

### DATOS IDENTIFICATIVOS DE LA UNIDAD FORMATIVA

UNIDAD FORMATIVA	MÉTODOS BÁSICOS DE PRODUCCIÓN EN HILATURA Y TELAS NO TEJIDAS	DURACIÓN	60
		Específica	
Código	UF1598		
Familia profesional	TEXTIL, CONFECCIÓN Y PIEL		
Área Profesional	Producción de hilos y tejidos		
Certificado de profesionalidad	OPERACIONES AUXILIARES DE PROCESOS TEXTILES	Nivel	1
Módulo formativo	Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas.	Duración	150
Resto de unidades formativas que completan el módulo	Métodos de producción en Tejidos de Calada	Duración	30
	Métodos de producción en Tejidos de Punto		60

#### Apartado A: REFERENTE DE COMPETENCIA

Esta Unidad Formativa se corresponde con RP2 y RP3.

#### Apartado B: ESPECIFICACIÓN DE LAS CAPACIDADES Y CONTENIDOS

##### Capacidades y criterios de evaluación:

C1: Realizar operaciones básicas en procesos previos a la hilatura, identificando la maquinaria.

CE1.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de pre-hilatura.

CE1.2 Describir el correcto manejo de la maquinaria de pre-hilatura.

CE1.3 Describir procedimientos de seguridad y prevención en el manejo de la citada maquinaria.

CE1.4 Describir procedimientos de suministro de materiales y de productos auxiliares en fases de procesos de pre-hilatura.

CE1.5 Describir las operaciones básicas de fabricación en pre-hilatura partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE1.6 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de pre-hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Efectuar operaciones de alimentación periódica y evacuación de las máquinas de pre-hilatura (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas y otras).
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE1.7 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

C2: Realizar operaciones básicas en procesos de hilatura, identificando la maquinaria.

CE2.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de hilatura.

CE2.2. Describir las operaciones básicas de fabricación de hilatura partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE2.3. Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de hilatura.

CE2.4. En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de hilatura (manual, gill, peinadora mechera, continua de hilar, bobinadora y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: manual, gill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora y otras.
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE2.5 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

- C3: Realizar operaciones básicas en procesos de telas no tejidas, identificando la maquinaria.
- CE3.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de telas no tejidas.
  - CE3.2 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de telas no tejidas.
  - CE3.3 Describir las operaciones básicas de fabricación de telas no tejidas partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.
  - CE3.4 En un supuesto debidamente caracterizado de producción de telas no tejidas, donde se aportan especificaciones técnicas:
    - Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
    - Identificar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de telas no tejidas (batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras).
    - Describir operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras.
    - Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.
  - CE3.5 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.
- C4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en el proceso de hilatura y telas no tejidas.
- CE4.1 Interpretar la información técnica y manual de las máquinas de pre-hilatura e hilatura
  - CE4.2 Realizar el mantenimiento preventivo y correctivo de las máquinas de pre-hilatura e hilatura
  - CE4.3 Realizar la limpieza y el engrase de las máquinas de pre-hilatura e hilatura
  - CE4.4 Interpretar la información técnica y manual de las máquinas para la fabricación de telas no tejidas
  - CE4.5 Realizar el mantenimiento preventivo y correctivo de las máquinas para la fabricación de telas no tejidas
  - CE4.6 A partir de un supuesto práctico, debidamente caracterizado, donde se aportan especificaciones técnicas:
    - Seleccionar las herramientas necesarias para realizar el mantenimiento de las máquinas
    - Utilizar los equipos de protección individual y los medios de seguridad correspondientes para el mantenimiento de las máquinas en procesos de hilatura y telas no tejidas.
    - Realizar la limpieza y el engrase de dicha maquinaria, según indicaciones del encargado.

## Contenidos:

### 1. Procesos de Hilatura y telas no tejidas

- Fases del proceso de hilatura tipo lanera (Lanas, Pelos varios y Fibras Artificiales o sintéticas):
  - Fase de apertura de balas, batido y desenredado.
  - Fase de lavado, ensimado y cardado con carda a rodillos.
  - Fase de corte, craqueado, desgarrado y deshilachado.
  - Fase de prensado, carga de fibra, pesado y desmontado.
- Fase de igualado, peinado y utilización de mechera.  
Fase de bobinado, torcido y evacuación mecánica o manual.
  - Fase de hilado mediante máquina continua.
- Fases del proceso de hilatura tipo algodón (Algodón, Fibras celulósicas y Fibras Artificiales o sintéticas finas cortadas):
  - Fase de apertura de balas.
  - Fase de pesado.
  - Fase de carga de fibra en el Batán y cardado con carda a bastidores
  - Fase de igualado (Manual), peinado y utilización de mechera.
  - Fase de hilado mediante máquina continua (Opción open end)
  - Fase de bobinado, torcido y evacuación mecánica o manual
- Fases del proceso de producción de telas no tejidas:
  - Fase de apertura de balas y situación en el batán
  - Fase de punzonado y polimerizado
  - Fase de secado, enrollado y almacenaje.

### 2. Manejo de los equipos en los procesos de hilatura.

- Descripción de las máquinas de pre-hilatura:
  - Cargadora-pesadora. Características y funcionamiento
  - Desmotadora. Características y funcionamiento
  - Abridora. Características y funcionamiento
  - Batidora. Características y funcionamiento

- Lavadero. Características y funcionamiento
- Ensimadora. Características y funcionamiento
- Cardas. Características y funcionamiento
- Cortadora. Características y funcionamiento
- Craqueadora. Características y funcionamiento
- Desgarradora. Características y funcionamiento
- Deshilachadora. Características y funcionamiento
- Prensa de balas. Características y funcionamiento
- Descripción de las máquinas de hilatura:
  - Batán. Características y funcionamiento
  - Gill. Características y funcionamiento
  - Manuar (Peinadora). Características y funcionamiento
  - Mechera. Características y funcionamiento
  - Continua de hilar. Características y funcionamiento (Opción Open End)
  - Bobinadora. Características y funcionamiento.
- Operaciones básicas en procesos de hilatura:
  - Alimentación y evacuación de las máquinas de pre-hilatura e hilatura: Forma Manual y Forma Mecánica: grúas portátiles o Polipasto.
  - Asistencia a las máquinas de pre-hilatura e hilatura
- Esquema de los equipos.
- Suministro de materiales a los procesos de pre-hilatura el hilatura
- Normas de seguridad:
  - Accidentes más comunes en las máquinas de hilatura
  - Equipos de protección individual.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Normativa medioambiental aplicable:
  - Principales tipos de residuos generados en procesos de hilatura
  - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos.

### **3. Manejo de los equipos de los procesos de telas no tejidas.**

- Descripción de las máquinas para telas no tejidas
  - Batán. Características y funcionamiento
  - Teleras. Características y funcionamiento
- Punzonadoras. Características y funcionamiento
  - Túnel de polimerización. Características y funcionamiento
  - Túnel de secado. Características y funcionamiento
- Operaciones básicas en procesos de telas no tejidas:
  - Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de telas no tejidas: Forma Manual y Forma Mecánica: grúas portátiles o Polipasto.
  - Asistencia a las máquinas de los procesos de telas no tejidas
- Esquema de los equipos.
- Suministro de materiales a los procesos de telas no tejidas.
- Normas de seguridad:
  - Accidentes más comunes en las máquinas de elaboración de telas no tejidas.
  - Equipos de protección individual.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Normativa medioambiental aplicable:
  - Principales tipos de residuos generados en procesos de elaboración de telas no tejidas.
  - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos.

### **4. Preparación y mantenimiento de máquinas, herramientas, útiles y accesorios para la fabricación de hilos y telas no tejidas**

- Preparación y mantenimiento de máquinas necesarias para la fabricación de hilos y telas no tejidas.
- Preparación y mantenimiento de útiles y accesorios necesarios para la fabricación de hilos y telas no tejidas.
- Mantenimiento preventivo:
- Manuales.
  - Lubricación y limpieza.
  - Montaje y desmontaje de accesorios.
  - Ajuste de la maquinaria en función del material.

**Apartado C: REQUISITOS Y CONDICIONES**

No se requieren criterios de acceso

En relación con las exigencias de los formadores o de las formadoras, instalaciones y equipamientos se atenderá las exigencias solicitadas para el propio certificado de profesionalidad.