

ANEXO IV

MÓDULOS ESPECÍFICOS Y SU RELACIÓN CON LAS UNIDADES DE COMPETENCIA
DEL CATÁLOGO NACIONAL DE CUALIFICACIONES PROFESIONALES

OPERARIO DE PRODUCTOS CERÁMICOS

Módulos Específicos	Unidades de Competencia	Cualificación Profesional Completa
MF0649_1: Colado de productos cerámicos y reproducción de moldes	UC0649_1: Conformar productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes	VIC205_1 Operaciones reproducción manual o semiautomática de productos cerámicos
MF0650_1: Moldeo manual y semiautomático de productos cerámicos a partir de pastas en estado plástico	UC0650_1: Conformar productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas	
MF0651_1: Esmaltado y decoración manual de productos cerámicos	UC0651_1: Realizar la aplicación manual de esmaltes y decoraciones en productos cerámicos	
MF0652_1: Cocción de productos cerámicos	UC0652_1: Realizar operaciones de carga, cocción y descarga de homos para la fabricación manual o semiautomática de productos	

RESOLUCIÓN de 24 de julio de 2008, de la Dirección General de Formación Profesional, por la que se establece el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería.

La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, en su artículo 30 regula los programas de cualificación profesional inicial destinados al alumnado mayor de dieciséis años, cumplidos antes del 31 de diciembre del año del inicio del programa, pudiéndose excepcionalmente, con el acuerdo de alumnos y padres o tutores, reducir dicha edad a quince años para aquellos que cumplan lo previsto en el artículo 27.2 de dicha Ley. Asimismo establece que corresponde a las Administraciones educativas organizar programas de cualificación profesional inicial.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional creó el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, cuyo instrumento fundamental es el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales previsto en su artículo 7.

La Orden EDU/660/2008, de 18 de abril, de la Consejería de Educación, regula los programas de cualificación profesional inicial en la Comunidad de Castilla y León, estableciendo en su artículo 5.1 que el primer nivel de dichos programas se estructura en módulos formativos de carácter general y módulos específicos.

El artículo anteriormente indicado, en su párrafo b), determina que los módulos específicos estarán referidos a las unidades de competencia pertenecientes a cualificaciones de nivel uno del Catálogo Nacional de Cualificaciones que, al menos, conduzcan a la obtención de una cualificación. Por otro lado, establece que se podrán ofertar distintos perfiles en función de las cualificaciones elegidas, y que los contenidos, características y orientaciones metodológicas serán desarrollados por la Consejería de Educación.

Asimismo, el artículo 13.2 de la citada Orden dispone que, para impartir docencia en los módulos específicos referidos a las unidades de competencia profesional se exigirán los mismos requisitos de titulación y formación requeridos para impartir enseñanzas de formación profesional en el artículo 95 de la Ley Orgánica 2/2006, de Educación y quedarán especificados en la regulación por la que se establezca el perfil profesional de cada programa y aquellos declarados equivalentes, a efectos de docencia, con las titulaciones de Técnico Especialista y Técnico Superior en una especialidad de formación profesional, siempre que acredite una experiencia docente en la misma, de al menos dos años, en centros educativos.

Por lo expuesto, y en uso de la facultad prevista en la disposición final primera de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril,

RESUELVO*Artículo 1.- Objeto.*

1. La presente Resolución tiene por objeto establecer el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería.
2. El perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería está compuesto, de una parte, por las especificaciones sobre el currículo de los módulos formativos de carácter general que se establecen en el Anexo V de la Orden EDU/ 660/2008, de 18 de abril, y por otra parte, por los contenidos, características y orientaciones metodológicas de los módulos específicos, que se relacionan en el Anexo I de la presente Resolución.

Artículo 2.- Programaciones didácticas.

Los centros, entidades e instituciones autorizados para impartir este perfil concretarán y desarrollarán el currículo mediante las programaciones didácticas de cada módulo específico en los términos establecidos en el artículo 9 de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril. En la concreción

tendrán en cuenta las características del grupo de alumnos y las del entorno socioeconómico, cultural y profesional.

Artículo 3.– Metodología.

1. Las líneas metodológicas correspondientes al perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería se fundamentan en diversos principios básicos de aprendizaje que cada profesor adaptará en función de las características del grupo y se completará con las contribuciones de la experiencia docente diaria.

2. En el caso de los alumnos con necesidades educativas especiales podrán llevarse a cabo adaptaciones curriculares siempre que se preserve la integridad de las capacidades de cada módulo en cada curso escolar.

Artículo 4.– Módulo específico de formación en centros de trabajo .

1. El módulo específico de formación en centros de trabajo se realizará en el último trimestre durante tres o cuatro semanas.

2. La programación de este módulo será individualizada y tendrá en cuenta las características del centro de trabajo y las del alumnado. Incluirá capacidades y criterios de evaluación tanto del bloque I, correspondientes al perfil, como del bloque II, propias del centro de trabajo, de las previstas en el Anexo I.

Artículo 5.– Organización y distribución horaria.

1. El desarrollo curricular de los módulos específicos del perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería se podrá realizar de modo simultáneo o sucesivo, adecuándose a la duración horaria total que para cada módulo se establece el Anexo II, al currículo y al grupo de alumnos. Dicha cuestión se concretará en la programación realizada en el centro antes del inicio del programa de cualificación profesional inicial.

2. En las modalidades de Iniciación Profesional y Taller Profesional, los módulos específicos del perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería, se organizan en un curso académico. Si la impartición de los módulos específicos es simultánea se tendrá en cuenta el horario semanal que se recoge en el Anexo II.

3. En la modalidad de Iniciación Profesional Especial, los módulos específicos del citado perfil se organizarán en dos cursos académicos. Con el fin de que el alumnado obtenga unidades de competencia completas se deberán impartir módulos completos por curso escolar.

Artículo 6.– Espacios y equipamientos.

1. Los espacios mínimos para el desarrollo de las enseñanzas correspondientes al perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería, sin perjuicio de que los mismos puedan ser ocupados por diferentes grupos de alumnos que cursen el mismo u otros perfiles, ciclos formativos o etapas educativas, serán los establecidos en el Anexo III.

2. Los espacios dispondrán de la superficie necesaria y suficiente para desarrollar las actividades de enseñanza que se deriven de las capacidades de cada uno de los módulos específicos que se imparten en este perfil.

3. La superficie de los espacios formativos se establecerá en función del número de personas que ocupen el espacio formativo con la ergonomía y la movilidad requeridas dentro del mismo, teniendo en cuenta el cumplimiento de la normativa referida a la prevención de riesgos laborales, la seguridad y salud en el puesto de trabajo y cuantas otras normas les sean de aplicación.

4. Los centros que impartan este perfil adoptarán las medidas que estimen necesarias para que el alumnado pueda acceder y cursar dicho programa formativo en las condiciones establecidas en la disposición final décima de la Ley 51/2003, de 2 de diciembre, de igualdad de oportunidades, no discriminación y accesibilidad universal de las personas con discapacidad.

5. Los diversos espacios formativos no necesariamente deben diferenciarse mediante cerramientos.

6. Los equipamientos han de ser los necesarios y suficientes, en función del número de alumnos para garantizar la adquisición de las capacidades y la calidad de las enseñanzas, teniendo en cuenta el cumplimiento de la normativa referida a la prevención de riesgos laborales, la seguridad y salud en el puesto de trabajo y cuantas otras normas les sean de aplicación.

Artículo 7.– Profesorado.

1. Podrá impartir docencia en los módulos específicos del perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería en centros docentes públicos, el profesorado y por el orden de prelación que se indican a continuación:

- a) Preferentemente por un Profesor Técnico de Formación Profesional de la especialidad de Patronaje y Confección.
- b) Por un Profesor Técnico de Formación Profesional de la especialidad de Producción Textil y Tratamientos Físico-Químicos.
- c) Por un Profesor de Enseñanza Secundaria de la especialidad de Procesos y Productos de Textil, Confección y Piel.
- d) Por un Catedrático de Enseñanza Secundaria de la especialidad de Procesos y Productos de Textil, Confección y Piel.
- e) En su defecto por un profesor que tenga la titulación requerida para este perfil, según las titulaciones establecidas en los apartados 2 y 3.

2. Podrá impartir docencia en los módulos específicos del citado perfil en centros y entidades de titularidad privada, o de otras administraciones distintas a la educativa, las personas que estén en posesión o en condiciones de que les sea expedido alguno de los títulos siguientes:

- a) Licenciado en Química.
- b) Ingeniero en: Química, Industrial.
- c) Ingeniero Técnico Industrial en las especialidades de Textil y de Química Industrial.
- d) Título de grado equivalente con los anteriores.
- e) Cualquier titulación universitaria y haber superado un ciclo de los estudios conducentes a la obtención de las titulaciones enumeradas en los puntos a) y b).

3. Se consideran titulaciones equivalentes a efectos de impartir docencia las siguientes:

- a) Técnico Superior en Procesos de Confección Industrial.
- b) Técnico Superior en Patronaje.
- c) Técnico Especialista o Técnico Superior de Formación Profesional, cuyo perfil académico se corresponda con la formación asociada al perfil del programa y acredite una experiencia docente en la misma de, al menos, dos años en centros educativos.

4. Excepcionalmente podrá impartir docencia como profesor especialista un profesional no necesariamente titulado que acredite un mínimo de tres años de experiencia laboral en el ámbito de las competencias relacionadas con este campo profesional.

Artículo 8.– Módulos específicos y su relación con las unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales.

Los módulos específicos y su relación con las unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales que incluye el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario de Tapicería serán los recogidos en el Anexo IV.

DISPOSICIONES FINALES

Primera.– Desarrollo. El Director General de Formación Profesional, dictará las instrucciones que sean precisas para el desarrollo y ejecución de la presente Resolución.

Segunda.– Entrada en vigor. La presente Resolución entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial de Castilla y León».

Valladolid, 24 de julio de 2008.

*El Director General
de Formación Profesional,
Fdo.: MARINO ARRANZ BOAL*

ANEXO I

PERFIL DEL PROGRAMA DE CUALIFICACIÓN PROFESIONAL INICIAL DE OPERARIO DE TAPICERÍA

1.– IDENTIFICACIÓN DEL PERFIL

Denominación: Operario de Tapicería.

Familia Profesional: Textil, Confección Y Piel.

Nivel: Grado Inicial.

Duración de los módulos específicos: 613 horas.

Código: TCP02I.

2.- SISTEMA PRODUCTIVO

Competencia general

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

Relación de cualificaciones y unidades de competencia del Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales incluidas en el perfil

Cualificación profesional completa:

Operaciones Auxiliares de Tapizado de Mobiliario y Mural, TCP136_1, (R.D.1087/2005) que comprende las siguientes unidades de competencia:

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.

Otras unidades de competencia:

De la cualificación: Cortinaje y Complementos de Decoración, TCP064_1 (R.D. 295/2004) la siguiente unidad de competencia:

UC0179_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.

3.- ENTORNO PROFESIONAL

Ámbito Profesional

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

Sectores Productivos

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

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

- Tapicero artesanal, en general.
- Tapicero de vehículos.
- Entelador.
- Tapicero de muebles.
- Cosedor a mano o a máquina doméstica e industrial.

Entorno productivo en Castilla y León

Las empresas en las que se puede desarrollar este perfil se encuentran ubicadas en toda la geografía de Castilla y León, principalmente en ciudades y pueblos grandes.

El tamaño y las características de estas empresas son variados, algunas situadas en fábricas de muebles o empresas auxiliares del sector de la automoción y otras medianas y pequeñas que suelen ser artesanales y de tipo familiar.

4.- UNIDADES DE COMPETENCIA

UNIDAD DE COMPETENCIA 1: Atender al cliente y realizar el aprovisionamiento para procesos de tapizado.

Realizaciones profesionales y criterios de realización

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

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

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

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

CR1.4 El mueble identificado para restauración se presupuesta, según tarifa o, en su caso, por el responsable, teniendo

en cuenta los desperfectos que presenta, así como, sus características técnicas, estéticas y de calidad exigidas.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Contexto profesional:

Medios de producción

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

Contenedores.

Productos y resultados

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

Información utilizada o generada

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

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

UNIDAD DE COMPETENCIA 2: Realizar el desguarnecido, preparación y montaje del tapizado en mobiliario.

Realizaciones profesionales y criterios de realización

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

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

CR1.1 Los materiales identificados se adaptan al artículo en cantidad suficiente y con la calidad requerida, permitiendo su ejecución en las condiciones acordadas con el cliente.

CR1.2 Las dimensiones de las piezas y componentes necesarios para realizar el tapizado se obtienen de las plantillas procedentes del desmontado y las medidas directas del artículo.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

CR5.3 La unión se realiza teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada y aplicando criterios de seguridad.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Contexto profesional:

Medios de producción

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de troquelar. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zigzag, 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 y seguridad en maquinaria. Equipos de protección individual.

Productos y resultados

Artículos de mobiliario tapizados e identificados.

Información utilizada o generada

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

UNIDAD DE COMPETENCIA 3: Realizar el enmarcado, guardado y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales.

Realizaciones profesionales y criterios de realización

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Contexto profesional:

Medios de producción

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

Productos y resultados

Paredes y techos entelados.

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

Información utilizada o generada

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

UNIDAD DE COMPETENCIA 4: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Interpretar la propuesta de confección de artículos sueltos, a fin de organizar el trabajo.

CR1.1 El reconocimiento de la propuesta permite identificar el producto, técnicas y procedimientos a seguir.

CR1.2 Los materiales aportados se adaptan al producto en cantidad suficiente y con la calidad requerida para su ejecución.

CR1.3 Las medidas adjuntas permiten delimitar las dimensiones de las piezas que componen el artículo o identificar los patrones adjuntos.

RP2: Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos y el mantenimiento de primer nivel.

CR2.1 La preparación de las máquinas y equipos se realiza según la orden de confección y tipos de materiales implicados.

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

CR2.3 El reajuste de los parámetros se realiza en base a los resultados de las operaciones de prueba.

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

- RP3: Marcar y cortar las piezas, así como los accesorios necesarios, teniendo en cuenta las características de los materiales, optimizando el aprovechamiento de los mismos.
- CR3.1 El procedimiento de preparación se realiza según: tipo de material (tejido exterior, entretela, forro...), condicionantes (textura, color, dibujo, defectos...), número de piezas.
- CR3.2 El extendido del tejido se realiza sobre la mesa siguiendo el proceso más adecuado, unicapa o multicapa: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido de hilo y dirección adecuada (dibujo).
- CR3.3 El posicionado y marcado de las piezas se realiza con exactitud a la forma y/o dimensión de los patrones o plantillas, controlando el posicionamiento de motivos centrados, señalando piquetes y perforaciones, según patrón.
- CR3.4 El corte se ajusta con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.
- CR3.5 La identificación y agrupación de componentes cortados se realiza según la orden de confección, comprobando que las piezas coinciden exactamente con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.
- CR3.6 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.
- RP4: Preparar los materiales y ensamblarlos por cosido u otra técnica de unión, así como, incorporar piezas y accesorios para obtener artículos conformados, con la calidad prevista.
- CR4.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.
- CR4.2 La calidad de la preparación se verifica con la exactitud de la forma, apariencia, emplazamiento de adornos y/o fornituras, corrigiendo las anomalías detectadas.
- CR4.3 La unión se realiza, teniendo en cuenta las características del material, las señalizaciones, el tipo de costura, pegado, termosellado y/o otras uniones que hay que aplicar con sentido estético y pulcritud, siguiendo la secuencia prefijada.
- CR4.4 La incorporación de elementos auxiliares y ornamentales se realizan según diseño.
- CR4.5 La revisión de los artículos conformados se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.
- CR4.6 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida al personal responsable.
- CR4.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y precisa.
- RP5: Actuar según las normas de seguridad y salud de la empresa, que afecten al puesto de trabajo y al proceso.
- CR5.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.
- CR5.2 Los equipos y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos con corrección.
- CR5.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- CR5.4 Las disfunciones u observación de peligro se informa con prontitud a la persona responsable.
- RP6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir a los artículos, las características y aspecto de presentación final.
- CR6.1 La preparación de artículos para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destrezas.
- CR6.2 El posicionado del artículo en la mesa de plancha se realiza de acuerdo a la estructura del tejido, medida y forma.

CR6.3 Las operaciones de acabados intermedios y finales se realizan en función del artículo, con habilidad y destreza de manera metódica, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CR6.4 El planchado permite reducir las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas...) en función de la forma del artículo.

CR6.5 Las anomalías o defectos solventables de acabado son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

Contexto profesional:

Medios de producción

Mesas y equipo de corte, máquinas de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de respunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, overlock. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado múltiples. Prensas. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Tejidos, pieles y laminados.

Productos y resultados

Piezas cortadas e identificadas por etiquetado de componentes. Artículos ensamblados. Cojines, fundas y accesorios acabados e identificados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Ordenes de trabajo del encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Generada: Consumo de materiales. Resultado de productos elaborados. Incidencias.

5.- COMPONENTES FORMATIVOS

OBJETIVOS GENERALES

1. Realizar la recepción, evaluación de defectos y almacenamiento de muebles y murales para su restauración.
2. Realizar la preparación, ajuste y reajuste de las máquinas y equipos y el mantenimiento de primer nivel de los mismos.
3. Realizar el tapizado de muebles y paneles murales, cortando y ensamblando piezas en distintos materiales y con las máquinas apropiadas para tal fin.
4. Cumplir las normas establecidas en el plan de prevención de riesgos profesionales, detectando y previniendo los riesgos asociados al puesto de trabajo.
5. Mantener hábitos de orden, puntualidad, responsabilidad y pulcritud en el trabajo que desarrolla.
6. Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa cumpliendo los objetivos de rendimiento diario definidos en su propia organización

RELACIÓN DE LOS MÓDULOS ESPECÍFICOS

1. MF0428 1: Materiales y servicios en tapicería.
2. MF0429_1: Tapizado de mobiliario.
3. MF0430_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales.
4. MF0179_1: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios.
5. MFCT20_1: Formación en centros de trabajo.

MÓDULO ESPECÍFICO 1: Materiales y servicios en tapicería.

Asociado a la UC: Atender al cliente y realizar el aprovisionamiento para procesos de tapizado.

Duración: 58 horas.

Capacidades y criterios de evaluación

- CE1: Comunicar y atender al cliente en establecimientos de tapicería.
- CE1.1 Describir las cualidades que debe poseer y las actitudes que debe desarrollar para atender al cliente en las relaciones comerciales.
- CE1.2 Identificar las variables que intervienen en la conducta y las motivaciones del cliente.
- CE1.3 A partir de la caracterización de un supuesto de atención a cliente realizar el proceso ceso comunicativo.
- CE1.4 Identificar la documentación anexa a las operaciones de atender al cliente.

- C2: Recepcionar y almacenar los artículos para el tapizado.
 CE2.1. Identificar técnicas de recepción y almacenaje según materiales y productos para tapizado.
 CE2.2. Describir procedimientos para el correcto almacenaje de materiales.
 CE2.3. Describir procedimientos de seguridad y prevención para el almacenaje.
 CE2.4. Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventarios.
 CE2.5. Elaborar partes de incidencias indicando las anomalías y deficiencias detectadas.
- C3: Reconocer, por pruebas sencillas, las fibras, hilos y tejidos, utilizados en tapicería y entelado.
 CE3.1. Identificar las materias y productos textiles según sus orígenes.
 CE3.2. Describir las características y propiedades de las materias y productos textiles.
 CE3.3. A partir de muestras de fibras, hilos y tejidos, hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser.
 CE3.4. Reconocer las materias textiles por su comportamiento en ensayos de combustión a la llama: por su forma de arder, olor despedido, si arruga o funde y residuo o ceniza que produce.
- C4: Caracterizar los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) en relación con los procesos de fabricación.
 CE4.1 Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas y comparar los productos de entrada y salida.
 CE4.2 Observar muestras de hilos y comprobar que tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y propiedades.
 CE4.3 A partir de muestras de tejidos, destejer y deducir la estructura del tejido, según sus características y propiedades.
 CE4.4 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.
 CE4.5 Reconocer en muestras y/o imágenes fotográficas, los defectos más comunes en los productos textiles debidos a fallos de fabricación.
- C5: Relacionar los tratamientos (blanqueo, tinte, aprestos, entre otros) que hay que realizar a las materias textiles para conferirles unas determinadas características.
 CE5.1 Describir las características y propiedades que transmiten los tratamientos más relevantes a las materias textiles a partir de la observación y análisis de muestra.
 CE5.2 Identificar las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.
 CE5.3 Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas y deducir el o los tratamientos recibidos, según sus características y propiedades identificadas.
 CE5.4 Reconocer los defectos más comunes en muestras de productos textiles, debidos a fallos de tratamientos de ennoblecimiento.
- C6: Relacionar los tipos de pieles con las características del artículo que se va a fabricar con ellas.
 CE6.1 Reconocer los distintos tipos de pieles según su naturaleza y describir sus características y sus aplicaciones en la fabricación de artículos y uso industrial.
 CE6.2 Identificar los defectos más comunes en pieles y cueros debidos a fallos naturales o derivados de sus procesos de fabricación o tratamiento.
 CE6.3 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.
 CE6.4 A partir de muestras de pieles y cueros:

- Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y final del producto.
- Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de fabricación en que intervienen y al uso.
- Expresar las características y parámetros de las pieles con la terminología, medidas y unidades propias.
- Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles.

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

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

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

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

Contenidos:

Fibras: naturales, artificiales y sintéticas

- Clasificación, características y propiedades de las fibras.
- Esquema básico de los procesos de obtención.
- Procedimientos elementales de identificación.

Hilos

- Esquema básico de los procesos de transformación.
- Clasificación, características y propiedades.
- Procedimientos elementales de identificación.

Tejidos: calada y punto

- Esquema básico de los procesos de obtención.
- Estructuras de los tejidos.
- Tejidos especiales.
- Clasificación, características y propiedades.

Telas no tejidas

- Esquema básico de los procesos de consolidación de fibras y napas.
- Clasificación, características y propiedades.
- Procedimientos elementales de identificación.

Tratamientos de ennoblecimiento textil (acabados)

- Esquema básico de los tratamientos.
- Características y propiedades.
- Presentación comercial: identificación, manipulación y conservación.

Naturaleza y características de la piel y cuero

- Estructura y partes de la piel.
- Tipos de pieles.
- Esquema del proceso de curtidos.
- Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.
- Principales defectos de las pieles.

Manipulación y clasificación de pieles y cueros

- Clasificación comercial de las pieles por calidades.
- Procedimientos de conservación.
- Limpieza y mantenimiento de las pieles y cueros.

Habilidades de comunicación

- Barreras y dificultades.
- Comunicación no verbal.
- Comunicación verbal: técnicas de emisión de mensajes orales.
- Comunicación a través de medios no presenciales.
- Escucha: Técnicas de recepción de mensajes orales.
- Variables que condicionan o determinan los intereses de consumo del cliente.

- La motivación, frustración y los mecanismos de defensa.
- La teoría de Maslow.
- Las necesidades según las conductas.
- Perfil psicológico de los distintos clientes.

El vendedor

- Características, funciones, actitudes y conocimientos.
- El vendedor profesional: modelo de actuación.
- Cualidades que debe reunir un buen vendedor.
- Aptitudes para la venta y su desarrollo.
- Relaciones con los clientes.
- Documentación anexa a las operaciones de venta.

MÓDULO ESPECÍFICO 2: Tapizado de mobiliario.

Asociado a la UC: Realizar el desguarnecido, preparación y montaje del tapizado en mobiliario.

Duración: 174 horas.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar procesos de tapizado de diferentes modelos de muebles.

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

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

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

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

C2: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas según técnicas de corte, ensamblaje o montaje y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.

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

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

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

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

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

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

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

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

- Identificar el modelo y las técnicas utilizadas en el tapizado de origen.
- Retirar el tapizado, forro, entretela, relleno, muelles, cinchas, siguiendo la secuencia prefijada y con seguridad.
- Utilizar las herramientas adecuadas para no dañar la cubierta y/o estructura, cumpliendo las normas de seguridad establecidas.

- Identificar las piezas extraídas con su nombre, posición, dirección y sentido del material.

- Señalar en la pieza extraída la posición y dirección de pliegues, tablas, recogidos, detalles específicos a tener en cuenta para su aplicación o señalización en la plantilla.

- Efectuar un listado con el orden correcto de extracción las piezas como referente, para que la nueva colocación se realice de forma inversa.

- Realizar las plantillas o patrones a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.

- Comprobar el estado de la estructura del mueble, en cuanto a estabilidad y solidez y, si es necesario, realizar su ajuste o delegarlo a un ebanista.

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

CE4.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales por diferentes técnicas.

CE4.2 Identificar los parámetros más importantes que hay que controlar para evitar deterioros o disfunciones.

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

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

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

CE5.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.

CE5.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje, de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.

CE5.3 Identificar y seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y elementos de unión como: tipos de hilo, adhesivos, entre otros.

CE5.4 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.

CE5.5 A partir de un caso práctico de preparación y ensamblado de componentes para el tapizado de un mueble determinado:

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

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

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

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

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

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

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

Contenidos:

Mobiliario tapizado

- Clasificación. Características.
- Tipos: sillas, escabeles, taburetes, sillas con brazos, sillones, sofás y otros.
- Tapizado de mobiliarios clásicos: estilos, formas y características.
- Tapizado de mobiliarios modernos: estilos, formas y características.

Fichas técnicas

- Información de procesos. Fases del proceso de tapizado.
- Fichas de producto, diseño y croquis del mueble.

- Juego de plantillas o patrones componentes de muebles.
- Descomposición de un tapizado en sus componentes.

Técnicas generales de tapizado de muebles

- Relleno o guarnecido con muelles en espiral.
- Monoblock de espuma o similar.
- Desguarnecido de muebles, procedimiento.
- Guarnecidos con cinchas y/o muelles planos.
- Guarnecido de asiento, respaldo y/o brazos.

Materiales empleados en el tapizado de muebles

- Tejidos y pieles para cubierta.
- Tejidos: recubrimiento (blanco), cubrimiento (arpillera).
- Relleno: guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón, espuma de poliéster y otros.
- Muelles o resortes: helicoidales de espiras, arcos y planos.
- Soportes: cinchas de yute y caucho.
- Fornituras y avíos, accesorios y/o componentes prefabricados.
- Ornamentales: galones, borlas, clavos con cabeza, tachuelas y tachuelas en molde.
- Hilos, bramantes y cuerdas.
- Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.
- Características, conservación y seguridad en el uso.

Método de fabricación

- Órdenes de corte.
- Técnicas de extendido y posicionado de tejido, piel y otros materiales.
- Corte de los distintos materiales.
- Sistema de corte: manual y convencional, a presión y automático.
- Corte convencional: características y aplicaciones. Parámetros del corte.
- Secuencia de operaciones del corte convencional: destroz y afinar.
- Máquinas de corte, herramientas, pesas, pinzas de sujeción, piqueador, perforador.
- Preparación de componentes cortados.
- Ensamblaje y acabado de componentes sueltos.

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, forrar botones, colocar broches, de pegar y soldar.
- Puestos de planchado diferentes.
- Herramientas y accesorios.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios

- Equipo de preparación y mantenimiento operativo.
- Mantenimiento preventivo y correctivo.
- Manuales técnicos de máquinas.
- Manuales de manejos de máquinas y equipos.
- Mantenimiento de primer nivel.

Seguridad y salud 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 ESPECÍFICO 3: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales.

Asociado a la UC: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales.

Duración: 87 horas.

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Analizar procesos de entelado de paredes y techos y de tapizado de paneles murales.
- CE1.1 Describir diferentes técnicas de entelado de pared, techo y tapizado de paneles murales, así como las ventajas y desventajas que comportan.
- CE1.2 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales.
- CE1.3 Describir las distintas operaciones del proceso según técnicas que se deben aplicar, relacionándolas con los materiales que se emplean en los procesos de entelado de pared, techo o tapizado de paneles murales.
- C2: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas, según técnicas de corte, ensamblaje o montado de entelado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.
- CE2.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.
- CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y herramientas según sus prestaciones en el proceso de entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales.
- CE2.3 En caso práctico de preparar máquinas utilizando la información técnica, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos oportunos, cumpliendo las normas de seguridad.
- C3: Preparar, marcar, cortar y/o ensamblar los materiales por distintos procedimientos en función del entelado o tapizado que hay que realizar, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE3.1 Describir los procedimientos de preparación, corte y ensamblado de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.
- CE3.2 Seleccionar el material sobre la base del artículo y realizar el extendido o posicionado, siguiendo el proceso más adecuado en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, preste, y dirección adecuada.
- CE3.3 Efectuar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- CE3.4 Realizar con habilidad y destreza operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE3.5 Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- CE3.6 Realizar con habilidad y destreza operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión, y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE3.7 A partir de un caso práctico de preparación, corte y ensamblado de componentes para el entelado o tapizado mural determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
 - Realizar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material.
 - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte.
 - Verificar la calidad de los componentes cortados.
 - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
- Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C4: Realizar la preparación y el entelado de paredes o techos con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE4.1 Describir los procedimientos de entelado de pared o techo por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.
- CE4.2 Identificar y clasificar los distintos materiales que se emplean en el entelado de paredes o techos.
- CE4.3 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el proceso de entelado de paredes o techos.
- CE4.4 A partir de un caso práctico de entelado de paredes o techo determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
 - Preparar y colocar las tiras de cartón o rastreles en el panel de muro formando el marco-bastidor y alrededor de los huecos o aberturas interiores, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Fijar dentro del marco-bastidor el muletón, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Extender el paño o panel y realizar el grapado directo sobre bastidor, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Realizar el acabado o remate del entelado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Complimentar la información técnica de resultados.
- C5: Realizar la preparación y el tapizado de paneles murales con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE5.1 Describir los procedimientos de tapizado de paneles murales: cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, para evitar deterioros o disfunciones.
- CE5.2 Identificar y clasificar distintos materiales que se emplean en el tapizado de paneles murales.
- CE5.3 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el tapizado de paneles murales.
- CE5.4 A partir de un caso práctico de tapizado de un panel mural determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, las herramientas y los útiles necesarios.
 - Preparar los materiales (tejido, goma espuma o muletón) según forma de la plancha de conglomerado o contrachapado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Colocar y fijar goma espuma o muletón sobre la plancha, según la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Disponer el tejido centrado y realizar el grapado, modelando de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
 - Forrar y grapar la parte posterior, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
 - Realizar el acabado o remate del tapizado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
 - Complimentar la información técnica de resultados.

*Contenidos:**Paneles murales*

- Estilos, tipos, formas y características.
- Galería rígida, lambrequín.

- Cabeceros: con armazón rígido.
 - Tipos de biombos.
 - Guarnecido de puertas o interior de armarios.
- Entelado de paredes y techo*
- Estilos, tipos, formas y características.
 - Medición y cálculo de materiales.
 - Técnicas de entelado del muro.
 - Técnicas de entelado de techo.
- Fichas técnicas*
- Información de procesos.
 - Fases del proceso de entelado y tapizado de paneles.
 - Fichas de producto, diseño y croquis del muro.
- Materiales para entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales*
- Tejidos más empleados.
 - Fornituras y avíos: cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería.
 - Accesorios y/o componentes prefabricados.
 - Rellenos: guata, mulotón, crin vegetal, plumas, algodón y otros.
- Método de fabricación*
- Órdenes de corte.
 - Corte de distintos materiales.
 - Corte convencional: características y aplicaciones. Parámetros del corte.
 - Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozar y afinar.
 - Máquinas de corte, herramientas, pesas, pinzas de sujeción, pique-teador, perforador.
 - Preparación de componentes cortados.
 - Ensamblaje y acabado de componentes sueltos.
- 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 diferentes.
 - Herramientas y accesorios.
- Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios*
- Equipo de preparación y mantenimiento operativo.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Manuales técnicos de máquinas.
 - Manuales de manejos de máquinas y equipos.
 - Mantenimiento de primer nivel.
- Seguridad y salud en las operaciones de entelado de paredes y tapicería*
- Normas de prevención de riesgos laborales.
 - Normas de protección del medio ambiente.
 - Criterios y condiciones de seguridad en los procesos.
 - Prevención de accidentes más comunes.
 - Equipos de protección individual y medios de seguridad.

MÓDULO ESPECÍFICO 4: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios.

Asociado a la UC: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios.

Duración: 174 horas.

Capacidades y criterios de evaluación

- C1: Analizar procesos de confección de diferentes modelos de cojines, fundas y accesorios.
- CE1.1 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de confección.

- CE1.2 Describir las distintas operaciones del proceso, relacionándolas con los materiales que componen el producto, y las máquinas y equipos básicos que se emplean.
- CE1.3 Explicar por las características de distintos modelos, con sentido estético y/o funcional, en que espacio físico pueden decorar.
- C2: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje, o acabado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.
- CE2.1 Interpretar la información técnica y manual de máquinas referente al funcionamiento, puesta a punto y mantenimiento de primer nivel.
- CE2.2 Describir y clasificar las máquinas y equipos según sus prestaciones en el proceso de confección.
- CE2.3 En caso práctico, de preparar máquinas y 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.
- C3: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del cojín o funda que hay que obtener, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE3.1 Describir los procedimientos de preparación y corte de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.
- CE3.2 Seleccionar el material en base al artículo que hay que confeccionar y realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado en función de las condicionantes del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo, y dirección adecuada.
- CE3.3 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- CE3.4 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto; enumerar medidas a tomar.
- CE3.5 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE3.6 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C4: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de diferentes artículos, según modelo y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE4.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.
- CE4.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE4.3 Identificar y seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y elementos de unión como: tipos de hilo, adhesivos...
- CE4.4 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 de seguridad.
- CE4.5 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C5: Realizar los acabados adecuados cumpliendo las normas de seguridad, para conferir a cojines, fundas y accesorios la presentación y calidad prevista.

CE5.1 Describir los procedimientos de acabados de confección de distintos materiales, controlando parámetros implicados, para evitar desviaciones.

CE5.2 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica, en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.

CE5.3 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arugas...) en función de la forma del artículo.

CE5.4 Corregir las anomalías o defectos solventables mediante el acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.

CE5.5 Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.

Contenidos:

Proceso productivo

- Corte de distintos materiales.
- Ensamblaje y acabado.
- Máquinas y herramientas.

Tejidos más empleados en cojines, fundas, colchas, edredones, etc.

- Fornituras y avíos: cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería, etc.
- Accesorios y/o componentes prefabricados.
- Complementos: volantes, tablas, ribetes, vivos, jaretas, ingleses, patchwork y otros remates.
- Rellenos: guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón y otros.

Cojines

- Formas, estilo y características.

Colchas

- Tipos y características.
- Relación entre colcha-cama. Formas y estilo.

Edredones

- Tipos y características.
- Relación entre edredones-cama. Formas y estilo.

Cubrecanapés

- Tipos y características.
- Relación entre cubrecanapés-canapé. Formas y estilo.
- Faldones.
- Tipos y características.
- Relación entre faldón-mesa. Formas y estilo.
- Fundas.
- Tipos y características.
- Sillas. Tipos y características.
- Relación entre silla-funda. Formas y estilo.
- Sofás y sillones. Tipos y características.
- Relación entre asiento-respaldo-posabrazos. Formas y estilo.
- Diseño y croquis del modelo.
- Fichas técnicas.
- Juego de plantillas o patrones del artículo.

Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios

- Criterios y condiciones seguridad en los procedimientos de corte, ensamblado y acabados de confección.
- Medios de protección y seguridad personal y necesaria para el manejo de equipos y herramientas.

MÓDULO ESPECÍFICO 5. Formación en centros de trabajo

Duración: 120 horas.

Capacidades y criterios de evaluación orientativos

Bloque I

- C1: Comunicar y atender al cliente en establecimientos de tapicería.
CE1.1 Realizar el proceso comunicativo de atención al cliente.

- C2: Recepcionar y almacenar los artículos para el tapizado.
CE2.1 Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventarios.
CE2.2 Elaborar partes de incidencias indicando las anomalías y deficiencias detectadas.
- C3: Reconocer, por pruebas sencillas, las fibras, hilos y tejidos, utilizados en tapicería y entelado.
CE3.1 A partir de muestras de fibras, hilos y tejidos, hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser.
- C4: Caracterizar los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) en relación con los procesos de fabricación.
CE4.1 A partir de muestras de tejidos, destejer y deducir la estructura del tejido, según sus características y propiedades.
CE4.2 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.
- C5: Relacionar los tratamientos (blanqueo, tinte, aprestos, entre otros) que hay que realizar a las materias textiles para conferirles unas determinadas características.
CE5.1 Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas y deducir el o los tratamientos recibidos, según sus características y propiedades identificadas.
CE5.2 Reconocer los defectos más comunes en muestras de productos textiles, debidos a fallos de tratamientos de ennoblecimiento.
- C6: Relacionar los tipos de pieles con las características del artículo que se va a fabricar con ellas.
CE6.1 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.
CE6.2 A partir de muestras de pieles y cueros:
 - Hacer ensayos de carácter visual y táctil, indicando el tipo de piel que es.
 - Indicar los defectos y anomalías más frecuentes de las pieles que inciden en las características y final del producto.
 - Indicar el comportamiento de las distintas pieles en distintos procesos de fabricación en que intervienen y al uso.
 - Expresar las características y parámetros de las pieles con la terminología, medidas y unidades propias.
 - Interpretar y cumplimentar fichas técnicas que expresen datos característicos de muestras de pieles.
- C7: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas según técnicas de corte, ensamblaje o montaje y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.
CE7.1 Preparar máquinas utilizando la información técnica, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, cumpliendo las normas de seguridad.
- C8: Realizar el desmontado o desvestido de un mueble tapizado para su restauración.
CE8.1 Desmontar muebles tapizados:
 - Identificar el modelo y las técnicas utilizadas en el tapizado de origen.
 - Retirar el tapizado, forro, entretela, relleno, muelles, cinchas, siguiendo la secuencia prefijada y con seguridad.
 - Utilizar las herramientas adecuadas para no dañar la cubierta y/o estructura, cumpliendo las normas de seguridad establecidas.
 - Identificar las piezas extraídas con su nombre, posición, dirección y sentido del material.
 - Señalar en la pieza extraída la posición y dirección de pliegues, tablas, recogidos, detalles específicos a tener en cuenta para su aplicación o señalización en la plantilla.
 - Efectuar un listado con el orden correcto de extracción las piezas como referente, para que la nueva colocación se realice de forma inversa.

- Realizar las plantillas o patrones a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.
 - Comprobar el estado de la estructura del mueble, en cuanto a estabilidad y solidez y, si es necesario, realizar su ajuste o delegarlo a un ebanista.
- C9: Preparar y cortar materiales utilizando distintos procedimientos, en función del artículo que hay que tapizar y aplicando criterios de seguridad.
- CE9.1 Preparar y cortar los materiales para tapizar un mueble determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
 - Seleccionar el material sobre la base del artículo que hay que tapizar.
 - Realizar el extendido siguiendo el proceso más adecuado, en función de las condiciones del mismo: sin pliegues, alineado, con la tensión necesaria, sentido del hilo y dirección adecuada.
 - Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto.
 - Realizar el marcado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
 - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados.
 - Comprobar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
 - Identificar, agrupar y empaquetar los componentes cortados.
- C10: 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.
- CE10.1 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje, de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE10.2 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.
- CE10.3 Preparar y ensamblar componentes para el tapizado de un mueble determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
 - Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que ensamblar.
 - Realizar las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
 - Comprobar la calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C11: Realizar operaciones de preparación y montaje de tapizado de muebles, con la presentación y calidad prevista.
- CE11.1 Tapizar muebles:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
 - Preparar la estructura o base extraíble del mueble, comprobando su estabilidad y solidez.
- Preparar con habilidad y destreza los componentes para el montaje: soporte, relleno y cubierta.
 - Colocar los elementos de suspensión (cinchas, muelles, flejes ondulados) con seguridad, fijándolos al armazón mediante los procedimientos indicados en la información técnica.
 - Distribuir el material de relleno (espumas, crin animal o vegetal, guata) ajustándolo a la estructura y forma del modelo, aplicando procedimientos y técnicas indicados en la información técnica.
 - Sujetar al armazón (adhesivos, grapas, clavos, tornillos, chinchetas) el entretelado de componentes (asientos, frentes, brazos) modelándolo de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, aplicando procedimientos y técnicas indicados en la información técnica.
 - Colocar la cubierta exterior del tapizado y forrado inferior y posterior, fijando las piezas correspondientes a cada zona, ajustar a la estructura y forma del modelo, aplicando procedimientos y técnicas indicados en la información técnica.
 - Aplicar los elementos decorativos (borlas, botones, galones y otros) en los lugares indicados según modelo.
 - Cumplimentar la documentación generada de manera clara, concreta y escueta.
- C12: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas, según técnicas de corte, ensamblaje o montaje de entelado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.
- CE12.1 Preparar máquinas utilizando la información técnica, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos oportunos, cumpliendo las normas de seguridad.
- C13: Preparar, marcar, cortar y/o ensamblar los materiales por distintos procedimientos en función del entelado o tapizado que hay que realizar, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE13.1 Efectuar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- CE13.2 Realizar con habilidad y destreza operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE13.3 Realizar con habilidad y destreza, operaciones de ensamblaje aplicando métodos y técnicas apropiados a cada tipo de unión, y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE13.4 En un caso de corte y ensamblado de componentes para el entelado o tapizado mural determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.
 - Realizar el marcado o trazado de plantillas o patrones sobre el material.
 - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte.
 - Verificar la calidad de los componentes cortados.
 - Realizar con habilidad y destreza las operaciones de ensamblado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los métodos y técnicas para cada tipo de unión.
 - La calidad de los componentes ensamblados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C14: Realizar la preparación y el entelado de paredes o techos con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE14.1 En un caso de entelado de paredes o techo determinado:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, herramientas y útiles necesarios.

- Preparar y colocar las tiras de cartón o rastreles en el panel de muro formando el marco-bastidor y alrededor de los huecos o aberturas interiores, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Fijar dentro del marco-bastidor el muletón, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Extender el paño o panel y realizar el grapado directo sobre bastidor, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Realizar el acabado o remate del entelado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Complimentar la información técnica de resultados.
- C15: Realizar la preparación y el tapizado de paneles murales con calidad y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE15.1 Identificar las herramientas y máquinas más utilizadas en el tapizado de paneles murales.
- CE15.2 Tapizar paneles murales:
- Organizar las actividades conforme a la información técnica proporcionada.
 - Identificar y seleccionar máquinas, las herramientas y los útiles necesarios.
 - Preparar los materiales (tejido, goma espuma o muletón) según forma de la plancha de conglomerado o contrachapado, de acuerdo a la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Colocar y fijar goma espuma o muletón sobre la plancha, según la información técnica, aplicando criterios de seguridad.
 - Disponer el tejido centrado y realizar el grapado, modelando de forma adecuada para conseguir la simetría y volumen deseado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
 - Forrar y grapar la parte posterior, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
 - Realizar el acabado o remate del tapizado, de acuerdo a la información técnica, con criterios de seguridad.
 - Complimentar la información técnica de resultados.
- C16: Poner a punto las máquinas y equipos básicos, según técnicas de corte, ensamblaje, o acabado y exigencias de los materiales, para dejarlos en situación operativa.
- CE16.1 Preparar máquinas, realizar operaciones de montaje y desmontaje, lubricación y limpieza, regulación y ajuste, utilizando los procedimientos y técnicas habituales, cumpliendo las normas de seguridad.
- C17: Preparar el tejido y materiales para cortar por distintos procedimientos, en función del cojín o funda que hay que obtener, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE17.1 Realizar el trazado de patrones sobre el material por distintos procedimientos, señalando puntos de unión, acabados de orillos, emplazamientos de adornos o fornituras, facilitando el ensamblaje posterior.
- CE17.2 Detectar anomalías o defectos en el material, valorando la repercusión en el proceso y producto; enumerar medidas a tomar.
- CE17.3 Realizar con habilidad y destreza las operaciones de corte, de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuados, cumpliendo las normas de seguridad.
- CE17.4 Verificar la calidad de los componentes cortados de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C18: Realizar operaciones de preparación y ensamblaje, a mano y/o máquina de diferentes artículos, según modelo y cumpliendo las normas de seguridad.
- CE18.1 Clasificar y describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar.
- CE18.2 Realizar con habilidad, destreza y autonomía operaciones de preparación para el ensamblaje de acuerdo a la información técnica, concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y seguridad.
- CE18.3 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..., concretando la secuencia de operaciones y actuando con criterios estéticos y de seguridad.
- CE18.4 Verificar la calidad de los componentes ensamblados o artículo de manera rigurosa y eficaz, corrigiendo las anomalías detectadas.
- C19: Realizar los acabados adecuados cumpliendo las normas de seguridad, para conferir a cojines, fundas y accesorios la presentación y calidad prevista.
- CE19.1 Realizar operaciones de acabados intermedios y finales, con habilidades y destreza de manera metódica, en función del artículo, con pulcritud, buen gusto y seguridad, por los procedimientos y técnicas habituales.
- CE19.2 Reducir por medio del planchado las anomalías detectadas (relieves, brillos, hilos sobrantes, arrugas....) en función de la forma del artículo.
- CE19.3 Corregir las anomalías o defectos solventables mediante el acabado bajo su responsabilidad, y los importantes son comunicados de forma rápida a la persona responsable.
- CE19.4 Complimentar la documentación generada de manera clara, concreta y precisa.
- Bloque II*
- C20: Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- CE20.1 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- CE20.2 Verificar la calidad del trabajo realizado de manera rigurosa y eficaz, responsabilizándose y corrigiendo las anomalías detectadas.
- C21: Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico profesionales.
- CE21.1 Asistir con regularidad a la empresa, ajustándose al horario y al ritmo de trabajo establecido en la misma respetando los procedimientos y las normas internas.
- CE21.2 Mantener una comunicación fluida con el tutor de prácticas asignado por la empresa.
- C22: Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- CE22.1 Rellenar cuaderno de apuntes con los conceptos y procedimientos nuevos adquiridos en la empresa, completando los conocimientos aprendidos en el centro educativo.
- C23: Tratar al cliente con cortesía, respeto y discreción.
- CE23.1 Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades del cliente.
- CE23.2 Describir las cualidades que debe poseer y las actitudes que debe desarrollar para atender al cliente en las relaciones comerciales.
- CE23.3 Identificar las variables que intervienen en la conducta y las motivaciones del cliente.
- CE23.4 Realizar el proceso comunicativo.
- CE23.5 Identificar la documentación anexa a las operaciones de atender al cliente.
- C24: Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- CE24.1 Recoger y limpiar la zona de trabajo cada vez que se tiene que cambiar de operación.

6.- ORIENTACIONES METODOLÓGICAS

En el establecimiento de la programación de los programas de cualificación profesional inicial, la metodología adquiere gran relevancia.

Por las características del alumnado que cursan estos programas, el aprendizaje ha de ser lo más funcional posible, a la vez que se hace necesario, tomar como referencia el nivel de conocimientos previos que cada alumno posee, fomentando el interés y la autoestima.

Es conveniente evitar la excesiva teorización de los contenidos y llegar a la abstracción a través de la aplicación reiterada de cada aprendizaje a diferentes situaciones concretas. Proponer tareas en las que se esta-

blezcan relaciones entre lo aprendido y lo nuevo, que no resulten repetitivas sino que requieran formular hipótesis y ponerlas a prueba, elegir entre explicaciones alternativas, etc.

Utilizar las tecnologías de la información y proponer formas de trabajo compartidas en las que los alumnos además de ayudarse unos a otros se acostumbren a defender sus opiniones con argumentos, escuchar a los demás, compartir las tareas y tolerar a sus compañeros.

ANEXO II

ORGANIZACIÓN Y DISTRIBUCIÓN HORARIA

OPERARIO DE TAPICERÍA

MÓDULOS ESPECÍFICOS	Horario semanal	Lugar	Horas de duración	Horas de duración IP-ES
1. Materiales y servicios de tapicería	2h.	Centro educativo	58	116
2. Tapizado de mobiliario	6h.	Centro educativo	174	348
3. Entelado de paredes y tapizado de paneles murales	3h.	Centro educativo	87	174
4. Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios	6h.	Centro educativo	174	348
TOTAL	17 h.	Centro educativo	493	986
5. Formación centros de trabajo	30-40 h.	Centro de trabajo	120	240
HORAS TOTALES			613	1.226

ANEXO III

ESPACIOS MÍNIMOS

OPERARIO DE TAPICERÍA

Espacio formativo	Superficie m ² /15alum.
Taller de confección	120
Aula polivalente	30

ANEXO IV

MÓDULOS ESPECÍFICOS Y SU RELACIÓN CON LAS UNIDADES DE COMPETENCIA DEL CATÁLOGO NACIONAL DE CUALIFICACIONES PROFESIONALES

OPERARIO DE TAPICERÍA

Módulos Específicos	Unidades de Competencia	Cualificación Profesional Completa
MF0428_1: Materiales y servicios en tapicería	UC0428_1: Atender al cliente y realizar el aprovisionamiento para procesos de tapizado	TCP136_1: Operaciones Auxiliares de Tapizado de Mobiliario y Mural
MF0429_1: Tapizado de mobiliario	UC0429_1: Realizar el desguarnecido, preparación y montaje del tapizado en mobiliario	
MF0430_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales	UC0430_1: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales	
MF0179_1: Técnicas de confección de cojines, fundas y accesorios	UC0179_1: Realizar el corte, preparación, ensamblaje y acabado de cojines, fundas y accesorios	

RESOLUCIÓN de 24 de julio de 2008, de la Dirección General de Formación Profesional, por la que se establece el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración.

La Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, en su artículo 30 regula los programas de cualificación profesional inicial destinados al alumnado mayor de dieciséis años, cumplidos antes del 31 de diciembre del año del inicio del programa, pudiéndose excepcionalmente, con el acuerdo de alumnos y padres o tutores, reducir dicha edad a quince años para aquellos que cumplan lo previsto en el artículo 27.2 de dicha Ley. Asimismo establece que corresponde a las Administraciones educativas organizar programas de cualificación profesional inicial.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional creó el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, cuyo instrumento fundamental es el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales previsto en su artículo 7.

La Orden EDU/660/2008, de 18 de abril, de la Consejería de Educación, regula los programas de cualificación profesional inicial en la Comunidad de Castilla y León, estableciendo en su artículo 5.1 que el primer nivel de dichos programas se estructura en módulos formativos de carácter general y módulos específicos.

El artículo anteriormente indicado, en su párrafo b), determina que los módulos específicos estarán referidos a las unidades de competencia pertenecientes a cualificaciones de nivel uno del Catálogo Nacional de Cualificaciones que, al menos, conduzcan a la obtención de una cualificación. Por otro lado, establece que se podrán ofertar distintos perfiles en función de las cualificaciones elegidas, y que los contenidos, características y orientaciones metodológicas serán desarrollados por la Consejería de Educación.

Asimismo, el artículo 13.2 de la citada Orden dispone que, para impartir docencia en los módulos específicos referidos a las unidades de compe-

tencia profesional se exigirán los mismos requisitos de titulación y formación requeridos para impartir enseñanzas de formación profesional en el artículo 95 de la Ley Orgánica 2/2006, de Educación y quedarán especificados en la regulación por la que se establezca el perfil profesional de cada programa y aquellos declarados equivalentes, a efectos de docencia, con las titulaciones de Técnico Especialista y Técnico Superior en una especialidad de formación profesional, siempre que acredite una experiencia docente en la misma, de al menos dos años, en centros educativos.

Por lo expuesto, y en uso de la facultad prevista en la disposición final primera de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril,

RESUELVO

Artículo 1.- Objeto.

1. La presente Resolución tiene por objeto establecer el perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración.

2. El perfil del programa de cualificación profesional inicial de Operario en Cortinaje y Complementos de Decoración está compuesto, de una parte, por las especificaciones sobre el currículo de los módulos formativos de carácter general que se establecen en el Anexo V de la Orden EDU/ 660/2008, de 18 de abril, y por otra parte, por los contenidos, características y orientaciones metodológicas de los módulos específicos, que se relacionan en el Anexo I de la presente Resolución.

Artículo 2.- Programaciones didácticas.

Los centros, entidades e instituciones autorizados para impartir este perfil concretarán y desarrollarán el currículo mediante las programaciones didácticas de cada módulo específico en los términos establecidos en el artículo 9 de la Orden EDU/660/2008, de 18 de abril. En la concreción tendrán en cuenta las características del grupo de alumnos y las del entorno socioeconómico, cultural y profesional.