

# Estándar de competencias profesionales

## Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos

|                     |                                  |
|---------------------|----------------------------------|
| Familia Profesional | <b>Textil, Confección y Piel</b> |
| Nivel               | <b>2</b>                         |
| Código              | <b>ECP0187_2</b>                 |
| Estado              | <b>BOE</b>                       |
| Publicación         | <b>RD 295/2004</b>               |

## Competencia profesional

### Elementos de la competencia

**EC1** Interpretar la orden de producción de tejidos en telar de alto 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 de la orden de producción.

**IC1.4** Las operaciones del proceso se reconocen para realizar tejidos con técnica manual de forma adecuada.

**EC2** Montar y ajustar el urdidor, y el telar de alto lizo, a fin de prepararlos 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** Los plegadores se ajustan perpendicularmente a los laterales del telar y comprobando que giren con suavidad para que la maquinaria esté en perfectas condiciones de operar, según la orden de producción.
- IC2.4** Los clavos deben estar rectos y colocados a idéntica distancia entre ellos para garantizar un tejido homogéneo en densidad.
- IC2.5** 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 funcionamientos, dentro de la responsabilidad asignada.

**EC3** Preparar, realizar y enrollar la urdimbre en el plegador del telar, 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 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, y evitando que los hilos se entrecrucen en el plegador.
- 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** Las varas de los plegadores se insertan en los extremos de las trenzas para distribuir la urdimbre.
- IC3.6** La inserción de un hilo guía entre la urdimbre facilita la separación de los hilos en dos conjuntos de pares e impares, durante todo el proceso de enrollado.
- IC3.7** Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- IC3.8** La urdimbre se enrolla de forma ordenada, en el plegador del telar, igualando la tensión de todos los hilos durante la operación para evitar posteriores abolsamientos en el tejido.

**EC4** Remeter y anudar la urdimbre en el telar, pasar las líneas básicas del diseño a la urdimbre y rellenar las canillas necesarias, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.

- IC4.1** La vara de cruces sustituye el hilo guía, separando los hilos pares de los impares y se enlazan los hilos de uno de los conjuntos formando lizos.
- IC4.2** Los hilos se anudan en el plegador de tejido, manteniendo tensa la urdimbre, permitiendo su fijación total en el telar.

- IC4.3** Las líneas básicas del diseño se trasladan a la urdimbre, teniendo en cuenta si se teje por anverso o reverso, comprobando que la distancia horizontal y vertical del punto dibujado corresponde al diseño del cartón.
- IC4.4** La impregnación de la urdimbre, de forma permanente, en todo su perímetro, asegura la localización de los puntos dibujados, garantizando la reproducción del diseño del cartón.
- IC4.5** La técnica de tejer determina las canillas que se deben utilizar y las vueltas de hilos que pueden contener.
- IC4.6** Las canillas se rellenan distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, con tensión uniforme y sin rebasar el diámetro indicado.
- IC4.7** Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- IC4.8** La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.
- EC5** Realizar y controlar las operaciones de tejer asignadas según diseño, 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, sentido estético, 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 el caso de elaborar un tejido con pelo, la elección de los nudos, (simétrico, asimétrico, sencillo o bucle), permite realizar diversos efectos estéticos del perfilado del dibujo, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.
- IC5.4** En el caso de elaborar un tejido con diseño figurativo o geométrico en tafetán, la distribución de colores en las pasadas de tramas (trapiel) permite la reproducción fiel del cartón.
- IC5.5** La evacuación del tejido se realiza sin deterioro del mismo.
- IC5.6** El tejido se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados.
- IC5.7** Las anomalías o defectos solventables en el tejido son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados al responsable correspondientes.
- IC5.8** Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- IC5.9** 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 destrezas.

**IC6.2** Los bordes inicial y final se rematan por distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado, protección de orillos), uniones interiores (relés) y/o forrado de protección, según las especificaciones de la orden de producción.

**IC6.3** El cortado homogéneo del pelo garantiza una superficie lisa en la alfombra.

**IC6.4** El tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) depende de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.

**IC6.5** Las secuencias de trabajo previstas se realizan ordenadamente, utilizando las herramientas, útiles, aparatos con seguridad, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.

**IC6.6** La calidad del producto se verifica y se identifica con el etiquetado correspondiente.

**IC6.7** El embalaje y/o almacenaje del producto, se realiza de forma idónea, en función de su composición y características.

**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, varas, canillas, telares de alto lizo, cartones, plumillas.

### Información utilizada o generada

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