

UNIDAD DE COMPETENCIA	Realizar el desguarnecido, preparación y montado del tapizado en mobiliario
Nivel	1
Código	UC0429_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Organizar el puesto de trabajo, efectuando acopios según la orden de tapizado, a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.**
- CR 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.
- CR 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.
- CR 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.
- RP 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.**
- CR 2.1 Las herramientas y máquinas se preparan atendiendo a los requerimientos de la orden de tapizado y tipos de materiales utilizados.
- CR 2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado y montado, entre otros) y herramientas se ajustan, regulándolas con arreglo al material.
- CR 2.3 Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas se modifican reajustándose sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.
- CR 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 para restablecer las condiciones de funcionamiento.
- RP 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.**
- CR 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.
- CR 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.
- CR 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.
- CR 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.
- CR 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.
- RP 4: 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.**
- CR 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).
- CR 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).
- CR 4.3 El posicionado de pieles se realiza comprobando el preste, sin tensión y sin pliegues, facilitando el marcado y el corte.
- CR 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.
- CR 4.5 Las piezas se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones.
- CR 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.
- CR 4.7 Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de ensamblaje para el tapizado.
- CR 4.8 La documentación generada se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.

RP 5: Ensamblar, por cosido u otras técnicas de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios para obtener el tapizado con la calidad prevista en la orden de producción según instrucciones recibidas.

CR 5.1 La preparación para el ensamblaje se realiza de acuerdo a la información técnica de la orden de producción.

CR 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.

CR 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.

CR 5.4 Los elementos auxiliares y ornamentales (borlas, botones, galones y otros) se incorporan según diseño.

CR 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.

CR 5.6 Las anomalías o pequeños defectos se corrigen bajo la responsabilidad del operario, y comunicándose a la persona responsable.

CR 5.7 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.

RP 6: Realizar las operaciones del montado del tapizado según las características de cada mueble y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 6.1 La solidez de la estructura o armazón del mueble se comprueba para soportar el proceso de montado del tapizado según la ficha técnica de producción.

CR 6.2 La estructura o armazón del mueble se prepara para el montado, de acuerdo a la ficha técnica de producción.

CR 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.

CR 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.

CR 6.5 El entretejado 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 establecidas.

CR 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.

CR 6.7 Los elementos decorativos (borlas, botones, galones y otros) se aplican en los lugares indicados según modelo.

CR 6.8 La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.

Contexto profesional

Medios de producción

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

Productos y resultados

Artículos de mobiliario tapizados.

Información utilizada o generada

Órdenes de trabajo del personal encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Consumo de materiales. Resultado de productos. Incidencias.