

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos por vía seca

Familia Profesional **Textil, Confección y Piel**

Nivel **2**

Código **ECP2868_2**

Estado **BOE**

Publicación **RD 636/2026**

Competencia profesional

Realizar los procesos de preparación de materias primas y productos, poniendo a punto las herramientas, útiles, máquinas y equipos, para producir textiles no tejidos de manera industrial, por vía seca, calculando y aprovisionando las materias primas para la fabricación, ajustando los parámetros de los equipos en función de la calidad y cantidad del producto, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y 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 textiles no tejidos por vía seca, 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 textiles no tejidos por vía seca 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 textiles no tejidos por vía seca 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 textiles se diferencian, teniendo en cuenta su naturaleza y características, para obtener los resultados requeridos en cada uno de los casos.

IC1.4 Los productos de textiles no tejidos por vía seca se conservan, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.

EC2 Preparar la formulación de fibras para realizar la mezcla, obteniendo su homogeneidad mediante la adición de productos químicos, según especificaciones de la orden de fabricación.

IC2.1 Los componentes de la mezcla se retiran del almacén de materias primas, disponiéndolos en las cantidades especificadas en la formulación.

IC2.2 Los tipos de fibras se preparan, por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas según formulación, adicionando los productos, siguiendo las instrucciones para cargar las abridoras.

IC2.3 El proceso de preparación de fibras se controla, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros).

IC2.4 Las características de las fibras preparadas para abrir y mezclar se verifican, comprobando su preparación y determinando el silo para almacenar la mezcla.

IC2.5 Los conductos del transporte neumático se configuran, en función del recorrido hasta el silo y de la naturaleza de las fibras, asegurando el traslado de la fibra abierta y mezclada para su almacenaje.

IC2.6 El flujo de fibras se controla, tanto en la abridora como en el silo, comprobando que no haya acumulaciones ni atascos.

IC2.7 La apertura de fibras se verifica, en el silo o a la entrada de la carda, detectando copos de fibras apelmazadas, averiguando la causa y solucionando la incidencia o reprocesándolas si fuera necesario.

IC2.8 Los datos obtenidos en la preparación de fibras para la producción textiles no tejidos se registran, cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar a la persona responsable del sistema de gestión el fin de la preparación.

EC3 Controlar el proceso de cardado de fibras en la fabricación de textiles no tejidos por vía seca, comprobando su paralelización y yuxtaposición, así como la homogeneidad del velo de carda, para facilitar el napado en el blamir.

IC3.1 Los conductos del transporte neumático se configuran, en función del recorrido hasta la carda y de la naturaleza la fibra abierta y mezclada, asegurando su traslado.

IC3.2 Los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado (entradores, gran tambor, trabajador, limpiador, entre otros) se ajustan, teniendo en cuenta la velocidad, sentido de

giro, sentido de las púas y galgaje de los elementos de trabajo, facilitando las operaciones de transporte y cardado.

IC3.3 Los estirajes de la carda se configuran, actuando sobre sus órganos operativos (engranajes, caja “Norton”, variadores mecánicos, variadores electrónicos, entre otros) para conseguir la densidad solicitada en la orden de fabricación.

IC3.4 La alimentación de la carda se controla, verificando su flujo y que no existan acumulaciones ni atascos.

IC3.5 El velo de carda obtenido se comprueba, a la salida del proceso, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos.

IC3.6 La paralelización de fibras se controla, asegurando la no existencia de grumos o fibras apelmazadas, subsanando las fibras mal abiertas, aumentando la velocidad del cilindro abridor o reprocesando el velo con grumos.

IC3.7 La salida del textil no tejido consolidado se verifica, controlando los parámetros en función de su utilización, para su almacenaje o presentación en su formato comercial.

IC3.8 Los datos obtenidos en el proceso de cardado se registran, cumplimentando la orden de fabricación para comunicar a la persona responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

EC4 Controlar la superposición de velos de carda en la fabricación de textiles no tejidos por vía seca, configurando los elementos que intervienen en las operaciones de blaminado, para obtener la densidad y homogeneidad en función del textil no tejido.

IC4.1 La alimentación del blamir se regula, sincronizando la entrada del velo de la carda con la salida de la napa o colchón.

IC4.2 El desplazamiento lateral de vaivén del blamir se configura, en función del ancho del textil no tejido especificado en la orden de fabricación.

IC4.3 El avance de la telera de salida se configura, interviniendo sobre los órganos operadores (engranajes, variadores mecánicos, variadores electrónicos, entre otros) para obtener la acumulación de capas necesaria y la densidad solicitada en la orden de fabricación.

IC4.4 El flujo de velos se controla, comprobando que no existan acumulaciones ni atascos.

IC4.5 El colchón obtenido se comprueba, a la salida del blamir, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos, cotejando el ancho y el grosor con lo establecido en la orden de fabricación.

IC4.6 El colchón resultante, en caso de requerir menos densidad, se somete al proceso de estiramiento, pasando por el tren de estiraje, ajustándolo en función a la densidad solicitada en la orden de trabajo.

- IC4.7** La salida del textil no tejido consolidado se verifica, controlando los parámetros en función de su utilización, para su almacenaje o presentación en su formato comercial.
- IC4.8** Los datos obtenidos en el proceso de blaminado se registran, cumplimentando la orden de fabricación, comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.
- EC5** Controlar la consolidación del colchón blaminado mediante medios mecánicos (punzonado o "stitch-bonding" y chorro de agua o "spunlanced") para cohesionar las napas fibrosas, obteniendo una lámina estable bidimensionalmente.
- IC5.1** La velocidad de la telera del punzonador se regula, sincronizándola con la de salida del blamir.
- IC5.2** El tipo y la cantidad de agujas, distribución, densidad y profundidad de puntada y la separación entre placas se configuran, según los parámetros especificados para el producto en la orden de fabricación.
- IC5.3** La estabilidad dimensional de los velos superpuestos se verifica, en la etapa del prepunzonado, controlando la constancia de su peso por metro cuadrado según la orden de fabricación.
- IC5.4** Las agujas que se rompan se sustituyen, evitando producir líneas de fibras no enmarañadas en el textil no tejido.
- IC5.5** La presión del agua se controla en la cabeza de chorro en el proceso de consolidación por chorro de agua, verificando la salida del agua a través de agujeros de tobera del listón de chorros.
- IC5.6** La velocidad del chorro de agua se regula, en función de la condensación y el entrelazado según el tipo de fibra, comprobando el agua absorbida y verificando su paso por los filtros de recuperación para su reciclado.
- IC5.7** La salida del textil no tejido consolidado se verifica controlando los parámetros en función de su utilización, para su almacenaje o presentación en su formato comercial.
- IC5.8** Los datos obtenidos en el proceso de consolidación mediante medios mecánicos se registran, cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar a la persona responsable del sistema de gestión el fin del proceso.
- EC6** Controlar la consolidación del colchón blaminado mediante termofusión (acción de aire caliente, calor y presión), confiriendo resistencia, flexibilidad y poder de recuperación al textil no tejido.
- IC6.1** La velocidad de la telera del horno se regula, sincronizándola con la de salida del blamir.

- IC6.2** La temperatura de los quemadores de la cámara de aire caliente se ajusta, según el tipo de fibra, teniendo en cuenta los parámetros especificados en la orden de fabricación.
 - IC6.3** La temperatura en los puntos de control de la cámara se verifica, comprobando su estabilidad para garantizar la termofusión.
 - IC6.4** La salida del textil no tejido consolidado se verifica, controlando los parámetros en función de su utilización, para su almacenaje o presentación en su formato comercial.
 - IC6.5** Los datos obtenidos en el proceso de consolidación mediante termofusión se registran cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar a la persona responsable del sistema de gestión el fin del proceso.
- EC7** Controlar la consolidación química del colchón blaminado mediante pulverizado de adhesivo ("resin-bonden") en la superficie de la guata, a una o dos caras, para obtener uniones interfibrilares.
- IC7.1** La velocidad de la telera del pulverizador se regula, sincronizándola con la de salida del blamir.
 - IC7.2** El adhesivo se establece según los parámetros especificados en la orden de fabricación, tales como concentración, distribución y cantidad.
 - IC7.3** El abastecimiento continuo del adhesivo a la pulverizadora se verifica, evitando que su carencia deje zonas sin adhesivar.
 - IC7.4** La distribución del adhesivo y la pulverización se verifica, mediante medios electrónicos o de forma visual, procediendo a su reciclado en el caso de tener zonas no adhesivadas.
 - IC7.5** La salida del textil no tejido consolidado se verifica, controlando los parámetros en función de su utilización, para su almacenaje o presentación en su formato comercial.
 - IC7.6** Los datos obtenidos en el proceso de consolidación química se registran, cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar a la persona responsable del sistema de gestión el fin del proceso.
- EC8** Cohesionar por fricción interfibrilar de material celulósico, mediante batanado, obteniendo guata de batán destinada a la fabricación de apósitos.
- IC8.1** Los conductos del transporte neumático se configuran, en función del recorrido hasta el batán, controlando la naturaleza la fibra (abierta y mezclada), asegurando su traslado.
 - IC8.2** Los órganos móviles del batán, puntos de apertura (entradores, gran tambor, trabajador, limpiador, entre otros) se ajustan, teniendo en cuenta la velocidad, sentido de giro, sentido de las púas y galgaje de los elementos de trabajo, facilitando las operaciones de transporte y cardado.

- IC8.3** Los estirajes del batán se configuran, actuando sobre sus órganos operativos (engranajes, variadores mecánicos, variadores electrónicos, entre otros) para obtener la densidad solicitada en la orden de fabricación.
 - IC8.4** La alimentación del batán se controla, verificando su flujo y evitando que no existan acumulaciones ni atascos.
 - IC8.5** La guata de batán obtenida se comprueba a la salida del proceso, verificando su densidad total, tanto en el centro como en los extremos de la pieza.
 - IC8.6** La parelización y cohesión de las fibras se comprueban aumentando la velocidad del cilindro abridor para subsanar las apelmazadas y, si fuera necesario, reprocesando el velo con grumos.
 - IC8.7** La guata obtenida se enrolla, sobre soportes metálicos, controlando que no queden pliegues ni arrugas, para su almacenamiento y postratamiento.
 - IC8.8** Los datos obtenidos en el proceso de cohesión se registran, cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar a la persona responsable del sistema de gestión el fin del proceso.
- EC9** Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en la producción de textiles no tejidos por vía seca, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.
- IC9.1** El Plan de prevención de riesgos se consulta, identificando los derechos y deberes de las personas empleadas y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la producción de textiles no tejidos por vía seca.
 - IC9.2** Los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de textiles no tejidos por vía seca se comprueban, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo con las medidas preventivas establecidas en la evaluación de riesgos.
 - IC9.3** Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de textiles no tejidos por vía seca se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.
 - IC9.4** Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de producción de textiles no tejidos por vía seca y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, se mantienen, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.
 - IC9.5** Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de producción de textiles no tejidos por vía seca, y sus respectivos equipos e instalaciones, se limpian de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los residuos, 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.

IC9.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de textiles no tejidos por vía seca 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.

EC10 Actuar según el Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía seca, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC10.1 El Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía seca se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.

IC10.2 Las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento y gestión de residuos en la producción de textiles no tejidos por vía seca se identifican, tomando las medidas correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.

IC10.3 Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de textiles no tejidos por vía seca se manipulan, extremando las precauciones en cuanto a la protección de la seguridad y salud de las personas, identificando cada producto y siguiendo las pautas establecidas en el Plan de protección medioambiental para evitar los riesgos de contaminación.

IC10.4 Las incidencias producidas en relación con los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en la producción de textiles no tejidos por vía seca se palían, actuando según las indicaciones del Plan de protección medioambiental, comunicando dicha incidencia al departamento de coordinación de protección medioambiental y registrándola en el documento de gestión de incidencias medioambientales.

IC10.5 Los residuos y restos generados en la producción de textiles no tejidos por vía seca se trata, reciclándolos en los contenedores y depósitos designados para cada tipo de materiales y sustancias, registrando las cantidades y tipos en el documento de generación y tratamiento de residuos.

IC10.6 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación, así como almacenes y zonas de depósitos de residuos, de los lugares de trabajo de producción de textiles no tejidos por vía seca se mantienen, permaneciendo señalizados, comprobando el nivel de cantidad de residuos y comunicando su estado para su tratamiento y gestión.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Desarrolla su actividad profesional en el área de producción dedicada al textil, confección y piel, producción de textiles no tejidos, 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 Hilatura y tejidos.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Operadores de máquinas para fabricar textiles no tejidos por vía seca

Medios de producción

Abridora. Carda. Telera. Blamir. Equipos de programación y control informático, electrónico, neumático, hidráulico y electromecánico. Equipo de ajuste y mantenimiento operativo de máquinas.

Información utilizada o generada

Planes de empresa relativos a protección medioambiental y a la planificación de la actividad preventiva referente a la producción de textiles no tejidos por vía seca. Orden de fabricación. Fórmulas químicas. Manual de procedimiento y calidad. Normas de seguridad y salud en el trabajo. Manual de mantenimiento. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales. Normativa aplicable sobre residuos y suelos contaminados para una economía circular.