

## I. DISPOSICIONES GENERALES

### MINISTERIO DE LA PRESIDENCIA

**10776** Orden PRE/2055/2015, de 1 de octubre, por la que se actualizan dos cualificaciones profesionales de la familia profesional Textil, Confección y Piel, recogidas en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, establecidas por Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, tiene por objeto la ordenación de un sistema integral de formación profesional, cualificaciones y acreditación, que responda con eficacia y transparencia a las demandas sociales y económicas a través de las diversas modalidades formativas. Para ello, crea el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, definiéndolo en el artículo 2.1 como el conjunto de instrumentos y acciones necesarios para promover y desarrollar la integración de las ofertas de la formación profesional, a través del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como la evaluación y acreditación de las correspondientes competencias profesionales, de forma que se favorezca el desarrollo profesional y social de las personas y se cubran las necesidades del sistema productivo.

El Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, según indica el artículo 7.1, se crea con la finalidad de facilitar el carácter integrado y la adecuación entre la formación profesional y el mercado laboral, así como la formación a lo largo de la vida, la movilidad de los trabajadores y la unidad del mercado laboral. Dicho catálogo está constituido por las cualificaciones identificadas en el sistema productivo y por la formación asociada a las mismas, que se organiza en módulos formativos.

El artículo 5.3 de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, atribuye al Instituto Nacional de Cualificaciones, la responsabilidad de definir, elaborar y mantener actualizado el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, en su calidad de órgano técnico de apoyo al Consejo General de la Formación Profesional, cuyo desarrollo reglamentario se recoge en el artículo 9.2 del Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, por el que se regula el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, estableciéndose en su artículo 9.4, la obligación de mantenerlo permanentemente actualizado mediante su revisión periódica que, en todo caso, deberá efectuarse en un plazo no superior a cinco años a partir de la fecha de inclusión de la cualificación en el catálogo.

Por tanto, la presente orden se dicta en aplicación del Real Decreto 817/2014, de 26 de septiembre, por el que se establecen los aspectos puntuales de las cualificaciones profesionales para cuya modificación, procedimiento de aprobación y efectos es de aplicación el artículo 7.3 de la ley orgánica 5/2002, de 19 de junio.

Así, en la presente orden se actualizan, por sustitución completa de sus anexos, dos cualificaciones profesionales de la Familia Profesional Textil, Confección y Piel que cuentan con una antigüedad en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales superior a cinco años, a las que les es de aplicación el Real Decreto 817/2014, de 26 de septiembre.

En el proceso de elaboración de esta orden han sido consultadas las Comunidades Autónomas y han emitido informe el Consejo General de la Formación Profesional y el Consejo Escolar del Estado.

En su virtud, a propuesta conjunta del Ministro de Educación, Cultura y Deporte y de la Ministra de Empleo y Seguridad Social, dispongo:

#### Artículo 1. Objeto y ámbito de aplicación.

Esta orden ministerial tiene por objeto actualizar, procediéndose a la sustitución de los anexos correspondientes, dos cualificaciones profesionales correspondientes a la familia profesional Textil, Confección y Piel, incluidas en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, en aplicación del Real Decreto 817/2014, de 26 de septiembre, por el que

se establecen los aspectos puntuales de las cualificaciones profesionales para cuya modificación, procedimiento de aprobación y efectos es de aplicación el artículo 7.3 de la ley orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las cualificaciones y de la formación profesional.

Las cualificaciones profesionales actualizadas tienen validez y son de aplicación en todo el territorio nacional y no constituyen una regulación del ejercicio profesional.

*Artículo 2. Actualización de determinadas cualificaciones profesionales de la Familia Profesional Textil, Confección y Piel, establecidas por Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre, por el que se establecen nuevas cualificaciones profesionales, que se incluyen en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos, que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional, y se actualizan determinadas cualificaciones profesionales de las establecidas por el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero.*

Conforme a lo establecido en la disposición adicional única del Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre, se procede a la actualización de las cualificaciones profesionales, cuyas especificaciones están contenidas en los anexos CXXXVI y CXXXIX del citado real decreto:

Uno. Se da una nueva redacción al anexo CXXXVI, Cualificación Profesional Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural. Nivel 1. TCP136\_1, que figura como anexo I de la presente orden.

Dos. Se da una nueva redacción al anexo CXXXIX, Cualificación Profesional Reparación de calzado y marroquinería. Nivel 1. TCP139\_1, que figura como Anexo II de la presente orden.

Disposición final primera. *Título competencial.*

Esta orden se dicta en virtud de las competencias que atribuye al Estado el artículo 149.1.1ª y 30ª de la Constitución, sobre regulación de las condiciones básicas que garanticen la igualdad de todos los españoles en el ejercicio de los derechos y en el cumplimiento de los deberes constitucionales, y para la regulación de las condiciones de obtención, expedición y homologación de los títulos académicos y profesionales.

Disposición final segunda. *Entrada en vigor.*

La presente orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Madrid, 1 de octubre de 2015.–La Vicepresidenta del Gobierno y Ministra de la Presidencia, Soraya Sáenz de Santamaría Antón.

## ANEXO I

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES DE TAPIZADO DE MOBILIARIO Y MURAL

Familia Profesional: Textil, Confección y Piel

Nivel: 1

Código: TCP136\_1

### Competencia general

Desguarnecer, preparar, ensamblar y montar tapizados de mobiliario y mural, aplicando técnicas y procedimientos en cada proceso, logrando los artículos con calidad en los plazos previstos, en condiciones de seguridad y respeto medioambiental.

### Unidades de competencia

UC0428\_1: Atender al cliente y realizar el aprovisionamiento para procesos de tapizado

UC0429\_1: Realizar el desguarnecido, preparación y montaje del tapizado en mobiliario

UC0430\_1: Realizar el enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales

### Entorno Profesional

#### Ámbito Profesional

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

#### Sectores Productivos

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

#### Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

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

Tapiceros de muebles

Tapiceros artesanales, en general

Tapiceros de vehículos

Enteladores

#### Formación Asociada (330 horas)

##### Módulos Formativos

MF0428\_1: Materiales y servicios en tapicería (60 horas)

MF0429\_1: Tapizado de mobiliario (180 horas)

MF0430\_1: Entelado de paredes y tapizado de paneles murales (90 horas)

## UNIDAD DE COMPETENCIA 1: ATENDER AL CLIENTE Y REALIZAR EL APROVISIONAMIENTO PARA PROCESOS DE TAPIZADO

Nivel: 1

Código: UC0428\_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP 1: Atender al cliente en el establecimiento de tapicería para determinar el servicio según instrucciones del personal responsable.

CR 1.1 Las necesidades del cliente se atienden de acuerdo con las características del mismo, según la solicitud del servicio.

CR 1.2 Los requerimientos del cliente se identifican, utilizando técnicas de preguntas y escucha activa, para determinar el servicio que puede necesitar.

CR 1.3 Las quejas y reclamaciones de clientes que sobrepasen su responsabilidad, se transmiten al personal responsable inmediato, siguiendo el procedimiento establecido.

RP 2: Realizar la recepción y almacenamiento de los muebles para reparar, de acuerdo con criterios e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 2.1 La recepción del mueble se efectúa cumplimentando la ficha de registro con los datos del cliente, tipo de mobiliario y la posibilidad de reparación.

CR 2.2 Los desperfectos del tapizado en los muebles se detectan, indicando los fallos de los materiales causados por una fabricación inadecuada o desgaste por el uso.

CR 2.3 Las operaciones de reparación se determinan observando el deterioro producido en el mueble.

CR 2.4 El presupuesto de la reparación se efectúa según tarifa teniendo en cuenta sus características técnicas, estéticas y de calidad.

CR 2.5 Los muebles y/o materiales aceptados, con su orden de reparación, se almacenan organizándose en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR 2.6 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan, siguiendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental.

RP 3: Realizar la recepción, distribución y almacenamiento de las mercancías para su uso posterior, de acuerdo con criterios de calidad e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 3.1 Los materiales recibidos se etiquetan identificándolos para su control inmediato.

CR 3.2 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realiza ordenadamente, siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 3.3 Los materiales identificados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto según el etiquetado para su uso posterior.

CR 3.4 La temperatura, humedad, iluminación del almacén se adecuan, manteniendo los materiales en perfecto estado de acondicionamiento.

RP 4: Utilizar los materiales (hilos, tejidos, telas no tejidas, cueros, complementos, productos auxiliares, entre otros), según sus características, para su aplicación en el proceso de tapizado, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 4.1 Los materiales y productos se preparan según la orden de fabricación para el proceso de tapizado, atendiendo a las indicaciones del personal responsable.

CR 4.2 Las pieles se visualizan cotejando modelo, características (dimensiones, espesor, prestes y partidas o lotes, defectos entre otros) y aplicaciones, formando lotes para la reparación de artículos tapizados, según ficha técnica e instrucciones del personal responsable.

CR 4.3 Los materiales auxiliares y los complementos (espumas, crin animal o vegetal, guata, entre otros) se preparan según sus formas y/o características, relacionándolos con las operaciones de la ficha técnica, para la secuenciación de las mismas, bajo supervisión del personal responsable.

CR 4.4 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

Contexto profesional:

Medios de producción:

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

Productos y resultados:

Atención básica al cliente. Resolución de reclamaciones y quejas. Recepción y almacenamiento de mercancías. Materiales textiles, cueros y complementos auxiliares para el tapizado de muebles y murales.

Información utilizada o generada:

Muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos. Esquemas de los procesos. Órdenes de compra. Demanda del cliente. Etiqueta de conservación. Etiqueta de origen o procedencia. Instrucciones de clasificación. Albaranes. Fichas con pruebas. Órdenes de reparación. Albaranes de recibo del artículo. Etiqueta de identificación de cliente, procedencia y fecha de recogida.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2: 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 montaje 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 montaje del tapizado según la ficha técnica de producción.

CR 6.2 La estructura o armazón del mueble se prepara para el montaje, 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 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 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.

UNIDAD DE COMPETENCIA 3: REALIZAR EL ENMARCADO, GUARNECIDO Y ENTELADO DE PAREDES, Y TAPIZADO DE PANELES MURALES

Nivel: 1

Código: UC0430\_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP 1: Organizar el trabajo para el entelado de paredes, techos o tapizado de paneles murales, interpretando la orden de producción.

CR 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.

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 del entelado se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas del desmontado del artículo.

RP 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.

CR 2.1 La preparación de las máquinas y herramientas se efectúa según la orden de tapizado o entelado.

CR 2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se ajustan regulándolos en función de los materiales según la orden de producción.

CR 2.3 Los parámetros de las máquinas (corte, ensamblado, acabado) se reajustan regulándose según 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, dentro de la responsabilidad asignada y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

RP 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.

CR 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.

CR 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.

CR 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.

CR 3.4 Los componentes se ensamblan según las características del material, el tipo de costura u otras uniones.

CR 3.5 Las anomalías o defectos se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándose al personal responsable.

CR 3.6 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.

RP 4: Preparar marco-bastidor y mulotón o guata para cada panel, colocándolos para el entelado de pared y techo, y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 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.

CR 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.

CR 4.3 Los huecos existentes en los muros (puertas, ventanas, interruptores) se bordean con listones facilitando la posterior fijación del entelado.

CR 4.4 El mulotón se coloca dentro del marco-bastidor, fijándolo según los procedimientos evitando ondulaciones cuando se tense el tejido.

CR 4.5 El entelado de los paneles o paños preparados para cada muro, con o sin mulotón, se grapa directamente sobre bastidor, de acuerdo a ficha técnica, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud.

CR 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.

CR 4.7 Las anomalías o pequeños defectos se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándolos al personal responsable.

CR 4.8 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.

RP 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.

CR 5.1 Los materiales (tejido, goma espuma, mulotón entre otros) se preparan según modelo o forma de la plancha de conglomerado o contrachapado y de acuerdo al procedimiento y la ficha técnica.

CR 5.2 La goma espuma o mulotón 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.

CR 5.3 El tejido se dispone sobre la goma espuma o mulotón, 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.

CR 5.4 El artículo se tensa y grapa en la parte posterior, forrándolo según los procedimientos y la ficha técnica.

CR 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).

CR 5.6 Las anomalías o pequeños defectos de acabado se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándolo a la persona responsable.

CR 5.7 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos.

Contexto profesional:

Medios de producción:

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

Productos y resultados:

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

Información utilizada o generada:

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

## MÓDULO FORMATIVO 1: MATERIALES Y SERVICIOS EN TAPICERÍA

Nivel: 1

Código: MF0428\_1

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

Duración: 60 horas

Capacidades y criterios de evaluación:

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

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

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

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

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

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

CE2.1 Identificar técnicas de recepción y almacenaje según materiales y productos para tapizado.

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

CE2.3 Plantear presupuestos de reparación según tarifa.

CE2.4 Describir procedimientos para el almacenaje de materiales según fichas técnicas.

CE2.5 Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventario según los procedimientos.

CE2.6 En un supuesto práctico de distribución y almacenamiento de mercancías, a partir de las instrucciones recibidas del personal responsable:

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

C3: Reconocer productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas), según su aplicación en el proceso de tapizado.

CE3.1 Identificar productos textiles (hilos, tejidos y telas no tejidas) según su etiquetado.

CE3.2 En un supuesto práctico de reconocimiento de productos textiles discriminar los productos textiles visualmente y por sus características como parte del proceso de selección de materiales para el tapizado.

CE3.3 Identificar los tratamientos de ennoblecimiento de textiles según sus características.

CE3.4 Reconocer las características de los productos textiles según muestras de referencia.

C4: Reconocer las características de pieles y cueros según el artículo a fabricar.

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

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

CE4.3 En un supuesto práctico de reconocimiento de pieles, clasificar las pieles y cueros por su origen, características y defectos según muestras de referencia como parte del proceso de tapizado.

C5: Reconocer materiales auxiliares y complementos utilizados en el proceso de tapizado según instrucciones de un/a responsable.

CE5.1 Reconocer las características de los materiales auxiliares según ficha técnica.

CE5.2 Diferenciar los complementos, espumas, crin animal o vegetal, guata, entre otros, según su aplicación.

CE5.3 Relacionar los materiales auxiliares y complementos con la secuencia de operaciones según la ficha técnica.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo:

C1 respecto a CE1.3; C2 respecto a CE2.6; C3 respecto a CE3.2; C4 respecto a CE4.3.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Tratar al cliente con cortesía, respeto y discreción.

Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Habituar al ritmo de trabajo de la organización.

Trasmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.

Contenidos:

1. Materia textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas), pieles y cueros  
Clasificación, características y propiedades.

Procedimientos elementales de identificación.  
Defectos de las materias textiles, pieles y cueros.  
Acabados.  
Presentación comercial.

## 2. Materiales auxiliares

Relleno: guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón, espuma de poliéster y otros.  
Muelles o resortes: helicoidales de espiras, arcos y planos.  
Fornituras y avíos, accesorios y/o componentes prefabricados.  
Ornamentales: galones, borlas, clavos con cabeza, tachuelas y tachuelas en molde.  
Hilos, bramantes y cuerdas.

## 3. Atención al cliente

Características, funciones, actitudes y conocimientos.  
Habilidades de comunicación.  
Relaciones con los clientes.  
Documentación anexa a las operaciones de venta.

Parámetros de contexto de la formación:

Espacios e instalaciones:

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1.- Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la atención al cliente y realización del aprovisionamiento para procesos de tapizado, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2.- Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

## MÓDULO FORMATIVO 2: TAPIZADO DE MOBILIARIO

Nivel: 1

Código: MF0429\_1

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

Duración: 180 horas

Capacidades y criterios de evaluación:

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

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

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

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

C2: Aplicar operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquina y herramientas para el tapizado, según instrucciones de un/a responsable.

CE2.1 Identificar las máquinas y herramientas según la orden de tapizado.

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

CE2.3 En un supuesto práctico de montaje del tapizado, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

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

C3: Realizar el desmontado o desvestido de un mueble tapizado especificando el orden de las piezas según instrucciones de un/a responsable.

CE3.1 Describir los procedimientos de desmontado o desvestido de muebles tapizados a partir de la hoja de producción.

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

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

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

CE3.4 Clasificar las piezas que se retiran del mueble, así como los detalles específicos a tener en cuenta en la nueva colocación y como se reproducen en papel o cartón, según hoja de fabricación.

C4: Preparar y cortar materiales utilizando distintos procedimientos según la orden de fabricación, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Describir la preparación de distintos materiales para el tapizado.

CE4.2 En un supuesto práctico de corte de piezas, según las instrucciones de un/a responsable:

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

CE4.3 Clasificar los materiales cortados, según los procedimientos de la empresa.

CE4.4 Preparar la documentación relativa al proceso de corte, según ficha técnica.

C5: Realizar operaciones de preparación y ensamblado de las piezas y accesorios del tapizado según la orden de producción.

CE5.1 Describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar, según la orden de producción.

CE5.2 En un supuesto práctico de ensamblado de piezas y materiales, según instrucciones recibidas:

- Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que ensamblar.

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

CE5.3 Describir los complementos (cojines de caja, almohadones, entre otros) y artículos según los criterios de calidad, bajo la supervisión de un/a responsable.

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

C6: Realizar operaciones de preparación y montaje de tapizado de muebles, según las ordenes de un/a responsable.

CE6.1 Describir procedimientos de montaje de tapizado de muebles según las ordenes de fabricación.

CE6.2 Identificar distintos materiales clasificándolos en función del tapizado de muebles.

CE6.3 En un supuesto práctico del montaje de un mueble, según instrucciones recibidas:

- Identificar las herramientas y máquinas seleccionándolas en función del montaje del tapizado.
- Preparar la estructura y los componentes (soporte, relleno, cubierta) del mueble, identificándolos.
- Aplicar los procedimientos y técnicas según la información técnica.
- Efectuar el tapizado a partir de la ficha de producción según los distintos elementos (material de relleno, entelado de componentes, y otros).

CE6.4 Codificar la documentación generada en el proceso de montaje según procedimientos de la empresa.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo:

C1 respecto a CE1.1; C2 respecto a CE2.3; C3 respecto a CE3.3; C4 respecto a CE4.2; C5 respecto a CE5.2; C6 respecto a CE6.3.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Cumplir con las normas reproducción fijadas.

Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.

Interpretar y ejecutar las ordenes de trabajo.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Contenidos:

1. 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.

## 2. 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.

## 3. 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.

## 4. 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: destrozar y afinar.

Máquinas de corte, herramientas, pesas, pinzas de sujeción, piqueteador, perforador.

Preparación de componentes cortados.

Ensamblaje y acabado de componentes sueltos.

## 5. 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.

## 6. 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.

Parámetros de contexto de la formación:

Espacios e instalaciones:

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la realización del desguarnecido, preparación y montado del tapizado en mobiliario, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

## MÓDULO FORMATIVO 3: ENTELADO DE PAREDES Y TAPIZADO DE PANELES MURALES

Nivel: 1

Código: MF0430\_1

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

Duración: 90 horas

Capacidades y criterios de evaluación:

C1: Distinguir procesos de entelado de paredes y techos y de tapizado de paneles murales.

CE1.1 Identificar los materiales de entelado de pared, techo y tapizado de paneles murales, según las condiciones del cliente.

CE1.2 Interpretar la información técnica necesaria para conocer los procesos de entelado de paredes, techos y tapizado de paneles murales.

CE1.3 Seleccionar las plantillas de las piezas y componentes relacionándolas con sus medidas directas.

C2: Poner a punto las máquinas y herramientas básicas, según técnicas de corte, ensamblaje o montado de entelado y exigencias de los materiales.

CE2.1 Distinguir los elementos operadores de las máquinas de corte, ensamblado y acabado a partir de la manual de las mismas.

CE2.2 En un supuesto práctico de tapizado del mobiliario aplicar el ajuste y reajuste de las máquinas como parte del proceso según el manual de las mismas.

CE2.3 En un supuesto práctico de tapizado del mobiliario aplicar el mantenimiento de las máquinas y herramientas según instrucciones técnicas y cumpliendo la normativa de seguridad.

C3: Operar en la preparación, marcado, corte y ensamblado de distintos materiales según procedimiento y cumpliendo la normativa de seguridad.

CE3.1 Clasificar diferentes tipos de materiales (tejido sin costura o con costura, muletón o guata, y otros) para el extendido en la mesa de corte, según orden de fabricación.

CE3.2 En un supuesto práctico de entelado o tapizado de murales, a partir de la orden de fabricación, bajo la supervisión de un/a responsable:

- Efectuar el marcado y corte de las piezas controlando los motivos, puntos de unión, emplazamiento de adorno, entre otros, identificándolas para el ensamblado.

- Aplicar el ensamblado de las piezas, confrontando los empalmes según los motivos y orden de ensamblaje.

CE3.3 Describir anomalías y defectos producidos en el corte y ensamblado de materiales controlando la calidad según los procedimientos.

CE3.4 Codificar la documentación generada en el proceso preparación, marcado, corte y ensamblado según procedimientos de la empresa.

C4: Preparar el panel para el entelado de paredes o techos colocando el marco-bastidor y muletón o guata según orden de fabricación, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE4.1 Describir los procedimientos de entelado de pared o techo por distintas técnicas, según las órdenes de fabricación.

CE4.2 Identificar las herramientas y técnicas empleadas en el proceso de entelado de paredes o techos, según procedimientos.

CE4.3 Preparar el marco-bastidor, seleccionando los rastreles, bordeando los huecos, y colocando el muletón, según instrucciones técnicas, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE4.4 En un supuesto práctico de entelado de paredes y techos, elaborar el entelado de los paneles ocultando las grapas, según ficha técnica, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE4.5 Elaborar la documentación generada en el proceso entelado de paredes y techos según procedimientos de la empresa.

C5: Organizar la preparación y el tapizado de paneles murales, según los procedimientos, bajo la supervisión de un/a responsable.

CE5.1 Describir los procedimientos de tapizado de paneles murales: cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines por distintas técnicas, controlando parámetros implicados, según las fichas de producción.

CE5.2 Clasificar los materiales empleados en el tapizado de paneles murales, según orden de fabricación.

CE5.3 Identificar las herramientas y procedimientos utilizados según el tipo de paneles murales.

CE5.4 En un supuesto práctico de obtención de cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, elaborar el tapizado en paneles murales según la orden de fabricación.

CE5.5 Codificar la documentación generada en el proceso de tapizado de paneles murales (cabeceros, biombos, galerías rígidas o lambrequines, entre otros) según procedimientos de la empresa.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo:

C1 respecto a CE1.3; C2 respecto a CE2.2 y CE2.3; C3 respecto a CE3.2; C4 respecto a CE4.4; C5 respecto a CE5.4.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes.

Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Habituar al ritmo de trabajo de la organización.

Trasmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.

## Contenidos:

### 1. Paneles murales, entelado de paredes y techo

Estilos, tipos, formas y características.

Medición y cálculo de materiales.

Técnicas de entelado.

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

Tejidos.

Fornituras: cenefas, entredós, cintas, bieses, cordones, pasamanería.

Accesorios y/o componentes prefabricados.

Rellenos: guata, muletón, crin vegetal, plumas, algodón y otros.

### 3. Máquinas, útiles y accesorios

Mesas y equipo de corte.

Máquinas de coser: recta, zig-zag, triple arrastre, de recubrir (overlock) y otras.

Máquinas de grapar.

Puestos de planchado.

Herramientas y accesorios.

### 4. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios

Equipo de preparación y mantenimiento operativo.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Manuales técnicos de máquinas.

Mantenimiento de primer nivel.

## Parámetros de contexto de la formación:

### Espacios e instalaciones:

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

### Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la realización del enmarcado, guarnecido y entelado de paredes, y tapizado de paneles murales, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.

- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

## ANEXO II

### CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REPARACIÓN DE CALZADO Y MARROQUINERÍA

Familia Profesional: Textil, Confección y Piel

Nivel: 1

Código: TCP139\_1

#### Competencia general

Reparar roturas y daños, y/o sustituir piezas en cualquier tipo de calzado o artículo de marroquinería, aplicando las técnicas y procedimientos necesarios, logrando el artículo restaurado y acabado, en los plazos previstos, en condiciones de seguridad y protección medioambiental.

#### Unidades de competencia

UC0438\_1: Realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado

UC0439\_1: Realizar la reparación en artículos de marroquinería

UC0440\_1: Realizar la reparación del calzado

#### Entorno Profesional

##### Ámbito Profesional

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

##### Sectores Productivos

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

##### Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

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

Zapateros-reparadores de calzado

Ayudantes de marroquinería

Ayudantes de reparación de calzado

##### Formación Asociada (270 horas)

##### Módulos Formativos

MF0438\_1: Materiales y servicios en reparación de calzado y marroquinería (60 horas)

MF0439\_1: Reparación de artículos de marroquinería (90 horas)

MF0440\_1: Reparación de calzado (120 horas)

UNIDAD DE COMPETENCIA 1: REALIZAR EL APROVISIONAMIENTO Y ATENDER AL CLIENTE PARA LA REPARACIÓN DE CALZADO

Nivel: 1

Código: UC0438\_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP 1: Atender al cliente en el establecimiento de reparación de calzado para determinar el servicio según instrucciones del personal responsable.

CR 1.1 Las necesidades del cliente se atienden de acuerdo con las características del mismo, según la solicitud del servicio.

CR 1.2 Los requerimientos del cliente se identifican, utilizando técnicas de preguntas y escucha activa, para determinar el servicio que puede necesitar.

CR 1.3 Las quejas y reclamaciones de clientes que sobrepasen su responsabilidad, se transmiten al personal responsable inmediato, siguiendo el procedimiento establecido.

RP 2: Realizar la recepción y almacenamiento de los artículos a reparar, de acuerdo con criterios e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 2.1 La recepción del calzado o artículo de marroquinería se efectúa cumplimentando la ficha de registro con los datos del cliente, tipo de artículo y la posibilidad de reparación.

CR 2.2 Los desperfectos de los artículos se detectan para su reparación indicando los fallos de los materiales, causados por una fabricación inadecuada o desgaste por el uso.

CR 2.3 Las operaciones de reparación se determinan observando el deterioro producido en el artículo, para su reparación.

CR 2.4 El presupuesto de la reparación se efectúa según tarifa teniendo en cuenta sus características técnicas, estéticas y de calidad.

CR 2.5 Los artículos y/o materiales aceptados, con su orden de reparación, se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR 2.6 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan conforme a la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental.

RP 3: Realizar la recepción, distribución y almacenamiento de las mercancías, para su uso posterior en la reparación de calzado y marroquinería, de acuerdo con criterios de calidad e instrucciones prefijadas y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 3.1 Los materiales recibidos se etiquetan identificándolos para su control inmediato.

CR 3.2 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realizan siguiendo las instrucciones recibidas.

CR 3.3 Los materiales identificados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto según el etiquetado para su uso posterior y localización.

CR 3.4 La temperatura, humedad, iluminación del almacén se adecuan manteniendo los materiales en perfecto estado de acondicionamiento.

RP 4: Elegir los materiales (pieles y cueros, hilos, tejidos y telas no tejidas, materiales auxiliares) identificando el origen y características de los mismos, para su aplicación en el proceso de reparación del calzado y marroquinería, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 4.1 Los materiales y productos se escogen conforme a su presentación, etiquetado, origen, composición y características, preparándolos según la orden de fabricación.

CR 4.2 Las pieles se seleccionan cotejando modelo, características (dimensiones, espesor, prestes y partidas o lotes, defectos, entre otros) y aplicaciones, formando lotes según ficha técnica.

CR 4.3 Los tejidos o telas no tejidas se seleccionan por su estructura y por sus características generales, operaciones de ennoblecimiento, acabados, haciendo acopio de los mismos, según lo orden de producción.

CR 4.4 Los materiales auxiliares y los complementos (tapas, plantillas, filis, cremalleras, hebillas, entre otros) se seleccionan por sus formas y/o características, relacionándolos con las operaciones de la ficha técnica.

CR 4.5 Los procedimientos de preparación y movimiento de materiales se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

CR 4.6 El estado las pieles se mantiene aplicando las condiciones de conservación.

Contexto profesional:

Medios de producción:

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

Productos y resultados:

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

Información utilizada o generada:

Muestras físicas, fichas técnicas, soportes visuales, gráficos, sistemas informáticos. Esquemas de los procesos. Órdenes de compra. Demanda del cliente. Etiqueta de conservación. Etiqueta de origen o procedencia. Instrucciones de clasificación. Albaranes. Fichas con pruebas. Órdenes de reparación. Albaranes de recibo del artículo. Etiqueta de identificación de cliente, procedencia y fecha de recogida.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2: REALIZAR LA REPARACIÓN EN ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA

Nivel: 1

Código: UC0439\_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP 1: Organizar el puesto de trabajo efectuando acopios según la orden de reparación de artículos de marroquinería a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.

CR 1.1 El artículo (bolso, billetera, maleta, cinturón entre otros), materias primas, técnicas y procedimientos se identifican, analizando la orden de reparación.

CR 1.2 Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida en función del artículo de marroquinería a reparar según las condiciones acordadas con el cliente.

CR 1.3 Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de reparación se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas procedentes del desmontado o mediante las medidas directas del artículo.

RP 2: Realizar operaciones, ajustes y de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas para la reparación de artículos de marroquinería, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 2.1 Las máquinas y herramientas se preparan según la orden de reparación de artículos de marroquinería y tipos de materiales utilizados.

CR 2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado y acabado) y herramientas para la reparación de marroquinería se ajustan, regulándose con arreglo al material.

CR 2.3 Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas para la reparación de marroquinería se modifican reajustándose sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.

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, dentro de la responsabilidad asignada.

RP 3: Realizar el desmontado del artículo de marroquinería identificando las piezas para su utilización como plantilla, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 3.1 El procedimiento de desmontado del artículo se efectúa siguiendo la secuencia prefijada (descosido, despegado, extracción de cremallera, piezas, remaches, entre otros) según los procedimientos para su uso como plantilla.

CR 3.2 Las piezas desgastadas de materiales extraídas (exterior, relleno y/o forro) se marcan identificándose con el nombre correspondiente y señalando la dirección en que estaban colocadas en el artículo de marroquinería.

CR 3.3 Las plantillas o patrones de las piezas de los artículos de marroquinería se realizan a partir de la reproducción sobre papel o cartón de las piezas retiradas y/o las medidas tomadas, indicando las señalizaciones correspondientes.

CR 3.4 El desmontado de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP 4: Marcar las piezas y los complementos para la reparación de artículos de marroquinería teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 4.1 Los materiales (tejido o piel exterior, tejido interior, relleno, forro, entre otros) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros) y número de piezas.

CR 4.2 El extendido de la piel y cuero en la reparación de artículos de marroquinería se realiza comprobando el preste, sin tensión y sin pliegues, facilitando el marcado y el corte.

CR 4.3 El tejido en la reparación de artículos de marroquinería se extiende sobre la mesa según el procedimiento (unicapa o multicapa, sin pliegues, alineado, con la tensión, sentido de hilo y dirección, entre otros).

CR 4.4 El extendido de rellenos en la reparación de artículos de marroquinería (guata, forros espuma y otros) se sujeta sobre la mesa impidiendo su movilidad, facilitando su marcado y corte posterior.

CR 4.5 Las piezas en la reparación de artículos de marroquinería se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones técnicas.

CR 4.6 El corte en la reparación de artículos de marroquinería se realiza por los procedimientos y técnicas establecidas, ajustándolo a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR 4.7 Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR 4.8 La documentación generada en el marcado y corte de artículos de marroquinería se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.

CR 4.9 El marcado y corte de los patrones de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP 5: Ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la reparación del artículo de marroquinería según la orden de reparación, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 5.1 La preparación para el ensamblado de las piezas se realiza de acuerdo a la información técnica, de la orden de reparación.

CR 5.2 La calidad de las piezas y/o materiales preparados para la reparación del artículo de marroquinería se comprueba atendiendo a la forma y apariencia, y emplazamiento de adornos y/o fornituras, según la orden de reparación, corrigiendo posibles anomalías.

CR 5.3 Los elementos auxiliares y ornamentales (cremallera, hebillas, cantonera, entre otras) se incorporan al artículo, según diseño, según la orden de reparación.

CR 5.4 Las piezas se unen a mano o a máquina, teniendo en cuenta las características del material, el tipo de ensamblado que hay que aplicar, siguiendo la secuencia prefijada según la orden de reparación.

CR 5.5 Las anomalías o defectos en el artículo de marroquinería reparado se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándolo a la persona responsable.

CR 5.6 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.

CR 5.7 El ensamblado de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP 6: Realizar las operaciones de acabado según las características del artículo de marroquinería y, en su caso, bajo la supervisión del personal responsable, para conferirle al artículo reparado el aspecto de presentación final.

CR 6.1 La preparación del artículo reparado se efectúa de acuerdo a la información técnica.

CR 6.2 El artículo reparado se posiciona de acuerdo a la estructura del mismo, del material, medida y forma para su acabado y limpieza previa, según la orden de reparación.

CR 6.3 El artículo de marroquinería se tiñe de forma que la tinta no forme gotas y que penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo, según la orden de reparación.

CR 6.4 Las operaciones de acabado se realizan confiriéndole su aspecto final en función del artículo, con las indicaciones de un/a responsable.

CR 6.5 Las anomalías o defectos del acabado se corrigen bajo la responsabilidad del operario, comunicándolo al personal responsable encargado.

CR 6.6 La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.

CR 6.7 El acabado de artículos de marroquinería se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

Contexto profesional:

Medios de producción:

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

Productos y resultados:

Artículos de marroquinería reparados.

Información utilizada o generada:

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

UNIDAD DE COMPETENCIA 3: REALIZAR LA REPARACIÓN DEL CALZADO

Nivel: 1

Código: UC0440\_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización:

RP 1: Organizar el puesto de trabajo efectuando acopios según la orden de reparación de calzado a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.

CR 1.1 El calzado, materias primas, técnicas y procedimientos para la reparación se identifican, analizando la orden de trabajo.

CR 1.2 Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida en función del tipo de reparación del calzado, permitiendo su ejecución según las condiciones acordadas con el cliente.

CR 1.3 Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de reparación se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas del desarmado o mediante las medidas directas del calzado.

RP 2: Realizar operaciones de ajustes y mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos para la reparación de calzado y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 2.1 Las máquinas y herramientas se preparan según la orden de reparación, tipo de calzado y tipos de materiales utilizados.

CR 2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, banco de finisaje, acabado) y herramientas para la reparación del calzado se ajustan, regulándose con arreglo al material.

CR 2.3 Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas para la reparación del calzado se modifican reajustándose sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.

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, dentro de la responsabilidad asignada.

RP 3: Realizar el desmontado de las piezas usadas o desgastadas del calzado, identificándolas para su utilización como plantilla y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 3.1 Las piezas defectuosas, despegadas o desgastadas del calzado (piezas descosidas, cambrillón independiente, suelas, tapas, tacón, entre otros) se extraen siguiendo la secuencia prefijada, para su sustitución, según los procedimientos.

CR 3.2 Las piezas de materiales extraídos (piezas aparadas, suelas, tapas, entre otras) se marcan identificándose con el nombre y la dirección en que estaban colocadas en el calzado.

CR 3.3 Las plantillas o patrones de las piezas del calzado se reproducen sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes e identificando los patrones.

CR 3.4 El desmontado de calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP 4: Marcar las piezas retiradas del calzado para su reparación teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 4.1 Los materiales (piezas aparadas, forro, tacón, suelas, tapas, plantillas, entre otras) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), y número de piezas.

CR 4.2 El extendido de la piel y cuero para la reparación de calzado se efectúa sobre la mesa comprobando la dirección del preste, zona de calidad, tonalidad, dirección del pelo o escamas, entre otros, facilitando el marcado y el corte.

CR 4.3 El tejido para la reparación de calzado se extiende sobre la mesa siguiendo el proceso (unicapa o multicapa) sin pliegues, alineado, con tensión, sentido de hilo y dirección.

CR 4.4 Las piezas para la reparación de calzado se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones técnicas.

CR 4.5 El corte para la reparación de calzado se efectúa por los procedimientos y técnicas establecidas en la orden de reparación ajustándolo a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.

CR 4.6 Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

CR 4.7 La documentación generada en el marcado y corte de calzado se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.

CR 4.8 El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP 5: Ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la reparación del calzado según la orden de reparación y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.

CR 5.1 Las piezas del calzado se preparan según la orden de reparación, medios y materiales necesarios y corrigiendo las anomalías detectadas, para el ensamblado.

CR 5.2 Las piezas se ensamblan a mano o a máquina, según las características del material, señales y tipo de ensamblado (costura, pegado y/u otras) siguiendo la secuencia prefijada en la orden de reparación.

CR 5.3 El cambio de cambrillón independiente o tacón (caso de rotura) se efectúa despegando el tacón hasta la zona que permita la extracción del mismo y admita la nueva colocación, para su sustitución.

CR 5.4 Las suelas y tapas o prefabricados (tapas y filis y otros) se sustituyen, fresando las piezas montadas y tiñendo los cantos desgastados, según la orden de reparación.

CR 5.5 Los elementos auxiliares y ornamentales (cremallera, hebillas, entre otras) se incorporan al artículo, según diseño, tipo de calzado y reparación, indicada en la orden de reparación.

CR 5.6 El ensanchado de interiores del calzado se realiza colocando los mismos en moldes metálicos intercambiables, adaptándolo a la medida mediante presiones desde el interior, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón, siguiendo las indicaciones del cliente, para acomodarlo al tamaño requerido.

CR 5.7 Las anomalías o defectos del calzado reparado se corrigen bajo la responsabilidad del operario comunicándose a la persona responsable.

CR 5.8 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.

CR 5.9 El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

RP 6: Realizar las operaciones de acabado del calzado según sus características y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable, en condiciones de seguridad y protección medioambiental.

CR 6.1 La preparación del calzado reparado para su acabado se efectúa de acuerdo a la información técnica de la orden de reparación.

CR 6.2 El calzado se tiñe previa limpieza de forma que la tinta no forme gotas y penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo, según la orden de reparación.

CR 6.3 Las operaciones de acabado se realizan en función del tipo de calzado posicionándolo en el banco de finisaje o mesa de acabado, según la orden de reparación, para conferirle su aspecto final con seguridad.

CR 6.4 Las anomalías o defectos del acabado de la reparación se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándose a la persona responsable.

CR 6.5 La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.

CR 6.6 Las operaciones de acabado del calzado se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

Contexto profesional:

Medios de producción:

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

Productos y resultados:

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

Información utilizada o generada:

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

## MÓDULO FORMATIVO 1: MATERIALES Y SERVICIOS EN REPARACIÓN DE CALZADO Y MARROQUINERÍA

Nivel: 1

Código: MF0438\_1

Asociado a la UC: Realizar el aprovisionamiento y atender al cliente para la reparación de calzado

Duración: 60 horas

Capacidades y criterios de evaluación:

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

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

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

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

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

C2: Reconocer los artículos para la reparación de calzado y marroquinería, almacenándolos según las instrucciones de un responsable.

CE2.1 Identificar materiales, productos de calzado y marroquinería, almacenándolos según posibilidad de reparación.

CE2.2 Distinguir las piezas de reparación o sustitución según el artículo de calzado o marroquinería.

CE2.3 Plantear presupuestos de reparación según tarifa.

CE2.4 Describir procedimientos para el almacenaje de materiales según fichas técnicas.

CE2.5 Interpretar y cumplimentar fichas de existencias/inventario según los procedimientos.

CE2.6 En un supuesto práctico de distribución y almacenamiento de mercancías de calzado y marroquinería, a partir de las instrucciones recibidas del responsable:

- Etiquetar los materiales según sus características de uso.

- Identificar los procedimientos de manipulación y almacenaje según el etiquetado.

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

C3: Reconocer las características de pieles y cueros según el artículo a reparar.

CE3.1 Reconocer los distintos tipos de pieles y cueros según su origen y forma de presentación.

CE3.2 Identificar los defectos en pieles y cueros debidos según muestras de referencia.

CE3.3 Clasificar las pieles acabadas de acuerdo con el tamaño, grosor y defectos.

CE3.4 En un supuesto práctico de reconocimiento de pieles, clasificar las pieles y cueros por su origen, características y defectos según muestras de referencia como parte del proceso de reparación del calzado y marroquinería.

C4: Reconocer los materiales (pieles y cueros, hilos, tejidos y telas no tejidas), según su aplicación en el proceso de reparación de calzado y marroquinería.

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

CE4.2 En un supuesto práctico de reconocimiento de pieles o tejidos, discriminar los productos textiles visualmente por sus características como parte del proceso para la reparación de calzado y marroquinería.

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

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

C5: Reconocer materiales auxiliares y complementos utilizados en el proceso reparación de calzado y marroquinería según instrucciones de un/a responsable.

CE5.1 Reconocer las características de los materiales auxiliares según ficha técnica.

CE5.2 Diferenciar los complementos, tapas, plantillas, filis, cremalleras, hebillas, entre otros, según su aplicación.

CE5.3 Relacionar los materiales auxiliares y complementos con la secuencia de operaciones según la ficha técnica.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo:  
C1 respecto a CE1.3; C2 respecto a CE2.6; C3 respecto a CE3.4; C4 respecto a CE4.2 y CE4.4.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Tratar al cliente con cortesía, respeto y discreción.

Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes. Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Habituar al ritmo de trabajo de la organización.

Trasmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.

Contenidos:

1. Materia textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas), pieles y cueros

Clasificación, características y propiedades.

Procedimientos elementales de identificación.

Defectos de las materias textiles, pieles y cueros.

Acabados.

Presentación comercial.

2. Materias auxiliares

Tapas, filis.

Fornituras y avíos, accesorios y/o componentes prefabricados.

Ornamentales: clavos con cabeza, tachuelas.

Componentes y pisos para el calzado.

### 3. Atención al cliente

Características, funciones, actitudes y conocimientos. Habilidades de comunicación.  
Relaciones con los clientes.  
Documentación anexa a las operaciones de venta.

Parámetros de contexto de la formación:

Espacios e instalaciones:

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1.- Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la realización del aprovisionamiento y atención al cliente para la reparación de calzado, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2.- Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

### MÓDULO FORMATIVO 2: REPARACIÓN DE ARTÍCULOS DE MARROQUINERÍA

Nivel: 1

Código: MF0439\_1

Asociado a la UC: Realizar la reparación en artículos de marroquinería

Duración: 90 horas

Capacidades y criterios de evaluación:

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

CE1.1 Identificar los artículos, materias primas y procesos empleados para la reparación de artículos de marroquinería según la orden de fabricación.

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

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

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

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

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

CE2.3 En un supuesto práctico de reparación de artículos de marroquinería, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

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

C3: Realizar el desmontado del artículo de marroquinería definiendo su utilización como plantilla, según instrucciones de un/a responsable.

CE3.1 Describir los procedimientos de desmontado de artículos de marroquinería partir de la hoja de reparación.

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

- Identificar el modelo, las partes y su orden de desmontado, relacionándolo con la ficha técnica.

- Reproducir las plantillas o patrones con las señalizaciones del marcado de las piezas.

CE3.3 Clasificar las piezas que se retiran del artículo de marroquinería, colocándolas en una nueva ubicación.

C4: Preparar materiales utilizando distintos procedimientos de corte según la orden de fabricación, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Describir la preparación de distintos materiales para la reparación de artículos de marroquinería.

CE4.2 En un supuesto práctico de corte de piezas para la reparación de artículos de marroquinería, según las instrucciones de un/a responsable:

- Preparar el material según sus características.

- Aplicar el extendido del material, detectando posibles anomalías o defectos.

- Aplicar el marcado, ejecutando el corte como parte del proceso de reparación de artículos de marroquinería según orden de reparación.

- Comprobar la calidad de los componentes cortados, comunicando las anomalías detectadas.

- Agrupar los componentes cortados, empaquetándolos.

CE4.3 Clasificar los materiales cortados según los procedimientos de la empresa.

CE4.4 Preparar la documentación relativa al proceso de corte para la reparación de artículos de marroquinería, según orden de reparación.

C5: Realizar operaciones de preparación y ensamblado de las piezas para la reparación de artículos de marroquinería según la orden de reparación.

CE5.1 Describir los sistemas de ensamblaje en función del tipo de unión, medios y materiales que se van a utilizar según la orden de reparación de artículos de marroquinería.

CE5.2 En un supuesto práctico de ensamblado de piezas y materiales para la reparación de artículos de marroquinería, según instrucciones recibidas:

- Preparar los componentes sobre la base de los materiales que hay que ensamblar, según la orden de corte.

- Identificar las máquinas, herramientas y útiles necesarios, seleccionando cada uno de ellos en función del ensamblado.

- Seleccionar procedimientos en función de determinados criterios de ensamblado y elementos de unión.

- Concretar la secuencia de operaciones de ensamblado, según criterios de calidad establecidos por la empresa.

- Aplicar la unión de piezas y materiales auxiliares como parte del proceso productivo según la orden de reparación.

CE5.3 Codificar la documentación generada según los procedimientos de la empresa.

C6: Realizar las operaciones de acabado de artículos de marroquinería reparados según las ordenes de un/a responsable.

CE6.1 Describir procedimientos de acabado en la reparación de marroquinería (tintado, ceras, pulido, brillo y otros), según las ordenes de reparación.

CE6.2 En un supuesto práctico de cambio de color de un artículo de marroquinería, según instrucciones recibidas:

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

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

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

- Cumplimentar la documentación según los procedimientos de la empresa.

CE6.3 En un supuesto práctico de acabado en la reparación de marroquinería en piel y/o tejido, bajo la supervisión de un/a responsable:

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

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

- Verificar la calidad del acabado del artículo de marroquinería reparado corrigiendo las anomalías detectadas.

- Cumplimentar la documentación según los procedimientos de la empresa.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo:

C1 respecto a CE1.2 y CE1.3; C2 respecto a CE2.3; C3 respecto a CE3.2; C4 respecto a CE4.2; C5 respecto a CE5.2; C6 respecto a CE6.2 y CE6.3.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización. Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.

Interpretar y ejecutar las ordenes de trabajo.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Contenidos:

#### 1. Artículos de marroquinería

Tipos y características: bolsos, cinturones, fundas, billeteras, carteras, maletas, estuches y otros.

Fichas técnicas.

Extracción de patrones de componentes. Juego de plantillas o patrones.

#### 2. Materiales empleados en el reparado de artículos de marroquinería

Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos, polímeros. Tejidos: recubrimiento.

Relleno: espumas, cuerson, cartón piedra y otros. Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados. Hilos: grosor, resistencia, calidad.

Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso. Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en marroquinería.

Tinturas y ceras. Tipos y aplicaciones.

### 3. Máquinas y mantenimiento

Máquinas de corte, ensamblaje y acabado. Manual de mantenimiento.

Mantenimiento preventivo y correctivo.

Fichas técnicas y manuales de mantenimiento.

### 4. Operaciones aplicadas a la reparación de artículos de marroquinería

Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático. Parámetros del corte.

Máquinas y herramientas.

Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozarse y afinar. Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.

Corte de los distintos materiales.

Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros. Acabado de componentes sueltos.

Acabado final del artículo.

Parámetros de contexto de la formación:

Espacios e instalaciones:

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la realización de la reparación en artículos de marroquinería, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.

- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

## MÓDULO FORMATIVO 3: REPARACIÓN DE CALZADO

Nivel: 1

Código: MF0440\_1

Asociado a la UC: Realizar la reparación del calzado

Duración: 120 horas

Capacidades y criterios de evaluación:

C1: Organizar el puesto de trabajo según la orden de reparación de calzado.

CE1.1 Identificar los artículos, materias primas y procesos empleados en la reparación de calzado según la orden de reparación.

CE1.2 En un supuesto práctico de organización del puesto de trabajo de reparación de calzado, identificar los materiales como parte del calzado según orden la orden de reparación.

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

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

CE2.1 Identificar las máquinas y herramientas según la orden de reparación de calzado.

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

CE2.3 En un supuesto práctico de preparación de máquinas de corte, ensamblaje o montaje de reparación de calzado, siguiendo las instrucciones de un/a responsable:

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

C3: Realizar el desmontado de calzado definiendo su utilización como plantilla, según instrucciones de un/a responsable.

CE3.1 Describir los procedimientos de desmontado de calzado partir de la orden de reparación.

CE3.2 Describir procedimientos de patronaje de calzado para la obtención de plantillas a partir de las partes desmontadas.

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

- Identificar el modelo, las partes y su orden de desmontado, relacionándolo con la ficha técnica.
- Reproducir las plantillas o patrones con las señalizaciones del marcado de las piezas.
- Clasificar las piezas que se retiran del artículo de marroquinería para su nueva colocación.

C4: Preparar materiales utilizando distintos procedimientos de corte según la orden de fabricación, aplicando criterios de seguridad.

CE4.1 Describir la preparación de distintos materiales para la reparación de calzado.

CE4.2 En un supuesto práctico de corte de piezas para la reparación calzado, según las instrucciones de un/a responsable:

- Preparar el material según sus características.
- Seleccionar el extendido según el tipo de material detectando posibles anomalías o defectos.
- Marcar las piezas como parte del proceso de reparación de calzado según orden de reparación.
- Seleccionar el tipo de corte según le material a cortar.
- Comprobar la calidad de los componentes cortados, comunicando las anomalías detectadas.
- Agrupar los componentes cortados, empaquetándolos.

CE4.3 Preparar la documentación relativa al proceso de corte para la reparación de artículos de marroquinería, según orden de reparación.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo:

C1 respecto a CE1.2 y CE1.3; C2 respecto a CE2.3; C3 respecto a CE3.3; C4 respecto a CE4.2; C5 respecto a CE5.3; C6 respecto a CE6.2 y CE6.3.

Otras capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.

Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.

Interpretar y ejecutar las ordenes de trabajo.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

## Contenidos:

### 1. Calzado

Tipos de calzado: caballero, señora, infantil, bebé, especiales y de seguridad. Reparación y acabado de calzado. Operaciones y procedimientos. Fichas técnicas. Patronaje de calzado. Extracción de patrones de componentes. Juego de plantillas o patrones.

### 2. Materiales y productos empleados en el reparado y mantenimiento de calzado

Tipos de materiales: Tejidos, pieles, cueros, laminados, sintéticos, polímeros. Tejidos: recubrimiento.

Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.

Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en calzado. Hilos: grosor, resistencia, calidad.

Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.

Materiales de reparación: filis, planchas, tapas, plantillas. Características, conservación y seguridad en el uso. Productos de acabado (tinturas, ceras, pigmentos y otros). Productos de limpieza y cuidado: cremas, grasas, tintes.

### 3. Maquinaria, herramientas y operaciones aplicadas en la reparación de calzado

Máquinas de corte, ensamblaje y acabado.

Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático. Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.

Corte convencional: características y aplicaciones.

Secuencia de operaciones del corte convencional: destrozarse y afinar. Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.

Corte de los distintos materiales.

Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros. Ensamblado a mano y/o a máquina: características y aplicaciones. Parámetros del ensamblaje. Máquinas y herramientas.

Acabado de componentes sueltos. Acabado final del artículo.

### 4. Acabado de calzado

Acabado de componentes sueltos. Acabado final del artículo.

Máquina de rebajar y dividir.

Máquina de hormas para ensanche. Aplicaciones.

Banco de finisaje, máquinas de cardar, máquina de pegar. Máquinas auxiliares de dar adhesivo, sistemas de aspiración.

## Parámetros de contexto de la formación:

### Espacios e instalaciones:

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

### Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la realización de la reparación del calzado, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 1 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior) o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.

- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.