

Estándar de competencias profesionales

Preparar el telar de bajo lizo y producir tejidos

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP0186_2
Estado	BOE
Publicación	RD 295/2004

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Interpretar la orden de producción de tejidos en telar de bajo lizo, a fin de organizar el trabajo.

IC1.1 La determinación del procedimiento de trabajo y su organización se identifica por la correcta interpretación de las fichas técnicas.

IC1.2 Las dimensiones del tejido determinan el número y la longitud de los hilos necesarios para realizar el urdido.

IC1.3 La identificación y selección de los hilos para tejer se realiza por colores, número de cabos y grosor, según las especificaciones dadas en la orden de producción.

EC2 Montar y ajustar el urdidor y el telar de bajo lizo, a fin de prepararlo para urdir y tejer, actuando en un primer nivel de mantenimiento, con los criterios de calidad previstos.

IC2.1 Las máquinas y equipos se preparan según la orden de producción y tipos de materiales implicados.

IC2.2 El procedimiento de preparación del urdidor y/o telar se realiza ordenadamente y con seguridad personal.

IC2.3 El ajuste de la armadura del telar y los marcos o portalizos, se instalan de acuerdo al tipo de anclaje.

- IC2.4** El montado de los lizos, mallas y el peine se realiza conforme a las necesidades requeridas, en la posición correcta y en las condiciones operativas especificadas en la orden de producción.
- IC2.5** Los mecanismos del telar (poleas, contramarchas, atado de pedales) se ajustan para garantizar la apertura correcta de la calada.
- IC2.6** La preparación de las herramientas para tejer (lanzaderas y/o canillas) se realiza según orden de producción, dejándolas operativas y en buen estado de uso.
- IC2.7** El picado de los cartones con el diseño del tejido previsto y su introducción en el cilindro de máquina jacquard instalada en el telar, se realiza en el orden correcto.
- IC2.8** 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, realizar y enrollar la urdimbre en el enjulio, en las condiciones previstas.

- IC3.1** La distancia exacta para el recorrido de las cruces de la urdimbre, se comprueba en el urdidor seleccionado, a fin de evitar pérdidas (desperdicios) no previstas de materiales.
- IC3.2** El recorrido de los hilos en el urdidor debe ser correcto, manteniendo la tensión establecida en todas las pasadas.
- IC3.3** La obtención del número exacto de cruces, determina posteriormente el ancho correcto del tejido definido en la orden de producción.
- IC3.4** El procedimiento de atar las cruces y trenzar la urdimbre se realiza en grupos o fajas, a fin de evitar el desorden de los hilos.
- IC3.5** La urdimbre se enrolla de forma ordenada, en el enjulio o plegador, manteniendo la tensión uniforme durante la operación.
- IC3.6** Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

EC4 Remeter y anudar la urdimbre en el telar, según el ligamento y rellenar las canillas necesarias, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.

- IC4.1** Los hilos se enhebran por las mallas y el peine en el orden correcto, según el ligamento previsto.
- IC4.2** La composición de cada remesa de hilos, permite ir corrigiendo los posibles fallos, sin deshacer todo el enhebrado realizado.

- IC4.3** Los hilos se anudan en el plegador de tejido, manteniendo tensa la urdimbre, permitiendo la fijación total de la misma en el telar.
- IC4.4** El tipo de lanzadera determina las canillas que se deben utilizar y las vueltas de hilos que puede contener, en función de las dimensiones interiores de la misma.
- IC4.5** Las canillas se rellenan distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, con tensión uniforme, para facilitar la salida del hilo en su desplazamiento por la calada y sin rebasar el diámetro interior de la lanzadera.
- IC4.6** Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- IC4.7** La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y escueta.
- EC5** Realizar y controlar las operaciones de tejer asignadas, empleando las técnicas más adecuadas, asegurando el funcionamiento de los medios de producción, el flujo de materiales y la producción de tejidos previstos.
- IC5.1** El procedimiento de tejer se realiza de forma ordenada, siguiendo la secuencia prefijada para la realización del ligamento, según diseño y en el tiempo previsto.
- IC5.2** Las pasadas de trama con la longitud de hilo suficiente y peinando con la misma presión tras cada pasada, consiguen la densidad y ancho requeridos, a lo largo de todo el tejido, dentro de las tolerancias de calidad previstas.
- IC5.3** En la técnica jacquard, se comprueba continuamente la secuencia de los cartones, a fin de realizar el tejido sin distorsión del diseño.
- IC5.4** La evacuación del tejido se realiza sin deterioro del mismo.
- IC5.5** El tejido se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados.
- IC5.6** Las anomalías o defectos solventables en el tejido son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados al responsable correspondientes.
- IC5.7** Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- IC5.8** La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.
- EC6** Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir a los tejidos las características y aspecto de presentación final.
- IC6.1** La preparación de los tejidos para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destreza.

- IC6.2** Los bordes inicial y final se rematan por distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado) según las especificaciones de la orden de producción.
- IC6.3** El tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) depende de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.
- IC6.4** Las secuencias de trabajo previstas se realizan ordenadamente, utilizando las herramientas, útiles y aparatos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.
- IC6.5** La calidad del producto se verifica y se identifica con el etiquetado correspondiente.
- IC6.6** El embalaje y/o almacenaje del producto, se realiza de forma idónea, en función de su composición y características.
- IC6.7** Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- IC6.8** La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Urdidores, devanadores, lizos, mallas, peines, canillas, lanzaderas, telares de bajo lizo.

Información utilizada o generada

Utilizada: Orden de producción Diseños de tejidos Normas de seguridad Generada: Consumo de materiales Resultados de producción y calidad Incidencias.