



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN Y FORMACIÓN
PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE TEJEDURÍA DE PUNTO



Abrasión: Análisis que se realiza a los tejidos, con el fin de conocer el grado de resistencia al roce.

Adicionar: Añadir o agregar una cosa (productos químicos y auxiliares) a otra (baño de tratamiento).

Aguja compuesta: Agujas formadas de dos elementos: la aguja y el cerrojo. La parte de la aguja es la que sujeta en su cabeza el hilo entregado por el pasador formando así la malla, y el cerrojo se encarga de cerrar la cabeza de la aguja reteniendo la malla formada.

Alimentadores: Dispositivos para suministrar, alimentar o guiar los hilos a las agujas.

Aprestos y acabados: Tratamientos químicos y mecánicos a los que se someten las materias textiles antes de su salida al mercado, para mejorar su forma de presentación y sus propiedades de uso y mantenimiento.

Aspe: Aparato de laboratorio que sirve para medir una determinada longitud de hilo.

Bobinadora: Máquina encargada de la formación de bobinas de hilos a partir de otras formas de almacenamiento de hilos.

Cadena de dibujo o de eslabones: Cadenas metálicas con diferentes longitudes y alturas que pueden ser lisos, achaflanados en su parte anterior o en su parte posterior, y achaflanados tanto en su parte anterior como posterior. Su función es provocar el desplazamiento de las barras de pasadores y formar el dibujo de las mallas.

Cerrojos: La función de estas unidades es dar el movimiento necesario a agujas y platinas, guiándolas mediante el talón para que realicen sus recorridos correspondientes dentro de los entredoses del cilindro y del aro de platinas (o en el plato).

Colorante: Sustancia capaz de absorber determinadas longitudes de onda del espectro visible y, fijándose a determinadas materias textiles, dotarlas de color de manera estable ante factores físico-químicos (luz, lavados, agentes oxidantes, y otros).

Cono: Soporte rígido en forma cónica, de plástico, papel u otro material, diseñado para albergar hilo devanado en el mismo, con capacidad superior a la de un carrete.

Contenedor: Recipiente para depositar los residuos.

Continuas: Máquina de hilatura, alimentada por bobinas de mechas.



Costura: Acción de coser. Serie de puntadas que se hacen con el fin de unir dos partes, como puede ser el tejido y la tela acompañadora.

Cuadrante: Aparato de laboratorio textil, que sirve para identificar el número o título de un hilo.

Cubeta: Parte de la máquina, a modo de recipiente de grandes dimensiones, que contiene el baño de tratamiento.

Densidad filar: Cantidad de hilos o pasadas por centímetro en un tejido.

Descarga: Proceso de extracción de la materia textil procesada de la máquina.

Descrudar: Operación química que se aplica a productos para eliminar impurezas.

Desencolado: Proceso de eliminación de las impurezas adicionales (colas y aceites de ensimaje) que hayan sido incorporadas previamente para facilitar las operaciones de hilatura y tejeduría.

Desmontaje: Separación de las distintas piezas o elementos que forman algo.

Desperfecto: Daño, defecto o deterioro en un producto que, aun siendo de poca importancia, imposibilita su comercialización.

Dinamómetro: Aparato de laboratorio, usado para conocer la resistencia a la tracción.

Disolvente: Sustancia líquida que se utiliza en las operaciones de limpieza para diluir otras sustancias como la suciedad y los residuos.

Dobladora: Máquina encargada de doblar varios hilos a la vez y obtener hilos a dos o más cabos.

Enconadora: Máquina parecida a la bobinadora, se utiliza generalmente para reunir restos de hilos de varias bobinas en una sola.

Enhebrar: Pasar un hilo a través del ojo de una aguja.

Ennoblecimiento textil: Tratamientos a los que se somete a las materias textiles durante su manufactura, mediante productos químicos, con el fin de mejorar sus características y/o propiedades: preparación, tintura, estampación y acabado.

Estabilidad dimensional: Propiedad que tienen ciertos materiales que al ser sometidos a cambios de temperatura y humedad no pierden su forma y mantiene sus dimensiones originales.



Estampación: Proceso de ennoblecimiento textil que tiene por objeto teñir, con uno o varios colores, determinadas zonas de un tejido con un dibujo o motivo determinado.

Fibras: Materiales compuestos de filamentos y susceptibles de ser usados para formar hilos o telas, bien sea mediante tejido o mediante otros procesos físicos o químicos.

Ficha técnica: Documento que se utiliza generalmente para la comunicación técnica. Contiene características técnicas de un producto, proceso, máquina, componente, material, subsistema, secuenciación manual o software de manera detallada, para ser usado o interpretado por alguien.

Fileta: Estructura metálica de mayor o menor proporción, de forma recto o redondo, aérea o terrestre, donde se encuentran los soportes de los conos, y las guías o tubos que conducen los hilos en su recorrido desde el cono hasta los alimentadores.

Floca: Masa de fibras discontinuas presentadas sin orden aparente antes de entrar en manufactura.

Fontura: Lugar o cama donde se alojan las agujas, de modo que una máquina de una fontura que posea 10 agujas en una pulgada, será una máquina de galga 10. Si la máquina tiene dos fonturas (una delantera y otra trasera), las cuales tendrían 10 agujas cada una en una pulgada de fontura, también se dirá que tiene galga 10.

Galga: Unidad de longitud para medir grosores en materiales muy finos. Asimismo, es la cantidad de agujas contenida en una pulgada inglesa (25,4mm) de fontura. La galga determina la finura del tejido de punto y existen distintos modos de expresión de acuerdo al tipo de máquina del que se trate, generalmente está dada por la cantidad de agujas que se alinean en una fontura de agujas en una pulgada de longitud.

Guía-hilos: Elemento que tiene como función suministrar el hilo a las agujas, se encargan de abrir y cerrar las lengüetas semiabiertas, y protege la lengüeta de su cierre incontrolado.

Hilado: También se le llama hilo. Tiene dos significados según el contexto. Si es en hilatura es el proceso de obtención de hilo homogéneo y continuo a partir de fibras textiles. En una sala de tisaje se refiere a hilo o materia textil que resulta de este proceso.

Hilatura: Proceso seguido para la obtención de un hilo homogéneo y continuo, utilizando para ello diversas máquinas y siguiendo un proceso continuo.

Hilos: Hebra larga y continua de un material textil. Puede ser obtenida a partir de fibras cortas o cortadas, o a partir de monofilamentos.



Impacto ambiental: Efecto que produce una determinada acción humana sobre el medio ambiente en sus distintos aspectos.

Incidencia: Contratiempo, cualquier cosa inesperada que acontece durante el proceso y que debe ser abordada de inmediato por su influencia negativa en el resultado del mismo.

Inencogible: Tratamiento que reciben los textiles produciendo un efecto de encogimiento en el lavado.

Jacquard: Nombre genérico dado a un tipo de tejido fabricado con telares del mismo nombre.

Ligamento: Forma de entrelazarse los hilos con las pasadas.

Limpieza: Operación destinada a eliminar de la máquina la suciedad y los restos de los productos empleados con anterioridad en el proceso productivo, dejándola en estado óptimo para un nuevo uso.

Localización: Acción de encontrar algo, de ubicarlo en donde permanecía almacenado.

Lote: Cantidad de materia que va a ser tratada o procesada de una vez.

Lotificación: Formación de lotes.

Lubricar: Poner entre dos superficies o piezas que rozan entre sí, aceite u otra sustancia para que el roce sea más suave y se desgaste menos o funcione mejor.

Malla: Tejido constituido por bucles de hilos enlazados entre sí.

Mantenimiento correctivo: Acción de carácter puntual de, partes, piezas, materiales y en general, de elementos permitiendo su recuperación

Mantenimiento de primer nivel: Operaciones de mantenimiento que realizan los propios operarios de la máquina sobre la misma.

Mantenimiento preventivo Actividades que se desarrollan en los equipos o maquinas aun que necesario, no es indispensable para dar una buena calidad de servicio.

Máquina continua: Aparato empleado en procesos continuos, es decir, que opera de manera que la materia textil sigue un proceso y no permanece parada en ningún momento hasta el final de su tratamiento, ejecutándose de forma continúa la totalidad de la partida. Algunos ejemplos son: tren de lavado, gaseadora, mercerizadora, máquinas de estampar de cuadros y de cilindros, foulard y sánfor.



Máquina discontinua: Aparato empleado en procesos discontinuos, es decir, que opera de manera que la materia textil permanece parada en el proceso durante su tratamiento, ejecutándose cada vez, solo una fracción de la partida. Algunos ejemplos son: autoclave, torniquete, jigger, overflow, jet, lavadora, batán, percha y decatizadora.

Materia textil: Material que puede presentar en distintas formas para su procesado: floca, cable, hilo, bobina, tejido y no tejido.

Medios auxiliares: Equipos y herramientas empleados habitualmente para el apoyo en la realización de diferentes tareas.

Mercerizado: Proceso físico-químico por el que se comunica a la fibra de algodón una mayor capacidad de absorción de los álcalis y colorantes, produciéndose en la misma una retracción e hinchamiento que, a su vez, le confiere un brillo permanente, análogo al de la seda.

Muestra de referencia: Ejemplar de floca, hilo, madeja, tejido u otra forma textil, que reúne todas las especificaciones requeridas y que se utiliza para comparar con otra, presuntamente similar, para ver si ésta cumple con las especificaciones que se esperan de ella.

Open-end: Tipo de hilatura, en la cual el hilo se obtiene por rotores.

Optimización procesos Es obtener la solución que requiera la menor inversión en tiempo, maquinaria i manipulación, para conseguir la calidad desea al menor coste.

Orden de fabricación: Elemento documental de planificación de la producción que incluye la información necesaria (relativa a materiales, mano de obra, máquinas, entre otros) para la correcta ejecución de un lote o pedido, y que acompaña al producto en las diversas fases de fabricación.

Parafinado: Agregar parafina a los hilos para adecuarlos al tisaje, según la humedad o sequedad del medio ambiente, entre otras condiciones.

Parámetro del proceso: Dato o factor que influye en el proceso y sus resultados y que debe controlarse, como: pH, temperatura, tiempo, relación de baño, estabilidad dimensional, gramaje del tejido, entre otros.

Partida: Remesa, cantidad de mercancía que se entrega o recibe de una vez.

Pasadores: Láminas finas que presentan un orificio en su extremo para facilitar el paso y guiado del hilo. Los pasadores se presentan también en plomos de una pulgada de anchura, colocándose tantas láminas de pasadores como la galga de la máquina indique. Cada plomo va atornillado de forma individual en la barra de pasadores, siendo esta en su desplazamiento lateral la que guía y entrega el hilo



para la formación de la malla. Los pasadores realizan un movimiento lateral y de vaivén entre las agujas compuestas, pasando cada pasador entre dos agujas.

Platina: Placas metálicas finas de diferentes formas según el tejido y máquina utilizada. Sirven para realizar la retención del tejido y el desprendimiento de la malla. Se colocan en una barra plana denominada barra porta platinas. Las agujas compuestas se mueven en el hueco creado entre plaquita y plaquita, colocándose una aguja en cada hueco.

Plegador de urdimbre: Mecanismo del telar formado por un cilindro metálico con una valona situada a cada extremo sobre el cual se arrollan de forma paralela y ordenada los hilos que formaran parte de la urdimbre del tejido.

Plegador del tejido: Mecanismo del telar formado por un cilindro metálico recubierto de un material no abrasivo, donde se arrolla el tejido conforme se va fabricando.

Plegador: Elemento auxiliar empleado en las hilaturas y tejedurías, que sirve como soporte para albergar, por medio de un sistema de enrollamiento, a los hilos de la urdimbre.

Portamaterias: Soporte sobre el cual va introducido o arrollada la materia textil. En los hilados acabados el portamaterias hace mención al tronco cono, también llamado cono, vacío sobre el cual se enrolla el hilado.

Preparación: Concepto que engloba diferentes procesos de previos al tisaje: comprobación del hilado, desembalado, y colocación en el telar.

Pretratamiento. Concepto que engloba diferentes procesos de ennoblecimiento textil: descrudado, desencolado, blanqueo y mercerizado.

Producto auxiliar: Productos químicos empleados para resolver o paliar los inconvenientes que pueden presentarse durante el tratamiento y obtener resultados satisfactorios. Por ejemplo: ácidos, sales, álcalis, secuestrantes, dispersantes, retardantes, tensioactivos, antiespumantes e igualadores.

Reunidora: Máquina encargada de reunir dos o más hilos en uno solo para obtener hilos a dos o más cabos.

Tara: Defecto que disminuye el valor de una materia prima o un producto.

Tejido de calada: Material formado por una serie de hilos longitudinales (urdimbre) que entrecruzan con otra serie de hilos transversales (trama). Es decir, tejido construido a base de urdimbre y trama que van ligándose por encima y por debajo de los hilos mediante una lanzadera u otro sistema de inserción. Es el más común de los tejidos.



Tejido de punto por trama o recogida: Material que tiene como base la malla, la cual se forma mediante bucles de hilos, enlazados entre sí, otorgando elasticidad y extensibilidad al tejido. El tejido de punto se fabrica en máquinas con disposición rectilínea o circular, obteniéndose tejido abierto o tubular o bien obteniendo piezas con formas predeterminadas. Las mallas pueden formarse en sentido transversal (punto por trama) o en sentido longitudinal (punto por urdimbre).

Tejido de punto por urdimbre: Material que se fabrica alimentando cada aguja con un hilo distinto, y la entrega del mismo en sentido longitudinal. Es un tejido que se define como indesmallable y es relativamente estable dimensionalmente.

Tejido de punto: Tienen como base la malla, la cual se forma mediante bucles de hilos, enlazados entre sí, lo cual otorga elasticidad y extensibilidad al tejido. El tejido de punto se fabrica en máquinas con disposición rectilínea o circular, obteniéndose tejido abierto o tubular o bien obteniendo piezas con formas predeterminadas. Las mallas pueden formarse en sentido transversal (punto por trama) o en sentido longitudinal (punto por urdimbre).

Tejido no tejido: Lámina coherente de fibras enmarañadas o enlazadas, aprestadas y adheridas unas con otras por medio de un tratamiento mecánico térmico y/o químico.

Tejido técnico: Material que, además de aportar una utilidad como elemento decorativo, facilita una serie de cualidades de carácter funcional.

Tela acompañadora: Pieza de tela, previamente pasada a lo largo de toda la instalación, a la que se cose el tejido a tratar cuando se empieza el primer rollo. Generalmente, los siguientes se unen con el final del rollo anterior.

Tiempos tipo: Es el tiempo necesario para que un trabajador capacitado y conocedor de la tarea, la realice a ritmo normal sirviéndose de referencia.

Tintura: Operación de ennoblecimiento textil consistente en aplicar materias colorantes a una materia textil en cualquiera de sus estados.

Tisaje: Operación que se lleva a cabo en una máquina o telar, cuyo resultado final es la obtención del tejido.

Trama: Serie de hilos transversales que se cruza con la urdimbre y forman parte de un tejido plano o de calada. Uno o varios hilos dispuestos de tal forma que solos o conjuntamente con otra serie de hilos (urdimbre), pueden conformar el tejido. La cara superior del tejido es el haz y el inferior envés.

Tránsfer: Acabado consistente en transferir dibujos de una lámina a un tejido por medio de calor.



Tundosas: Máquinas utilizadas para igualar el pelo en la operación de perchado.

Urdido: Operación de urdir que consiste en colocar una serie de hilos paralelamente unos a otros, de forma que den el ancho de la pieza. Dichos hilos se enrollan a longitudes determinadas para obtener las piezas a tejer. Estas longitudes son variables, dependiendo del número de metros que se deban tejer del artículo y de la capacidad del plegador de urdimbre.

Urdidor: Máquina en la que se realiza la operación de urdido.

Urdimbre: Serie longitudinal de hilos para el enhebrado del telar.