

**UNIDAD DE COMPETENCIA Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos**

**Nivel 2**

**Código UC0187\_2**

**Realizaciones profesionales y criterios de realización**

**RP 1: Interpretar la orden de producción de tejidos en telar de alto 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 de la orden de producción.

CR 1.4 Las operaciones del proceso se reconocen para realizar tejidos con técnica manual de forma adecuada.

**RP 2: Montar y ajustar el urdidor, y el telar de alto lizo, a fin de prepararlos 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 Los plegadores se ajustan perpendicularmente a los laterales del telar y comprobando que giren con suavidad para que la maquinaria esté en perfectas condiciones de operar, según la orden de producción.

CR 2.4 Los clavos deben estar rectos y colocados a idéntica distancia entre ellos para garantizar un tejido homogéneo en densidad.

CR 2.5 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 funcionamientos, dentro de la responsabilidad asignada.

**RP 3: Preparar, realizar y enrollar la urdimbre en el plegador del telar, 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 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, y evitando que los hilos se entrecrucen en el plegador.

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 Las varas de los plegadores se insertan en los extremos de las trenzas para distribuir la urdimbre.

CR 3.6 La inserción de un hilo guía entre la urdimbre facilita la separación de los hilos en dos conjuntos de pares e impares, durante todo el proceso de enrollado.

CR 3.7 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 3.8 La urdimbre se enrolla de forma ordenada, en el plegador del telar, igualando la tensión de todos los hilos durante la operación para evitar posteriores abolsamientos en el tejido.

**RP 4: Remeter y anudar la urdimbre en el telar, pasar las líneas básicas del diseño a la urdimbre y rellenar las canillas necesarias, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.**

CR 4.1 La vara de cruces sustituye el hilo guía, separando los hilos pares de los impares y se enlazan los hilos de uno de los conjuntos formando lizos.

CR 4.2 Los hilos se anudan en el plegador de tejido, manteniendo tensa la urdimbre, permitiendo su fijación total en el telar.

CR 4.3 Las líneas básicas del diseño se trasladan a la urdimbre, teniendo en cuenta si se teje por anverso o reverso, comprobando que la distancia horizontal y vertical del punto dibujado corresponde al diseño del cartón.

CR 4.4 La impregnación de la urdimbre, de forma permanente, en todo su perímetro, asegura la localización de los puntos dibujados, garantizando la reproducción del diseño del cartón.

CR 4.5 La técnica de tejer determina las canillas que se deben utilizar y las vueltas de hilos que pueden contener.

CR 4.6 Las canillas se rellenan distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, con tensión uniforme y sin rebasar el diámetro indicado.

CR 4.7 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 4.8 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.

**RP 5: Realizar y controlar las operaciones de tejer asignadas según diseño, 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, sentido estético, 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 el caso de elaborar un tejido con pelo, la elección de los nudos, (simétrico, asimétrico, sencillo o bucle), permite realizar diversos efectos estéticos del perfilado del dibujo, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.

CR 5.4 En el caso de elaborar un tejido con diseño figurativo o geométrico en tafetán, la distribución de colores en las pasadas de tramas (trapiel) permite la reproducción fiel del cartón.

CR 5.5 La evacuación del tejido se realiza sin deterioro del mismo.

CR 5.6 El tejido se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados.

CR 5.7 Las anomalías o defectos solventables en el tejido son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados al responsable correspondientes.

CR 5.8 Las zonas de trabajo asignadas deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 5.9 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 destrezas.

CR 6.2 Los bordes inicial y final se rematan por distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado, protección de orillos), uniones interiores (relés) y/o forrado de protección, según las especificaciones de la orden de producción.

CR 6.3 El cortado homogéneo del pelo garantiza una superficie lisa en la alfombra.

CR 6.4 El tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) depende de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.

CR 6.5 Las secuencias de trabajo previstas se realizan ordenadamente, utilizando las herramientas, útiles, aparatos con seguridad, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.

CR 6.6 La calidad del producto se verifica y se identifica con el etiquetado correspondiente.

CR 6.7 El embalaje y/o almacenaje del producto, se realiza de forma idónea, en función de su composición y características.

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

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Urdidores, devanadores, lizos, varas, canillas, telares de alto lizo, cartones, plumillas.

### **Productos y resultados**

Tejidos de calada lisos, fantasía y/o pelo (alfombras).

### **Información utilizada o generada**

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

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