales utilizando distintos procedimientos, en función del elemento que hay que tapizar optimizando el aprovechamiento del material y aplicando criterios de seguridad.

CE2.3 Realizar operaciones de preparación y ensamblado a mano y/o máquina de las piezas y complementos para cubiertas y/o fundas según modelo, aplicando criterios de seguridad.

CE2.4 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; concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE2.5 Realizar operaciones de preparación y montaje de tapizado de muebles, con la presentación y calidad prevista.

C3 Realizar procesos de entelado de paredes y techos y/o tapizado de paneles murales según los requerimientos del pedido y con la calidad prevista.

CE3.1 Preparar los materiales (tejido, goma espuma o muletón) según forma de la plancha de conglomerado o contrachapado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.

CE3.2 Preparar y colocar las tiras de cartón o rastreles en el panel de muro formando el marco-bastidor y alrededor de los huecos o aberturas interiores, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.

CE3.3 Colocar y fijar goma espuma o muletón sobre la plancha, o el marco-bastidor según la información técnica, aplicando criterios de seguridad.

CE3.4 Extender el paño, panel o disponer el tejido centrado y realizar el grapado modelando de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, o grapado directo sobre bastidor, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.

CE3.5 Realizar el acabado o remate del entelado/ tapizado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.

CE3.6 Cumplimentar la información técnica de resultados.

C4 Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.

CE4.1 Comportarse responsablemente tanto en las relaciones humanas como en los trabajos a realizar.

CE4.2 Respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.

CE4.3 Empezar con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas.

CE4.4 Integrarse en los procesos de producción del centro de trabajo.

CE4.5 Utilizar los canales de comunicación establecidos.

CE4.6 Respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

Contenidos

1. Atención al cliente según los procesos establecidos por la empresa.

- Servicios ofrecidos por la empresa.
- Atención al cliente de acuerdo con los protocolos establecidos.
- Elaboración de documentos relacionados con el proceso de atención al cliente: de recepción, almacenamiento y entrega.
- Gestión de reclamaciones.

- 2. Recepción, clasificación y almacenaje de materiales en tapicería y mural.**
 - Identificación y manipulación de los géneros destinados al almacén o uso inmediato.
 - Realización de operaciones básicas de almacenamiento específico de materiales y componentes.
 - Formalización de fichas de etiquetado y documentación.

- 3. Desguarnecido, desvestido y desmontado en tapicería de mobiliario.**
 - Realización de operaciones de desguarnecido, desvestido y/o desmontado de distintos tipos de mobiliario tapizado.
 - Desguarnecido de muebles, procedimiento.
 - Aplicación de las pautas de identificación del modelo y de las técnicas utilizadas en el tapizado de origen.
 - Aplicación del método de identificación y señalización de las piezas extraídas con su nombre, posición, dirección y sentido del material.

- 4. Técnicas de tapizado de muebles.**
 - Procesos de tapizado seguidos en la empresa.
 - Aplicación de parámetros de calidad.
 - Elaboración de documentación de control de producción y calidad utilizada en la empresa.

- 5. Entelado y tapizado mural.**
 - Procesos de tapizado seguidos en la empresa.
 - Aplicación de parámetros de calidad.
 - Elaboración de documentación de control de producción y calidad utilizada en la empresa.

- 6. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios.**
 - Lubricación y limpieza.
 - Montaje y desmontaje de accesorios.
 - Preparación y ajuste de la maquinaria en función del material.
 - Plan de mantenimiento de la maquinaria de la empresa.

- 7. Integración y comunicación en el centro de trabajo**
 - Comportamiento responsable en el centro de trabajo.
 - Respeto a los procedimientos y normas del centro de trabajo
 - Interpretación y ejecución con diligencia las instrucciones recibidas.
 - Reconocimiento del proceso productivo de la organización.
 - Utilización de los canales de comunicación establecidos en el centro de trabajo.
 - Adecuación al ritmo de trabajo de la empresa.
 - Cumplimiento de las normas de seguridad, higiene y protección del medioambiente.

IV. PRESCRIPCIONES DE LOS FORMADORES

Módulos Formativos	Acreditación requerida	Experiencia profesional requerida en el ámbito de la unidad de competencia	
		Si se cuenta con acreditación	Si no se cuenta con acreditación
MF0428_1: Materiales y servicios en tapicería.	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado, ingeniero, arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Diplomado, ingeniero técnico o arquitecto técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes Técnico y Técnico Superior de la familia profesional de Textil, confección y piel Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 del área profesional de Confección en textil y piel de la familia profesional de Textil, confección y piel 	1 año	3 años
MF0429_1: Tapizado de mobiliario.	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado, ingeniero, arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Diplomado, ingeniero técnico o arquitecto técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes Técnico y Técnico Superior de la familia profesional de Textil, confección y piel Certificado de profesionalidad de nivel 2 y 3 del área profesional de Confección en textil y piel de la familia profesional de Textil, confección y piel 	1 año	3 años
MF0430_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales.	<ul style="list-style-type: none"> Licenciado, ingeniero, arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes. Diplomado, ingeniero técnico o arquitecto técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes Técnico y Técnico Superior de la familia profesional de Textil, confección y piel Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 del área profesional de Confección en textil y piel de la familia profesional de Textil, confección y piel 	1 año	3 años

V. REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIOS E INSTALACIONES Y EQUIPAMIENTO

Espacio Formativo	Superficie m ² 15 alumnos	Superficie m ² 25 alumnos
Aula polivalente	30	50
Taller para prácticas de tapizado	120	120

Espacio Formativo	M1	M2	M3
Aula polivalente	X	X	X
Taller para prácticas de tapizado		X	X

Espacio Formativo	Equipamiento
Aula polivalente.	<ul style="list-style-type: none">- Pizarras para escribir con rotulador.- Equipos audiovisuales.- Rotafolio.- Material de aula.- Mesa y silla para formador.- Mesas y sillas para alumnado.- Mesa y utillaje para reconocimiento básico de materias textiles.- Maquinaria de corte.- Maquinaria de costura y ensamblaje.- Maquinaria de plancha y acabados.
Taller para prácticas de tapizado.	<ul style="list-style-type: none">- Lotes de herramientas y utensilios de tapicero para alumnado.- Materiales diversos para el proceso de tapizado.- Mesa y silla para formador.- Mesas de marcada y corte.- Equipos de protección individual.- Mobiliario tapizado de distintos tipos.

No debe interpretarse que los diversos espacios formativos identificados deban diferenciarse necesariamente mediante cerramientos.

Las instalaciones y equipamientos deberán cumplir con la normativa industrial e higiénico sanitaria correspondiente y responderán a medidas de accesibilidad universal y seguridad de los participantes.

El número de unidades que se deben disponer de los utensilios, máquinas y herramientas que se especifican en el equipamiento de los espacios formativos, será el suficiente para un mínimo de 15 alumnos y deberá incrementarse, en su caso, para atender a número superior.

En el caso de que la formación se dirija a personas con discapacidad se realizarán las adaptaciones y los ajustes razonables para asegurar su participación en condiciones de igualdad.