

UNIDAD DE COMPETENCIA Adaptar los procedimientos de preparación, tintura, aprestos y acabados a los requerimientos del diseño

Nivel 3

Código UC0901_3

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1:** Analizar e interpretar las especificaciones técnicas definidas en el diseño de estampación textil, para proponer el proceso de ennoblecimiento a que se someterá el artículo.
- CR 1.1 Las especificaciones técnicas y de diseño se interpretan por medio de las fichas técnicas y de las muestras de laboratorio estampadas.
 - CR 1.2 Los procesos tipo de ennoblecimiento que pueden seguir los tejidos que se van a estampar se identifican a partir de las fichas técnicas y de las muestras correspondientes, así como de la maquinaria y equipos disponibles en la empresa.
 - CR 1.3 Los procesos de ennoblecimiento que pueden seguir los tejidos estampados se analizan para determinar el que mejor se adapta a las especificaciones del diseño.
- RP 2:** Adaptar el proceso de preparación, introduciendo las modificaciones necesarias para asegurar el cumplimiento de los requerimientos del diseño.
- CR 2.1 Los tejidos se identifican y el proceso de preparación se relaciona con las propiedades que adquieren los mismos (estabilidad dimensional, hidrofiliidad y pH uniforme y otros).
 - CR 2.2 El proceso de preparación, y las operaciones que incluye, se identifican de acuerdo con la materia prima, tipo de tejido, con los requerimientos del diseño y del tipo de estampación que se va a realizar.
 - CR 2.3 Las condiciones en que se realizan las operaciones de preparación se deducen de la documentación técnica y se adaptan de forma que se cumplan de la mejor forma posible los requerimientos previstos en el diseño.
 - CR 2.4 Los tejidos preparados se comprueban examinando las características de los mismos y se verifican que cumplen las especificaciones previstas en el diseño técnico.
- RP 3:** Adaptar el proceso de tintura, en el caso de que se deban teñir los tejidos antes de la estampación, definiendo las características de la misma para que se cumplan las especificaciones del diseño.
- CR 3.1 Los tejidos se identifican y se relacionan con los colorantes que se van a utilizar en la tintura.
 - CR 3.2 El proceso de tintura y la formulación utilizada, se identifican de acuerdo con la materia prima, tipo de tejido y color requeridos por el diseño y por el tipo de estampación que se va a realizar posteriormente.
 - CR 3.3 Las condiciones de tintura se deducen de la documentación técnica y se adaptan de forma que se cumplan los requerimientos previstos en el diseño.
 - CR 3.4 Los tejidos teñidos se comprueban que el color de los mismos cumple las especificaciones previstas en el diseño técnico.
- RP 4:** Adaptar el proceso de apresto y acabado que hay que aplicar a los artículos textiles estampados (tejidos, prendas y otros) para adecuarlos a los requerimientos del diseño.
- CR 4.1 Los tejidos se identifican y los procesos de apresto y acabado se relacionan con las propiedades que adquieren los mismos.
 - CR 4.2 El proceso de apresto y acabado, y la secuenciación de sus operaciones, se realiza en función de la materia prima, tipo de tejido y características demandadas por el diseño técnico.
 - CR 4.3 Las condiciones en que se realizan las operaciones de apresto y acabado se deducen de la documentación técnica y se adaptan en función de los requerimientos del diseño.
 - CR 4.4 Las muestras se evalúan en función de los requerimientos y de las fichas técnicas de diseño.
- RP 5:** Contribuir a los planes de producción de ennoblecimiento textil y de calidad de la empresa, gestionando la información del proceso de diseño.
- CR 5.1 La información se genera y se utiliza para facilitar el inicio y desarrollo del producto.
 - CR 5.2 La información se transmite de manera rápida, eficaz e interactiva a los departamentos implicados (control de calidad, fabricación, comercial, entre otros).
 - CR 5.3 La información se archiva, tanto en soporte físico como digital, de manera que se facilite su consulta y permita la trazabilidad del producto o artículo.
- RP 6:** Mantener relaciones fluidas e interpersonales con otros departamentos de la empresa y con el personal a su cargo para asegurar la necesaria coordinación y flujo de información.
- CR 6.1 La coordinación con otros departamentos se realiza por los cauces establecidos respetando los protocolos de la empresa y contribuir a la mejora de la calidad.

CR 6.2 La información ascendente se proporciona según norma, en tiempo y forma adecuada, en caso de imprevistos o anomalías que trasciendan a la responsabilidad asignada.

CR 6.3 La información se selecciona de acuerdo a los departamentos destinatarios de la misma y las necesidades y funciones.

CR 6.4 La relación e información de tipo descendente se transmite de forma clara, concisa, precisa y completa facilitando formación adicional cuando sea necesario.

Contexto profesional

Medios de producción

Equipos informáticos y programas de producción. Registros, sensores y similares para recoger información de producción en línea. Máquinas para preparación, tintura, aprestos y acabados, tanto de laboratorio como de producción. Equipos que intervienen en los procesos productivos de ennoblecimiento y de control de la calidad. Equipo protección individual.

Productos y resultados

Tejidos preparados para estampación, tintados, aprestados y acabados, ajustados a los diseños originales. Muestrarios de tejidos estampados. Muestrarios de artículos textiles estampados y acabados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Catálogos de preparación, tintura y aprestos. Especificaciones y muestras físicas de tejidos. Procesos y formulaciones de preparación, tintura y aprestos. Manuales de procedimiento y de calidad. Relación de máquinas e instrucciones técnicas. Normas y planes de seguridad de la empresa. Orden de producción. Fichas técnicas. Bocetos de diseño de tejidos. Instrucciones de corrección de proceso. Generada: Hojas de ruta y programas de trazabilidad de los productos. Informes sobre el control de las operaciones. Datos sobre los resultados de producción y calidad. Informes de calidad sobre la adecuación de la producción a los requerimientos de diseño. Partes de incidencias.