

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones de preparación del telar de alto lizo y de producción de tejidos de forma manual

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP0187_2
Estado	BOE
Publicación	Orden EFD/206/2026
Normativa	RD 295/2004 RD 532/2025

Competencia profesional

Realizar los procesos de preparación manual de fibras de origen natural, poniendo a punto las herramientas, útiles, máquinas y equipos, produciendo manualmente tejidos en telar de alto lizo, calculando y aprovisionando las materias primas para la producción, ajustando los parámetros de los equipos en función de la calidad y cantidad del producto, efectuando los acabados y observando las normas de prevención seguridad en el trabajo y de protección del medioambiente.

Elementos de la competencia e indicadores de calidad

EC1 Reconocer las materias primas y los productos en los procesos de producción de tejidos en telar de alto lizo, identificando los datos y características técnicas de los mismos y de las máquinas y herramientas para su fabricación, distinguiendo los tratamientos y acabados y conservando el producto en todas sus etapas de producción y almacenamiento.

IC1.1 La información sobre materias primas incluida en las fichas técnicas de producción de tejidos en telar se interpretan, comparando los datos que éstas contienen para asegurar que corresponden a las materias textiles a procesar.

IC1.2 La información referente a maquinaria y herramientas incluida en las fichas técnicas de producción de tejidos en telar se interpretan, comparando los datos que éstas indican con las máquinas y herramientas previstas, para asegurar que son capaces de efectuar los procesos productivos necesarios para obtener los productos especificados en la ficha técnica.

- IC1.3** Los tratamientos y productos químicos a utilizar sobre las materias de tejidos en telar se diferencian, teniendo en cuenta su naturaleza y características, para obtener los resultados requeridos en cada uno de los casos.
 - IC1.4** Los productos tejidos en telar se conservan, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.
- EC2** Interpretar la orden de producción de tejidos en telar de alto lizo, considerando los procedimientos a aplicar, a fin de organizar el trabajo.
- IC2.1** La determinación del procedimiento de trabajo, y su organización, en la producción de tejidos en telar de alto lizo se identifican, interpretando las características y estipulaciones recogidas en la orden de producción (temporalización, máquinas, entre otras).
 - IC2.2** El número y la longitud de los hilos necesarios para realizar el urdido en el telar de alto lizo se determinan, en función de las dimensiones del tejido a producir.
 - IC2.3** Los hilos para tejer en alto lizo se identifican, seleccionándolos por colores, número de cabos y grosor, según las especificaciones dadas en la orden de producción.
- EC3** Preparar el telar de alto lizo y el urdidor, montándolos y ajustándolos, con la finalidad de urdir y tejer, actuando en un primer nivel de mantenimiento, con los criterios de calidad previstos en el plan de calidad.
- IC3.1** Las máquinas y equipos de producción de tejidos en telar de alto lizo se preparan, siguiendo las especificaciones de la orden de producción y tipos de materiales implicados (temporalización, máquinas, procesos, entre otros).
 - IC3.2** El urdidor y/o telar se prepara, según el procedimiento especificado por el fabricante y cumpliendo las medidas de prevención y seguridad personal.
 - IC3.3** Los plegadores se ajustan, perpendicularmente a los laterales del telar y comprobando que giren con suavidad para que la maquinaria opere, según la orden de producción.
 - IC3.4** Los igualadores se colocan, asegurando que están rectos y alineados a idéntica distancia entre ellos para garantizar un tejido homogéneo en densidad.
 - IC3.5** El mantenimiento de primer nivel se efectúa, 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.
- EC4** Realizar operaciones de preparación, realización y enrollado de la urdimbre en el plegador del telar de alto lizo, en las condiciones previstas (distancia, recorrido, ancho, entre otros).

- IC4.1** 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.
 - IC4.2** El recorrido de los hilos en el urdidor se comprueba, manteniendo la tensión establecida en todas las pasadas, y evitando que los hilos se entrecrucen en el plegador.
 - IC4.3** El ancho del tejido definido en la orden de producción se determina, obteniendo el número de cruces.
 - IC4.4** El procedimiento de atar las cruces y trenzar la urdimbre se efectúa, recogéndolos en grupos o fajas, a fin de evitar el desorden de los hilos.
 - IC4.5** Las varas de los plegadores se insertan, en los extremos de las trenzas para distribuir la urdimbre.
 - IC4.6** El hilo guía se inserta entre la urdimbre, facilitando la separación de los hilos en dos conjuntos de pares e impares, durante todo el proceso de enrollado.
 - IC4.7** 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.
 - IC4.8** Las zonas de trabajo asignadas para la producción de textiles en telar se mantienen, observando las condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- EC5** Realizar operaciones de acometido y anudado de la urdimbre en el telar de alto lizo, pasando las líneas del diseño a la urdimbre y rellenando las canillas necesarias, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.
- IC5.1** El hilo guía se sustituye, por la vara de cruces, separando los hilos pares de los impares y enlazando los hilos de uno de los conjuntos formando lizos.
 - IC5.2** Los hilos se anudan, en el plegador de tejido, manteniendo tensa la urdimbre, permitiendo su fijación total en el telar.
 - IC5.3** Las líneas 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.
 - IC5.4** La urdimbre se impregna, de forma permanente y en todo su perímetro, asegurando la localización de los puntos dibujados, garantizando la reproducción del diseño del cartón.
 - IC5.5** La técnica de tejer se selecciona, determinando las canillas que se deben utilizar y las vueltas de hilos que pueden contener.
 - IC5.6** Las canillas se rellenan, distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, con tensión uniforme y sin rebasar el diámetro indicado.
 - IC5.7** Las zonas de trabajo asignadas se mantienen, observando las condiciones de limpieza, orden y seguridad.

IC5.8 La información emanada del proceso productivo se registra, cumplimentando la documentación y los formularios del plan de calidad, favoreciendo la mejora continua de los procedimientos.

EC6 Realizar las operaciones de tejer en alto lizo según diseño, controlando el proceso, empleando las técnicas, asegurando el funcionamiento de los medios de producción, el flujo de materiales y la producción de tejidos.

IC6.1 El procedimiento de tejer se efectúa, de forma ordenada, siguiendo la secuencia prefijada, sentido estético, según diseño y en el tiempo previsto en la orden de producción.

IC6.2 Las pasadas de trama se practican, dotando de longitud de hilo y peinando con la misma presión tras cada pasada, consiguiendo la densidad y ancho prefijados en la orden de producción, a lo largo de todo el tejido, dentro de las tolerancias de calidad establecidas en el plan de calidad de la organización.

IC6.3 El tejido con pelo se elabora, eligiendo de los nudos, (simétrico, asimétrico, sencillo o bucle), permitiendo realizar diversos efectos estéticos del perfilado del dibujo, siguiendo las especificaciones de la orden de producción (materiales, tratamiento, mezclado, entre otros).

IC6.4 El tejido con diseño figurativo o geométrico en tafetán se elabora, seleccionado la distribución de colores en las pasadas de tramas ("trapiel") permitiendo la reproducción fiel del cartón.

IC6.5 El tejido resultante se evacúa, evitando el deterioro del mismo, ajustando los parámetros de calidad y productividad fijados por la organización.

IC6.6 Las anomalías o defectos se registran, solventado aquellos que acordes al nivel de responsabilidad, comunicando aquellos que sobrepasan su nivel de responsabilidad al departamento o persona con atribuciones para acometer las acciones de intervención.

IC6.7 Las zonas de trabajo asignadas se mantienen, observando las condiciones de limpieza, orden y seguridad.

IC6.8 La información emanada del proceso productivo de tejer en alto lizo según diseño se registra, cumplimentando la documentación y los formularios del plan de calidad, favoreciendo la mejora continua de los procedimientos.

EC7 Realizar las operaciones de acabado en telar de alto lizo, controlando que a los tejidos realizados se les han conferido las características y aspecto de presentación final.

IC7.1 Los tejidos realizados en el telar de alto lizo se preparan para el acabado, de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales.

- IC7.2** 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.
 - IC7.3** El cortado homogéneo del pelo se efectúa, garantizando una superficie lisa en la alfombra.
 - IC7.4** El tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) se ejecuta, dependiendo de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.
 - IC7.5** Las secuencias de trabajo previstas se realizan, de forma ordenada, manejando las herramientas, útiles, aparatos con seguridad, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias de cada uno de ellos.
 - IC7.6** La calidad del producto se verifica, identificándola con el etiquetado de calidad.
 - IC7.7** El producto final se almacena, embalándolo, en función de su composición y características.
 - IC7.8** La información emanada del proceso productivo de acabados en textiles tejidos en alto lizo se registra, cumplimentando la documentación y los formularios del plan de calidad, favoreciendo la mejora continua de los procedimientos.
- EC8** Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de textiles en telar de alto lizo, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.
- IC8.1** El plan de prevención de riesgos se interpreta, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la producción de textiles en telar de alto lizo.
 - IC8.2** Los Equipos de Protección Individual (EPI) en la producción de textiles en telar de alto lizo se comprueban, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo a las medidas preventivas establecidas por la organización en el plan de prevención.
 - IC8.3** Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de textiles en telar de alto lizo se comunican, cumplimentando el formulario de incidencias, en soporte papel o telemático, al superior responsable para su subsanación.
 - IC8.4** Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, en la producción de textiles en telar de alto lizo, se mantienen, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.
 - IC8.5** Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio, y sus respectivos equipos e instalaciones, en la producción de textiles en telar de alto lizo, se limpian de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los

desperdicios, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.

- IC8.6** El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en la producción de textiles en telar de alto lizo se practica, 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

Desarrolla su actividad profesional el área de producción dedicada al textil, confección y piel, hilatura y tejeduría manual, en entidades de naturaleza pública y privada, empresas pequeñas microempresas, tanto por cuenta propia como ajena, con independencia de la forma jurídica. Desarrolla su actividad dependiendo, en su caso, funcional y/o jerárquicamente de personal técnico superior. Puede tener personal a su cargo en ocasiones, por temporadas o de forma estable. En el desarrollo de su actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal y de diseño universal, o diseño para todas las personas de acuerdo con la normativa aplicable.

Sectores productivos

Se ubica en el sector Textil, Confección y Piel, en el subsector de Artesanía textil y conservación de tejidos artísticos.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Técnicos en tejeduría de tapices y alfombras

Medios de producción

Urdidores, devanadores, lizos, varas, canillas, telares de alto lizo, cartones, plumillas.

Información utilizada o generada

Órdenes de fabricación, consumo de materiales. Resultados de trabajos, consumo de materiales, etiquetas de identificación: composición y conservación. Orden de producción. Ficha técnica. Manual de procedimiento y calidad. Normas de seguridad. Manual de mantenimiento. Instrucciones de corrección de proceso. Consumo de materiales. Resultados de producción y calidad. Incidencias. Hoja de ruta. Manual de procedimientos. Plan de mantenimiento, instrucciones técnicas. Libro de mantenimiento. Estándares de Calidad. Documentación de equipos e instalaciones existentes, actividades y procesos, productos o sustancias y la relacionada con la notificación y registro de daños a la salud. Métodos y procedimientos de trabajo. Manuales de instrucciones de las máquinas, equipos de trabajo y Equipos de

Protección Individual (EPI). Información de riesgos físicos, químicos, biológicos y ergonómicos. Zonas o locales de riesgo especial. Normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales. Normativa aplicable sobre protección medioambiental. Normativa aplicable sobre residuos y suelos contaminados para una economía circular.