



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES DE TAPIZADO
DE MOBILIARIO Y MURAL**

Código: TCP136_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0429_1: Realizar el desguarnecido, preparación y montado
del tapizado en mobiliario”**

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0429_1: Realizar el desguarnecido, preparación y montado del tapizado en mobiliario”.

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.... en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda.
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda.
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

<i>1: Organizar el puesto de trabajo, efectuando acopios según la orden de tapizado, a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: El artículo, materias primas, técnicas y procedimientos que hay que seguir en el proceso de tapizado se identifican analizando la orden de tapizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida, en función del artículo a tapizar, según las condiciones acordadas con el cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de tapizado se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas procedentes del desmontado del artículo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<i>2: Realizar operaciones, ajustes y de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas para el tapizado de mobiliario, según procedimientos establecidos, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Las herramientas y máquinas se preparan atendiendo a los requerimientos de la orden de tapizado y tipos de materiales utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado y montaje, entre otros) y herramientas se ajustan, regulándolas con arreglo al material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Realizar operaciones, ajustes y de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas para el tapizado de mobiliario, según procedimientos establecidos, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, detectando los fallos de los elementos productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Realizar el desvestido o desmontado de las cubiertas y el relleno de estructuras tapizadas, identificando las piezas y el orden de extracción para su utilización como plantilla y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: El procedimiento de extracción se realiza siguiendo la secuencia prefijada (cubierta exterior e interior, relleno y suspensión o soporte, entre otros), según los procedimientos, aplicando criterios de seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Las piezas de materiales extraídos (tapizado y/o relleno) se marcan e identifican con el nombre correspondiente, señalando la dirección en que estaban colocadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: El listado de las piezas componentes se elabora en el orden en que se van retirando, como referente para el montado de forma inversa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: La posición y dirección de pliegues, así como los detalles específicos a tener en cuenta se marcan en las piezas retiradas, señalizándolo en la plantilla o patrón.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Las plantillas o patrones se realizan a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Marcar las piezas y los complementos, teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Los materiales (tejido o piel exterior, tejido interior, relleno, soportes, forro, entre otros) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: El tejido se extiende sobre la mesa según el procedimiento (unicapa o multicapa, sin pliegues, alineado, con tensión, sentido de hilo y dirección, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: El posicionado de pieles se realiza comprobando el preste, sin tensión y sin pliegues, facilitando el marcado y el corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: El extendido de rellenos (guata, muletón, espuma y otros) se sujeta sobre la mesa impidiendo su movilidad, facilitando su marcado y corte posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Las piezas se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: El corte se realiza por los procedimientos y técnicas establecidas, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, ajustando con precisión a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de ensamblaje para el tapizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: La documentación generada se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios para obtener el tapizado con la calidad prevista en la orden de producción y según instrucciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: La calidad de las piezas y/o materiales preparados se comprueba, atendiendo a la forma, apariencia y emplazamiento de adornos y/o fornituras según la orden de producción, corrigiendo las posibles anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: La unión se efectúa teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, siguiendo la secuencia prefijada y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Los elementos auxiliares y ornamentales (borlas, botones, galones y otros) se incorporan según diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Los complementos (cojines de caja, almohadones, entre otros) y/o artículos se revisan siguiendo los criterios de calidad establecidos en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Las anomalías o pequeños defectos se corrigen bajo la responsabilidad del operario, y comunicándose a la persona responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Realizar las operaciones del montaje del tapizado según las características de cada mueble y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: La solidez de la estructura o armazón del mueble se comprueba para soportar el proceso de montaje del tapizado según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: La estructura o armazón del mueble se prepara para el montaje, de acuerdo a la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Los elementos de suspensión se posicionan, de acuerdo a la estructura (cinchas, muelles, flejes ondulados y otros), fijándolo al armazón de forma que quede tensado, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: El material de relleno (espumas, crin animal o vegetal, guata, y otros) se distribuye ajustándolo a la estructura y forma del modelo, aplicando procedimientos y técnicas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: El entretelado de los componentes (asientos, frentes, brazos) se sujeta al armazón mediante los elementos indicados (adhesivos, grapas, clavos, tornillos, chinchetas y otros), modelando para conseguir la simetría y volumen según los procedimientos y técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: La cubierta exterior del tapizado y forrado (inferior y posterior) se efectúa fijando las piezas correspondientes a cada zona, aplicando procedimientos y técnicas establecidas, ajustándola a la estructura y forma del modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Los elementos decorativos (borlas, botones, galones y otros) se aplican en los lugares indicados según modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.8: La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>