

UNIDAD DE COMPETENCIA	Preparar el telar de bajo lizo y producir tejidos
Nivel	2
Código	UC0186_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Interpretar la orden de producción de tejidos en telar de bajo lizo, a fin de organizar el trabajo.**
- CR 1.1 La determinación del procedimiento de trabajo y su organización se identifica por la correcta interpretación de las fichas técnicas.
 - CR 1.2 Las dimensiones del tejido determinan el número y la longitud de los hilos necesarios para realizar el urdido.
 - CR 1.3 La identificación y selección de los hilos para tejer se realiza por colores, número de cabos y grosor, según las especificaciones dadas en la orden de producción.
- RP 2: Montar y ajustar el urdidor y el telar de bajo lizo, a fin de prepararlo para urdir y tejer, actuando en un primer nivel de mantenimiento, con los criterios de calidad previstos.**
- CR 2.1 Las máquinas y equipos se preparan según la orden de producción y tipos de materiales implicados.
 - CR 2.2 El procedimiento de preparación del urdidor y/o telar se realiza ordenadamente y con seguridad personal.
 - CR 2.3 El ajuste de la armadura del telar y los marcos o portalizos, se instalan de acuerdo al tipo de anclaje.
 - CR 2.4 El montado de los lizos, mallas y el peine se realiza conforme a las necesidades requeridas, en la posición correcta y en las condiciones operativas especificadas en la orden de producción.
 - CR 2.5 Los mecanismos del telar (poleas, contramarchas, atado de pedales...) se ajustan para garantizar la apertura correcta de la calada.
 - CR 2.6 La preparación de las herramientas para tejer (lanzaderas y/o canillas) se realiza según orden de producción, dejándolas operativas y en buen estado de uso.
 - CR 2.7 El picado de los cartones con el diseño del tejido previsto y su introducción en el cilindro de máquina jacquard instalada en el telar, se realiza en el orden correcto.
 - CR 2.8 El mantenimiento de primer nivel se realiza 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, dentro de la responsabilidad asignada.
- RP 3: Preparar, realizar y enrollar la urdimbre en el enjullo, en las condiciones previstas.**
- CR 3.1 La distancia exacta para el recorrido de las cruces de la urdimbre, se comprueba en el urdidor seleccionado, a fin de evitar pérdidas (desperdicios) no previstas de materiales.
 - CR 3.2 El recorrido de los hilos en el urdidor debe ser correcto, manteniendo la tensión establecida en todas las pasadas.
 - CR 3.3 La obtención del número exacto de cruces, determina posteriormente el ancho correcto del tejido definido en la orden de producción.
 - CR 3.4 El procedimiento de atar las cruces y trenzar la urdimbre se realiza en grupos o fajas, a fin de evitar el desorden de los hilos.
 - CR 3.5 La urdimbre se enrolla de forma ordenada, en el enjullo o plegador, manteniendo la tensión uniforme durante la operación.
 - CR 3.6 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
- RP 4: Remeter y anudar la urdimbre en el telar, según el ligamento y rellenar las canillas necesarias, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.**
- CR 4.1 Los hilos se enhebran por las mallas y el peine en el orden correcto, según el ligamento previsto.
 - CR 4.2 La composición de cada remesa de hilos, permite ir corrigiendo los posibles fallos, sin deshacer todo el enhebrado realizado.
 - CR 4.3 Los hilos se anudan en el plegador de tejido, manteniendo tensa la urdimbre, permitiendo la fijación total de la misma en el telar.
 - CR 4.4 El tipo de lanzadera determina las canillas que se deben utilizar y las vueltas de hilos que puede contener, en función de las dimensiones interiores de la misma.
 - CR 4.5 Las canillas se rellenan distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, con tensión uniforme, para facilitar la salida del hilo en su desplazamiento por la calada y sin rebasar el diámetro interior de la lanzadera.
 - CR 4.6 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.
 - CR 4.7 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y escueta.
- RP 5: Realizar y controlar las operaciones de tejer asignadas, empleando las técnicas más adecuadas, asegurando el funcionamiento de los medios de producción, el flujo de materiales y la producción de tejidos previstos.**

CR 5.1 El procedimiento de tejer se realiza de forma ordenada, siguiendo la secuencia prefijada para la realización del ligamento, según diseño y en el tiempo previsto.

CR 5.2 Las pasadas de trama con la longitud de hilo suficiente y peinando con la misma presión tras cada pasada, consiguen la densidad y ancho requeridos, a lo largo de todo el tejido, dentro de las tolerancias de calidad previstas.

CR 5.3 En la técnica jacquard, se comprueba continuamente la secuencia de los cartones, a fin de realizar el tejido sin distorsión del diseño.

CR 5.4 La evacuación del tejido se realiza sin deterioro del mismo.

CR 5.5 El tejido se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados.

CR 5.6 Las anomalías o defectos solventables en el tejido son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados al responsable correspondientes.

CR 5.7 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 5.8 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.

RP 6: Realizar y controlar las operaciones de acabado para conferir a los tejidos las características y aspecto de presentación final.

CR 6.1 La preparación de los tejidos para el acabado se realiza de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales con habilidad y destreza.

CR 6.2 Los bordes inicial y final se rematan por distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado) según las especificaciones de la orden de producción.

CR 6.3 El tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) depende de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.

CR 6.4 Las secuencias de trabajo previstas se realizan ordenadamente, utilizando las herramientas, útiles y aparatos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.

CR 6.5 La calidad del producto se verifica y se identifica con el etiquetado correspondiente.

CR 6.6 El embalaje y/o almacenaje del producto, se realiza de forma idónea, en función de su composición y características.

CR 6.7 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 6.8 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.

Contexto profesional

Medios de producción

Urdidores, devanadores, lizos, mallas, peines, canillas, lanzaderas, telares de bajo lizo.

Productos y resultados

Tejidos de calada lisos, fantasía y/o jacquard.

Información utilizada o generada

Utilizada: Orden de producción. Diseños de tejidos. Normas de seguridad.

Generada: Consumo de materiales. Resultados de producción y calidad. Incidencias.