

Estándar de competencias profesionales

Transformar láminas textiles mediante tufting

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2530_2
Estado	BOE
Publicación	RD 44/2022

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Montar los hilos o cintas en la fileta para preparar la máquina de tufting, distribuyendo, enfilando y ajustando la tensión, según la información de la orden de fabricación.

IC1.1 Los conos de hilo o cinta se colocan en los soportes de la fileta, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación en función del no tejido.

IC1.2 El hilo o cinta se pasa por el sistema de frenado, regulándolo según la tensión indicada.

IC1.3 El hilo o cinta se pasa por el conducto guía, utilizando un chorro de aire comprimido.

IC1.4 El montaje de los hilos o cintas se verifica, asegurando que todos queden según lo indicado y, en caso de anomalías, se subsanan.

IC1.5 El cono de reserva se coloca en la fileta, situándolo en el soporte al lado destinado a ello, anudando el principio de este a la reserva del cono en uso.

EC2 Enfilar los hilos o cintas pasándolos por los órganos operativos de la máquina cosedora (guías, paraurdimbres, tensores, compensadores y agujas) para iniciar el proceso.

IC2.1 Los hilos o cintas se enfilan, haciéndolos pasar por todos los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina.

IC2.2 La tensión final de cada hilo se regula, mediante la acción de un tensor, asegurando que la puntada que crea el hilo o cinta sea homogénea.

IC2.3 Los hilos o cintas se enhebran, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación.

IC2.4 Los hilos o cintas se fijan, mediante puntadas, evitando que se despasen.

EC3 Situar la lámina textil soporte en el dispositivo de alimentación, haciéndola pasar por los cilindros guía, los reguladores de tensión, reguladores de velocidad y sistema de arrollado para alimentar la máquina.

IC3.1 La lámina textil requerida en la orden de fabricación se sitúa en el sistema de almacenaje, fijándola al mismo.

IC3.2 La lámina textil se pasa por todos los cilindros guía y por los tensores, verificando su tránsito y siguiendo las instrucciones del manual de la máquina cosedora.

IC3.3 La tensión de la lámina se ajusta, comprobando que cumple los parámetros indicados.

IC3.4 La lámina textil se fija al dispositivo de arrollado, verificando su amarre.

EC4 Ajustar los parámetros para configurar el funcionamiento de la máquina tufting, regulando la densidad de puntadas por cm, la longitud de la lazada y la velocidad de las agujas, según la orden de fabricación y las instrucciones del manual de la máquina.

IC4.1 El regulador de avance se posiciona, situándolo a las puntadas por cm, en función de la densidad requerida.

IC4.2 La profundidad de la lazada se regula para obtener la altura del bucle, atendiendo a lo solicitado en la orden de fabricación.

IC4.3 Los elementos de corte se accionan, en el caso de la existencia de no tejidos con lazadas cortadas (terciopelo, alfombras, césped, entre otros), activando la función de cortado.

IC4.4 Los datos obtenidos en la preparación de la máquina de tufting para la transformación de laminados textiles se registran, cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin de la preparación.

EC5 Accionar la máquina tufting, controlando su funcionamiento, para producir artículos con la calidad requerida y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación.

IC5.1 La revisión constante del género producido se realiza, con la máquina en marcha para detectar aquellos defectos que pudieran producirse y, en su caso, parando la máquina para evitar la producción de artículos defectuosos.

IC5.2 Los hilos o cintas que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres, se reenfilan, accionando de nuevo la máquina, y verificando su funcionamiento.

- IC5.3** Los conos de hilo o cinta que se agoten se sustituyen, anudando la reserva del cono en uso al principio del cono instalado.
 - IC5.4** El artículo obtenido se enrolla, cortándolo una vez se complete la longitud preestablecida en la orden de fabricación para iniciar un nuevo rollo.
 - IC5.5** Los datos obtenidos en el proceso de transformación mediante tufting se registran, cumplimentando la orden de fabricación para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.
- EC6** Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas tufting para evitar las anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento.
- IC6.1** Las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas tufting se efectúan, comprobando que la máquina está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento.
 - IC6.2** La limpieza a fondo de la máquina tufting se realiza al finalizar cada lote, en el caso de cambio de color o materia, para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción.
 - IC6.3** Las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso se sustituyen, parando la máquina y evitando el deterioro del producto.
 - IC6.4** 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

Máquina tufting, conos de hilo, fileta, agujas, pletinas, cuchillas, enrolladores.

Información utilizada o generada

Orden de fabricación Manual de procedimientos Plan de mantenimiento, instrucciones técnicas Libro de mantenimiento Estándares de calidad, comunicados de inventario Etiquetas de composición.