



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 “UC0430_1: REALIZAR EL ENMARCADO, GUARNECIDO Y ENTELADO DE PAREDES, Y TAPIZADO DE PANELES MURALES”

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

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.

1: Organizar el trabajo para el entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales, interpretando la orden de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: La orden de tapizado se interpreta identificando el artículo, materias primas, técnicas y procedimientos del proceso de entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales.	<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 del entelado se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas del desmontado del artículo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Preparar las máquinas y herramientas para ajustarlas en un primer nivel de mantenimiento según la orden de producción y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: La preparación de las máquinas y herramientas se efectúa según la orden de tapizado o entelado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se ajustan regulándolos en función de los materiales según la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Preparar las máquinas y herramientas para ajustarlas en un primer nivel de mantenimiento según la orden de producción y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Los parámetros de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se reajustan regulándose según los resultados de las operaciones de prueba.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, detectando los fallos de los elementos productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados, dentro de la responsabilidad asignada y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Marcar los paños o paneles para el entelado, a partir de las características de los materiales, cortándolos y ensamblándolos según la orden de producción y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: El material (tejido sin costura o con costura, muletón o guata, y otros) se prepara de acuerdo a sus características (textura, color, dibujo, defectos, y otros), número de piezas, entre otros para su posterior extendido en la mesa de corte según el procedimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Las piezas se posicionan según la forma y/o dimensión de los paños o paneles, controlando la situación de motivos, facilitando la operación de corte, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Los componentes cortados se identifican agrupándolos según la orden de ensamblaje, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y sustituyéndolas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Los componentes se ensamblan según las características del material, el tipo de costura u otras uniones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Las anomalías o defectos se corrigen bajo la responsabilidad del operario, comunicándose al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Preparar marco-bastidor y muletón o guata para cada panel, colocándolos para el entelado de pared y techo, y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: El estado de las superficies que se van a entelar se comprueba, evitando la existencia de resaltes que perjudiquen el tejido o la apariencia del entelado, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Las tiras de cartón o rastreles (listones de madera blanda) se preparan para su colocación en un marco bastidor según la ficha técnica y los procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Los huecos existentes en los muros (puertas, ventanas, interruptores) se bordean con listones facilitando la posterior fijación del entelado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: El muletón se coloca dentro del marco-bastidor, fijándolo según los procedimientos evitando ondulaciones cuando se tense el tejido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: El entelado de los paneles o paños preparados para cada muro, con o sin muletón, se grapa directamente sobre bastidor, de acuerdo a ficha técnica, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: El acabado para ocultar las grapas se realiza en cornisas con moldura, galón o cinta de tapicería y en la parte inferior con rodapié evitando el deterioro del tejido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Las anomalías o pequeños defectos se corrigen bajo la responsabilidad del operario, comunicándolos al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Realizar operaciones de tapizado en paneles murales para obtener cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, teniendo en cuenta las características de los materiales, y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Los materiales (tejido, goma espuma, muletón entre otros) se preparan según modelo o forma de la plancha de conglomerado o contrachapado y de acuerdo al procedimiento y la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Realizar operaciones de tapizado en paneles murales para obtener cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, teniendo en cuenta las características de los materiales, y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: La goma espuma o muletón se coloca en el orden indicado en la orden de producción y se fija en la plancha mediante cola de contacto o grapas, en función del artículo, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: El tejido se dispone sobre la goma espuma o muletón, centrando los motivos o dibujos, fijándose con grapas en función del artículo, modelando, obteniendo la simetría y volumen, por los procedimientos y técnicas establecidas según la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: El artículo se tensa y grapa en la parte posterior, forrándolo según los procedimientos y la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: El acabado del frente se realiza según el artículo, ocultando las grapas y pegando los accesorios, (ribete, cordón o cinta de pasamanería y otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Las anomalías o pequeños defectos de acabado se corrigen bajo la responsabilidad del operario, comunicándolo 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>