

Estándar de competencias profesionales

Preparar el proceso de tejeduría de calada

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2293_2
Estado	BOE
Publicación	RD 97/2019

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Realizar el urdido para preparar la urdimbre, disponiendo la materia prima sobre la bota del urdidor de forma ordenada, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC1.1 Las características de la materia prima (peso y color de los hilos) y los datos de la orden de fabricación se cotejan, verificando su coincidencia.

IC1.2 Las bobinas se montan en la fileta del urdidor, repasando la relación de colorido, en su caso, antes de comenzar a urdir.

IC1.3 La velocidad de urdido se ajusta manteniéndose durante todo el proceso, a fin de que todas las fajas urdidas lleven la misma tensión.

IC1.4 El ancho de la faja se determina en la primera faja urdida, comprobando que el número de metros urdidos corresponde con los metros especificados en la hoja de ruta.

IC1.5 El número de vueltas que requiere el urdido de cada faja se programa una vez finalizada la primera vuelta.

IC1.6 El corte de cada faja se realiza comprobando previamente que el número de vueltas urdidas se corresponde con el número de vueltas programadas.

IC1.7 Las fajas se urden con la misma cantidad de hilos excepto la última, completándola con el número de hilos necesarios para acabar la urdida.

IC1.8 Los datos obtenidos de la operación del urdido se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

EC2 Realizar el proceso de plegado para formar la urdimbre del tejido, controlando la tensión del plegado y el paralelismo entre los hilos, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales.

IC2.1 El número total de hilos urdidos y el número de hilos especificado en la hoja de ruta se cotejan, verificando su coincidencia y asegurando que el ancho del plegador se ajusta al ancho de la urdimbre.

IC2.2 El inicio de las fajas de hilos se coloca en el plegador, asegurando que estos pasen por el rodillo de encolado antes de ser plegados.

IC2.3 La tensión del plegado se regula en función de la calidad y la numeración de los hilos de urdido, evitando posibles roturas.

IC2.4 La urdida se vigila asegurando que los hilos se enrollen en paralelo sobre el plegador, quedando éste dispuesto para su entrada en el telar.

IC2.5 La zona de trabajo del plegado se mantiene libre de impedimentos minimizando los riesgos de accidente y paros en el proceso.

IC2.6 La operación de extracción, colocación y transporte de los plegadores se realiza evitando posiciones forzadas y sobreesfuerzos, distribuyendo el peso en los medios mecánicos de forma uniforme.

IC2.7 Los datos obtenidos de la operación de plegado se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

EC3 Realizar el repase para alimentar el telar, distribuyendo los hilos de urdimbre a través de los elementos del mismo (lizados y púa), prescindiendo del proceso de atado cuando se trate de una disposición de urdimbre nueva.

IC3.1 Los lizados para realizar el repase se seleccionan de entre los grupos de lizados almacenados, de acuerdo con el número que requiere el telar y el efecto del tejido, según la orden de fabricación.

IC3.2 Los lizados se preparan haciendo pasar los hilos del plegador por el ojal de las agujas, siguiendo la disposición establecida en la orden de fabricación.

IC3.3 Los hilos de urdimbre, una vez enhebrados en los lizados, se pasan por las palletas del peine del telar (remetido), en el orden y cantidad establecidos en la orden de fabricación.

IC3.4 La disposición y el ancho de la urdimbre se adapta en el remetido, calculando el número de hilos que hay que meter por cada palleta, asegurando de esta forma el ancho final del tejido.

IC3.5 Los datos obtenidos de la operación de repase se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

EC4 Atar los hilos del plegador a la urdimbre para producir el tejido, alimentando directamente al telar y asegurando la calidad del anudado.

IC4.1 El conjunto de lizos del telar se comprueba verificando la coincidencia con las urdimbres plegadas.

IC4.2 Los hilos de ambas urdimbres se peinan con sus correspondientes cruces, consiguiendo que estos queden totalmente desenredados.

IC4.3 La posición de los primeros hilos se verifica su coincidencia con el dibujo especificado en la orden de fabricación, asegurando que no varíe el dibujo con el resultado final.

IC4.4 La máquina de atar se coloca sobre el carro en la posición de trabajo, controlando continuamente la salida de los hilos del gancho guía de la máquina de atar.

IC4.5 El carro se retira una vez realizado el anudado de todos los hilos, teniendo la precaución de no dañar o deteriorar las urdimbres anudadas.

IC4.6 Los datos obtenidos de la operación de atado se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

EC5 Realizar el mantenimiento del urdidor y de los equipos de preparación del urdido para asegurar su funcionamiento, dejándolos preparados para no interferir en la producción, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y de calidad.

IC5.1 El mantenimiento del urdidor y de los equipos de preparación del urdido se realiza según las especificaciones del manual técnico de las distintas máquinas, el plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.

IC5.2 Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación del urdidor se efectúan asegurando que la máquina está parada.

IC5.3 Los residuos generados en el urdidor (restos de hilo, pelusas, polvo, entre otros) se limpian utilizando un aspirador y, en puntos localizados, aire comprimido.

IC5.4 Las incidencias producidas en el urdidor (rotura de hilo, hilos retorcidos, encolado defectuoso, entre otras) se subsanan interfiriendo lo menos posible en la producción, evitando daños de la materia textil y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

IC5.5 Las incidencias detectadas que sobrepasan las responsabilidades asignadas se transmiten con prontitud al personal especializado.

IC5.6 Las revisiones periódicas se recogen en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Urdidor Fileta Plegadores Púas Encoladora Máquina de atar Carro de anudado Carro porta plegadores Carro manual Tijeras Aspirador de limpieza Compresor Lizos Peines Productos para el encolado.

Información utilizada o generada

Orden de fabricación. Manual de calidad y protección medioambiental. Manual de procedimientos de la empresa. Manual y planes de mantenimiento. Manuales técnicos de máquinas y urdidores. Normativa aplicable de prevención en riesgos laborales. Normativa aplicable de gestión de residuos o protección medioambiental. Normativa de salud laboral. Hoja de ruta. Libro de mantenimiento de equipos. Registros de calidad y protección medioambiental.