



23/09/2021

Orden EFP../.../2021, de .. de .., por la que se actualizan dos certificados de profesionalidad de la familia profesional Textil, confección y piel, recogidos en el Repertorio Nacional de Certificados de Profesionalidad, establecidos por el Real Decreto 722/2011, de 20 de mayo.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional establece en el artículo 7.3 que los Ministerios de Educación y de Trabajo e Inmigración adecuarán, respectivamente, los módulos de los títulos de formación profesional y de los certificados de profesionalidad a las modificaciones de aspectos puntuales de las cualificaciones y unidades de competencia recogidas en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, aprobadas éstas, conjuntamente por los titulares de ambos ministerios, previa consulta al Consejo General de la Formación Profesional.

El Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, por el que se regulan los certificados de profesionalidad, define la estructura y contenido de los certificados de profesionalidad, a partir del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales y de las directrices fijadas por la Unión Europea, y en su artículo 7.1 se refiere a la elaboración y actualización de los certificados de profesionalidad, que serán aprobados por real decreto. Así mismo, en el apartado 7.3, se establece que siempre que se modifiquen o actualicen las cualificaciones profesionales o unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones incluidas en certificados de profesionalidad, se procederá a la revisión y actualización de los mismos.

Por su parte, el Real Decreto 817/2014, de 26 de septiembre, por el que se establecen los aspectos puntuales de las cualificaciones profesionales para cuya modificación, procedimiento de aprobación y efectos es de aplicación el artículo 7.3 de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, en su artículo 2, bajo el epígrafe “Modificaciones de aspectos puntuales de las cualificaciones profesionales y unidades de competencia”, establece que con carácter general, se entiende por modificaciones de aspectos puntuales de cualificaciones y unidades de competencia recogidas en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, aquellas que no impliquen la ampliación o reducción de la competencia general recogida en la cualificación profesional y/o aquellas que no modifiquen las funciones o los procesos productivos o de prestación de servicios que definen el conjunto de competencias profesionales establecidas en las unidades de competencia.

Asimismo, en este Real Decreto 817/2014, de 26 de septiembre, se establece el procedimiento de aprobación de las cualificaciones profesionales, a fin de agilizar la actualización de los títulos de formación profesional y los certificados de profesionalidad, a las necesidades de la economía y, por tanto, del mercado laboral y, en concreto, en su artículo 5, establece que los Ministerios de Educación, Cultura y Deporte, y de Empleo y Seguridad Social adecuarán, respectivamente, los módulos de los títulos de formación profesional y de los certificados de profesionalidad a las modificaciones de aspectos puntuales de las cualificaciones profesionales y unidades de competencia.



23/09/2021

Por tanto, el Real Decreto 817/2014, en desarrollo del artículo 7.3 de la Ley Orgánica 5/2002, establece un procedimiento de actualización simplificado y más ágil a través de órdenes ministeriales, tanto de las cualificaciones profesionales como de los títulos de Formación Profesional y de los certificados de profesionalidad, distinto al procedimiento previsto en el Real Decreto 34/008, en los supuestos de las modificaciones de aspectos puntuales de las cualificaciones profesionales y unidades de competencia.

El artículo 1 del Real Decreto 498/2020, de 28 de abril, por el que se desarrolla la estructura orgánica básica del Ministerio de Educación y Formación Profesional establece que el Ministerio de Educación y Formación Profesional es el Departamento de la Administración General del Estado encargado de la propuesta y ejecución de la política del Gobierno en materia educativa y de formación profesional del sistema educativo y para el empleo en los términos previstos en dicho real decreto. Y en particular, en su artículo 5 establece que a la Secretaría General de Formación Profesional le corresponde el establecimiento y actualización de los títulos de formación profesional, cursos de especialización y certificados de profesionalidad. Por tanto, en base a esta regulación las referencias recogidas en las normas señaladas anteriormente al Ministerio de Empleo y Seguridad Social (actualmente Ministerio de Trabajo y Economía Social) han de entenderse referidas al Ministerio de Educación y Formación Profesional.

Por todo ello, en los supuestos en que en aplicación del Real Decreto 817/2014, se apruebe una orden conjunta del Ministro de la Presidencia incluyendo modificaciones de aspectos puntuales correspondientes a una o varias cualificaciones profesionales, se procederá también por orden del Ministerio de Educación y Formación Profesional a la actualización de los correspondientes certificados de profesionalidad en base a la citada orden conjunta.

La Orden PRE/2055/2015, de 1 de octubre, actualiza dos cualificaciones profesionales de la familia profesional Textil, Confección y Piel, recogidas en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, establecidas por Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre.

Así, en aplicación de la normativa anteriormente mencionada, en la presente orden se actualizan, por sustitución completa de sus anexos, dos certificados de profesionalidad de la familia profesional Textil, confección y piel de las áreas profesionales Calzado y Confección en textil y piel añadiendo, además, al código de los mismos la información adicional sobre su nivel de cualificación.

Esta orden se ajusta a los principios de buena regulación contenidos en la Ley 39/2015, de 1 de octubre, del Procedimiento Administrativo Común de las Administraciones Públicas, principios de necesidad, eficacia, proporcionalidad, seguridad jurídica, transparencia y eficiencia, en tanto que la misma persigue un interés general al facilitar el carácter integrado y la adecuación entre la formación profesional y el mercado laboral, así como la formación a lo largo de la vida, la movilidad de los trabajadores y la unidad del mercado laboral. Asimismo, cumple estrictamente el mandato establecido en el artículo 129 de la ley, no existiendo ninguna alternativa



23/09/2021

regulatoria menos restrictiva de derechos, resulta coherente con el ordenamiento jurídico y permite una gestión más eficiente de los recursos públicos.

De conformidad con lo previsto en el artículo 26.6 de la Ley 50/1997, de 27 de noviembre, del Gobierno, se ha publicado el texto en el portal web correspondiente, con el objeto de dar audiencia a los ciudadanos afectados y recabar cuantas aportaciones adicionales puedan hacerse por otras personas o entidades.

Asimismo, han sido consultadas las comunidades autónomas, han emitido informe el Consejo General de la Formación Profesional, el Consejo General del Sistema Nacional de Empleo y ha sido informada la Conferencia Sectorial de Empleo y Asuntos Laborales.

En su virtud, dispongo:

Artículo 1. *Objeto y ámbito de aplicación.*

Esta orden ministerial tiene por objeto actualizar dos certificados de profesionalidad de la familia profesional Textil, confección y piel de las áreas profesionales Calzado y Confección en textil y piel, en aplicación del artículo 7.3 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, por el que se regulan los certificados de profesionalidad y del artículo 5 del Real Decreto 817/2014, de 26 de septiembre, por el que se establecen los aspectos puntuales de las cualificaciones profesionales para cuya modificación, procedimiento de aprobación y efectos es de aplicación el artículo 7.3 de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional.

Los certificados de profesionalidad actualizados por este procedimiento tienen carácter oficial y validez en todo el territorio nacional sin constituir regulación del ejercicio profesional.

Artículo 2. *Actualización de determinados certificados de profesionalidad de la Familia Profesional “Textil, confección y piel”, establecidos por el Real Decreto 722/2011, de 20 de mayo, por el que se establecen cinco certificados de profesionalidad de la familia profesional “Textil, confección y piel” que se incluyen en el Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad.*

Se procede a la actualización de los certificados de profesionalidad cuyas especificaciones están contenidas en los anexos I y III del Real Decreto 722/2011, de 20 de mayo, en los siguientes términos:

Uno. Se actualiza el certificado de profesionalidad establecido como “anexo I. TCPC0109 Reparación de calzado y marroquinería”, sustituyéndose por “TCPC0109_1 Reparación de calzado y marroquinería” que figura como anexo I en la presente orden.

Dos. Se actualiza el certificado de profesionalidad establecido como “anexo III. TCPF0209 Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural”, sustituyéndose



23/09/2021

por "TCPF0209_1 Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural" que figura como anexo II en la presente orden.

Disposición transitoria primera. *Ejecución de la formación de los certificados de profesionalidad actualizados.*

1. La formación correspondiente a los certificados de profesionalidad actualizados en esta orden ministerial que se ejecute a partir de la entrada en vigor del mismo, se ajustará a lo establecido en los citados certificados actualizados o modificados.

2. Los centros y entidades de formación acreditados en los certificados de profesionalidad objeto de actualización, tendrán también que actualizar sus condiciones de acreditación en los registros de los servicios públicos de empleo en los que fueron acreditados.

3. Los programas de formación y acciones formativas que estén aprobados o autorizados por resolución de la administración competente a la fecha de entrada en vigor de esta orden ministerial, y que incluyan formación dirigida a la obtención de alguno de los certificados de profesionalidad que aquí se actualizan, se ejecutarán en las condiciones aprobadas o autorizadas.

Lo indicado en el párrafo anterior también es de aplicación a los programas y acciones formativas relativas a los certificados que aquí se actualizan, cuya ejecución ya hubiera comenzado y que se completen después de la entrada en vigor de esta orden ministerial.

Disposición transitoria segunda. *Expedición de los certificados de profesionalidad actualizados*

1. Para la expedición de los certificados de profesionalidad actualizados se aplicará lo establecido en el artículo 16 y en la disposición transitoria primera del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, por el que se regulan los certificados de profesionalidad.

2. Los participantes de los programas de formación y acciones formativas que se indican en el punto 3 de la disposición transitoria primera y que hayan superado con evaluación positiva dicha formación, podrán solicitar el certificado de profesionalidad o acreditación parcial acumulable vinculado a la misma, según sea el caso.

Disposición final primera. *Título competencial.*

Esta orden se dicta en virtud de las competencias que se atribuyen al Estado en el artículo 149.1, 1ª, 7ª y 30ª de la Constitución Española, que atribuye al Estado la competencia exclusiva para la regulación de las condiciones básicas que garanticen la igualdad de todos los españoles en el ejercicio de los derechos y en el cumplimiento de los deberes constitucionales; la legislación laboral sin perjuicio de su ejecución por los órganos de las Comunidades Autónomas, y la regulación de las condiciones de obtención, expedición y homologación de títulos académicos y profesionales y normas



23/09/2021

básicas para el desarrollo del artículo 27 de la Constitución, a fin de garantizar el cumplimiento de las obligaciones de los poderes públicos en esta materia.

Disposición final segunda. *Facultades de aplicación y desarrollo*

Se faculta a la persona titular de la Secretaría General de Formación Profesional a adoptar las disposiciones sean necesarias para la aplicación de esta orden.

Disposición final tercera. *Entrada en vigor.*

La presente orden entrará en vigor a los tres meses de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

ANEXO I

1. IDENTIFICACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Denominación: REPARACIÓN DE CALZADO Y MARROQUINERÍA

Código: TCPC0109_1

Familia profesional: Textil, Confección y Piel

Área profesional: Calzado

Nivel de cualificación profesional: 1

Cualificación profesional de referencia:

TCP139_1 Reparación de calzado y marroquinería (Orden PRE/2055/2015, de 1 de octubre)

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

UC0438_1: Realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado.

UC0439_1: Realizar la reparación en artículos de marroquinería.

UC0440_1: Realizar la reparación del calzado.

Competencia general:

Reparar roturas y daños, y/o sustituir piezas en cualquier tipo de calzado o artículo de marroquinería, aplicando las técnicas y procedimientos necesarios, logrando el



23/09/2021

artículo restaurado y acabado, en los plazos previstos, en condiciones de seguridad y protección medioambiental.

Entorno Profesional:

Ámbito profesional

Desarrolla su actividad profesional en el área de confección, dedicada a la reparación de calzado y artículos de cuero y de marroquinería, en entidades de naturaleza privada, empresas de tamaño pequeño o microempresas, tanto por cuenta propia como ajena, con independencia de su forma jurídica. Desarrolla su actividad dependiendo en su caso, funcional y/o jerárquicamente de un superior. En el desarrollo de la actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal de acuerdo con la normativa aplicable.

Sectores productivos

Se ubica en el sector productivo de fabricación del calzado y de artículos de marroquinería, en el subsector relativo a reparación del calzado, artículos de cuero y artículos de marroquinería.

Ocupaciones y puestos de trabajo relacionados

Los términos de la siguiente relación de ocupaciones y puestos de Trabajo se utilizan con carácter genérico y omnicomprensivo de mujeres y hombres.

78371255 Zapateros-reparadores de calzado.

78371198 Preparadores de piezas aparado marroquinería.

78371200 Preparadores de piezas para aparado y montaje de calzado.

Ayudante de reparación de calzado.

Ayudante de marroquinería.

Modalidad de impartición: Presencial

Duración de la formación asociada: 380 horas

Relación de módulos formativos y de unidades formativas:

MF0438_1: Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería (60 horas).

MF0439_1: Reparación de artículos de marroquinería (120 horas).

- UF2917: Reparaciones básicas de artículos de marroquinería y afines (40 horas)
- UF2918: Reparaciones de artículos de marroquinería y afines por cosido y sustitución de piezas. (80 horas)
- MF0440_1: Reparación de calzado (120 horas).
- UF1041: Reparaciones básicas de calzado (40 horas).
- UF1042: Reparaciones por cosido y sustitución de piezas (80 horas).
- MF0440_1: Módulo de formación práctica en centros de trabajo de Reparación de calzado y marroquinería (80 horas).

2. PERFIL PROFESIONAL DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Unidad de competencia 1



23/09/2021

Denominación: REALIZAR EL APROVISIONAMIENTO Y ATENDER AL CLIENTE PARA LA REPARACIÓN DE CALZADO.

Nivel: 1

Código: UC0438_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Atender al cliente en el establecimiento de reparación de calzado para determinar el servicio según instrucciones del personal responsable.

CR1.1 Las necesidades del cliente se atienden de acuerdo con las características del mismo, según la solicitud del servicio.

CR1.2 Los requerimientos del cliente se identifican, utilizando técnicas de preguntas y escucha activa, para determinar el servicio que puede necesitar.

CR1.3 Las quejas y reclamaciones de clientes que sobrepasen su responsabilidad, se transmiten al personal responsable inmediato, siguiendo el procedimiento establecido.

RP2: Realizar la recepción y almacenamiento de los artículos a reparar, de acuerdo con criterios e instrucciones prefijadas y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR2.1 La recepción del calzado o artículo de marroquinería se efectúa cumplimentando la ficha de registro con los datos del cliente, tipo de artículo y la posibilidad de reparación.

CR2.2 Los desperfectos de los artículos se detectan para su reparación indicando los fallos de los materiales, causados por una fabricación inadecuada o desgaste por el uso.

CR2.3 Las operaciones de reparación se determinan observando el deterioro producido en el artículo, para su reparación.

CR2.4 El presupuesto de la reparación se efectúa según tarifa teniendo en cuenta sus características técnicas, estéticas y de calidad.

CR2.5 Los artículos y/o materiales aceptados, con su orden de reparación, se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR2.6 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan conforme a la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental.

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

CR3.1 Los materiales recibidos se etiquetan identificándolos para su control inmediato.

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

CR3.3 Los materiales identificados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto según el etiquetado para su uso posterior y localización.



23/09/2021

CR3.4 La temperatura, humedad, iluminación del almacén se adecuan manteniendo los materiales en perfecto estado de acondicionamiento.

RP4: Elegir los materiales (pieles y cueros, hilos, tejidos y telas no tejidas, materiales auxiliares) indicando el origen y características de los mismos, para su aplicación en el proceso de reparación del calzado y marroquinería, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR4.1 Los materiales y productos se escogen conforme a su presentación, etiquetado, origen, composición y características, preparándolos según la orden de fabricación.

CR4.2 Las pieles se seleccionan cotejando modelo, características (dimensiones, espesor, prestes y partidas o lotes, defectos, entre otros) y aplicaciones, formando lotes según ficha técnica.

CR4.3 Los tejidos o telas no tejidas, se seleccionan por su estructura y por sus características generales, operaciones de ennoblecimiento, acabados, haciendo acopio de los mismos, según lo orden de producción.

CR4.4 Los materiales auxiliares y los complementos (tapas, palmillas, filis cremalleras, hebillas, entre otros) se seleccionan por sus formas y/o características, relacionándolos con las operaciones de ficha técnica.

CR4.5 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

CR4.6 El estado las pieles se mantiene aplicando las condiciones de conservación correspondiente.

Contexto profesional

Medios de producción

Piezas y componentes de tejidos, no tejidos, piel, cuero y complementos. Máquinas: de ensanchar zapatos y botas, de reparación de calzado, de coser suelas y otras. Pegamentos y colas, siliconas y disolventes. Materiales de reparación: filis, tapas, plantillas, planchas de látex, y otros. Complementos: hebillas, cierres, adornos, cordones. Productos de limpieza y cuidado: cremas, grasas, tintes, sprays y otros. Tarifas de precios. Contenedores.

Productos y resultados

Atención básica al cliente. Resolución de reclamaciones y quejas. Recepción y almacenamiento de mercancías. Materiales textiles, cueros y complementos auxiliares para reparación de calzado y marroquinería.

Información utilizada o generada

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

Unidad de competencia 2



23/09/2021

Denominación: REALIZAR LA REPARACIÓN EN ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA

Nivel: 1

Código: UC0439_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Organizar el puesto de trabajo efectuando acopios según la orden de reparación de artículos de marroquinería a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.

CR1.1 El artículo (bolso, billetera, maleta, cinturón entre otros), materias primas, técnicas y procedimientos se identifican, analizando la orden de reparación.

CR1.2 Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida en función del artículo de marroquinería a reparar según las condiciones acordadas con el cliente.

CR1.3 Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de reparación se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas procedentes del desmontado o mediante las medidas directas del artículo.

RP2: Realizar operaciones, ajustes y de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas para la reparación de artículos de marroquinería, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR2.1 Las máquinas y herramientas se preparan según la orden de reparación de artículos de marroquinería y tipos de materiales utilizados.

CR2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado y acabado) y herramientas para la reparación de marroquinería se ajustan, regulándose con arreglo al material.

CR2.3 Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas para la reparación de marroquinería se modifican reajustándose 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 productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.

RP3: Realizar el desmontado del artículo de marroquinería identificando las piezas para su utilización como plantilla, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR3.1 El procedimiento de desmontado del artículo se efectúa siguiendo la secuencia prefijada (descosido, despegado, extracción de cremallera, piezas, remaches, entre otros) según los procedimientos para su uso como plantilla.

CR3.2 Las piezas desgastadas de materiales extraídas (exterior, relleno y/o forro) se marcan identificándose con el nombre correspondiente y señalando la dirección en que estaban colocadas en el artículo de marroquinería.

CR3.3 Las plantillas o patrones de las piezas de los artículos de marroquinería se realizan a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas y/o las medidas tomadas, indicando las señalizaciones correspondientes.



23/09/2021

CR3.4 El desmontado de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP4: Marcar las piezas y los complementos para la reparación de artículos de marroquinería teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR4.1 Los materiales (tejido o piel exterior, tejido interior, relleno, forro, entre otros) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros) y número de piezas.

CR4.2 El extendido de la piel y cuero en la reparación de artículos de marroquinería se realiza comprobando el preste, sin tensión y sin pliegues, facilitando el marcado y el corte.

CR4.3 El tejido en la reparación de artículos de marroquinería se extiende sobre la mesa según el procedimiento (unicapa o multicapa, sin pliegues, alineado, con la tensión, sentido de hilo y dirección, entre otros).

CR4.4 El extendido de rellenos en la reparación de artículos de marroquinería (guata, forros espuma y otros) se sujeta sobre la mesa impidiendo su movilidad, facilitando su marcado y corte posterior.

CR4.5 Las piezas en la reparación de artículos de marroquinería se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones técnicas.

CR4.6 El corte en la reparación de artículos de marroquinería se realiza por los procedimientos y técnicas establecidas, ajustándolo a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR4.7 Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR4.8 La documentación generada en el marcado y corte de artículos de marroquinería se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.

CR4.9 El marcado y corte de los patrones de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP5: Ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la reparación del artículo de marroquinería según la orden de reparación, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR5.1 La preparación para el ensamblado de las piezas se realiza de acuerdo a la información técnica, de la orden de reparación.

CR5.2 La calidad de las piezas y/o materiales preparados para la reparación del artículo de marroquinería se comprueba atendiendo a la forma y apariencia, y emplazamiento de adornos y/o fornituras, según la orden de reparación, corrigiendo posibles anomalías.

CR5.3 Los elementos auxiliares y ornamentales (cremallera, hebillas, cantonera, entre otras) se incorporan al artículo, según diseño, según la orden de reparación.

CR5.4 Las piezas se unen a mano o a máquina, teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, siguiendo la secuencia prefijada según la orden de reparación.



23/09/2021

CR5.5 Las anomalías o defectos en el artículo de marroquinería reparado se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándolo a la persona responsable.

CR5.6 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.

CR5.7 El ensamblado de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP6: Realizar las operaciones de acabado según las características del artículo de marroquinería y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable, para conferirle al artículo reparado el aspecto de presentación final.

CR6.1 La preparación del artículo reparado se efectúa de acuerdo a la información técnica.

CR6.2 El artículo reparado se posiciona de acuerdo a la estructura del mismo, del material, medida y forma para su acabado y limpieza previa, según la orden de reparación.

CR6.3 El artículo de marroquinería se tiñe de forma que la tinta no forme gotas y que penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo, según la orden de reparación.

CR6.4 Las operaciones de acabado se realizan confiriéndoles su aspecto final en función del artículo, con las indicaciones de un/a responsable.

CR6.5 Las anomalías o defectos del acabado se corrigen bajo la responsabilidad del operario, comunicándolo al personal responsable encargado.

CR6.6 La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.

CR6.7 El acabado de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

Contexto profesional

Medios de producción

Mesas y equipo de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, de recubrir (overlock). Máquinas de coser de columna. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado diferentes. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Equipo de protección individual.

Productos y resultados

Artículos de marroquinería reparados.

Información utilizada o generada

Órdenes de trabajo del personal encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Consumo de materiales. Resultado de productos. Incidencias.

Unidad de competencia 3



23/09/2021

Denominación: REALIZAR LA REPARACIÓN DEL CALZADO.

Nivel: 1

Código: UC0440_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Organizar el puesto de trabajo efectuando acopios según la orden de reparación de calzado a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.

CR1.1 El calzado, materias primas, técnicas y procedimientos para la reparación se identifican, analizando la orden de trabajo.

CR1.2 Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida en función del tipo de reparación del calzado, permitiendo su ejecución según las condiciones acordadas con el cliente.

CR1.3 Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de reparación se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas del desarmado o mediante las medidas directas del calzado.

RP2: Realizar operaciones de ajustes y mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos para la reparación de calzado y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR2.1 Las máquinas y herramientas se preparan según la orden de reparación, tipo de calzado y tipos de materiales utilizados.

CR2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, banco de finisaje, acabado) y herramientas para la reparación del calzado se ajustan, regulándose con arreglo al material.

CR2.3 Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas para la reparación del calzado se modifican reajustándose 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 productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada

RP3: Realizar el desmontado de las piezas usadas o desgastadas del calzado, identificándolas para su utilización como plantilla y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR3.1 Las piezas defectuosas, despegadas o desgastadas del calzado (piezas descosidas, cambrillón independiente, suelas, tapas, tacón, entre otros) se extraen siguiendo la secuencia prefijada para su sustitución, según los procedimientos.

CR3.2 Las piezas de materiales extraídos (piezas aparadas, suelas, tapas, entre otras) se marcan identificándose con el nombre y la dirección que estaban colocadas en el calzado.

CR3.3 Las plantillas o patrones de las piezas del calzado se reproducen sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes e identificándolas.

CR3.4 El desmontado de calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.



23/09/2021

RP4: Marcar las piezas retiradas del calzado para su reparación teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR4.1 Los materiales (piezas aparadas, forro, tacón, suelas, tapas, plantillas, entre otras) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), y número de piezas.

CR4.2 El extendido de la piel y cuero para la reparación de calzado se efectúa sobre la mesa comprobando la dirección del preste, zona de calidad, tonalidad, dirección del pelo o escamas, entre otros, facilitando el marcado y el corte.

CR4.3 El tejido para la reparación de calzado se extiende sobre la mesa siguiendo el proceso (unicapa o multicapa) sin pliegues, alineado, con tensión, sentido de hilo y dirección.

CR4.4 Las piezas para la reparación de calzado se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones técnicas.

CR4.5 El corte para la reparación de calzado se efectúa por los procedimientos y técnicas establecidas en la orden de reparación ajustándolo a la forma y tamaño señalando, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR4.6 Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR4.7 La documentación generada en el marcado y corte de calzado se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.

CR4.8 El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP5: Ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la reparación del calzado según la orden de reparación y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR5.1 Las piezas del calzado se preparan según la orden de reparación, medios y materiales necesarios y corrigiendo las anomalías detectadas, para el ensamblado.

CR5.2 Las piezas se ensamblan a mano o a máquina, según las características del material, señales y tipo de ensamblado (costura, pegado y/u otras) siguiendo la secuencia prefijada en la orden de reparación

CR5.3 El cambio de cambrillón independiente o tacón (caso de rotura) se efectúa despegando el tacón hasta la zona que permita la extracción del mismo y admita la nueva colocación, para su sustitución.

CR5.4 Las suelas y tapas o prefabricados (tapas, filis y otros) se sustituyen fresando las piezas montadas y tiñendo los cantos desgastados, según la orden de reparación.

CR5.5 Los elementos auxiliares y ornamentales (cremallera, hebillas, entre otras) se incorporan al artículo, según diseño, tipo de calzado y reparación, indicada en la orden de reparación.

CR5.6 El ensanchado de interiores del calzado se realiza colocando los mismos en moldes metálicos intercambiables, adaptándolo a la medida mediante



23/09/2021

presiones desde el interior, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón, siguiendo las indicaciones del cliente, para acomodarlo al tamaño requerido.

CR5.7 Las anomalías o defectos del calzado reparado se corrigen bajo la responsabilidad del operario comunicándose a la persona responsable.

CR5.8 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.

CR5.9 El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP6: Realizar las operaciones de acabado del calzado según sus características y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable, en condiciones de seguridad y protección medioambiental.

CR6.1 La preparación del calzado reparado para su acabado se efectúa de acuerdo a la información técnica de la orden de reparación.

CR6.2 El calzado se tiñe previa limpieza de forma que la tinta no forme gotas y penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo, según la orden de reparación.

CR6.3 Las operaciones de acabado se realizan en función del tipo de calzado posicionándolo en el banco de finisaje o mesa de acabado, según la orden de reparación, para conferirles su aspecto final con seguridad.

CR6.4 Las anomalías o defectos del acabado de la reparación se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándose a la persona responsable.

CR6.5 La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.

CR6.6 Las operaciones de acabado del calzado se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

Contexto profesional

Medios de producción

Mesas y equipo de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de respunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, de recubrir (overlock). Máquinas de coser de brazo y de columna. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado. Prensas. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Banco de finisaje.. Cardas. Máquina de pegar. Máquina de rebajado. Máquina de dividir. Máquina de desvirar. Máquina de ensanchar huecos. Horno para reactivar, extractores de clavos, pies de trabajo, pistolas de clavos neumáticos y eléctricas, máquinas de afilar, entre otros, Equipo de protección individual.

Productos y resultados

Calzados reparados a los que se les han colocado, tapas, filis, tacones, envelopes, vivos entre otros

Información utilizada o generada

Órdenes de trabajo del personal encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Consumo de materiales. Resultado de productos. Partes de incidencias.



23/09/2021

3. FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

3.1 DESARROLLO MODULAR

MÓDULO FORMATIVO 1

Denominación: MATERIALES Y SERVICIOS EN REPARACIÓN DE CALZADO Y MARROQUINERÍA.

Código: MF0438_1

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0438_1: Realizar aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación del calzado.

Duración: 60 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Aplicar técnicas de comunicación en la atención al cliente en establecimientos de reparación de calzado y marroquinería siguiendo las instrucciones del personal responsable.

CE1.1 Describir las cualidades que debe poseer y las actitudes que debe desarrollar atendiendo al cliente en las relaciones comerciales.

CE1.2 En un caso práctico de simulación de comunicación con clientes en un servicio de reparación de calzado y marroquinería:

- 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 caso práctico debidamente caracterizado, cumplimentar una orden de trabajo, atendiendo al tipo de trabajo de reparación de calzado y marroquinería 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.

CE1.5 A partir de un caso práctico debidamente caracterizado de un encargo de reparación de calzado y marroquinería:

- Identificar los desperfectos de los artículos para su reparación para poder realizar el presupuesto.
- Realizar el presupuesto tarifado teniendo en cuenta los costos de materiales y operaciones que intervienen en el proceso según unas tarifas de precios dadas.
- Cumplimentar los documentos mercantiles necesarios para la gestión del cobro tales como albaranes, facturas, notas de entrega u otros, aplicando programas informáticas en la atención al cliente, utilizando la documentación necesaria, respetando la Ley de protección de datos.

C2. Recepcionar y almacenar los artículos a reparar, de acuerdo con los protocolos de la empresa criterios y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.



23/09/2021

CE2.1 Recepcionar el calzado o artículo de marroquinería cumplimentando la ficha de registro con los datos del cliente, tipo de artículo y la posibilidad de reparación.

CE2.2 Identificar los desperfectos de los artículos para su reparación indicando los fallos de los materiales, causados por una fabricación inadecuada o desgaste por el uso.

CE2.3 Reconocer los deterioros de los artículos para determinar las operaciones de reparación.

CE2.4 Realizar los procedimientos y manipulación de materiales para la reparación, conforme a la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

C3: Recepcionar y almacenar mercancías, materiales y productos, para la reparación de calzado y marroquinería, según las instrucciones de un responsable.

CE3.1 Identificar materiales, productos de reparación de calzado y marroquinería, almacenándolos según sus características.

CE3.2 Distinguir las piezas para realizar la reparación o sustitución según el artículo de calzado o marroquinería.

CE3.3 Realizar la carga, descarga y desplazamiento de materiales o productos, teniendo en cuenta las medidas de prevención de riesgos laborales y de señalización del entorno de trabajo.

CE3.4 Almacenar los materiales según fichas técnicas.

CE3.5 Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventario según los procedimientos.

CE3.6 En un caso práctico de distribución y almacenamiento de mercancías de calzado y marroquinería, a partir de las instrucciones recibidas del responsable:

- Etiquetar los materiales según sus características de uso.
- Identificar los procedimientos de manipulación y almacenaje según etiquetado.
- Controlar la temperatura, humedad e iluminación de las zonas de almacenaje adecuándolo al tipo de materiales.

C4: Reconocer las características de pieles y cueros, según el artículo de marroquinería o calzado a reparar.

CE4.1 Reconocer los distintos tipos de pieles y cueros según su origen y forma de presentación.

CE4.2 Identificar los defectos en pieles y cueros debidos según muestras de referencia

CE4.3 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.

CE4.4 En un caso práctico de reconocimiento de pieles, clasificar las pieles y cueros por su origen, características y defectos según muestras de referencia como parte del proceso de reparación del calzado y marroquinería:

- Hacer ensayos de carácter visual y táctil, identificando el tipo de piel que se trata.
- Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y aplicaciones del producto.
- Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de fabricación en que intervienen y en su uso.



23/09/2021

- 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.

C5: Reconocer los materiales textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas y tejidos técnicos) según su aplicación en el proceso de reparación de calzado y marroquinería.

CE5.1 Identificar los materiales textiles (hilos, tejidos ,telas no tejidas y tejidos técnicos) según su etiquetado.

CE5.2 En un caso práctico de reconocimiento de hilos, tejidos, telas tejidas y no tejidas y tejidos técnicos, discriminar los productos textiles visualmente por sus características como parte del proceso para la reparación de calzado y marroquinería.

CE5.3 Identificar los tratamientos de ennoblecimiento de textiles según sus características.

CE5.4 Observar muestras de hilos y comprobar que tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características , propiedades y referencia.

CE5.5 Reconocer los defectos más comunes en los productos textiles, en muestras y/o imágenes fotográficas, debidos a fallos de fabricación.

CE5.6 Conocer y cumplir en todo momento con la normativa de seguridad en el laboratorio de ensayos y análisis textiles.

C6: Reconocer materiales auxiliares y complementos utilizados en el proceso reparación de calzado y marroquinería según instrucciones de un/a responsable

CE6.1 Reconocer las características de los materiales auxiliares según ficha técnica.

CE6.2 En un caso práctico de identificación de materiales auxiliares:

- Diferenciar los complementos, fornituras y componentes para la reparación del calzado y marroquinería: tapas, plantillas, filis, pisos, tacones, elementos ornamentales, entre otros.
- Diferenciar los complementos, fornituras y componentes para la reparación de artículos marroquinería, clavos con cabeza, tachuelas, cremalleras, reguladores de tirantes, entre otros, según su aplicación.

CE6.3 Relacionar los materiales auxiliares y complementos con la secuencia de operaciones según la ficha técnica.

Contenidos

1. Atención al cliente en empresas de reparación de artículos de marroquinería y zapatería.

- Protocolos básicos de comunicación.
- Técnicas de comunicación habituales con clientes.
- Protocolos de comunicación.
- Comunicación activa.
- Aptitudes del comunicador efectivo: asertividad, persuasión, empatía e inteligencia emocional, entre otras.
- Cálculo de presupuestos de reparación de artículos de calzado y marroquinería.



23/09/2021

- Presupuestos según tarifas.
 - Tipos de presupuestos.
 - Componentes de un presupuesto.
 - Aplicación del IVA.
 - Documentos mercantiles: características y cumplimentación de documentos de recepción, entrega, cobro, expedición y otros.
 - Utilización correcta de las TIC para la elaboración de los documentos.
 - Ley de protección de datos
- 2. Almacenaje de artículos de calzado y marroquinería para su reparación.**
- Recepción de artículos.
 - Identificación del tipo de desperfectos.
 - Operaciones de reparación según los desperfectos y deterioros del artículo.
- 3. 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:
 - o Etiquetado de composición.
 - o Etiquetado de conservación.
 - o 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.
 - Legislación comunitaria y española referente a residuos peligrosos y al uso de sustancias peligrosas en establecimientos de reparación de artículos de calzado y marroquinería.
 - Normativas referentes al etiquetado de calzado ecológico y tradicional.
- 4. Reconocimiento de las características de la piel y cuero.**
- Tipos de pieles
 - Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.
 - Principales defectos de las pieles y su clasificación.
 - Defectos naturales.
 - Defectos producidos durante el sacrificio del animal.
 - Defectos post-mortem.
 - Defectos durante el proceso de curtición.
 - Defectos de almacenaje.
 - Manipulación y clasificación de pieles y cueros según tamaño, grosor, calidad o acabado.
 - Conservación de pieles y cueros, limpieza y mantenimiento.
- 5. Reconocimiento de las materias textiles.**
- Clasificación de fibras textiles.
 - o Propiedades de las fibras textiles.
 - o Técnicas básicas de reconocimientos de fibras textiles.
 - Clasificación de hilos.
 - o Propiedades de los hilos.
 - o Características y aplicaciones de los hilos.



23/09/2021

- Técnicas básicas de reconocimeintos de los hilos.
- Clasificación de las telas tejidas , no tejidas y tejidos técnicos.
 - Propiedades de las telas tejidas ,no tejidas y tejidos técnicos.
 - Técnicas básicas de reconocimiento de las telas tejidas, no tejidas y tejidos técnicos.

6. Materias auxiliares.

- Tapas y filis.
- Fornituras y avíos.
- Accesorios y/o componentes prefabricados.
- Topes y contrafuertes
- Tacones.
- Plantillas. Planchas de microporoso y cuerolite.
- Ornamentales, metálicos, plásticos y otros.
- Rellenos: espumas, esponjas, cuerson, cartón piedra.
- Adhesivos y disolventes.
- Tipos de adhesivos: Solventes, Acuosos, Termoplásticos, etc.
- Características y propiedades.
- Formas de aplicación.
- Normas de seguridad para la manipulación y conservación de adhesivos.
- Tipos de disolventes.
- Características y propiedades.
- Normas de seguridad para la manipulación y conservación de disolventes.
- Productos de acabado:
 - Tinturas, cremas, ceras, pigmentos y otros.
 - Características y propiedades.
 - Normas de seguridad para la manipulación y conservación de los productos.
 - Características y propiedades.
 - Normas de seguridad para la manipulación y conservación.

MÓDULO FORMATIVO 2

Denominación: REPARACIÓN DE ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA

Código: MF0439_1

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0439_1: Realizar la reparación en artículos de marroquinería

Duración: 120 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: REPARACIONES BÁSICAS DE ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA Y AFINES

Código: UF2917

Duración: 40 horas



23/09/2021

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Organizar el puesto de trabajo según la orden de reparación de los artículos de marroquinería.

CE1.1 Clasificar los diversos tipos de artículos (convencional, deportivo y afines), según materias primas y procesos empleados en la reparación del mismo según orden de reparación.

CE1.2 En un caso práctico de organización del puesto de trabajo de reparación de artículos de marroquinería, identificar los materiales como parte del artículo según orden de reparación.

CE1.3 En un caso práctico de reparación de artículo de marroquinería, verificar las medidas o plantillas de las piezas procedentes del desmontado, según la orden de reparación.

C2: Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquina y herramientas en la reparación de artículos de marroquinería, según instrucciones de un/a responsable.

CE2.1 Identificar las máquinas y herramientas según la orden de reparación del artículo de marroquinería.

CE2.2 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE2.3 En un caso práctico de, ensamblaje o montado por pegado o presión de reparación del artículo de marroquinería, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

- Preparar las máquinas, ajustándolas como parte del proceso.
- Aplicar el mantenimiento de primer nivel de la máquina y herramientas según el manual de las mismas.

C3: Ejecutar el desmontado del artículo de marroquinería según instrucciones de un/una responsable.

CE3.1 Efectuar los procedimientos de desmontado del artículo de marroquinería a partir de la orden de reparación.

CE3.2 En un supuesto práctico de desmontado de artículos de marroquinería siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

- Identificar el artículo, las partes a reparar y su orden de desmontado, relacionándolo con la ficha técnica.
- Clasificar las piezas que se retiran del artículo de marroquinería para su nueva colocación y posterior ensamblado por presión, pegado u otros..

C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblado, por presión u otros, según la orden de reparación del artículo de marroquinería

CE4.1 Describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar, según la orden de reparación.

CE4.2 Describir las operaciones de sustitución de componentes como : cierres imantados, remaches, ojetes, broches, boquillas, ollaos, abalorios, entre otros para sustituir los averiados según la orden de reparación.

CE4.3 En un caso práctico de sustitución de componentes para la reparación de artículos de marroquinería según instrucciones recibidas:

- Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que reparar, según la orden de reparación.



23/09/2021

- Identificar las máquinas, herramientas y útiles necesarios seleccionados cada uno de ellos en función de la reparación.
- Seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y de unión.
- Concretar la secuencia de operaciones de reparación, según criterios de calidad establecidos por la empresa.
- Aplicar la unión de piezas y materiales auxiliares como parte del proceso productivo según la orden de reparación.

CE4.4 Realizar operaciones de ensamblado de artículos de marroquinería, según la normativa de seguridad y salud y protección medioambiental.

CE4.5 Codificar la documentación generada según los procedimientos de la empresa.

C5: Realizar las operaciones de acabado en la reparación de artículos de marroquinería según las ordenes de un/a responsable.

CE5.1 Describir procedimientos de acabado en la reparación de artículos de marroquinería (tintado, ceras, pulido, brillo y otros), los medios y materiales que hay que utilizar y determinar las secuencias de operaciones, según las ordenes de reparación.

CE5.2 En un caso práctico de cambio de color del artículo de marroquinería en piel, según instrucciones recibidas:

- Organizar las operaciones de teñido conforme los medios y materiales que hay que utilizar, según la orden de reparación.
- Realizar las operaciones de limpieza y secado previas a la tintura.
- Realizar la tintura comprobando que penetre en las arrugas que pueda tener evitando la formación de gotas.
- Complimentar la documentación según los procedimientos de la empresa.

CE5.3 En un caso práctico de acabado en la reparación de artículos de marroquinería según instrucciones recibidas:

- Organizar las operaciones de acabado en la reparación conforme los medios y materiales que hay que utilizar según la orden de reparación.
- Realizar las operaciones de limpieza y secado previas a la tintura.
- Realizar las operaciones de acabado, según el tipo de operación.
- Comprobar la calidad del acabado del artículo reparado, comprobando entre otros la apariencia, solidez, así como los aspectos globales tales como pulcritud y uniformidad del color, corrigiendo las anomalías detectadas, bajo la supervisión de un/a responsable.
- Complimentar la documentación según los procedimientos de la empresa.

Contenidos

1. Artículos de marroquinería y afines.

- Tipos y características: bolsos, cinturones, fundas, billeteras, carteras, maletas, estuches y otros.
- Identificación de piezas y componentes.
- Fichas técnicas.

2. Maquinaria, herramientas y mantenimiento aplicadas en la reparación de artículos de marroquinería y afines.

- Máquinas y mantenimiento.



23/09/2021

- Máquinas de pegado y soldado.
- Máquinas por presión, de remachar, hacer ojete entre otras.
- Ajuste de la maquinaria en función del material.
- Máquinas, útiles y accesorios en el proceso de acabados.
- Ruedas de lijas y fresas.
- Características funcionales y de uso.
- Mantenimiento preventivo: Manuales de uso, lubricación y limpieza.

3. Materiales empleados en el desmontado para la reparación básica de artículos de marroquinería y afines

- Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos, polímeros.
- Relleno: espumas, cuerson, cartón piedra y otros.
- Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.
- Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso.
- Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en marroquinería.
- Tinturas y ceras. Tipos y aplicaciones.

4. Ensamblaje a mano y/o a máquina en la reparación básica de artículos de marroquinería.

- Técnicas y procedimientos de ensamblaje de distintos materiales.
- Operaciones de ensamblaje:
 - o Ensamblado de piezas de forma manual.
 - o Ensamblado por presión .
 - o Unión de piezas descosidas con hilo grueso de forma manual.

5. Operaciones de acabado en la reparación de artículos de marroquinería y afines.

- Operaciones en componentes sueltos.
- Limpieza del componente.
- Procedimientos de aplicación de ceras, tintes y productos de acabado.
- Cepillado y sacado de brillo.
- Operaciones de acabado intermedio.
- Limpieza del producto.
- Procedimientos de aplicación de ceras, tintes y productos de acabado.
- Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales: botones, cintas, cordones, pasamanería, etc.
- Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
- Preparación de productos para su entrega.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: REPARACIONES DE ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA Y AFINES POR COSIDO Y SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

Código: UF2918

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0439_1: Realizar la reparación en artículos de marroquinería



23/09/2021

Duración: 80 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Poner a punto las máquinas y herramientas, según técnicas de corte y cosido montado o acabado y exigencias de los materiales para la reparación de artículos de marroquinería.

CE1.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE1.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de reparación por corte y cosido de piezas y componentes (máquinas de corte., corte por troquel, máquinas de rebajar entre otras), máquinas de coser (pespunte recto, zig zag, cadeneta doble, triple arrastre, overlock) y puestos de planchado.

CE1.3 En caso práctico de preparar máquinas de corte y cosido según la información dada, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

CE1.4 En caso práctico de preparar las herramientas necesarias según el material a utilizar en el proceso de reparación utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

C2: Marcar y cortar las piezas del artículo de marroquinería que hay que sustituir.

CE2.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales (material exterior, forro u otros), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros) y número de piezas.

CE2.2 Describir la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CE2.3 Identificar los parámetros del corte más importantes que hay que controlar, para evitar fallos

CE2.4 A partir de un caso práctico de preparación y corte de materiales para la sustitución de piezas en artículos de marroquinería :

- 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 reparar.
- Realizar el extendido del material siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo o preste según sea piel o tejido y dirección adecuada.
- Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el artículo.
- Realizar el marcado de plantillas o patrones, teniendo en cuenta la simetría de las mismas, 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.



23/09/2021

- Realizar, en su caso el rebajado de las piezas cortadas para su posterior unión o cosido.
- Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C3: Preparar los artículos de marroquinería para la sustitución de piezas por cosido a mano o a máquina, aplicando criterios de seguridad.

CE3.1 Clasificar y describir las operaciones de preparación y ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.

CE3.2 Identificar y seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de preparación para el cosido y elementos de unión como: tipos de hilo, adhesivos, entre otros, teniendo en cuenta el tipo de artículo y su uso posterior .

CE3.3 Realizar ejercicios de costuras a mano, utilizando diversos materiales diferentes costuras a mano, con habilidad, precisión, autonomía, con criterios estéticos y eficacia, a fin de lograr las condiciones requeridas de resistencia, flexibilidad y fijación, según especificaciones dadas.

CE3.4 Describir operaciones de sustitución de componentes textiles por cosido como cremalleras, tiras, asas, hebillas, reguladores, mosquetones, entre otros para sustituir los averiados.

CE3.5 A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para la reparación de artículos de marroquinería:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Preparar los componentes en base a los materiales que hay que ensamblar por cosido.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado por cosido de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Incorporar elementos auxiliares y ornamentales según tipo de artículo de marroquinería y reparación indicada.
- Comprobar la calidad de los componentes cosidos de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE3.6 A partir de un caso práctico de reparación de artículos de marroquinería, por cosido de acuerdo a la información técnica:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

CE3.7 Identificar los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de preparación y ensamblado para la reparación del artículo de marroquinería y describir las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

C4: Cumplimentar la información técnica de la reparación por cosido y sustitución de piezas realizada respetando la ley de protección de datos.

CE4.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE4.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del artículo reparado, para facilitar tareas posteriores.

CE4.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad.



23/09/2021

Contenidos

1. Maquinaria y herramientas en la reparación de artículos de marroquinería y afines.

- Máquinas, mantenimiento y ajustes en función del material.
- Máquinas, útiles y herramientas de corte.
- Máquina de corte por troquel.
- Troqueles.
- Máquina de extendido.
- Mesas y equipos de corte.
- Máquina de coser plana, de pespunte recto, zig zag, cadeneta doble.
- Máquina de triple arrastre.
- Máquina de recobrir.
- Máquina overlock.
- Máquina de columna.
- Cambio, montaje y desmontaje de accesorios.
- Máquinas, útiles y accesorios en el proceso de acabados.
- Puestos de planchado.
- Características funcionales y de uso.
- Mantenimiento preventivo: Manuales de uso, lubricación y limpieza.

2. Operaciones de corte de materiales para la reparación de artículos de marroquinería.

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

3. Operaciones de cosido a mano y/o a máquina en la reparación de artículos de marroquinería.

- Técnicas y procedimientos de ensamblaje de distintos materiales.
- Operaciones de ensamblaje:
 - o Ensamblado de piezas de forma manual.
 - o Ensamblado de piezas con máquinas de coser.
 - o Unión de piezas descosidas con hilo grueso de forma manual.
 - o Verificación de la calidad de las piezas ensambladas.
 - o Corrección de anomalías.

4. Conocimiento de la normativa legal y de seguridad en la documentación generada.

- Documentación generada en la reparación de artículos de marroquinería y afines.
- Partes de incidencias.
- Ley de protección de datos.



23/09/2021

- Utilización de programas informáticos en la documentación generada.

MÓDULO FORMATIVO 3

Denominación: REPARACIÓN DE CALZADO

Código: MF0440_1

Nivel de cualificación profesional: 1

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0440_1: Realizar la reparación del calzado

Duración: 120 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: REPARACIONES BÁSICAS DE CALZADO

Código: UF1041

Duración: 40 horas

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Organizar el puesto de trabajo según la orden de reparación de calzado.
- CE1.1 Identificar diversos tipos de calzado (convencional, deportivo y ortopédico según materias primas y procesos empleados en la reparación del mismo, según la orden de reparación.
 - CE1.2 En un caso práctico de organización del puesto de trabajo de reparación de calzado, identificar los materiales como parte del calzado según orden de reparación.
 - CE1.3 En un caso práctico de reparación de calzado, verificar las medidas o plantillas de las piezas procedentes del desmontado, según la orden de reparación.
- C2: Aplicar operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquinas y herramientas en la reparación de calzado, según instrucciones de un/a responsable.
- CE2.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.
 - CE2.2 Identificar las máquinas y herramientas por pegado o presión, según la orden de reparación de calzado.
 - CE2.3 En un caso práctico de preparación de máquinas ensamblaje o montado de reparación de calzado, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:
 - Preparar las máquinas, ajustándolas como parte del proceso.
 - Aplicar el mantenimiento de primer nivel de la máquina y herramientas según el manual de las mismas.
- C3: Realizar el desmontado de calzado definiendo su utilización como plantilla, según instrucciones de un/una responsable.
- CE3.1 Describir los procedimientos de desmontado de calzado partir de la orden de reparación.
 - CE3.2 Describir procedimientos de utilización de plantillas a partir de las partes desmontadas.



23/09/2021

CE3.3 En un supuesto práctico de desmontado de calzado siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

- Clasificar el modelo de calzado y sus piezas. Señora, caballero e infantil, calzado deportivo y ortopédico.
- Relacionar el orden de desmontado, con la ficha técnica.
- Identificar las piezas que se retiran del calzado, para su nueva colocación y posterior ensamblado, pegado, etc.

C4: Aplicar las técnicas de preparación y ensanchado del calzado adaptándolo a las necesidades del cliente.

CE4.1 Explicar las operaciones necesarias para el ensanche de interiores del calzado, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón.

CE4.2 A partir de un caso práctico de ensanchado de interiores de calzado, de acuerdo a la información técnica:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquina, herramientas y útiles necesarios.
- Identificar la zona de dedos, empeine y/o talón que se quiere ensanchar.
- Colocar el calzado en moldes metálicos aplicando presiones desde el interior para adaptarlo a las medidas previstas.

C5: Aplicar operaciones de preparación y ensamblado, para la reparación de calzado según la orden de reparación.

CE5.1 Describir los sistemas de ensamblaje (pegado, presión, clavado, atornillado y otros, en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar, según la orden reparación.

CE5.2 Describir las operaciones de sustitución de componentes como cambrillones, tacones, suelas, tapas (filis o prefabricados) entre otras para sustituir los averiados

CE5.3 En un caso práctico de sustitución de componentes para la reparación de calzado, según instrucciones recibidas:

- Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que reparar, según la orden de reparación.
- Identificar las máquinas, herramientas y útiles necesarios seleccionados cada uno de ellos en función de la reparación.
- Seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y de unión.
- Concretar la secuencia de operaciones de reparación, según criterios de calidad establecidos por la empresa.
- Aplicar la unión de piezas y materiales auxiliares como parte del proceso productivo según la orden de reparación.

CE5.4 Codificar la documentación generada según los procedimientos de la empresa.

C6: Realizar las operaciones de acabado en la reparación de calzado según las ordenes de un/a responsable.

CE6.1 Describir procedimientos de acabado en la reparación de calzado (tintado, ceras, pulido, brillo y otros), los medios y materiales que hay que utilizar y determinar las secuencias de operaciones, según las ordenes de reparación.



23/09/2021

CE6.2 En un caso práctico de cambio de color de calzado en piel, según instrucciones recibidas:

- Organizar las operaciones de teñido conforme los medios y materiales que hay que utilizar, según la orden de reparación.
- Realizar las operaciones de limpieza y secado previas a la tintura.
- Realizar la tintura comprobando que penetre en las arrugas que pueda tener evitando la formación de gotas.
- Cumplimentar la documentación según los procedimientos de la empresa.

CE6.3 En un caso práctico de acabado en la reparación de calzado según instrucciones recibidas:

- Organizar las operaciones de acabado en la reparación conforme los medios y materiales que hay que utilizar según la orden de reparación.
- Realizar las operaciones de limpieza y secado previas a la tintura.
- Realizar las operaciones de acabado, según el tipo de operación (pistola, cepillo, encerado, pulido y otros).
- Comprobar la calidad del acabado del calzado reparado, comprobando entre otros la apariencia, solidez, así como los aspectos globales tales como pulcritud y uniformidad del color, corrigiendo las anomalías detectadas, bajo la supervisión de un/a responsable.
- Cumplimentar la documentación según los procedimientos de la empresa.

Contenidos

1. Clasificación de reparaciones básicas y acabado de calzado.

- Tipos de calzado: caballero, señora, infantil, bebé, especiales y de seguridad.
- Clasificación de reparaciones básicas.
- Colocación de tapas.
- Colocación de medias suelas (filis).
- Colocación de alzas.
- Colocación de cambrillón.
- Cambio de tacones.
- Reparación de viras.
- Colocación y/o sustitución de plantillas.
- Colocación y/o sustitución de taloneras.
- Reposición de ojetes y/o adornos.
- Reposición de botones y broches de forma manual y/o automática.
- Estirado y anchado de zapatos.
- Moldeado de punteras para adaptar el calzado a los juanetes y deformidades de los pies.
- Acabado manual de componentes sueltos.
- Acabado final del artículo de forma manual.
- Fichas técnicas.

2. Preparación de máquinas, útiles y accesorios utilizados en las reparaciones básicas de Calzado.

- Máquinas, ensamblaje y acabado para calzado.
- Máquina de hormas para ensanchar calzado.
- Máquinas de extracción de clavos.
- Pistolas de clavos neumáticas o eléctricas.



23/09/2021

- Banco de finisaje.
- Máquinas de cardar.
- Máquinas auxiliares de dar adhesivo, sistemas de aspiración.
- Máquina de pegar calzado.
- Características funcionales y de uso.
- Mantenimiento preventivo: Manuales de uso, lubricación y limpieza.
- Montaje y desmontaje de accesorios.
- Ajuste de la maquinaria en función del material.
- Equipos de protección individual.

3. Operaciones de ensanchado de calzado.

- Operaciones de ensanchado de interiores.
- Identificación de zonas del calzado a ensanchar.
- Identificación de maquinaria, útiles y herramientas a utilizar.

4. Operaciones de sustitución de piezas por ensamblado (pegado u otros procedimientos).

- Tipos de unión según el componente del calzado a sustituir. Pegado presión, clavado, atornillado y otros.
- Identificación de maquinaria, herramientas y útiles para la sustitución de componentes (tacones, suelas, cambrillones, etc).
- Procedimientos de ensamblaje (pegado, presión, clavado, atornillado y otros),según los materiales del calzado.

5. Acabado de calzado

- Operaciones en componentes sueltos.
- Limpieza del componente.
- Procedimientos de aplicación de ceras, tintes y productos de acabado.
- Cepillado y sacado de brillo.
- Operaciones de acabado intermedio.
- Limpieza del producto.
- Procedimientos de aplicación de ceras, tintes y productos de acabado.
- Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales: botones, cintas, cordones, pasamanería, etc.
- Verificación de la calidad de los acabados. Corrección de anomalías.
- Preparación de productos para su entrega.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: REPARACIONES POR COSIDO Y SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

Código: UF1042

Duración: 80 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Poner a punto las máquinas y herramientas de corte y cosido en la reparación de calzado según exigencias de los materiales utilizados.

CE1.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.



23/09/2021

CE1.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de reparación.

CE1.3 En un caso práctico de preparar máquinas de corte y cosido (máquinas de corte, de coser planas, zigzag, cadeneta, etc). para la reparación de calzado.

CE1.4 Realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación, limpieza, regulación y ajuste de las maquinas para reparación de calzado de corte y cosido (máquinas de corte, de coser planas, zigzag, cadeneta, etc), utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad, según la información dada.

CE1.5 En caso práctico de preparar las fresas y cardas (banco de finisaje) según el material a utilizar en el proceso de reparación utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.

C2: Sustituir piezas del calzado por cosido, realizando el marcado y cortado de las mismas, de acuerdo a las características de los materiales y su aprovechamiento.

CE2.1 Efectuar los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales (material exterior, forro u otros), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros) y número de piezas.

CE2.2 Reproducir sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CE2.3 Describir procedimientos de patronaje de calzado para la obtención de plantillas a partir de las partes desmontadas.

CE2.4 Identificar los parámetros del corte más importantes que hay que controlar, para evitar fallos

CE2.5 A partir de un caso práctico de preparación y corte de materiales para la sustitución de piezas en calzado:

- 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 reparar.
- Realizar el extendido del material siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo o preste según sea piel o tejido y dirección adecuada.
- Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el artículo.
- Realizar el marcado de plantillas o patrones, teniendo en cuenta la simetría de las mismas, 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 y cosido, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas.
- Realizar, en su caso el rebajado de las piezas cortadas para su posterior unión o cosido.
- Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.



23/09/2021

C3: Realizar operaciones, para la reparación de calzado por cosido a mano y/o máquina, de las piezas que hay que sustituir y complementos según modelo, aplicando criterios de seguridad.

CE3.1 Clasificar y describir las operaciones de preparación y ensamblaje por cosido en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.

CE3.2 Identificar y seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de preparación para el ensamblaje a mano i/o a máquina de los elementos de unión como: tipos de hilos, teniendo en cuenta el tipo de calzado y su uso posterior.

CE3.3 Realizar ejercicios de diferentes costuras de unión, a mano y a máquina con diversos materiales, con habilidad, precisión, autonomía, criterios estéticos y eficacia, a fin de lograr las condiciones requeridas de resistencia, flexibilidad y fijación, según especificaciones dadas.

CE3.4 A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para la reparación de calzado:

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
- Preparar los componentes en base a los materiales que hay que coser.
- Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado (cosido y pegado) de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Incorporar elementos auxiliares y ornamentales según tipo de calzado y reparación indicada.
- Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE3.5 Identificar los riesgos primarios que pueden surgir en las operaciones de preparación y ensamblado para la reparación del calzado por cosido y describir las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

C4: Cumplimentar la información técnica de la reparación por cosido y sustitución de piezas realizada.

CE4.1 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

CE4.2 Cumplimentar partes de incidencias y anomalías del proceso y del calzado reparado, para facilitar tareas posteriores.

CE4.3 Cumplimentar la documentación relacionada con la productividad, calidad y seguridad.

Contenidos

1. Preparación de máquinas, útiles y accesorios utilizados en las reparaciones por cosido y sustitución de piezas de calzado.

- Máquinas de corte.
- Máquina de rebajar y dividir.
- Máquinas de coser (planas, zigzag, cadeneta, doble pespunte).
- Máquina de triple arrastre.
- Máquina recubridora.
- Máquina Overlock.



23/09/2021

- Máquina de brazo.
- Máquina de columna.
- Máquinas de cardar.
- Equipos de preparación y mantenimiento de máquinas.
- Características funcionales y de uso.

2. Operaciones de corte aplicadas en la reparación del calzado

- Partes, piezas y componentes a reparar.
- Extracción de patrones de componentes.
- Juego de plantillas o patrones.
- Patronaje básico de calzado.
- Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático.
- Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.
- Corte convencional: características y aplicaciones.
- Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozar y afinar.
- Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.
- Corte de los distintos materiales.

3. Procesos de reparaciones de calzado por cosido y sustitución de piezas.

- Cosido de láminas.
- Cosido de piezas.
- Sustitución de cremalleras.
- Sustitución de piezas exteriores.
- Cosido de piezas exteriores.
- Reconstrucción de piezas exteriores.
- Reconstrucción de piezas interiores.
- Fichas técnicas.
- Ensamblado por cosido a mano y/o a máquina: características y aplicaciones.
- Identificación de máquinas, herramientas y útiles para el cosido a mano o máquina de las diferentes piezas a sustituir.
- Identificación de los hilos según materiales del calzado a reparar. Hilos: grosor, resistencia, calidad.
- Selección del tipo de costura para el ensamblaje piezas.
- Acabado final del artículo.

4. Conocimiento de la normativa de seguridad en los procedimientos de reparación de calzado

- Documentación de los partes de incidencias.
- Normas de seguridad.
- Accidentes más comunes en las máquinas de reparaciones por cosido y sustitución de piezas de calzado.
- Equipos de protección individual.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

MÓDULO DE FORMACIÓN PRÁCTICA EN CENTROS DE TRABAJO DE REPARACIÓN DE CALZADO Y MARROQUINERÍA.

Código: MFPCT0214

Duración: 80 horas



23/09/2021

C1: Aplicar técnicas de comunicación en la atención al cliente en los establecimientos de reparación de Calzado y marroquinería, siguiendo las instrucciones del personal responsable.

CE1.1 Utilizar técnicas adecuadas que permitan la comunicación y comprensión con el cliente, interpretando sus necesidades.

CE1.2 Dar respuesta satisfactoria al cliente mediante las respuestas oportunas.

CE1.3 Cumplimentar una orden de trabajo de reparación de calzado y/o marroquinería con diligencia y eficacia, mediante el uso de sistemas informáticos.

C2: Recepcionar y almacenar los artículos para la reparación de calzado y marroquinería, según los criterios de la empresa y siguiendo las instrucciones del personal responsable.

CE2.1 Cumplimentar información técnica del, artículo y tipo de reparación a realizar.

CE2.2 Identificar los tipos de desperfectos de los artículos a reparar, provocados por diferentes causas.

CE2.3 Reconocer los deterioros de los artículos para determinar las operaciones de reparación.

CE2.4 Manipular los materiales para la reparación y realizar las operaciones de reparación, según la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

C3: Realizar la recepción y almacenaje de distintos materiales para la reparación de calzado y marroquinería, según las instrucciones recibidas.

CE3.1 Etiquetar los materiales según sus características de uso.

CE3.2 Identificar los procedimientos de manipulación y almacenaje según etiquetado.

CE3.3 Controlar la temperatura, humedad e iluminación de las zonas de almacenaje adecuándolo al tipo de materiales.

C4: Aplicar operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquina y herramientas para la reparación de artículos de calzado y marroquinería, y otros según instrucciones de un/a responsable.

CE4.1 Preparar las máquinas y herramientas para distintas operaciones (corte, cosido, ensamblaje por pegado, finisaje, etc), ajustándolas como parte del proceso.

CE4.2 Aplicar el mantenimiento de primer nivel de la máquina y herramientas según el manual de las mismas.

CE4.3 Realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de Seguridad.

CE4.4 Cumplimentar la documentación sobre las operaciones realizadas, anomalías e incidencias.

C5: Organizar el puesto de trabajo según la orden de reparación de artículos de calzado y marroquinería.

CE5.1 Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

CE5.2 Seleccionar el material sobre la base del artículo que hay que reparar.



23/09/2021

CE5.3 Realizar el extendido del material siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo o preste según sea piel o tejido y dirección adecuada.

CE5.4 Realizar el marcado de plantillas o patrones, teniendo en cuenta la simetría de las mismas, sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.

CE5.5 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.

CE5.6 Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

C6: Distinguir las características de pieles y cueros ,hilos, tejidos y telas no tejidas , según el artículo a reparar.

CE6.1 Clasificar las pieles y cueros por su origen, características y defectos según muestras de referencia como parte del proceso de reparación del calzado y marroquinería.

CE6.2 Hacer ensayos de carácter visual y táctil, identificando el tipo de piel que se trata.

CE6.3 Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y aplicaciones del producto.

CE6.4 Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de fabricación en que intervienen y en su uso.

CE6.5 Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles.

CE6.6 Discriminar los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas y tejidos técnicos),visualmente por sus características como parte del proceso para la reparación de calzado y marroquinería.

C7: Aplicar las técnicas de preparación y ensanchado del calzado adaptándolo a las necesidades del cliente.

CE7.1 Explicar las operaciones necesarias para el ensanche de interiores del calzado, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón.

CE7.2 Efectuar el ensanchado de interiores de calzado, de acuerdo a la información técnica.

C8: Aplicar operaciones de preparación, ensamblado y cosido, para la reparación de artículos de calzado y marroquinería, según la orden de reparación.

CE8.1 Describir y seleccionar los sistemas de ensamblaje por cosido, en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar, según la orden reparación.

CE8.2 Describir las operaciones de sustitución de piezas, componentes y materiales auxiliares de artículos de calzado, marroquinería y afines, para sustituir los averiados según la orden de reparación.

CE8.3 Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que reparar, según la orden de reparación.

CE8.4 Identificar las máquinas, herramientas y útiles necesarios seleccionados cada uno de ellos en función de la reparación por ensamblado o cosido.



23/09/2021

CE8.5 Concretar la secuencia de operaciones de reparación, según criterios de calidad establecidos por la empresa.

CE8.6 Comprobar la calidad de las piezas, componentes y materiales auxiliares ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo anomalías detectadas.

C9: Realizar las operaciones de acabado de artículos de calzado y marroquinería reparados según las ordenes de un/a responsable.

CE9.1 Organizar las operaciones de teñido conforme los medios y materiales que hay que utilizar, según la orden de reparación.

CE9.2 Realizar las operaciones de limpieza y secado previas a la tintura.

CE9.3 Realizar la tintura comprobando que penetre en las arrugas que pueda tener, evitando la formación de gotas.

CE9.4 Organizar las operaciones de acabado en la reparación, los medios y materiales que hay que utilizar, según la orden de reparación.

CE9.5 Realizar las operaciones de acabado según las técnicas de cada operación (pistola, cepillo, encerado, pulido y otros).

CE9.6 Verificar la calidad del acabado del artículo de calzado Y marroquinería reparado corrigiendo las anomalías detectadas.

CE9.7 Cumplimentar la documentación según los procedimientos de la empresa.

C10: Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.

CE10.1 Comportarse responsablemente tanto en las relaciones humanas como en los trabajos a realizar.

CE10.2 Respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.

CE10.3 Empezar con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas, tratando de que se adecuen al ritmo de trabajo de la empresa.

CE10.4 Integrarse en los procesos de producción del centro de trabajo.

CE10.5 Utilizar los canales de comunicación establecidos.

CE10.6 Respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

Contenidos

1. Procesos de atención al cliente.

- Servicios ofrecidos por la empresa.
- Protocolos de atención al cliente.
- Gestión de la documentación generada mediante la utilización de las TIC.
- Documentos relacionados con el proceso de atención al cliente: de recepción, almacenamiento y entrega.
- Gestión de reclamaciones

2. Recepción de artículos de calzado y marroquinería para su reparación.

- Información técnica del tipo de reparación.
- Identificación de desperfectos y deterioros de los artículos.
- Procedimientos para determinar las operaciones de reparación.

3. Manipulación, clasificación y almacenaje de materias primas.

- Clasificación de las materias primas según orden del encargado.
- Almacenamiento de las materias primas según su clasificación y uso.



23/09/2021

- 4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios en el centro de trabajo**
 - 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.
- 5. Organización del puesto de trabajo según operaciones de desmontado.**
 - Identificación de maquinaria, herramientas y útiles.
 - Procedimientos de extendido de materiales.
 - Procedimientos de marcado y corte a mano o a máquina.
 - Clasificación y selección de materiales
 - Identificación de los artículos básicos de calzado, marroquinería y afines.
 - Identificación de las piezas básicas de artículos de calzado y marroquinería.
 - Clasificación de las piezas retiradas.
- 6. Materiales para la reparación de artículos de calzado marroquinería y otros**
 - Identificación de pieles y cueros.
 - Detección de defectos.
 - Tipos de materiales textiles (hilos, telas y telas no tejidas).
 - Selección de hilos.
- 7. Ensanchado de calzado.**
 - Identificación de partes a ensanchar.
 - Procedimientos para el ensanchado de calzado.
- 8. Reparaciones de artículos de calzado y marroquinería por ensamblado, pegado o cosido u otros.**
 - Procedimientos de ensamblaje.
 - Procedimientos de cosido a mano o a máquina.
 - Identificación de máquinas, herramientas y útiles a utilizar.
 - Procedimientos de colocación de broches, adornos y fornituras
 - Control de calidad en las reparaciones.
- 9. Acabado de artículos de calzado marroquinería y afines.**
 - Operaciones de teñido.
 - Procedimientos de limpieza, engrase y acabado de los productos reparados.
 - Control de calidad en las reparaciones.
 - Presentación final del artículo.
- 10. 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 de 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.
 - Seguimiento de las normativas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.



23/09/2021

3.2 REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIOS, INSTALACIONES Y EQUIPAMIENTO

| Espacio Formativo | Superficie m ² 15 alumnos | Superficie m ² 25 alumnos |
|--|---|---|
| Aula de gestión | 30 | 50 |
| Taller para prácticas de reparación de calzado y marroquinería | 60 | 90 |
| Almacenes | 45 | 60 |

| Espacio Formativo | M1 | M2 | M3 |
|--|----|----|----|
| Aula de gestión | X | X | X |
| Taller para prácticas de reparación de calzado y marroquinería | X | X | X |
| Almacenes | X | X | X |

| Espacio Formativo | Equipamiento |
|--|--|
| Aula de gestión | <ul style="list-style-type: none">- Mesa y silla para el formador.- Mesas y sillas para el alumnado.- Material de aula.- Pizarra.- PC instalado en red con posibilidad de impresión de documentos, cañón con proyección e Internet para el formador.- PCs instalados en red e Internet con posibilidad de impresión para los alumnos.- Software específico para el aprendizaje de cada acción formativa. |
| Taller para prácticas de reparación de calzado y marroquinería | <ul style="list-style-type: none">- Mesa y utillaje para reconocimiento básico de materias textiles.- Herramientas para la reparación de calzado y marroquinería y actividades complementarias.- Banco de «finisaje».- Máquina de hormas para ensanchar.- Máquina de rebajar y dividir.- Máquina de pegar filis, suelas y otros.- Máquinas auxiliares de dar adhesivo.- Máquinas de coser de zapatero.- Máquinas de ribetear.- Máquinas de «Zig-Zag».- Máquinas de colocar broches, remaches y otros.- Máquina y mesa de corte.- Reactivador de adhesivos.- Cabina de acabado.- Tabla de guarnicionero para coser.- Pistolas para aplicar adhesivo.- Herramientas para grabar y repujar. |



23/09/2021

| | |
|---------|---|
| | <ul style="list-style-type: none">- Esmeril.- Herramientas de guarnicionería.- Equipos y elementos de prevención y seguridad.- Instalación de aire comprimido centralizada y sistemas de aspiración. |
| Almacén | <ul style="list-style-type: none">- Herramientas apropiadas para realizar distintos tipos de reparación al calzado en general.- Pieles, textiles, plásticos.- Distintos componentes del calzado: tacones, suelas, cambrillones, filis, tapas, etc.- Tintes de diferentes tipos según artículos a teñir.- Productos para limpiar y ennoblecer los artículos acabados.- Hormas.- Hilos de diferentes colores y grosores.- Fornituras metálicas y de otros materiales: ojetes, hebillas, cierres, boquillas, broches, mosquetones, etc.- Fornituras textiles: cremalleras, cordones, tiras, etc. |

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 higiénica 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.

3.3 REQUISITOS DE ACCESO DEL ALUMNADO A LA FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Para acceder a la formación de los módulos formativos de este certificado de profesionalidad no se exigirán requisitos académicos ni profesionales de acuerdo con lo establecido en el artículo 5 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, aunque el alumnado ha de poseer las habilidades de comunicación lingüística suficientes que le permitan el aprendizaje y la adquisición de las capacidades correspondientes a dichos módulos.

3.4 PRESCRIPCIONES DE LOS FORMADORES Y TUTORES

Para poder impartir la formación correspondiente a los módulos formativos de este certificado de profesionalidad, los formadores y tutores deberán reunir los requisitos de acreditación, experiencia profesional y competencia docente según se indica a continuación.



23/09/2021

| Módulos Formativos | Acreditación requerida | Experiencia profesional mínima requerida en el ámbito de la unidad de competencia | |
|---|--|--|---------------------|
| | | Con acreditación | Sin acreditación |
| MF0438_1: Materiales y Servicios en reparación de Calzado y marroquinería. | <ul style="list-style-type: none">• Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el Título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto técnico o el Título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Técnico y Técnico Superior de la familia profesional Textil, Confección y Piel.• Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 de la familia profesional Textil, Confección y Piel. | 1 año | 3 años |
| MF0439_1: Reparación de artículos de marroquinería | <ul style="list-style-type: none">• Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el Título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto técnico o el Título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Técnico y Técnico Superior de la familia profesional Textil, Confección y Piel.• Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 de la familia profesional Textil, Confección y Piel. | 1 año | 3 años |
| MF0440_1: Reparación de calzado. | <ul style="list-style-type: none">• Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el Título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto técnico o el Título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Técnico y Técnico Superior de la familia profesional Textil, Confección y Piel.• Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 de la familia profesional Textil, Confección y Piel. | 1 año | 3 años |



23/09/2021

| Módulos Formativos | Acreditación requerida | Experiencia profesional mínima requerida en el ámbito de la unidad de competencia | |
|---|------------------------|--|---------------------|
| | | Con acreditación | Sin acreditación |
| Competencia docente requerida <ul style="list-style-type: none">• Certificado de profesionalidad de docencia de la formación profesional para el empleo o certificado de profesionalidad de formador ocupacional.• Estarán exentas de este requisito las personas que estén en posesión de las titulaciones recogidas en el artículo 13 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, así como quienes acrediten una experiencia docente contrastada de al menos 600 horas en modalidad presencial, en los últimos diez años en formación profesional para el empleo o del sistema educativo. | | | |

En todos los casos, el tutor del módulo de formación práctica en centros de trabajo será designado por el centro de formación entre los formadores o tutores formadores que hayan impartido los módulos formativos del certificado de profesionalidad correspondiente, y realizará sus funciones en coordinación con el tutor designado por la empresa.



23/09/2021

ANEXO II

1. IDENTIFICACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Denominación: OPERACIONES AUXILIARES DE TAPIZADO DE MOBILIARIO Y MURAL

Código: TCPF0209_1

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 (Orden PRE/2055/2015, de 1 de octubre)

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 técnicas y procedimiento en cada proceso, logrando los artículos con calidad en los plazos previstos, en condiciones de seguridad y respeto medioambiental.

Entorno Profesional:

Ámbito Profesional:

Desarrolla su actividad profesional en el área de producción de confección dedicada a operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural en entidades de naturaleza pública o privada, en mediana o pequeña empresa, tanto por cuenta propia como ajena, con independencia de su forma jurídica. Desarrolla su actividad dependiendo en su caso, funcional y/o jerárquicamente de un superior. En el desarrollo de la actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal de acuerdo con la normativa aplicable.

Sectores Productivos:



23/09/2021

Se ubica en el sector productivo de textil, confección y piel, en el subsector relativo al tapizado de muebles y mural.

Ocupaciones y puestos de trabajo relacionados:

Los términos de la siguiente relación de ocupaciones y puestos de trabajo se utilizan con carácter genérico y omnicomprendivo de mujeres y hombres.

78351035 Tapiceros de muebles
Tapiceros artesanales, en general.
Tapiceros de vehículos.
Enteladores.

Modalidad de impartición: Presencial

Duración de la formación asociada: 330 horas

Relación de módulos formativos y de unidades formativas:

MF0428_1: Materiales y servicios en tapicería (60 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).

MFPCT0211: Módulo de formación práctica en centros de trabajo de Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural. (80 horas).

2. 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: Atender al cliente en el establecimiento de tapicería para determinar el servicio según instrucciones del personal responsable.

CR1.1 Las necesidades del cliente se atienden de acuerdo con las características del mismo, según la solicitud del servicio.



23/09/2021

CR1.2 Los requerimientos del cliente se identifican, utilizando técnicas de preguntas y escucha activa, para determinar el servicio que puede necesitar.

CR1.3 Las quejas y reclamaciones de clientes que sobrepasen su responsabilidad, se transmiten al personal responsable inmediato, siguiendo el procedimiento establecido.

RP2: Realizar la recepción y almacenamiento de los muebles para reparar, de acuerdo con criterios e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR2.1 La recepción del mueble se efectúa cumplimentando la ficha de registro con los datos del cliente, tipo de mobiliario y la posibilidad de reparación.

CR2.2 Los desperfectos del tapizado en los muebles se detectan, indicando los fallos de los materiales causados por una fabricación inadecuada o desgaste por el uso.

CR2.3 Las operaciones de reparación se determinan observando el deterioro producido en el mueble.

CR2.4 El presupuesto de la reparación se efectúa según tarifa teniendo en cuenta sus características técnicas, estéticas y de calidad.

CR2.5 Los muebles y/o materiales aceptados, con su orden de reparación, se almacenan organizándose en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR2.6 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan, siguiendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental.

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 personal responsable.

CR3.1 Los materiales recibidos se etiquetan identificándolos para su control inmediato.

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

CR3.3 Los materiales identificados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto según el etiquetado para su uso posterior.

CR3.4 La temperatura, humedad, iluminación del almacén se adecuan, manteniendo los materiales en perfecto estado de acondicionamiento.

RP4: Utilizar los materiales (hilos, tejidos, telas no tejidas, cueros, complementos, productos auxiliares, entre otros), según sus características, para su aplicación en el proceso de tapizado, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR4.1 Los materiales y productos se preparan según la orden de fabricación para el proceso de tapizado, atendiendo a las indicaciones del personal responsable.

CR4.2 Las pieles se visualizan cotejando modelo, características (dimensiones, espesor, prestesy partidas o lotes, defectos entre otros) y aplicaciones, formando lotes para la reparación de artículos tapizados, según ficha técnica e instrucciones del personal responsable.

CR4.3 Los materiales auxiliares y los complementos (espumas, crin animal o vegetal, guata, entre otros) se preparan según sus formas y/o características,



23/09/2021

relacionándolos con las operaciones de la ficha técnica, para la secuenciación de las mismas, bajo supervisión del personal responsable.

CR4.4 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

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

Atención básica al cliente. Resolución de reclamaciones y quejas. Recepción y almacenamiento de mercancías.

Materiales textiles, cueros y complementos auxiliares para el tapizado de muebles y murales.

Información utilizada o generada

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. 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: Organizar el puesto de trabajo, efectuando acopios según 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 aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida, en función del artículo a tapizar, según las condiciones acordadas con el cliente.



23/09/2021

CR1.3 Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de tapizado se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas procedentes del desmontado del artículos.

RP2: Realizar operaciones, ajustes y de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas para el tapizado de mobiliario, según procedimientos establecidos, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

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 montado, entre otros) y herramientas se ajustan, regulándolas con arreglo al material.

CR2.3 Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas se modifican reajustándose 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 productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento.

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 personal responsable.

CR3.1 El procedimiento de extracción se realiza siguiendo la secuencia prefijada (cubierta exterior e interior, relleno y suspensión o soporte, entre otros), según los procedimientos, 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 el montado de forma inversa.

CR3.4 La posición y dirección de pliegues, así como los detalles específicos a tener en cuenta se marcan en las piezas retiradas, señalándolo 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 las piezas y los complementos, teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR4.1 Los materiales (tejido o piel exterior, tejido interior, relleno, soportes, forro, entre otros) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros).

CR4.2 El tejido se extiende sobre la mesa según el procedimiento (unicapa o multicapa, sin pliegues, alineado, con tensión, sentido de hilo y dirección, entre otros).

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



23/09/2021

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

CR4.5 Las piezas se marcan a partir de 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, cumpliendo la normativa aplicable 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 Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de ensamblaje para el tapizado.

CR4.8 La documentación generada se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.

RP5: Ensamblar, por cosido u otras técnicas de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios para obtener el tapizado con la calidad prevista en la orden de producción según instrucciones recibidas.

CR5.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica de la orden de producción.

CR5.2 La calidad de las piezas y/o materiales preparados se comprueba, atendiendo a la forma, apariencia y emplazamiento de adornos y/o fornituras según la orden de producción, corrigiendo las posibles anomalías.

CR5.3 La unión se efectúa teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, siguiendo la secuencia prefijada y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

CR5.4 Los elementos auxiliares y ornamentales (borlas, botones, galones y otros) se incorporan según diseño.

CR5.5 Los complementos (cojines de caja, almohadones, entre otros) y/o artículos se revisan siguiendo los criterios de calidad establecidos en la ficha técnica de producción.

CR5.6 Las anomalías o pequeños defectos se corrigen bajo la responsabilidad del operario, y comunicándose a la persona responsable.

CR5.7 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.

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

CR6.1 La solidez de la estructura o armazón del mueble se comprueba para soportar el proceso de montado del tapizado según la ficha técnica de producción.

CR6.2 La estructura o armazón del mueble se prepara para el montado, de acuerdo a la ficha técnica de producción.

CR6.3 Los elementos de suspensión se posicionan, de acuerdo a la estructura (cinchas, muelles, flejes ondulados y otros), fijándolo al armazón de forma que quede tensado, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

CR6.4 El material de relleno (espumas, crin animal o vegetal, guata, y otros) 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,



23/09/2021

chinchetas y otros), modelando para conseguir la simetría y volumen según los procedimientos y técnicas establecidas.

CR6.6 La cubierta exterior del tapizado y forrado (inferior y posterior) se efectúa 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 y otros) se aplican en los lugares indicados según modelo.

CR6.8 La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.

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 forrar 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 individual.

Productos y resultados

Artículos de mobiliario tapizados.

Información utilizada o generada

Órdenes de trabajo del personal encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Consumo de materiales. Resultado de productos. 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: Organizar el trabajo para el entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales, interpretando la orden de producción.

CR1.1 La orden de tapizado se interpreta identificando el artículo, materias primas, técnicas y procedimientos del proceso de entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales.

CR1.2 Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida, en función del artículo a tapizar, según las condiciones acordadas con el cliente.



23/09/2021

CR1.3 Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden del entelado se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas del desmontado del artículo.

RP2: Preparar las máquinas y herramientas para ajustarlas en un primer nivel de mantenimiento según la orden de producción y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR2.1 La preparación de las máquinas y herramientas se efectúa según la orden de tapizado o entelado.

CR2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se ajustan regulándolos en función de los materiales según la orden de producción.

CR2.3 Los parámetros de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se reajustan regulándose según 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 productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados, dentro de la responsabilidad asignada y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

RP3: Marcar los paños o paneles para el entelado, a partir de las características de los materiales, cortándolos y ensamblándolos según la orden de producción y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR3.1 El material (tejido sin costura o con costura, muletón o guata, y otros) se prepara de acuerdo a sus características (textura, color, dibujo, defectos, y otros), número de piezas, entre otros para su posterior extendido en la mesa de corte según el procedimiento.

CR3.2 Las piezas se posicionan según la forma y/o dimensión de los paños o paneles, controlando la situación de motivos, facilitando la operación de corte, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

CR3.3 Los componentes cortados se identifican agrupándolos según la orden de ensamblaje, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y sustituyéndolas.

CR3.4 Los componentes se ensamblan según las características del material, el tipo de costura u otras uniones.

CR3.5 Las anomalías o defectos se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándose al personal responsable.

CR3.6 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.

RP4: Preparar marco-bastidor y muletón o guata para cada panel, colocándolos para el entelado de pared y techo, y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR4.1 El estado de las superficies que se van a entelar se comprueba, evitando la existencia de resaltes que perjudiquen el tejido o la apariencia del entelado, según ficha técnica de producción.

CR4.2 Las tiras de cartón o rastreles (listones de madera blanda) se preparan para su colocación en un marco bastidor según la ficha técnica y los procedimientos.



23/09/2021

CR4.3 Los huecos existentes en los muros (puertas, ventanas, interruptores) se bordean con listones facilitando la posterior fijación del entelado.

CR4.4 El muletón se coloca dentro del marco-bastidor, fijándolo según los procedimientos evitando ondulaciones cuando se tense el tejido.

CR4.5 El entelado de los paneles o paños preparados para cada muro, con o sin muletón, se grapa directamente sobre bastidor, de acuerdo a ficha técnica, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

CR4.6 El acabado para ocultar las grapas se realiza en cornisas con moldura, galón o cinta de tapicería y en la parte inferior con rodapié evitando el deterioro del tejido.

CR4.7 Las anomalías o pequeños defectos se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándolos al personal responsable.

CR4.8 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.

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

CR5.1 Los materiales (tejido, goma espuma, muletón entre otros) se preparan según modelo o forma de la plancha de conglomerado o contrachapado y de acuerdo al procedimiento y la ficha técnica.

CR5.2 La goma espuma o muletón se coloca en el orden indicado en la orden de producción y se fija en la plancha mediante cola de contacto o grapas, en función del artículo, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

CR5.3 El tejido se dispone sobre la goma espuma o muletón, centrando los motivos o dibujos, fijándose con grapas en función del artículo, modelando, obteniendo la simetría y volumen, por los procedimientos y técnicas establecidas según la orden de producción.

CR5.4 El artículo se tensa y grapa en la parte posterior, forrándolo según los procedimientos y la ficha técnica.

CR5.5 El acabado del frente se realiza según el artículo, ocultando las grapas y pegando los accesorios, (ribete, cordón o cinta de pasamanería y otros).

CR5.6 Las anomalías o pequeños defectos de acabado se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándolo a la persona responsable.

CR5.7 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.

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. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Equipos de protección individual.

Productos y resultados

Paredes y techos entelados. Cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines.

Información utilizada o generada



23/09/2021

Normas internas de trabajo. Procedimientos, órdenes de fabricación, fichas técnicas. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Normativa de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Consumo de materiales. Resultado de productos. Incidencias.

3. FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

3.1 DESARROLLO MODULAR

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: 60 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Aplicar técnicas de comunicación en la atención al cliente en establecimientos de tapicería siguiendo las instrucciones del personal responsable.

CE1.1 Describir las cualidades que debe poseer y las actitudes que debe desarrollar atendiendo al cliente en las relaciones comerciales.

CE1.2 Identificar las variables que intervienen en la conducta y las motivaciones del cliente según los requerimientos del cliente.

CE1.3 En un caso práctico de atención al cliente, realizar el proceso comunicativo como parte del servicio de atención al cliente:

- Recepcionar el encargo de tapicería, según las necesidades y gustos del cliente.
- Realizar el presupuesto tarifado teniendo en cuenta los costos de materiales y las operaciones que intervienen.
- Cumplimentar los documentos necesarios para la gestión del encargo, aplicando programas informáticos, utilizando la documentación necesaria y respetando la Ley de protección de datos.

CE1.4 Identificar la documentación anexa a las operaciones de atender al cliente según los procedimientos empleados.

C2: Recepcionar y almacenar los artículos para reparación del tapizado siguiendo las instrucciones de un/a responsable.

CE2.1 Identificar técnicas de recepción y almacenaje según las características del encargo.

CE2.2 Distinguir los defectos del tapizado según el tipo de mueble.

CE2.3 Plantear presupuestos de reparación según tarifa.



23/09/2021

CE2.4 Interpretar y cumplimentar fichas de pedido según protocolo de la empresa, haciendo uso de programas informáticos y respetando la ley de protección de datos.

CE2.5 En un caso práctico de recepción y almacenamiento de los encargos de tapicería, a partir de las instrucciones recibidas del personal responsable:

- Recepcionar el encargo según protocolo de la empresa.
- Etiquetar los materiales elegidos por el cliente.
- Verificar el estado de deterioro del elemento a reparar.
- Elaborar el presupuesto según tarifa siguiendo las instrucciones de un/a responsable.
- Identificar el pedido y los procedimientos de manipulación y almacenaje.
- Almacenar en lugar previsto.

C3: Recepcionar y almacenar las mercancías para el tapizado siguiendo las instrucciones de un/a responsable.

CE3.1 Identificar técnicas de recepción y almacenaje de mercancías, según materiales y productos para el tapizado.

CE3.2 Describir procedimientos para el almacenaje de materiales para el tapizado según fichas técnicas.

CE3.3 Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventario según los procedimientos.

CE3.4 En un caso práctico de distribución y almacenamiento de mercancías, a partir de las instrucciones recibidas del personal responsable:

- Etiquetar los materiales según sus características de uso.
- Identificar los procedimientos de manipulación y almacenaje según el etiquetado.
- Controlar la temperatura, humedad e iluminación de las zonas de almacenaje adecuándolo al tipo de materiales.

C4: Reconocer productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas), según su aplicación en el proceso de tapizado.

CE4.1 Identificar productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas) según su etiquetado.

CE4.2 En un caso práctico de reconocimiento de productos textiles discriminar los productos textiles visualmente y por sus características como parte del proceso de selección de materiales para el tapizado.

CE4.3 Identificar los tratamientos de ennoblecimiento de textiles según sus características.

CE4.4 Reconocer las características de los productos textiles según muestras de referencia.

C5: Reconocer las características de pieles y cueros según el artículo a fabricar.

CE5.1 Reconocer los distintos tipos de pieles y cueros según su origen y forma de presentación.

CE5.2 Identificar los defectos naturales o de proceso, en pieles y cueros según muestras de referencia.

CE5.3 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos, describir sus características y sus aplicaciones en la fabricación de artículos y uso industrial.



23/09/2021

CE5.4 Relacionar los tipos de pieles y cueros con las características del artículo que se va a fabricar con ellas.

CE5.5 En un caso práctico de reconocimiento de pieles:

- Clasificar las pieles y cueros por su origen, características y defectos según muestras de referencia como parte del proceso de tapizado.
- Hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando el tipo de piel según sus características cualitativas.
- Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características finales del producto.
- Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de tapizado 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.

C6: Reconocer materiales auxiliares y complementos utilizados en el proceso de tapizado según instrucciones de un/a responsable.

CE6.1 Reconocer las características de los materiales auxiliares según ficha técnica.

CE6.2 Diferenciar los complementos, espumas, crin animal o vegetal, guata, entre otros, según su aplicación.

CE6.3 Relacionar los materiales auxiliares y complementos con la secuencia de operaciones, según la ficha técnica.

C7: Distinguir las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles, pieles, cueros y, otros tipos de materiales y productos teniendo en cuenta características, propiedades y requerimientos según normativa vigente.

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. Atención al cliente de tapicería

- Protocolos básicos de comunicación.
- Técnicas de comunicación habituales con clientes.
- Protocolos de comunicación.
- Comunicación activa.
- Utilización correcta de las TIC para la elaboración de los documentos.



23/09/2021

- Documentación anexa: características y cumplimentación de documentos de recepción.
- Ley de protección de datos.

2. Recepción de encargos de servicios de tapicería.

- Recepción de pedidos y almacenaje.
- Cálculo de presupuestos de tapicería.
- Presupuestos según tarifas.
- Tipos de presupuestos.
- Componentes de un presupuesto.
- Aplicación del IVA.
- Documentación anexa: características y cumplimentación.
- Programas informáticos para gestión de encargos de tapicería.

3. Recepción de mercancías y almacenaje

- Clasificación, identificación y etiquetado de los materiales y productos para servicios de tapicería.
- Procedimientos, manipulación y condiciones de almacenaje.
- Inventario y gestión de stocks.

4. Materias textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas).

- Fibras textiles: Clasificación, características y propiedades. Procedimientos elementales de identificación.
- Hilos: Clasificación, composición, características y propiedades. Defectos de los hilos. Acabados. Aplicaciones en tapicería. Presentación comercial.
- Tejidos: Clasificación, composición, características y propiedades. Defectos de los tejidos. Acabados. Aplicaciones en tapicería. Presentación comercial.
- Telas no tejidas: Clasificación, composición, características y propiedades. Defectos. Acabados. Aplicaciones en tapicería. Presentación comercial.
- Relleno: guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón, espuma de poliéster y otros.
- Fornituras textiles (cremalleras, alamares, cintas, bieses, velcro) y accesorios y/o componentes prefabricados.
- Ornamentales: galones, borlas, pasamanerías.
- Hilos, bramantes y cuerdas, cordones.

5. Materiales auxiliares

- Muelles o resortes: helicoidales de espiras, arcos y planos.
- Rellenos: carton piedra de gruesos diversos y otros refuerzos.
- Fornituras y avíos no textiles y/o componentes prefabricados. (metálicos, plásticos, de madera).
- Clavos con cabeza, grapas, tachuelas y tachuelas en molde y guarnicionerías de diversos tipos.
- Botones, hebillas, ojetes y otros elementos de cerramiento y para sujeción.
- Adhesivos diversos orgánicos, acuosos, termoplásticos, para distintas aplicaciones.
- Disolventes. Cremas, grasas y ceras.
- Tintes diversos, pinturas y pigmentos.
- Productos antimanchas y otros tratamientos.
- Normas de seguridad, para manipulación y almacenaje.



23/09/2021

6. Pieles y cueros

- Clasificación, características y propiedades.
- Procedimientos elementales de identificación de los distintos tipos de pieles.
- Características de las pieles y cueros.
- Defectos de las pieles y cueros.
- Clasificación por tamaño, grosor, calidad y acabado.
- Acabados.
- Presentación comercial.

7. Conservación, manipulación y acondicionamiento de productos, materias textiles, pieles y cueros

- Tipos de presentación y embalaje.
- Requerimientos de almacenaje y transporte.
- Interpretar etiquetas normalizadas.
- Manipulación y conservación de materias textiles.
- Manipulación y conservación de pieles y cueros.
- Manipulación y conservación de productos para el acabado (tintes ceras, disolventes).
- Condiciones ambientales para el almacenaje (temperatura, humedad, luz, ventilación).
- Procedimiento de colocación de mercancías en el almacén.
- Carga, desplazamiento y descarga de materiales o productos.
- Ley de prevención de riesgos laborales.
- Normativa medioambiental.
- Reglamento para conservación de productos químicos.

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: 170 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: PREPARACIÓN DE MÁQUINAS DE CORTE, ENSAMBLADO Y ACABADO

Código: UF1034

Duración: 30 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquina y herramientas de corte para el tapizado, según instrucciones de un/a responsable.



23/09/2021

CE1.1 Preparar los diferentes equipos de corte manual de materiales, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE1.2 Interpretar la información técnica y manual de máquinas y relacionarla con el funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

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 En un caso práctico debidamente caracterizado de reconocimiento y disposición de equipo de corte específico, para un proceso de mantenimiento de máquinas de corte para el tapizado, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

- Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de los equipos de corte como máquinas, herramientas, útiles entre otros y las operaciones de mantenimiento.
- Aplicar el ajuste y reajuste de los diferentes equipos de corte, así como sus accesorios como parte del proceso y del material según el manual de las mismas.
- Identificar las características de los elementos cortantes y comprobar su estado de uso:
 - o Montar y desmontar accesorios.
 - o Ajustar la maquinaria en función del material.
- Reconocer el posicionado de los materiales o extendido para las operaciones de corte.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

C2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquinas y herramientas de ensamblado y costura para el tapizado, según instrucciones de un/a responsable.

CE2.1 Identificar las máquinas y herramientas de ensamblado y costura para el tapizado.

CE2.2 Interpretar la información técnica y manual de máquinas y relacionarla con el funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE2.3 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.

CE2.4 Clasificar los distintos tipos de máquinas de coser y describir las prestaciones que ofrecen.

CE2.5 Identificar los accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones.

CE2.6 Identificar los accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones.

CE2.7 En un caso práctico de mantenimiento de máquinas ensamblado y costura para el tapizado, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

- Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de máquinas, herramientas, útiles entre otros y las operaciones de mantenimiento.
- Realizar el mantenimiento preventivo.
- Efectuar la lubricación y limpieza de los distintos componentes.



23/09/2021

- Montar y desmontar accesorios.
- Ajustar la maquinaria en función del material.
- Ajustar los diferentes tipos de máquinas, accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, embudos, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones herramientas y útiles que intervienen en el proceso de confección mediante cosido o ensamblado a máquina o a mano, en condiciones de seguridad.

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

- 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 requeridos en las operaciones de ensamblaje a mano por cosido o pegado.

C3: Preparar las diferentes máquinas de acabados de artículos de tapicería, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

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

CE3.2 Comprobar el correcto funcionamiento elementos de las máquinas, como calderines y descalcificadores, compresores y otros.

CE3.3 Verificar los parámetros de ajuste de los distintos equipos de planchado, soportes, accesorios y sus prestaciones.

CE3.4 Preparar las diferentes máquinas y otros equipos complementarios de acabados de artículos tapicería, como vaporizador, pistola de aire, así como otros accesorios y herramientas con seguridad.

CE3.5 Relacionar los equipos de planchado y sus accesorios con su aplicación en función del tipo de componente en la prenda.

CE3.6 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.

CE3.7 A partir de un caso práctico, debidamente caracterizado de preparación del equipo de planchado necesario para un proceso de tapizado:

- Identificar los equipos de planchado, accesorios necesarios y comprobar su estado de uso.
- Establecer los parámetros de planchado que deben controlar.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección del operario.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

C4: Preparar los equipos complementarios de acabados de artículos de tapicería, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE4.1 Identificar los distintos equipos complementarios de acabado con sus respectivos soportes, accesorios y sus prestaciones.



23/09/2021

de CE4.2 Comprobar el correcto funcionamiento de las máquinas con mecanismos de percusión, como la remachadora, grapadora o clavadora.

CE4.3 Preparar las diferentes máquinas y otros equipos complementarios de acabados de artículos tapicería, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE4.4 Ajustar las máquinas y los accesorios para forrar botones, colocar remaches, broches o botones a presión y ojetes entre otros, en función de su aplicación y uso en los artículos de tapicería.

CE4.5 Preparar las máquinas de plegado y embolsado según los parámetros necesarios de cada uno de los artículos de tapicería, con la identificación correspondiente, para su expedición.

Contenidos

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

- Tipos de corte aplicados a los materiales de tapicería:
 - o Convencional o manual: por cuchilla circular y vertical, a la cinta y por presión con troquel.
 - o Corte informatizado: por cuchilla vertical, por rayo láser, por chorros de agua y de gas.
- Corte convencional: características y aplicaciones.
 - o Características funcionales y de uso.
 - o Parámetros del corte.
- Mesas, instrumentos y accesorios convencionales de corte.
- Herramientas y accesorios para el corte. Tipos y aplicaciones.
 - o Mesas y carros de extendido.
 - o Mesas y equipos de corte.
 - o Mesas y herramientas de etiquetado.
- Mantenimiento preventivo.
 - o Lubricación y limpieza.
 - o Montaje y desmontaje de accesorios.
 - o Ajuste de la maquinaria en función del material.

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

- Máquinas de coser. Características funcionales y de uso.
 - o Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de trabajo.
 - o Máquinas de doble pespunte recto con arrastre normal, doble y triple.
 - o Máquinas de zig-zag.
 - o Máquinas de cadeneta doble.
 - o Máquinas de sobrehilar (Overlock).
 - o Máquinas especiales (Ojales, Botones, Bajos, etc.).
 - o Máquinas de pegar y soldar.
- Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de puntada.
 - o Clase 100. Puntadas de cadeneta simple.
 - o Clase 200. Puntadas de imitación a mano.
 - o Clase 300. Puntada recta.
 - o Clase 400. Puntadas de cadeneta múltiple.



23/09/2021

- 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.

3. 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.

4. 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

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Organizar el puesto de trabajo, según la orden de tapizado.

CE1.1 Identificar los artículos, materias primas y procesos empleados en el tapizado según la orden de fabricación.



23/09/2021

CE1.2 En un caso práctico de organización del puesto de trabajo identificar los materiales como parte del artículo a fabricar según orden de tapizado.

CE1.3 Verificar las dimensiones de las piezas y componentes según las piezas procedentes del desmontado.

C2: Preparar y cortar materiales utilizando distintos procedimientos según la información técnica proporcionada en la orden de tapizado, aplicando criterios de seguridad.

CE2.1 Describir la preparación de distintos materiales para el tapizado.

CE2.2 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.

CE2.3 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.

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

CE2.5 En un caso práctico de corte de piezas, según las instrucciones de un/a responsable:

- Preparar el material según sus características.
- Aplicar el extendido del material, detectando posibles anomalías o defectos.
- Aplicar el marcado, ejecutando el corte como parte del proceso de tapizado según ficha técnica aplicando criterios de seguridad.
- Comprobar la calidad de los componentes cortados, comunicando las anomalías detectadas.
- Agrupar los componentes cortados, empaquetándolos.

CE2.6 Clasificar los materiales cortados, según los procedimientos de la empresa.

CE2.7 Preparar la documentación relativa al proceso de corte, según ficha técnica.

CE2.8 A partir de un caso práctico de debidamente caracterizado de corte de piezas para tapicería:

- 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 para tapicería.
- Efectuar las operaciones de marcado de las piezas sobre el material de tapicería 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.



23/09/2021

C3: Ejecutar operaciones de preparación y ensamblado de las piezas y accesorios del tapizado según la orden de producción.

CE3.1 Describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar, según la orden de tapizado.

CE3.2 Describir las máquinas y equipos básicos que se emplean en la confección de artículos de tapicería.

CE3.3 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.

CE3.4 Verificar la calidad de las operaciones de ensamblado sobre los productos de tapicería, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

CE3.5 En un caso práctico de ensamblado de piezas para tapicería y materiales, según instrucciones recibidas:

- Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que ensamblar.
- Identificar las máquinas, herramientas y útiles necesarios, seleccionando cada uno de ellos en función del ensamblado.
- Seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y elementos de unión.
- Concretar la secuencia de operaciones de ensamblado, según criterios de calidad establecidos por la empresa.
- Aplicar la unión de piezas y materiales auxiliares como parte del proceso productivo según la orden de tapizado.

CE3.6 Describir los complementos (cojines de caja, almohadones, etc..) entre otros artículos según los criterios de calidad, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE3.7 En un caso práctico de costura de tapicería según los procedimientos de la empresa:

- 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: Ejecutar operaciones de acabado en función de la presentación y calidad previstas en diferentes tipos de artículos textiles, y siguiendo criterios de seguridad.



23/09/2021

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 de tapicería, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

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

- 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.
- 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.
- Proceder al posicionado de los materiales (piezas semielaboradas o producto acabado) para iniciar las operaciones de acabado.

CE4.6 A partir de un caso práctico, debidamente caracterizado de utilización de máquinas de acabado de artículos para el tapizado:

- Identificar las máquinas de forrar botones, de remaches, ojetes y otros, comprobar su estado de uso y posicionar correctamente los accesorios de acuerdo con la medida requerida.
- Establecer los parámetros que se deben controlar para obtener la calidad correcta.
- Elegir las matrices correctas y usarlas siguiendo el procedimiento adecuado.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección del operario.
- Efectuar operaciones de embellecimiento con remaches, ojetes, forrado de botones y otros, utilizando las diversas máquinas y herramientas a presión.

Contenidos

1. Conocimiento del proceso de confección textil para tapicería.

- Creación, diseño y patronaje.
 - o Industrialización de los modelos.
 - o Análisis de tejidos.
 - o Patronaje, escalado y estudio de marcadas.
 - o Confección de prototipos.
- Fases de fabricación en el proceso de tapicería.
 - o Corte.
 - o Ensamblaje.
 - o Plancha y acabados.



23/09/2021

- Estudio de métodos y tiempos de trabajo.
- Control de fabricación.
- Control de la calidad.

2. Corte de tejido y materiales para artículos de tapicería.

- Técnicas y procedimientos de corte de distintos materiales para tapicería.
 - o Operaciones de extendido.
 - o Trazado de patrones sobre el material.
 - o 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 otros materiales.

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

- Técnicas y procedimientos de ensamblaje de distintos materiales.
 - o 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.
 - o 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 para tapicería.

- Técnicas y procedimientos de acabado de los distintos materiales para el tapizado:
- Operaciones de acabado intermedio.
 - o Conformado de piezas.
 - o Planchado de cantos y bastillas.
 - o Conformado de costuras con plancha manual.
- Operaciones de acabado final:
 - o Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales: botones, cintas, cordones, pasamanería, etc.
 - o Planchado final.
 - o Remaches, ojetes, forrado de botones etc.
- Verificación de la calidad de los productos. Corrección de anomalías.
- Preparación de productos para su entrega.



23/09/2021

- Criterios y condiciones de seguridad en el proceso de acabado de artículos de tapicería.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: TÉCNICAS DE TAPIZADO DE MOBILIARIO

Código: UF1035

Duración: 60 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Efectuar el desmontado o desvestido de un mueble tapizado para su restauración especificando el orden de las piezas según instrucciones de un/a responsable.

CE1.1 Describir los procedimientos de desmontado o desvestido de muebles tapizados a partir de la hoja de producción.

CE1.2 Identificar el procedimiento de extracción de la cubierta exterior e interior, entretela, relleno y suspensión o soporte, de acuerdo con la información técnica.

CE1.3 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.

CE1.4 En un caso práctico de desmontado de un mueble, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

- Identificar el modelo, las partes, su orden de desmontado, y las técnicas utilizadas en el tapizado de origen. relacionándolo con la ficha técnica.
- 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.
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.
- Reproducir las plantillas o patrones relacionándolas con las señalizaciones del marcado de las piezas.
- 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.

CE1.5 Clasificar 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, según hoja de fabricación del artículo de tapicería.

C2: Efectuar operaciones de preparación del proceso tapizado de muebles o fabricación de artículos complementarios de tapicería, para lograr la calidad requerida en el tiempo establecido, según las ordenes de un/a responsable.

CE2.1 Describir procedimientos de montaje de tapizado de muebles según las ordenes de fabricación.



23/09/2021

CE2.2 Identificar distintos materiales clasificándolos en función del tapizado de muebles.

CE2.3 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de tapizado.

CE2.4 Analizar las diferencias entre procesos de tapizado con técnica clásica y moderna, e identificar las ventajas y desventajas, así como las variaciones de confortabilidad.

CE2.5 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.

CE2.6 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.

CE2.7 Identificar, seleccionar y preparar máquinas, herramientas y útiles necesarios. para el tapizado de un mueble determinado.

C3: Efectuar operaciones corte y ensamblado de piezas para el proceso tapizado de muebles, para lograr la calidad requerida en el tiempo establecido, según las ordenes de un/a responsable.

CE3.1 Organizar el puesto de trabajo, para realizar el corte y posterior ensamblado de piezas según la orden de tapizado.

CE3.2 Identificar los artículos, materias primas y procesos empleados en para obtención de piezas ensambladas para el tapizado según la orden de fabricación.

CE3.3 identificar las máquinas y herramientas que debe utilizar conociendo las condiciones de seguridad que se deben adoptar.

CE3.4 Realizar el marcado y corte de los materiales de tapicería, teniendo en cuenta los parámetros que hay que tener en cuenta según sus características cualitativas.

CE3.5 Seleccionar el procedimiento de ensamblado de piezas en función del tipo de tapizado, del material y de los elementos de unión, siguiendo el orden establecido.

CE3.6 Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.

CE3.7 Realizar las operaciones de acabado necesarias según el tipo de tapizado que se efectue.

C4: Efectuar operaciones de montaje de tapizado de muebles, según las ordenes de un/a responsable.

CE4.1 Organizar el puesto de trabajo, según la orden de tapizado.

CE4.2 Identificar los artículos, materias primas y procesos empleados en para obtención de piezas ensambladas para el tapizado según la orden de fabricación.

CE4.3 identificar las máquinas y herramientas que debe utilizar conociendo las condiciones de seguridad que se deben adoptar.

CE4.4 Verificar las dimensiones de las piezas y componentes ensamblados según las piezas procedentes del desmontado.

CE4.5 En un caso práctico del montaje de un mueble, según instrucciones recibidas:



23/09/2021

- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
- Aplicar los procedimientos y técnicas según la información técnica.
- Identificar las herramientas y máquinas seleccionándolas en función del montaje del tapizado.
- Preparar la estructura y los componentes (soporte, relleno, cubierta) del mueble, identificándolos.
- Colocar los elementos de suspensión (cinchas, muelles, flejes ondulados...) con seguridad, fijándolos al armazón mediante los procedimientos indicados en la información técnica.
- Efectuar el tapizado a partir de la ficha de producción según los distintos elementos (material de relleno, entelado de componentes, y otros).
- Aplicar los elementos decorativos (borlas, botones, galones y otros) en los lugares indicados según modelo.

CE4.6 Verificar la calidad del producto de tapicería y corregir defectos.

CE4.7 Codificar la documentación generada en el proceso de montaje según procedimientos de la empresa.

CE4.8 Realizar el embalaje y etiquetado del producto de tapicería para su correcta expedición.

Contenidos

1. Proceso de tapizado de mobiliario.

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



23/09/2021

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.
 - o Extracción de cubiertas exteriores e interiores y entretelas.
 - o Extracción de rellenos.
 - o Extracción de suspensiones y soportes.
 - o Elaboración de fichas de orden de extracción.
- Herramientas utilizadas en el proceso de extracción según el modelo y la técnica del tapizado de origen.
 - o Herramientas para extracción de cubiertas exteriores e interiores y entretelas.
 - o Herramientas para extracción de rellenos.
 - o Herramientas para extracción de suspensiones y soportes.
- Fichas de componentes de extracción.
 - o Nombre.
 - o Posición.
 - o Dirección y sentido del material.
 - o Marcar pliegues, tablas, recogidos y otros.
- Plantillas o patrones de los componentes de extracción.
 - o Nombre.
 - o Nombre del componente.
 - o Dirección y sentido del material.
 - o 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.
 - o Operaciones de Extendido.
 - o Trazado de patrones sobre el material.
- Operaciones de corte.
- Técnicas específicas de ensamblado para la obtención de componentes para tapicería y fundas:
 - o Costuras rectas, curvilíneas y con forma.
 - o Sobrehilado y Ensamblado de piezas.
 - o Confección de vivos.
 - o Confección de dobladillos.
 - o Inserción de adornos y complementos.
- Técnicas y procedimientos de acabados en componentes para tapicería y fundas:
 - o Operaciones de acabado intermedio.
 - o 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.



23/09/2021

- Colocación de muelles o resortes: helicoidales de espiras, arcos y planos.
- Colocación de material de relleno: monoblock de espuma o similar, guata, muletón, 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.

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



23/09/2021

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquina y herramientas de corte para el tapizado, según instrucciones de un/a responsable.

CE1.1 Preparar los diferentes equipos de corte manual de materiales, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE1.2 Interpretar la información técnica y manual de máquinas y relacionarla con el funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

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 En un caso práctico debidamente caracterizado de reconocimiento y disposición de equipo de corte específico, para un proceso de mantenimiento de máquinas de corte para el tapizado, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

- Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de los equipos de corte como máquinas, herramientas, útiles entre otros y las operaciones de mantenimiento.
- Aplicar el ajuste y reajuste de los diferentes equipos de corte, así como sus accesorios como parte del proceso y del material según el manual de las mismas.
- Identificar las características de los elementos cortantes y comprobar su estado de uso.
- Montar y desmontar accesorios.
- Ajustar la maquinaria en función del material.
- Reconocer el posicionado de los materiales o extendido para las operaciones de corte.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

C2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquinas y herramientas de ensamblado y costura para el tapizado, según instrucciones de un/a responsable.

CE2.1 Identificar las máquinas y herramientas de ensamblado y costura para el tapizado.

CE2.2 Interpretar la información técnica y manual de máquinas y relacionarla con el funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.

CE2.3 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.

CE2.4 Clasificar los distintos tipos de máquinas de coser y describir las prestaciones que ofrecen.

CE2.5 Identificar los accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones.

CE2.6 Identificar los accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones.

CE2.7 En un caso práctico de mantenimiento de máquinas ensamblado y costura para el tapizado, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:



23/09/2021

- Describir las normas de seguridad y salud que hay que tener en cuenta en la manipulación de máquinas, herramientas, útiles entre otros y las operaciones de mantenimiento.
- Realizar el mantenimiento preventivo.
- Efectuar la lubricación y limpieza de los distintos componentes.
- Montar y desmontar accesorios.
- Ajustar la maquinaria en función del material.
- Ajustar los diferentes tipos de máquinas, accesorios de las máquinas de coser tales como prensatelas, guías, embudos, agujas, entre otros y describir sus aplicaciones herramientas y útiles que intervienen en el proceso de confección mediante cosido o ensamblado a máquina o a mano, en condiciones de seguridad.

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

- 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 requeridos en las operaciones de ensamblaje a mano por cosido o pegado.

C3: Preparar las diferentes máquinas de acabados de artículos de tapicería, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

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

CE3.2 Comprobar el correcto funcionamiento elementos de las máquinas, como calderines y descalcificadores, compresores y otros.

CE3.3 Verificar los parámetros de ajuste de los distintos equipos de planchado, soportes, accesorios y sus prestaciones.

CE3.4 Preparar las diferentes máquinas y otros equipos complementarios de acabados de artículos tapicería, como vaporizador, pistola de aire, así como otros accesorios y herramientas con seguridad.

CE3.5 Relacionar los equipos de planchado y sus accesorios con su aplicación en función del tipo de componente en la prenda.

CE3.6 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.

CE3.7 A partir de un caso práctico, debidamente caracterizado de preparación del equipo de planchado necesario para un proceso de tapizado:

- Identificar los equipos de planchado, accesorios necesarios y comprobar su estado de uso.
- Establecer los parámetros de planchado que deben controlar.
- Identificar las operaciones de planchado necesarias.



23/09/2021

- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección del operario.
- Identificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel.

C4: Preparar los equipos complementarios de acabados de artículos de tapicería, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE4.1 Identificar los distintos equipos complementarios de acabado con sus respectivos soportes, accesorios y sus prestaciones.

CE4.2 Comprobar el correcto funcionamiento de las máquinas con mecanismos de percusión, como la remachadora, grapadora o clavadora.

CE4.3 Preparar las diferentes máquinas y otros equipos complementarios de acabados de artículos tapicería, así como sus accesorios y herramientas con seguridad.

CE4.4 Ajustar las máquinas y los accesorios para forrar botones, colocar remaches, broches o botones a presión y ojete entre otros, en función de su aplicación y uso en los artículos de tapicería.

CE4.5 Preparar las máquinas de plegado y embolsado según los parámetros necesarios de cada uno de los artículos de tapicería, con la identificación correspondiente, para su expedición.

Contenidos

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

- Tipos de corte aplicados a los materiales de tapicería:
 - o Convencional o manual: por cuchilla circular y vertical, a la cinta y por presión con troquel.
 - o Corte informatizado: por cuchilla vertical, por rayo láser, por chorros de agua y de gas.
- Corte convencional: características y aplicaciones.
 - o Características funcionales y de uso.
 - o Parámetros del corte.
- Mesas, instrumentos y accesorios convencionales de corte.
- Herramientas y accesorios para el corte. Tipos y aplicaciones.
 - o Mesas y carros de extendido.
 - o Mesas y equipos de corte.
 - o Mesas y herramientas de etiquetado.
- Mantenimiento preventivo:
 - o Lubricación y limpieza.
 - o Montaje y desmontaje de accesorios.
 - o Ajuste de la maquinaria en función del material.

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

- Máquinas de coser. Características funcionales y de uso.
 - o Clasificación de las máquinas de coser según su tipo de trabajo.
 - o Máquinas de doble pespunte recto con arrastre normal, doble y triple.
 - o Máquinas de zig-zag.
 - o Máquinas de cadeneta doble.
 - o Máquinas de sobrehilar (Overlock).
 - o Máquinas especiales (Ojales, Botones, Bajos, etc.).



23/09/2021

- 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.

3. 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.

4. 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, ENSAMBLADO Y ACABADO DE PRODUCTOS TEXTILES

Código: UF1030



23/09/2021

Duración: 60 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Organizar el puesto de trabajo, según la orden de tapizado.

CE1.1 Identificar los artículos, materias primas y procesos empleados en el tapizado según la orden de fabricación.

CE1.2 En un caso práctico de organización del puesto de trabajo identificar los materiales como parte del artículo a fabricar según orden de tapizado.

CE1.3 Verificar las dimensiones de las piezas y componentes según las piezas procedentes del desmontado.

C2: Preparar y cortar materiales utilizando distintos procedimientos según la información técnica proporcionada en la orden de tapizado, aplicando criterios de seguridad.

CE2.1 Describir la preparación de distintos materiales para el tapizado.

CE2.2 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.

CE2.3 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.

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

CE2.5 En un caso práctico de corte de piezas, según las instrucciones de un/a responsable:

- Preparar el material según sus características.
- Aplicar el extendido del material, detectando posibles anomalías o defectos.
- Aplicar el marcado, ejecutando el corte como parte del proceso de tapizado según ficha técnica aplicando criterios de seguridad. .
- Comprobar la calidad de los componentes cortados, comunicando las anomalías detectadas.
- Agrupar los componentes cortados, empaquetándolos.

CE2.6 Clasificar los materiales cortados, según los procedimientos de la empresa.

CE2.7 Preparar la documentación relativa al proceso de corte, según ficha técnica.

CE2.8 A partir de un caso práctico de debidamente caracterizado de corte de piezas para tapicería:

- 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.



23/09/2021

- Proceder al posicionado de los materiales o extendido para las operaciones de corte para tapicería.
- Efectuar las operaciones de marcado de las piezas sobre el material de tapicería 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: Ejecutar operaciones de preparación y ensamblado de las piezas y accesorios del tapizado según la orden de producción.

CE3.1 Describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar, según la orden de tapizado.

CE3.2 Describir las máquinas y equipos básicos que se emplean en la confección de artículos de tapicería.

CE3.3 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.

CE3.4 Verificar la calidad de las operaciones de ensamblado sobre los productos de tapicería, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

CE3.5 En un caso práctico de ensamblado de piezas para tapicería y materiales, según instrucciones recibidas:

- Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que ensamblar.
- Identificar las máquinas, herramientas y útiles necesarios, seleccionando cada uno de ellos en función del ensamblado.
- Seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y elementos de unión.
- Concretar la secuencia de operaciones de ensamblado, según criterios de calidad establecidos por la empresa.
- Aplicar la unión de piezas y materiales auxiliares como parte del proceso productivo según la orden de tapizado.

CE3.6 Describir los complementos (cojines de caja, almohadones, etc..) entre otros artículos según los criterios de calidad, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE3.7 En un caso práctico de costura de tapicería según los procedimientos de la empresa.

- 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.



23/09/2021

- 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: Ejecutar 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 de tapicería, de manera rigurosa y eficaz, y corrigiendo las anomalías detectadas.

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

- 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.
- 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.
- Proceder al posicionado de los materiales (piezas semielaboradas o producto acabado) para iniciar las operaciones de acabado.

CE4.6 A partir de un caso práctico, debidamente caracterizado de utilización de máquinas de acabado de artículos para el tapizado:

- Identificar las máquinas de forrar botones, de remaches, ojetes y otras, y comprobar su estado de uso y posicionar correctamente los accesorios de acuerdo con la medida requerida.
- Establecer los parámetros que se deben controlar para obtener la calidad correcta.
- Elegir las matrices correctas y usarlas siguiendo el procedimiento adecuado.
- Identificar los peligros potenciales y los medios de protección del operario.
- Efectuar operaciones de embellecimiento con remaches, ojetes, forrado de botones y otros utilizando las diversas máquinas y herramientas a presión.

Contenidos

1. Conocimiento del proceso de confección textil para tapicería.

- Creación, diseño y patronaje.
 - o Industrialización de los modelos.



23/09/2021

- Análisis de tejidos.
 - Patronaje, escalado y estudio de marcadas.
 - Confección de prototipos.
 - Fases de fabricación en el proceso de tapicería.
 - 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 artículos de tapicería.**
- Técnicas y procedimientos de corte de distintos materiales para tapicería.
 - 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 otros materiales.
- 3. Ensamblaje a mano y/o a máquina de artículos de tapicería.**
- 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 para tapicería.**
- Técnicas y procedimientos de acabado de los distintos materiales para el tapizado:
 - Operaciones de acabado intermedio.
 - Conformado de piezas.
 - Planchado de cantos y bastillas.
 - Conformado de costuras con plancha manual.



23/09/2021

- Operaciones de acabado final:
 - o Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales: botones, cintas, cordones, pasamanería, etc.
 - o Planchado final.
 - o Remaches, ojetes, forrado de botones etc.
- 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 de tapicería.

UNIDAD FORMATIVA 3

Denominación: TÉCNICAS DE ENTELADO Y TAPIZADO DE PANELES

Código: UF1036

Duración: 40 horas

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Organizar el puesto de trabajo, según la orden de tapizado.

CE1.1 Identificar los artículos, materias primas y procesos empleados en el tapizado según la orden de fabricación.

CE1.2 Aplicar los distintos procesos de entelado de paredes y techos y de tapizado de paneles murales según el producto deseado.

CE1.3 Verificar las dimensiones de las piezas y componentes según las piezas procedentes del desmontado.

CE1.4. En un caso práctico de organización del puesto de trabajo:

- Identificar los materiales como parte del artículo a fabricar según orden de producción.
- Seleccionar el proceso adecuado para entelado de paredes, techos o de tapizado de paneles murales según el producto deseado.
- Comprobar las dimensiones de las piezas y componentes procedentes del desmontado.

C2: Preparar el panel para el entelado de paredes o techos colocando el marcobastidor y muletón o guata según orden de fabricación, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE2.1 Describir los procedimientos de entelado de pared o techo por distintas técnicas, según las órdenes de fabricación.

CE2.2 Identificar las herramientas y técnicas empleadas en el proceso de entelado de paredes o techos, según procedimientos.

CE2.3 Preparar el marco-bastidor, seleccionando los rastreles, bordeando los huecos, y colocando el muletón, según instrucciones técnicas, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE2.4 Elaborar la documentación generada en el proceso entelado de paredes y techos según procedimientos de la empresa.

CE2.5 En un caso práctico de entelado de paredes o techos:

- Colocar el marcobastidor y muletón o guata ocultando las grapas según orden de fabricación, bajo la supervisión de un/a responsable.



23/09/2021

- Clasificar los materiales empleados en el entelado, según orden de fabricación.
- Seleccionar los procedimientos de entelado de pared o techo por distintas técnicas, según las órdenes de fabricación.

CE2.6 Organizar la preparación y el tapizado de paneles murales, según los procedimientos, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE2.7 Describir los procedimientos de tapizado de paneles murales: cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, según las fichas de producción.

CE2.8 En un caso práctico de obtención de cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, elaborar el tapizado en paneles murales según la orden de fabricación:

- Preparar el tapizado de paneles murales, según los procedimientos, bajo la supervisión de un/a responsable.
- Clasificar los materiales empleados en el tapizado de paneles murales, según orden de fabricación.
- Seleccionar los procedimientos de tapizado de paneles murales: cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, según las fichas de producción.

CE2.9 Codificar la documentación generada en el proceso de tapizado de paneles murales (cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, entre otros) según procedimientos de la empresa.

Contenidos

1. Paneles murales, entelado de paredes y techo

- Estilos, tipos, formas y características.
- Medición y cálculo de materiales.
- Técnicas de entelado.

2. Materiales para entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales

- Tejidos.
- Fornituras: cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería.
- Accesorios y/o componentes prefabricados.
- Rellenos: guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón y otros.

3. Máquinas, útiles y accesorios

- Mesas y equipo de corte.
- Máquinas de coser: recta, zig-zag, triple arrastre, de recubrir (overlock) y otras.
- Máquinas de grapar.
- Puestos de planchado.
- Herramientas y accesorios.

MÓDULO DE FORMACIÓN PRÁCTICA EN CENTROS DE TRABAJO DE OPERACIONES AUXILIARES DE TAPIZADO DE MOBILIARIO Y MURAL

Código: MFPCT0211

Duración: 80 horas



23/09/2021

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 a efectuar, 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 Cumplimentar 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.

CE2.6 Efectuar operaciones de acabado, embolsado y/o embalaje.

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.



23/09/2021

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 Efectuar operaciones de embolsado y/o embalaje.

CE3.7 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.



23/09/2021

- 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 entelado y tapizado mural 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 de 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 medio ambiente.

3.2 REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIOS, INSTALACIONES Y EQUIPAMIENTO

| Espacio Formativo | Superficie m ² 15 alumnos | Superficie m ² 25 alumnos |
|---|---|---|
| a de gestión | 30 | 50 |
| Taller para prácticas de tapizado de mobiliario y mural | 120 | 120 |
| Almacén | 45 | 60 |

| Espacio Formativo | M1 | M2 | M3 |
|---|----|----|----|
| Aula de gestión | X | X | X |
| Taller para prácticas de tapizado de mobiliario y mural | X | X | X |
| Almacén | X | X | X |

| Espacio Formativo | Equipamiento |
|-------------------|--------------|
|-------------------|--------------|



23/09/2021

| | |
|---|--|
| Aula de gestión | <ul style="list-style-type: none">- Mesa y silla para el formador- Mesas y sillas para el alumnado- Material de aula- Pizarra- PC instalado en red con posibilidad de impresión de documentos, cañón con proyección e Internet para el formador- PCs instalados en red e Internet con posibilidad de impresión para los alumnos- Software específico para el aprendizaje de cada acción formativa |
| Taller para prácticas de tapizado de mobiliario y mural | <ul style="list-style-type: none">- Herramientas de tapicería.- Herramientas de carpintería.- Máquina y mesa de corte.- Útiles de corte.- Máquinas de coser plana con distintos arrastres.- Máquinas de coser tipo overlok y recubridoras.- Máquinas de ribetear.- Máquinas de «Zig-Zag» y otras.- Máquinas de colocar broches, remaches y otros.- Máquinas auxiliares. de acabados y planchado.- Pistolas para aplicar adhesivo.- Herramientas para grapar manuales y neumáticas.- Equipos y elementos de prevención y seguridad.- Instalación de aire comprimido centralizada y sistemas de aspiración. |
| Almacén | <ul style="list-style-type: none">- Herramientas apropiadas para realizar distintos tipos de tapizado y/o entelado.- Materiales de tapicería. Pieles, textiles, plásticos.- Materiales de relleno y otros.- Cinchas, muelles, grapas, clavos, tornillos, chinchetas.- Hilos de diferentes colores y grosores.- Fornituras metálicas y de otros materiales: ojetes, hebillas, cierres, broches, etc.- Fornituras textiles: cremalleras, cordones, tiras. borlas botones, ribetes, galones, velcro, pasamanería, etc.- Productos para encolado, acabado, disolventes, tintes, y para el acabado de textiles, pieles y cueros. |

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



23/09/2021

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.

3.3 REQUISITOS DE ACCESO DEL ALUMNADO A LA FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Para acceder a la formación de los módulos formativos de este certificado de profesionalidad no se exigirán requisitos académicos ni profesionales de acuerdo con lo establecido en el artículo 5 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, aunque el alumnado ha de poseer las habilidades de comunicación lingüística suficientes que le permitan el aprendizaje y la adquisición de las capacidades correspondientes a dichos módulos.

3.4 PRESCRIPCIONES DE LOS FORMADORES Y TUTORES

Para poder impartir la formación correspondiente a los módulos formativos de este certificado de profesionalidad, los formadores y tutores deberán reunir los requisitos de acreditación, experiencia profesional y competencia docente según se indica a continuación.

| Módulos Formativos | Acreditación requerida | Experiencia profesional mínima requerida en el ámbito de la unidad de competencia | |
|--|--|--|-------------------------|
| | | Con acreditación | Sin 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, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Técnico y Técnico Superior de la familia profesional Textil, Confección y Piel.• Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 de la familia profesional 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. | 1 año | 3 años |



23/09/2021

| Módulos Formativos | Acreditación requerida | Experiencia profesional mínima requerida en el ámbito de la unidad de competencia | |
|---|--|--|---------------------|
| | | Con acreditación | Sin acreditación |
| | <ul style="list-style-type: none">• Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Técnico y Técnico Superior de la familia profesional Textil, Confección y Piel.• Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 de la familia profesional Textil, Confección y Piel. | | |
| 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, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Técnico y Técnico Superior de la familia profesional Textil, Confección y Piel.• Certificados de profesionalidad de nivel 2 y 3 de la familia profesional Textil, Confección y Piel. | 1 año | 3 años |
| Competencia docente requerida <ul style="list-style-type: none">• Certificado de profesionalidad de docencia de la formación profesional para el empleo o certificado de profesionalidad de formador ocupacional.• Estarán exentas de este requisito las personas que estén en posesión de las titulaciones recogidas en el artículo 13 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, así como quienes acrediten una experiencia docente contrastada de al menos 600 horas en modalidad presencial, en los últimos diez años en formación profesional para el empleo o del sistema educativo. | | | |

En todos los casos, el tutor del módulo de formación práctica en centros de trabajo será designado por el centro de formación entre los formadores o tutores formadores que hayan impartido los módulos formativos del certificado de profesionalidad correspondiente, y realizará sus funciones en coordinación con el tutor designado por la empresa.

