

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos por vía húmeda

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2875_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 húmeda, 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 húmeda, 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 húmeda 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 húmeda 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 húmeda 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 para realizar la mezclada de fibras para la fabricación de no tejidos por vía húmeda, adicionando productos químicos para obtener su homogeneidad.

IC2.1 Los componentes de la mezclada se comprueban, en la orden de fabricación, retirando del almacén de materias primas las cantidades necesarias de los mismos según la formulación especificada en la orden de producción.

IC2.2 Los tipos de fibras se preparan, por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas según la formulación indicada, adicionando los productos siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para iniciar el proceso de mezclado.

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

IC2.4 Los datos obtenidos en el proceso de preparación de la formulación se registran, cumplimentando la hoja de fabricación para comunicar a las personas responsables del sistema de gestión la cantidad exacta consumida.

EC3 Disolver las fibras preparadas en los tanques de disolución, adicionando los productos químicos necesarios (humectantes, disgregadores, adhesivos, entre otros), según las especificaciones de la orden de fabricación, formando la pasta de fibras.

IC3.1 Los tanques de preparación se llenan con agua, teniendo en cuenta la temperatura y nivel de dureza.

IC3.2 Los agentes químicos auxiliares se añaden a continuación del agua, consultando la dosificación.

IC3.3 La disolución se comprueba, que alcanza la homogeneización, controlando el movimiento de las palas de agitación situadas dentro del tanque de preparación.

IC3.4 La temperatura indicada se controla, verificando que se mantiene constante, adicionando vapor de agua.

IC3.5 Las fibras se añaden gradualmente a la mezcla, agitando hasta conseguir la humectación, homogeneidad y densidad indicadas en la orden de fabricación.

IC3.6 La mezcla obtenida se agita, a baja velocidad, manteniendo los parámetros de humectación, homogeneidad y densidad constantes.

IC3.7 El proceso de alimentación se garantiza, utilizando dos cubas, una alimentando y otra preparándose.

- EC4** Comprobar la distribución de la pasta uniformemente sobre la telera y delante de la rasqueta, controlando que la velocidad de dosificado sea constante consiguiendo la densidad y grosor requeridos en la orden de fabricación.
- IC4.1** El ancho de trabajo establecido en la orden de fabricación se fija, mediante topes laterales a la bancada de la máquina justo antes de la rasqueta.
 - IC4.2** Las boquillas alimentadoras de la pasta se distribuyen, colocándolas uniformemente en todo el ancho de trabajo.
 - IC4.3** El espacio entre la rasqueta limitadora y la telera se regula, ajustándolo en función de la dosificación y siguiendo las especificaciones establecidas.
 - IC4.4** La maquinaria productora de no tejido se pone, en marcha de manera manual o automáticamente, dosificando la pasta y comprobando que se deposita de forma uniforme.
- EC5** Verificar la extracción del agua de la disolución mediante succión a través de la telera, comprobando la formación del velo o red sobre esta para secar la capa de pasta.
- IC5.1** El avance de la capa de pasta calibrada dispuesta sobre la telera perforada se verifica, controlando su flujo constante.
 - IC5.2** La evacuación del agua de la pasta se comprueba, verificando su eliminación por gravedad a través de los orificios de la telera y aplicando la acción succionadora de bombas de vacío.
 - IC5.3** La solidificación de la pasta hasta formar el velo o red se comprueba, asegurando la total eliminación del agua y actuando con las bombas de vacío.
 - IC5.4** El velo o red se calandra, para extraer más agua o consolidar el no tejido, aplicando la temperatura y velocidad especificadas en la orden de fabricación.
- EC6** Comprobar el secado del velo o red verificando la eliminación del agua y la reacción del adhesivo sobre cilindros calefactados consolidando el no tejido.
- IC6.1** La transferencia del velo o red desde la telera a un tren de bombos calefactados se verifica, controlando que no se formen bolsas o pliegues.
 - IC6.2** La temperatura de los bombos se adecúa, controlando que a la salida del tren el no tejido este seco y fijado.
 - IC6.3** Los bordes irregulares se cortan, mediante cuchillas circulares, fijando el ancho requerido en la orden de trabajo, reciclando el material sobrante.
 - IC6.4** Las anomalías detectadas se subsanan, indicando la incidencia en la orden de fabricación para el control del proceso.

IC6.5 El no tejido se arrolla, sobre el soporte formando rollos del tamaño indicado en la orden de fabricación.

EC7 Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC7.1 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 húmeda.

IC7.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.

IC7.3 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 húmeda se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.

IC7.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.

IC7.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.

IC7.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.

EC8 Actuar según el Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC8.1 El Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.

- IC8.2** 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 húmeda se identifican, tomando las medidas correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.
- IC8.3** Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.
- IC8.4** Las incidencias producidas con relación a los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.
- IC8.5** Los residuos y restos generados en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.

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 húmeda

Medios de producción

Equipos de toma de muestras y análisis. Sistema de transporte de sólidos, de líquidos (bombas). Equipos de acondicionamiento de aire de proceso. Sistemas de instrumentación y control de equipos. Útiles y herramientas para mantenimiento de primer nivel. Equipos de generación de calor (hornos). Equipos de generación de vapor (calderas de vapor). Intercambiadores. Equipos de generación de frío. Equipos de tratamiento de aguas de calderas. Teleros de transporte. Rasquetas. Bombas dosificadoras. Tambores de enfriado. Bombas de succión.

Información utilizada o generada

Planes de empresa relativos a protección medioambiental y a la planificación de la actividad preventiva referente a la producción de no tejidos por vía húmeda. Diagrama del proceso. Diagrama de flujo de materia y energía. Manual de procedimientos normalizados de operación. Orden de fabricación y sistemas de registro manual o electrónico de datos. Manuales de calidad. Señales de instrumentos. Normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales. Normativa aplicable relativa a protección medioambiental. Normativa aplicable relativa a gestión de residuos.