

Estándar de competencias profesionales

Preparar fibras de origen natural e hilar de forma manual

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP0185_2
Estado	BOE
Publicación	RD 295/2004

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Interpretar la orden de producción de hilatura manual.

- IC1.1** La determinación del procedimiento de trabajo (apertura, cardado, peinado), y su organización se identifica por la correcta interpretación de las fichas técnicas.
- IC1.2** Las fibras se identifican y se seleccionan en función de sus características y propiedades, según la orden de producción.
- IC1.3** Las operaciones del proceso se reconocen para realizar la hilatura manual de forma adecuada.

EC2 Preparar útiles, herramientas y máquinas, actuando en un primer nivel de mantenimiento, con los criterios de calidad previstos.

- IC2.1** La preparación de los útiles y herramientas (cardas y peines) para ordenar las fibras se realiza según orden de producción, dejándolas operativas y en buen estado de uso.
- IC2.2** La preparación de las máquinas y herramientas (rueca y/o huso, devanador, aspe) para estirar, torsionar y devanar las fibras permiten dejarlas operativas y en buen estado de uso, según orden de producción.
- IC2.3** El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a los fallos detectados en los elementos directamente productivos de las máquinas y se sustituyen los averiados o

desgastados para restablecer las condiciones normales de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.

EC3 Preparar y realizar el cardado y/o peinado manual de las materias, según orden de producción.

IC3.1 Las características físicas (longitud de fibras, aspereza, finura) y funcionales (limpieza, humedad, grado de lubricación) se comprueban según el tipo de materias y lotes.

IC3.2 Las materias primas seleccionadas se acondicionan, según el estado real y procedimientos a seguir.

IC3.3 El cardado y/o peinado permiten la ordenación en paralelo y el estiraje de las fibras, formando la napa, cinta o mecha.

EC4 Realizar y controlar la hilatura manual de fibras o filamentos continuos a uno o más cabos y su devanado.

IC4.1 La cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueca o huso y la velocidad de torsión permiten controlar el grosor y la regularidad prevista en la orden de producción.

IC4.2 La resistencia, elasticidad y tacto del hilo se determinan por el sentido de giro y número de torsiones especificadas.

IC4.3 La retorsión a dos o más cabos se realiza controlando el cambio de sentido de giro de la torsión.

IC4.4 Los hilados se preparan en madejas y se clasifican según sus características.

IC4.5 La calidad de la producción cumple con las instrucciones y objetivos establecidos.

IC4.6 La revisión de los hilados se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

IC4.7 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados al responsable correspondientes.

IC4.8 La documentación generada se cumple de manera clara, concreta y sencilla.

EC5 Realizar el acabado de los hilados, según la orden de acabado para conferirles unas determinadas características.

IC5.1 La interpretación de la orden de acabados permite identificar el procedimiento y organizar el trabajo.

IC5.2 Los tratamientos de acabado dependen de la naturaleza de los hilados y su aplicación posterior.

IC5.3 Las secuencias de trabajo previstas se realizan ordenadamente, utilizando las herramientas, útiles y aparatos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.

IC5.4 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.

EC6 Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC6.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección.

IC6.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

IC6.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

IC6.4 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia se mantiene, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Cardas, peines, husos, ruecas, tornos de hilar, devanador o aspe.

Información utilizada o generada

Utilizada: Ordenes de fabricación, consumo de materiales Generada: Resultados de trabajos, consumo de materiales, etiquetas de identificación: composición y conservación.