

### DATOS IDENTIFICATIVOS DE LA UNIDAD FORMATIVA

UNIDAD FORMATIVA	MÉTODOS BÁSICOS DE PRODUCCIÓN EN TEJIDOS DE PUNTO	DURACIÓN	60
		Específica	
Código	UF1600		
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 hilatura y telas no tejidas	Duración	60
	Métodos de producción en Tejidos de Calada		30

#### Apartado A: REFERENTE DE COMPETENCIA

Esta unidad Formativa se corresponde con RP5.

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

C1: Realizar operaciones básicas en procesos de tejido de punto por recogida (trama), identificando la maquinaria.

CE1.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de tejido de punto por recogida.

CE1.2 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejido de punto por trama o recogida.

CE1.3 Describir las operaciones básicas de fabricación de tejeduría de punto por recogida, partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE1.4 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de tejidos de punto por recogida, 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 tejeduría de punto: tricotosa rectilínea (Agujas de Lengüeta y Ganchillo Cotton) y tricotosas circulares.
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: tricotosa rectilínea (Agujas de Lengüeta y Ganchillo) y tricotosas circulares.
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE1.5 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.

C2: Realizar operaciones básicas en procesos de tejido de punto por urdimbre, identificando la maquinaria.

CE2.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de tejido de punto por urdimbre

CE2.2 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejido de punto por urdimbre.

CE2.3 Describir las operaciones básicas de fabricación de tejeduría de punto por urdimbre, partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE2.4 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de tejidos de punto por urdimbre, 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 tejeduría de punto por urdimbre: telares para Tejido de Punto por y/o urdimbre (Urdidores, Telares tipo Raschel, Ketten, Crochete y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: telares para Tejido de Punto por urdimbre (Urdidores, Telares tipo Raschel, Ketten, Crochete 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 el mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en el proceso de tejeduría de punto, tanto por recogida como por urdimbre

CE3.1 Interpretar la información técnica y manual de las máquinas de tejeduría de punto

CE3.2 Realizar el mantenimiento preventivo y correctivo de las máquinas de tejeduría de punto

CE3.3 Realizar la limpieza y el engrase de las máquinas de tejeduría de punto

CE3.4 En supuesto práctico, debidamente caracterizado, realizar el mantenimiento de las máquinas de tejeduría de punto:

- Seleccionar las herramientas necesarias para realizar el mantenimiento de las máquinas
- Utilizar los equipos de protección individual y los medios de seguridad correspondientes
- Realizar la limpieza y el engrase de dicha maquinaria, según indicaciones del encargado.

## Contenidos:

### 1. Procesos de tejeduría de punto por recogida y urdimbre

- Fases del proceso de tejeduría de punto por recogida:
  - Fase de cargado de Conos de Hilo en la tricotosa
  - Fase de configuración de la tricotosa
  - Fase de tejeduría con tricotosa
  - Fase de descarga del tejido en el contenedor en Piezas y Almacenado
- Fases del proceso de tejeduría de punto por urdimbre:
  - Fase de montado de filetas
  - Fase de urdido
  - Fase de encolado
  - Fase de tejeduría
  - Fase de traslado del plegador de urdimbre a Almacén intermedio
  - Fase de realización del Pasado de Hilos (Manual o tipo Barber Coleman).
  - Fase de situación del Plegador de Urdimbre y los lizos en el telar.
  - Fase de tejeduría.
  - Fase de situación del plegador de tejido en la máquina de bobinar.

### 2. Manejo de los equipos de los procesos de tejeduría de punto por recogida

- Descripción de las máquinas de tejeduría de punto por recogida:
  - Tricotosas Rectilíneas: Aguja de Lengüeta y ganchillo (COTTON)
  - Tricotosas Rectilíneas Robotizadas: tipo STOLL o SHIMA-SEIKI
  - Tricotosa Circular : Normal y Gran Diámetro
- Operaciones básicas en procesos de tejeduría de punto por recogida:
- Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de tejeduría de punto por recogida: Forma manual y Forma mecánica: grúas portátiles o Polipasto.
  - Asistencia a las máquinas en procesos de tejeduría de punto por recogida
- Esquema de los equipos.
- Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de punto por recogida
- Normas de seguridad:
  - Accidentes más comunes en las máquinas de tejeduría de punto por recogida.
  - Equipos de protección individual.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Normativa medioambiental aplicable:
  - Principales tipos de residuos generados en procesos de tejeduría de punto por recogida.
  - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos.

### 3. Manejo de los equipos de los procesos de punto por urdimbre

- Descripción de las máquinas de tejeduría de punto por urdimbre:
  - Filetas
  - Urdidor
  - Encoladora
  - Telar Raschel (Aguja de Ganchillo Lengüeta/ cintería)
  - Telar Ketten ( Aguja de Pico)
  - Telares Tufting para colchas y alfombras.
- Operaciones básicas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre:
  - Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre: Forma manual y Forma mecánica: grúas portátiles o Polipasto.

- Asistencia a las máquinas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre
- Esquema de los equipos
- Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de punto por urdimbre.
- Normas de seguridad:
  - Accidentes más comunes en las máquinas de tejeduría de punto por urdimbre.
  - Equipos de protección individual.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Normativa medioambiental aplicable:
  - Principales tipos de residuos generados en procesos de tejeduría de punto por urdimbre.
  - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos.

#### **4. Preparación y mantenimiento de máquinas, herramientas, útiles y accesorios para la fabricación de tejidos de punto**

- Preparación y mantenimiento de máquinas necesarias para la fabricación de tejidos de punto.
- Preparación y mantenimiento de útiles y accesorios necesarios para la fabricación de tejidos de punto.
- 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.