

UNIDAD DE COMPETENCIA	Adaptar los procedimientos para la realización de estampados textiles
Nivel	3
Código	UC0902_3

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Analizar y adaptar el proceso tipo de estampación textil introduciendo las modificaciones precisas, para asegurar el cumplimiento de los requisitos del diseño.**
- CR 1.1 Las especificaciones técnicas y los procesos de estampación tipo que siguen los tejidos se interpretan a partir de las fichas técnicas y de las muestras correspondientes, así como de la maquinaria y equipos disponibles en la empresa.
 - CR 1.2 Los procesos de estampación que siguen los tejidos estampados se analizan para determinar el que mejor se adapta a las especificaciones del diseño.
 - CR 1.3 El proceso de estampación y la formulación utilizada, se programan de acuerdo con la materia prima, tipo de tejido, dibujo y colores requeridos por el diseño.
 - CR 1.4 Los dibujos de estampación reales o las simulaciones informáticas se examinan verificando las características de los mismos para que cumplan las especificaciones de diseño técnico previsto.
- RP 2: Realizar el control colorimétrico de los tejidos, así como de las pastas de estampación, realizando los ajustes adecuados para conseguir los matices de las combinaciones de colores prefijada.**
- CR 2.1 La medición de los colores se realiza por medio del manejo de herramientas informáticas, espectrofotómetro, colorímetro y otros.
 - CR 2.2 La correcta interpretación de los resultados obtenidos se realiza a partir de las técnicas colorimétricas.
 - CR 2.3 Los perfiles de los distintos dispositivos (substratos, impresoras, tintas y otros) se ajustan en los sistemas informáticos en función de las medidas colorimétricas para obtener de forma precisa cada combinación de color.
 - CR 2.4 Los límites de tolerancia aceptables se establecen en cada caso y se realiza la corrección adecuada ante posibles desviaciones.
- RP 3: Utilizar los programas informáticos en los terminales de las máquinas de estampación digital, para la ejecución de las muestras y presentación de colecciones.**
- CR 3.1 El dibujo y las combinaciones de color de cada diseño se adaptan mediante las órdenes que se introducen en el sistema informático de las máquinas de estampación digital.
 - CR 3.2 La transformación de las muestras realizadas en estampación digital en artículos viables productivamente en estampación convencional, se realiza teniendo en cuenta las posibilidades técnicas de las diferentes máquinas y equipos de estampación disponibles en la empresa.
 - CR 3.3 Los materiales (tejidos preparados y tintas) y los procesos (estampado, fijado, lavado y acabado) necesarios para la realización de la muestra en estampación digital se seleccionan según información técnica del diseño.
 - CR 3.4 Las desviaciones de la muestra se resuelven mediante las modificaciones de la programación de la máquina o reajustes en sus elementos operativos, respetando la calidad, coste y el diseño originalmente establecido.
 - CR 3.5 El proceso de ejecución de la muestra demandada, se realiza ordenadamente con la calidad necesaria y seguridad dentro de los límites de tiempos establecidos.
- RP 4: Determinar las características, el proceso de realización y la comprobación de la calidad de las plantillas tamiz necesarias para la realización de los dibujos de estampación.**
- CR 4.1 La elección de las diferentes mallas se realiza teniendo en cuenta el nivel de detalle del diseño artístico.
 - CR 4.2 El tratamiento de imagen se realiza para adecuar el boceto original a las características y limitaciones de las plantillas y de los sistemas de grabación de éstas.
 - CR 4.3 La calidad de la grabación se comprueba durante todo el proceso y en el producto final.
- RP 5: Elaborar muestras de estampación mediante medios convencionales, para la presentación de colecciones.**
- CR 5.1 El dibujo y las combinaciones de color de cada diseño se identifican a partir de la ficha técnica de diseño correspondiente.
 - CR 5.2 Los materiales (tejidos preparados y pastas) y los procesos (estampación, fijación, lavado y acabado) necesarios para la realización de la muestra se seleccionan según información técnica del diseño.
 - CR 5.3 Las desviaciones de la muestra se resuelven mediante las modificaciones de la programación de las máquinas y equipos o reajustes en sus elementos operativos, respetando la calidad, coste y el diseño originalmente establecido.
 - CR 5.4 El proceso de ejecución de la muestra demandada, se realiza ordenadamente con la calidad necesaria y seguridad dentro de los límites de tiempos establecidos.
- RP 6: Contribuir a los planes de producción de estampación textil y de calidad de la empresa, gestionando**

la información del proceso de diseño.

CR 6.1 La información se genera y se utiliza para facilitar el inicio y desarrollo del producto.

CR 6.2 La información se transmite de manera rápida, eficaz e interactiva a los departamentos implicados (control de calidad, fabricación, comercial, entre otros).

CR 6.3 La información se archiva, en soporte físico como digital, de manera que sea efectiva su consulta y permita la trazabilidad del producto o artículo.

RP 7: 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 7.1 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 7.2 La información ascendente se proporciona según norma, en tiempo y forma adecuada y, ante cualquier imprevisto o anomalía que trascienda a la responsabilidad asignada.

CR 7.3 La información se selecciona de acuerdo a los departamentos destinatarios de la misma y las necesidades y funciones.

CR 7.4 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 con programas de trazabilidad de producción de estampación. Máquinas de estampación digital y de laboratorio. Máquinas de producción tanto a la plana como rotativas. Maquinaria auxiliar de estampación, especialmente la de preparación y dosificación de pastas de estampar. Equipos para las máquinas de estampar, con sistemas de mando, programación y control mecánicos, neumáticos, electromecánicos, electrónicos e informáticos. Sistemas y programas informáticos de diseño de estampados asistido por ordenador. Sistema informático adecuado de tratamiento de imágenes coordinado con las máquinas de grabar marcos y cilindros. Espectrofotómetro, fotocolorímetro, programa de colorimetría y equipo informático para poder realizar la correcta medición del color.

Productos y resultados

Tejidos preparados y tintados. Tejidos estampados. Dibujos estampados realizados según boceto original, cumpliendo especificaciones de calidad tanto de diseño y de color como de solidez de las estampaciones.

Información utilizada o generada

Utilizada: Catálogos de estampación. Especificaciones y muestras físicas de tejidos. Procesos y formulaciones de estampación. Fichas técnicas y órdenes de fabricación. Manuales de procedimientos y de calidad. Sistemas de gestión de la calidad. Relación de máquinas de estampar e instrucciones técnicas de estas. Normas y planes de seguridad de la empresa. Bocetos de diseño de estampados. Instrucciones de corrección de proceso, información técnica de productos, procesos y máquinas. Documentación técnica de procedimientos de producción, trazabilidad del producto, con los datos de preparación de plantillas tamiz, pastas de estampación y operaciones posteriores necesarias para conseguir el artículo demandado.

Generada: Hojas de ruta y programas de trazabilidad de los productos. Informe 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. Informes del control de calidad colorimétrico realizado y las correcciones que hay que realizar ante posibles desviaciones.