

---

INFORME FINAL DE SERVICIO SOCIAL  
Realizado en CANACINTRA para IKASA Confort y Diseño Mueblero  
Del 30 de junio del 2008 al 03 de febrero del 2009

---

MTRA. MARIA DE JESUS GOMEZ CRUZ  
DIRECTORA DE LA DIVISION DE CIENCIAS Y ARTES PARA EL DISEÑO CyAD



Presentador de Servicio Social: Carmelo Jesús Resillas Hernández

Licenciatura en Diseño Industrial

División: Ciencias y Artes para el Diseño

Matricula 202234762

Email: [jesusresillas@hotmail.com](mailto:jesusresillas@hotmail.com)

Casa: 56-88-82-87

Móvil: 044-55-14-79-06-26

## INDICE

INDICE .....	1
INTRODUCCION .....	2
OBJETIVOS GENERALES Y OBJETIVOS ESPECIFICOS .....	5
METODOLOGIA UTILIZADA .....	5
ACTIVIDADES REALIZADAS .....	6
OBJETIVOS ALCANZADOS .....	10
RESULTADOS Y CONCLUSIONES .....	10
RECOMENDACIONES .....	10
BIBLIOGRAFIA .....	11
ANEXOS .....	12

## INTRODUCCION

La Cámara Nacional para la Industria de la Transformación reconocida en los años 40's como CNIT y creada por 93 industriales, tiene el objetivo principal de consolidar la recuperación económica interna de México y formar una agrupación que representara al sector industrial a nivel nacional e internacional.

Fue hasta 1965 que se ubica en su actual domicilio, Av. San Antonio #256, Col. Ampliación Nápoles y conocida desde entonces ya como CANACINTRA.

Debido a la extensión, diversidad y ubicación geográfica esta misma tuvo que subdividirse para mantener presencia a lo largo de todo el territorio nacional en 14 regiones.

- Región Noroeste
- Regio Pacifico Norte
- Región Pacifico Centro
- Región Norte
- Región Norte Centro
- Región Noreste
- Región Occidente
- Región Centro
- Región Bajío Norte
- Región Centro Bajío
- Región Centro Sur Pacifico
- Región Sur
- Región Sureste
- Región Peninsular

Englobando en cada una de ella 14 sectores tales como

- Alimentos, bebidas y tabacos
- Industria Automotriz
- Artículos de Papel y Cartón
- Bienes de Capital
- Fabricantes para la Construcción
- Industrias Diversas
- Industriales Técnicos
- Industria Metal-Mecánica
- Industria Muéblera
- Industria Medica
- Industria Química
- Tecnología para la Información y Economía del Conocimiento
- Economía Verde

La Universidad Autonomía Metropolitana-Xochimilco como una opción para el desarrollo del servicio social, de la Licenciatura de Diseño Industrial, tiene a CANACINTRA y de esta manera se crea el vínculo para este caso particular con IKASA Confort y Diseño Mueblero, S.A. de C.V., empresa del con más de 20 años en el sector del mueble tapizado.

Tapizar consiste en forrar o revestir cualquier superficie con tela u otro material que se adapte a ella. Vulgarmente llamados “CLAVATRAPOS”.

Originalmente esta actividad consistió en aplicar tejidos o paños de lana o seda sobre paredes, pisos y techos con motivos históricos. Siendo en la Edad Media por la fabricación de tapices que comienza a adquirir importancia, con la introducción de la seda a Europa.

Y mediante la “Manufactura Real de los Muebles de la Corona”, Francia se convierte en la cuna de este oficio. Con la utilización de maderas finas, rellenos de plumas de ave y forros telas y pieles de las mejores calidades.

A finales del siglo XIX debido a la Revolución Industrial en Inglaterra surge la necesidad de normatizar y sistematizar los procesos para producir mas y mejor, siendo esto el presedente que da origen a la Normativa ISO 9000 –de la que hablaremos mas adelante-. Y durante el movimiento de las “Arts & Crafts” con William Morris, se retoma el valor del oficio, realizando muebles y tapices limpios no industrializado. Los movimientos artísticos posteriores le dieron a la tapicería un carácter específico a la fabricación de muebles tapizados y a partir de la escuela de la Bauhaus, es que se emplean nuevas técnicas y materiales de producción, logrando tapices formalmente sencillos y diseños agradables.

Así se marca el antecedente de lo industrializado o personalizado que puede ser el proceso de fabricación de los muebles tapizados.

Para la construcción de muebles tapizados se concentra principalmente en tres subgrupos:

- **ESTRUCTURA:** Conocido en el argot como “casco”, es el armazón o estructura del mueble dando generalmente soporte a los demás elementos de la tapicería. Pueden ser fabricados en PVC, fibra de vidrio o tubulares, pero principalmente de madera de pino por sus características, ligereza, resistencia, es de fácil unión con otros materiales, facilidad de trabajo y costo. Utilizando regularmente tablas de  $\frac{3}{4}$ ” x 12”, y cortándola en tiras de 4.6mm regularmente dependiendo del espesor del disco de corte unidas con perno, caja y espiga o grapa. Los tableros prefabricados sean triplay, aglomerado o MDF, se cortan de acuerdo ala figura que regularmente lleva el brazo.
- **SOPORTE Y ACOJINAMIENTO:** Para soporte se utilizan muelles prefabricados que se fijan al casco. Construidos regularmente con muelles elípticos o espirales y tiras de acero, se ocupan para producciones a gran escala o de un costo y calidad superior. Los muelles de tensión han ido perdiendo popularidad con el desarrollo de los muelles Nozag o ZigZag que se atan con bramante y engrapa según sea requiera para formar

un entramado bastante similar al prefabricado. A esto debe su popularidad ya que brinda una mayor versatilidad según las necesidades específicas requeridas para cada mueble

La parte del acojinamiento es en el mueble lo que da el confort y comodidad; Actualmente, se utilizan espumados de Poliuretano (PU) de diversas densidades, se da forma cortando y pegando a la medida y forma necesaria o mandado fabricar según la necesidad y densidad requerida. Así como, guata, delcron en greña y en lamina, bandastick's o cincha plástica.

TIPOS	COLOR	DIMENSION	ESPESOR	DENSIDAD
HOMOGENEO	AMARILLO	2mt x 1.20 mt	1 cm	BAJA 17 kg
	AZUL		2 cm	20 kg
	ROSA		4 cm	24 kg
	GRIS		6 cm	27 kg
			8 cm	
AGLOMERADO	JASPEADO		10 cm	
			12 cm	ALTA 50 kg

- **COBERTURA:** El forro del mueble y con el que generalmente se tiene contacto directo, es también la parte más costosa.

Dentro de toda la gama de materiales los menos ocupadas por su costo y merma son las Pielés Naturales o Cueros, Y las Fibras Naturales (seagrass, mimbre y sus derivados) en este caso el costo de la materia prima y la necesidad de mano de obra especializada escasa y cara la que incrementa el valor del mueble. Aunque ya en la actualidad existen imitaciones sintéticas para ambos materiales.

Las telas naturales o sintéticas, estampadas por la necesidad de centrar el dibujo generan mayor desperdicio. Entonces las telas lisas son las coberturas más comunes, por costo y el mejor aprovechamiento de la materia prima.

La Norma ISO 9000 es un conjunto de reglas sobre calidad y gestión de la misma, que pueden ser aplicadas en cualquier tipo de organización o actividad o actividad orientada a la producción de bienes o servicios.

Estas reglas especifican la manera en que la organización o empresa operara sus estándares de calidad, tiempos de entrega, procesos, niveles de servicio, manejo de documentación, mantenimiento de maquinaria, etcétera.

## **OBJETIVOS GENERALES**

- Implementar Imagen Corporativa
- Disminución de Costos
- Disminución de Mermas
- Generación de un back up de los productos existentes.
- Optimización y Desarrollo de nueva línea de productos.

## **OBJETIVOS ESPECIFICOS**

- Conocer las diversas áreas
- Rediseñar instructivos, papelería de IKASA
- Vectorización del logotipo de IKASA.
- Cuantificar los materiales requeridos para la fabricación en diversos productos de línea ya existentes.
- Creación de listas de partes o componentes de los mismos
- Realización de planos y Digitalización de platillas en las diversas áreas maderas, ensamblado, espumado, costura, tapicería, empaque.
- Reducir tiempos muertos dentro de la línea productiva
- Verificación requerimientos de empaque de acuerdo a los instructivos requeridos en las tiendas donde se realiza la venta y almacenaje de las mismas para reducir las mermas y/o reclamaciones del producto
- Realización de base de datos para compras inventarios y costos
- Evitar rechazos de materia prima, fomentando al proveedor la entrega de materiales en tiempo y forma apoyado material gráfico como lista de componente y planos

Por medio de un cronograma se irán checando los alcances y metas alcanzadas, mismos que serán checados y reportados al encargado general de la planta Lic. Administración de Empresas Alejandro de la Fuente Viana mismo que verificara los alcances y logros de los mismos.

## **METODOLOGIA UTILIZADA**

No existiendo dentro de la empresa medidores que cuantifiquen las mermas, pérdidas de material, tiempos muertos o áreas de oportunidad, se recurrirá a la Investigación Cuantitativa dentro de las diferentes áreas de IKASA mediante observación directa y entrevistas con personal encargado y de línea, aprovechando así el conocimiento adquirido por la experiencia laboral y tiempo dentro del área asignada.

Viendo así la o las oportunidades de mejora y siendo de altísimo valor ya que no existe documentación que respalde los conocimientos, operaciones, y formas de operar dentro de las diversas áreas.

## **ACTIVIDADES REALIZADAS**

Un levantamiento general de la planta para ubicar salidas de emergencia, extinguidores y las diversas áreas que la componen, mismo que sirvió para ubicar las diversas áreas existentes dentro de la empresa e ir desarrollando cada una por separado delimitándolas en:

- Recursos humanos
- Comedores
- Área Administrativa
- Almacén de materia prima
- Dimensionado de maderas
- Armado de cascos
- Preparación para tapicería
- Corte
- Costura
- Tapicería
- Empaque
- Almacén de producto terminado
- Carga y descarga

Como una actividad recurrente en las diversas áreas, se encuentra que la información está escrita y/o dibujada en cuadernos o plantillas de cartón; administrados por los encargados del área, siendo un inconveniente que sea el único administrador

Al existir poca o nula comunicación entre áreas no hay una homologación de los productos y procesos y es así que posteriormente se tienen que generar los ajustes dentro de las líneas de producción, generando retrasos en las entregas, aumentando la carga de horas extras, estas al mismo tiempo incrementan los costos finales del producto creando una deficiencia en la homogeneidad del producto final.

Después de una breve entrevista telefónica con el cliente e inspeccionar los rechazos en planta, se concluye que hay inconsistencias en las medidas del producto, motivos por el cual el departamento de control de calidad del cliente hace los rechazos del producto.

Se procede a recopilar la información de manera particular, homologarla y digitalizarla. Mediante Memorandums son notificadas las áreas correspondientes y con Minutas se delimitan los acuerdos y logros planificados para hacer los ajustes pertinentes.

En la inspección por modelo se procede a homologar las medidas de acuerdo a los criterios de aceptación previa autorización del cliente. Se comienza la generación de expedientes por modelo de mueble los cuales incluirán:

- Planos
- Explosivo
- Lista de Partes o Componentes
- Hojas de Procesos

- Diagrama de flujo de Procesos
- Ayudas Visuales (Fotografías)

Se procede a entregar la información en el siguiente orden priorizando la producción de la empresa:

1ro. A las diversas áreas productivas en el orden que lleva el producto dimensionado de maderas, armado de cascos y preparación de tapicería

2do. Corte y costura en el caso de requerir un ajuste

3ro. Al área de compras, almacén de materia prima y producto terminado para ir cerrando los criterios de costos y mermas que se tiene con respecto a los materiales ocupados para cada caso.

Se identifica, etiqueta, resguarda e inventariar la materia prima y componentes para hacerle los ajustes pertinentes y sean ocupados o rechazados y no se revuelva con futuros lotes de estos.

Ya ajustados se les determina un numero de pieza o parte para hacer la realización de la documentación pertinente. Con la generación y ajuste de información se procede al modelado de los diversos tipos de sala para realizar los explosivos y planos de manera individual y en conjunto.

Con los ajustes de homogenización en las áreas de dimensionado, armado y preparación de tapicería se procede a analizar y ajustar las plantillas del área de corte, recogiendo y corrigiendo las plantillas que existen dejando un juego en físico en circulación, en resguardo y toda la información en digital.

Se realizan las Listas de Componentes para llevar un correcto conteo de los materiales necesarios para la fabricación y para el abasto en almacén.

Junto con el departamento de Ventas y Almacén de Materia Prima se fortalece el vínculo entre los proveedores y la empresa, ya que con material de apoyo como planos y ayudas visuales se ajustan los criterios de entrega y recepción de materiales, involucrándolos dentro de las mejoras que se implementan dentro de la empresa

Se elaboran ayudas visuales para el área de almacén de producto terminado, carga y descarga llevando así un control en la entrega, recepción y manejo del producto, tanto en la planta como en la entrega al cliente, controlando las entregas innecesarias de producto mal empacado y de empaque dañado

Ya con la información necesaria se forman archivos de manera individual para cada modelo de producto y de manera mas general una base de datos para la realización y actualización de costos y en un futuro la utilización de indicadores de productividad.

**Se toma en consideración la estandarización de plazas para el aumento de productividad**

Ya implantado la estandarización u homologación de los criterios, medidas y requerimientos de calidad en los productos se procede a hacer un análisis en los puestos de trabajo de las líneas productivas para volverlas mas eficientes, con el objetivo de disminuir los tiempos de trabajo así como los acciones operativas realizadas.

De acuerdo a la observación directa en campo y recopilando información directa con el obrero, uno de los principales problemas que se tiene es que arman los cascos de acuerdo a la experiencia y destreza por parte del obrero, lo cual convierte esta operación en un puesto de trabajo calificado o especializado –en planta los sueldos más altos los tienen el área de armado de cascos y el área de tapicería-

Se determino que se realizar jugos de plantillas para cada componente que formara los diferentes costados.

De la misma manera una matriz general para el armado de lo que es el cuerpo de mueble en cualquiera de sus tamaños.

En la primera etapa para el área de tapicería es donde se prepara el mueble con resortes, tela de polipropileno, cartones adhesivos para montar el hule espuma en las áreas específicas y en ultima instancia fijar finalmente estos con grapa por medio de una pistola neumática cada operador toma una pieza de principio a fin

Por lo cual se dividirán en tareas simples y de esta manera se puedan desarrollan una a la vez pasando de manera lineal pero ordenada

Los tapiceros seguirán las Ayudas Visuales generadas a manera de instructivo para la colocación de los implementos necesarios para continuar a la siguiente estación que es donde se coloca la tela y los forros entregados por el área de costuras

Se abre un paréntesis para hacer hincapié en lo siguiente, ya que el área de armado de casco y preparación de tapicería se manejan hasta la fecha exclusivamente por varones, en ambas áreas se tienen recurrentes faltas por parte del personal ya que al ser obreros especializados se les permiten las falta y retardos por falta de personal calificado y la falta de información.

De esta forma al dividir las actividades de manera más sencilla y generando los apoyos necesarios se puede suplir o reponer las faltas del personal con obreros de otras áreas, previa capacitación y con la supervisión del encargado.

En el área de corte se encontró como único detalle que al extender los rollos de tela en las mesas de corte, cuando se termina un rollo se traslapa otra y se continua desenrollando hasta terminar la tela por cortar

Para lo cual se pidió al área de compras solicitar al proveedor que rotulara el metraje con una etiqueta en los rollos o en su caso en la bolsa que usa a modo de empaque. Se pidió al encargado de Almacén de Materia Prima verifique.

Se rotulo la mesa de corte con los múltiplos obtenido de los diversos metrajes y se les asigno un color. Así el encargado de Almacén deberá colocar en la tela o el tubo de cartón un listón y etiqueta según el metraje.

Ya en el área de corte se desenrollara la tela hasta la marca de acuerdo al color. Se entregaron ayudas visuales en ambas áreas para asegurar la instrucción.

Con esto se logra desaparecer la unión de costuras en la tela, que si esta queda en la vista del mueble es motivo de rechazo.

Se asigna un número de control a las planillas de acuerdo al modelo o tipo de mueble. Y se notifica a los cortadores.

Se tendrán que colocar cada juego de tela en una bolsa para evitar el extravió de alguna pieza del conjunto de estas, así como garantizar la limpieza de las mismas.

En el área de costura se recoge todo material sobrante de cortes anteriores. Se dan a conocer los criterios de validación para esta operación

- Verificar la costura realizada antes de entregar el juego de piezas (evitando que ya empezando la tapicería tenga algún desperfecto en la costura, hilo jalado, o corte e la tela y se vuelva desperdicio).
- Se entregaran en la bolsa que se entregó del área de corte, con una etiqueta de identificación y evitar se revuelven con otras piezas

Del sobrante de los cortes recogidos en esta área se observa que en su mayoría están manchados regularmente con café . Justificándolo con el frio, la altura de la nave y que se encuentran sentadas toda la jornada laboral.

Para lo cual se buscara la reubicación de esta área o el alfombrado de la misma así como la generación de un reglamento interno que prohíba esta y otras practicas que dañen de manera permanente el producto o la seguridad de los operadores.

Ya en el área final de tapicería de acuerdo al criterio de cada operador es la colocación de los forros, para lo cual por medio de la observación y la investigación en campo con Evaristo Hernández Juárez tapicero de oficio con mas de 35 años de trabajo en tapicería fina. Se desarrolla de manera sistematizada la colocación de los forros de la siguiente manera:

- Asiento
- Respaldo
- Parte frontal o talonera
- Costados o brazos
- Parte trasera o espalda
- Guarda polvo
- Colocación de Patas
- Embolsado y Empacado

Se incremento en sus actividades la de embolsar y empacar el mueble ya tapizado ya que en ocasiones en el traslado del área de tapicería al almacén llegaron a ocurrir percances.

En conjunto con Caja y Cartones Fénix, proveedor de cajas y esquineros de IKASA. Se desarrolló el empaque y embalaje de dos nuevos productos que ya estaban en vías de salir cuando se llegó a presentar el servicio social

Ya con la generación planos, despieces, listas de partes, ayudas visuales, etcétera y siendo necesaria la unificación entre los logotipos (tipografía y cromática) y viendo la inexistencia de una versión digitalizada se realizó la vectorización para su unificación. Y de esta manera poder hacer los cambios en la papelería tanto dentro y fuera de la empresa, en, hojas membretadas, facturas, tarjetas de presentación, requisiciones de compra, instructivas, etc.

Queda como antecedente para la realización a futuro de una página electrónica, que por falta de recursos intelectuales, el prestador del presente servicio social no pudo realizar y queda como pendiente dentro del desarrollo de la empresa.

### **Objetivos y metas alcanzados**

Se aplicó de manera muy general gestión de calidad en el cual todas las áreas están vinculadas de manera que se comparte la información y hay comunicación entre todos los niveles, para garantizar el control y dominio de la información en todas las áreas.

- Homologar los procesos de fabricación
- Se homogenizaron los criterios de aceptación del producto
- Se evitaron hacer ajustes en las líneas productivas
- Se redujeron los tiempos y costos de fabricación
- Se eliminó la duplicidad de información para la fabricación
- Se controlaron los cambios realizados en el producto
- Se disminuyeron los rechazos del producto
- Se asignaron tareas específicas

### **Resultados y conclusiones**

Satisfactorios aplico de manera muy general un sistema de gestión de calidad en el cual todas las áreas están vinculadas de manera que se comparte la información y hay comunicación entre todos los niveles, para que exista menor probabilidad de error y mermas en los productos

### **Recomendaciones**

Aprovechando las 1040hr de servicio social estas podrían ser divididas para prácticas profesionales. De esta forma se vincula directamente a los futuros egresados, con la industria **y no terminar solo como un generador de renderizados.**

Y se retroalimentan las empresas o instituciones con nuevos talentos, los egresados con nuevos conocimientos porque nunca será igual la teoría que la práctica en campo, y la Universidad enalteciendo la calidad de la educación que se desarrollan su plan de estudios dentro de sus aulas

## **Bibliografía**

Ebanisteria y Tapizado  
Pey Estrany, Santiago  
Ediciones CEAC  
Barcelona, España

Practica del Tapizado  
C. Holmes  
Ediciones CEAC  
Barcelona, España

Introduccion al conocimiento básico del procesamiento básico de la Madera  
Agustin Medina  
UAM-X  
Mexico, D.F

Norma ISO-9000

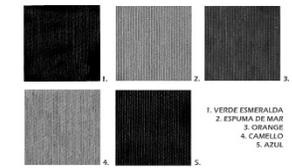
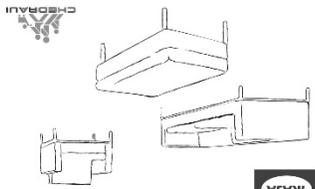
NORMA OFICIAL MEXICANA  
NOM-050-SCFI-2004, INFORMACIÓN COMERCIAL-ETIQUETADO GENERAL DE  
PRODUCTOS.

Manual de requerimientos para instructivo de Mcia. Preensambada  
Rev Nov.2008 Realizo Antonieta Lopez  
Empresa Liverpool

ANEXO



**CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO S.A. DE C.V.**



TAPIZ: CHENILLE  
ESTILO: MODERNISTA  
ACUJINADO: HUILLESPUMA DE ALTA DENSIDAD  
ESTRUCTURA: MADERA DE PINO 3/4 ECOLOGICA "SELLO VERDE"  
SUSPENSION: RESORTE ZIGZAG, TELA DE POLIPROPILENO

**LIMPIEZA Y CUIDADOS:**

- ASPIRÁ EL TAPIZ DEL MUEBLE EN FORMA COTIDIANA.
- PREFERENTEMENTE LAVAR EN SECO O UTILIZAR ESPUMA JABÓN NEUTRO.
- EVITE EL EXCESO DE HUMEDAD.

**RECOMENDAMOS AMPLIAMENTE QUE LA LIMPIEZA SEA CHA POR UNA COMPAÑIA PROFESIONAL.**

**IMPORTANTE:** NO LAVE CON EXCESO DE AGUA, NO USAR: BLANQUEADORI DETERGENTES. LA INFORMACION ADELANTE MENCIONADA ES PROPORCIONADA COMO SERVICIO Y NO DEBERIA INTERFERIRSE COMO UNA GARANTIA. LOS RESULTADOS LIMPIEZA PUEDEN VARIAR EN CADA CASO.

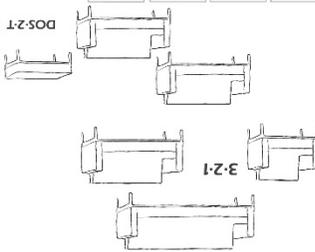
**GARANTIA**

**CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V.**  
**GARANTIZA SU PRODUCTO POR EL TERMINO DE 3 MESES EN TODAS SUS PARTES Y MANO DE OBRA CO CUALQUIER DEFECTO DE FABRICACION Y FUNCIONAMI TO A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA AL CONSUMID**

- PARA HACER EFECTIVA LA GARANTIA, EL CLIENTE DEBERA PRESE SU FACTURA DE COMPRA DEL LUGAR EN DONDE FUE ADQUIRID PRODUCTO, ASI COMO EL NUMERO DE ORDEN DE SERVICIO ASIGNA POR CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V.
- CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V., SE COMPROMETE REPARAR O CAMBIAR EL PRODUCTO ASI COMO LAS PIEZAS Y CON ENTENDES DEL MISERO SIN NINGUN CARGO AL CLIENTE CUANDO EX DEFECTO DE FABRICACION.
- ESTA GARANTIA NO SE HARÁ EFECTIVA EN LOS SIGUIENTES CASO:
  - A. CUANDO LA FACTURA PRESENTE RASPADURAS Y ENMENDADURAS SOBRE EL PRODUCTO SE HA UTILIZADO EN CONDICIONES DISTINTAS A LAS NORMALES O FINES NO DOMESTICOS.
  - B. SI SE HA EXPUESTO A HUMEDAD, CALOR O AGUA EXCESIVA Y NO SE HAYA LIMPIADO CON SOLVENTES.
  - C. SI LA TELA HA SUFRIDO RASPADURAS, CORTES, ROTURAS O SE CUENTE SUJICA.
- NOTA: LAS TELAS PUEDEN DECOLOCARSE O ENCOJERSE AL SER HUMECTADA AGUA O SOLVENTE, POR LO QUE RECOMENDAMOS, ANTES DE LIMPIAR, REAGRAZAR LAS PIEZAS EN UN AREA NO VISIBL Y POR UNA COMPAÑIA ESPECIALIZADA.
- ESTE PRODUCTO HA SIDO ALTERADO O REPARADO POR PERSONA AJENO A CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V.
- FOR DAÑOS QUE PUEDAN SUFRIR POR MOTIVOS DE TRANSPORTI BODEGA AL CONSUMIDOR, SINIESTRO, CASOS FORTUITOS O C QUIER OTRA CAUSA NO IMPUTABLE A LA EMPRESA.
- CUANDO EL MUEBLE HAYA SIDO GOLPEADO O MALTRATADO EL CLIENTE.
- EN CASO DE QUE LA GARANTIA DEL PRODUCTO NO ESTÉ VIGEN EL DAÑO SE CURA POR ESTA GARANTIA, SE REALIZARA EL SERVI AL PRODUCTO, PREVIA REVISIÓN POR PERSONAL DE CONFORT Y DI MUEBLERO, S.A. DE C.V. DETERMINANDO EL COSTO DE LA REPARACION.



**CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO O S.A. DE C.V.**  
 JOSE GUADALUPE POSADA #25 COL. SANTA CATARINA  
 TLAHUAC C.P. 13100 MEXICO D.F.  
 ikasa.ventas@prodigy.net.mx  
 TELS. (55)58660058 Y 59



**GARANTIA**

**CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, SA. DE C.V.**  
**GARANTIZA SU PRODUCTO POR EL TERMINO DE 3 MESES EN TODAS SUS PARTES Y MANO DE OBRA COMO CUALQUIER DEFECTO DE FABRICACION Y FUNCIONAMIENTO A PARTIR DE LA FECHA DE ENTREGA AL CONSUMIDOR.**

- PARA HACER EFECTIVA LA GARANTIA, EL CLIENTE DEBERA PRESE SU FACTURA DE COMPRA DEL LUGAR EN DONDE FUE ADQUIRID PRODUCTO, ASI COMO EL NUMERO DE ORDEN DE SERVICIO ASIGNA POR CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V.
- CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V., SE COMPROMETE REPARAR O CAMBIAR EL PRODUCTO ASI COMO LAS PIEZAS Y CON ENTENDES DEL MISERO SIN NINGUN CARGO AL CLIENTE CUANDO EX DEFECTO DE FABRICACION.
- ESTA GARANTIA NO SE HARÁ EFECTIVA EN LOS SIGUIENTES CASO:
  - A. CUANDO LA FACTURA PRESENTE RASPADURAS Y ENMENDADURAS SOBRE EL PRODUCTO SE HA UTILIZADO EN CONDICIONES DISTINTAS A LAS NORMALES O FINES NO DOMESTICOS.
  - B. SI SE HA EXPUESTO A HUMEDAD, CALOR O AGUA EXCESIVA Y NO SE HAYA LIMPIADO CON SOLVENTES.
  - C. SI LA TELA HA SUFRIDO RASPADURAS, CORTES, ROTURAS O SE CUENTE SUJICA.
- NOTA: LAS TELAS PUEDEN DECOLOCARSE O ENCOJERSE AL SER HUMECTADA AGUA O SOLVENTE, POR LO QUE RECOMENDAMOS, ANTES DE LIMPIAR, REAGRAZAR LAS PIEZAS EN UN AREA NO VISIBL Y POR UNA COMPAÑIA ESPECIALIZADA.
- ESTE PRODUCTO HA SIDO ALTERADO O REPARADO POR PERSONA AJENO A CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V.
- FOR DAÑOS QUE PUEDAN SUFRIR POR MOTIVOS DE TRANSPORTI BODEGA AL CONSUMIDOR, SINIESTRO, CASOS FORTUITOS O C QUIER OTRA CAUSA NO IMPUTABLE A LA EMPRESA.
- CUANDO EL MUEBLE HAYA SIDO GOLPEADO O MALTRATADO POR EL CLIENTE.
- EN CASO DE QUE LA GARANTIA DEL PRODUCTO NO ESTÉ VIGEN EL DAÑO SE CURA POR ESTA GARANTIA, SE REALIZARA EL SERVICIO AL PRODUCTO, PREVIA REVISIÓN POR PERSONAL DE CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V. DETERMINANDO EL COSTO DE LA REPARACION.



**CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO S.A. DE C.V.**  
 JOSE GUADALUPE POSADA #25 COL. SANTA CATARINA  
 TLAHUAC C.P. 13100 MEXICO D.F.  
 ikasa.ventas@prodigy.net.mx  
 TELS. (55)58660058 Y 59



**GRACIAS !!!** por tu confianza al adquirir un producto hecho bajo los mas altos estandares de calidad en materia prima y manufactura.



**CONVIERTE TU SOFA EN UNA CAMA**  
 A. PARA QUITAR LOS SUELOS DEL ASIENTO Y EL RESPALDO COLÓCALOS EN LA PARTE POSTERIOR DEL BAFFIN (ver dibujo).



B. LEVANTA EL ASIENTO DEL TAPIZ, TÓMALO DE LAS PUNTAJ, JALA Y DESPLIEGA (ver dibujo).



C. INCLINE EL RESPALDO HACIA ADELANTE 75° Y DESPLIEGA HACIA ATRÁS (ver dibujo).



**CONVIERTE TU SOFA EN UN TUMBA-PIE**  
 A. DESDE LA POSICION DE SOFA, LEVANTA EL ASIENTO DEL TAPIZ Y LENTAMENTE COLÓCALO EN EL PISO (ver dibujo).

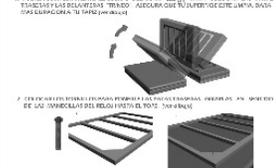


B. AJUSTA EL RESPALDO DEL TAPIZ A LA INCLINACION DESEADA, DES CANEY Y DISFRUTA (ver dibujo).

**GRACIAS !!!** por tu confianza al adquirir un producto hecho bajo los mas altos estandares de calidad en materia prima y manufactura.



**COMO ARMAR TU SOFA VERA 777**  
 1. VUELVA COMPLETAMENTE EL CUBIERTO DEL SOFA VERA HASTA COLOCAR LAS MANOS FIRMES EN LAS MANOS FIRMES. ADECUAR QUE EL CUBIERTO ESTE EN SU POSICION CORRECTA EN LA PARTE DE ATRÁS.



2. PARA QUITAR LOS SUELOS DEL ASIENTO Y EL RESPALDO, COLOCARLOS EN LA PARTE POSTERIOR DEL BAFFIN (ver dibujo).



3. LEVANTA EL ASIENTO DEL TAPIZ, TÓMALO DE LAS PUNTAJ, JALA Y DESPLIEGA (ver dibujo).



4. AJUSTA EL RESPALDO DEL TAPIZ A LA INCLINACION DESEADA, DES CANEY Y DISFRUTA (ver dibujo).



**CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO S.A. DE C.V.**  
 JOSE GUADALUPE POSADA #25 COL. SANTA CATARINA  
 TLAHUAC C.P. 13100 MEXICO D.F.  
 ikasa.ventas@prodigy.net.mx  
 TELS. (55)58660058 Y 59



Rev	Descripción del Cambio	Fecha	Dibujó	Aprobó	Acabado	Referencia IKASA	Escala
5							mm
4							Rev
3						Descripción	
2							
1							00
0							

IKASA CONFORT Y DISEÑO MUEBLERO, S.A. DE C.V.



FRMT PLN Rev 00 01/06/08

**NO SE PERMITEN ALTERACIONES, PROHIBIDO SU REPRODUCCION SIN LA AUTORIZACION DE DISEÑO**





