

LA FORMACIÓN ES LA CLAVE
DEL ÉXITO

Guía del Curso

MF0433_1 Técnicas Básicas de Producción en Hilatura, Tejeduría y Telas No Tejidas

Modalidad de realización del curso: [A distancia y Online](#)

Titulación: [Diploma acreditativo con las horas del curso](#)

OBJETIVOS

Este curso se ajusta a lo expuesto en el itinerario de aprendizaje perteneciente al Módulo Formativo MF0433_1 Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas, regulado en el Real Decreto 1538/2011, de 31 de octubre, que permitirá al alumnado adquirir las competencias profesionales necesarias para realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura.

CONTENIDOS

MÓDULO 1. TÉCNICAS BÁSICAS DE PRODUCCIÓN EN HILATURA, TEJEDURÍA Y TELAS NO TEJIDAS

UNIDAD FORMATIVA 1. MÉTODOS BÁSICOS DE PRODUCCIÓN EN HILATURA Y TELAS NO TEJIDAS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE HILATURA Y TELAS NO TEJIDAS

1. Fases del proceso de hilatura tipo lanera (Lanas, Pelos varios y Fibras Artificiales o sintéticas):
 2. - Fase de abertura de balas, batido y desenredado
 3. - Fase de lavado, ensimado y cardado con carda a rodillos
 4. - Fase de corte, craqueado, desgarrado y deshilachado
 5. - Fase de prensado, carga de fibra, pesado y desmontado
 6. - Fase de igualado, peinado y utilización de mechera
 7. Fase de bobinado, torcido y evacuación mecánica o manual
 8. - Fase de hilado mediante máquina continua
9. Fases del proceso de hilatura tipo algodónera (Algodón, Fibras celulósicas y Fibras Artificiales o sintéticas finas cortadas):
 10. - Fase de abertura de balas
 11. - Fase de pesado
 12. - Fase de carga de fibra en el Batán y cardado con carda a bastidores
 13. - Fase de igualado (Manual), peinado y utilización de mechera
 14. - Fase de hilado mediante máquina continua (Opción open end)
 15. - Fase de bobinado, torcido y evacuación mecánica o manual
16. Fases del proceso de producción de telas no tejidas:
 17. - Fase de abertura de balas y situación en el batán
 18. - Fase de punzonado y polimerizado
 19. - Fase de secado, enrollado y almacenaje

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MANEJO DE LOS EQUIPOS EN LOS PROCESOS DE HILATURA

1. Descripción de las máquinas de pre-hilatura:
 2. - Cargadora-pesadora. Características y funcionamiento
 3. - Desmotadora. Características y funcionamiento
 4. - Abridora. Características y funcionamiento
 5. - Batidora. Características y funcionamiento
 6. - Lavadero. Características y funcionamiento
 7. - Ensimadora. Características y funcionamiento

8. - Cardas. Características y funcionamiento
9. - Cortadora. Características y funcionamiento
10. - Craqueadora. Características y funcionamiento
11. - Desgarradora. Características y funcionamiento
12. - Deshilachadora. Características y funcionamiento
13. - Prensa de balas. Características y funcionamiento
14. Descripción de las máquinas de hilatura:
15. - Batán. Características y funcionamiento
16. - Gill. Características y funcionamiento
17. - Manual (Peinadora). Características y funcionamiento
18. - Mechera. Características y funcionamiento
19. - Continua de hilar. Características y funcionamiento (Opción Open End)
20. - Bobinadora. Características y funcionamiento
21. Operaciones básicas en procesos de hilatura:
22. - Alimentación y evacuación de las máquinas de pre-hilatura e hilatura: Forma Manual y Forma Mecánica: grúas portátiles o Polipasto
23. - Asistencia a las máquinas de pre-hilatura e hilatura
24. Esquema de los equipos
25. Suministro de materiales a los procesos de pre-hilatura e hilatura
26. Normas de seguridad:
27. - Accidentes más comunes en las máquinas de hilatura
28. - Equipos de protección individual
29. - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa
30. Normativa medioambiental aplicable:
31. - Principales tipos de residuos generados en procesos de hilatura
32. - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MANEJO DE LOS EQUIPOS DE LOS PROCESOS DE TELAS NO TEJIDAS

1. Descripción de las máquinas para telas no tejidas:
2. - Batán. Características y funcionamiento
3. - Teleras. Características y funcionamiento

4. - Punzonadoras. Características y funcionamiento
5. - Túnel de polimerización. Características y funcionamiento
6. - Túnel de secado. Características y funcionamiento
7. Operaciones básicas en procesos de telas no tejidas:
8. - Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de telas no tejidas: Forma Manual y Forma Mecánica: grúas portátiles o Polipasto
9. - Asistencia a las máquinas de los procesos de telas no tejidas
10. Esquema de los equipos
11. Suministro de materiales a los procesos de telas no tejidas
12. Normas de seguridad:
13. - Accidentes más comunes en las máquinas de elaboración de telas no tejidas
14. - Equipos de protección individual
15. - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa
16. Normativa medioambiental aplicable:
17. - Principales tipos de residuos generados en procesos de elaboración de telas no tejidas
18. - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PREPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS, HERRAMIENTAS, ÚTILES Y ACCESORIOS PARA LA FABRICACIÓN DE HILOS Y TELAS NO TEJIDAS

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

UNIDAD FORMATIVA 2. MÉTODOS BÁSICOS DE PRODUCCIÓN EN

TEJIDOS DE CALADA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. FASES DEL PROCESO DE TEJEDURÍA DE CALADA

1. Fase de montado de Filetas
2. Fase urdido
3. Fase de encolado
4. Fase de pasado de Hilos (de forma Manual o Mecánica)
5. Fase de situación del Plegador de Urdimbre
6. Fase de situación de los lizos en el telar
7. Fase de tejido
8. Fase de bobinado

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MANEJO DE LOS EQUIPOS DE LOS PROCESOS DE TEJEDURÍA DE CALADA

1. Descripción de las máquinas de Tejeduría de calada:
2. - Filetas. Características y funcionamiento
3. - Urdidor. Características y funcionamiento
4. - Encoladora. Características y funcionamiento
5. - Telar: Lanzadera, Proyectil o Chorro de agua, dentro de las variables: Convencional, Maquinilla o Jacquard. Características y funcionamiento
6. - Tipos de maquinillas de selección de lizos en el telar: Maquinillas de Ascenso simple, Maquinillas de Ascenso y Descenso, Maquinillas de Doble Ascenso y Maquinillas de Doble Ascenso y Descenso
7. Operaciones básicas en procesos de tejeduría de calada:
8. - Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de tejeduría de calada: Forma manual y Forma mecánica: grúas portátiles o Polipasto
9. - Asistencia a las máquinas en procesos de tejeduría de calada
10. Esquema de los equipos
11. Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de calada

12. Normas de seguridad
13. - Accidentes más comunes en las máquinas de tejeduría de calada
14. - Equipos de protección individual
15. - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa
16. Normativa medioambiental aplicable
17. - Principales tipos de residuos generados en procesos de tejeduría de calada
18. - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PREPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS, HERRAMIENTAS, ÚTILES Y ACCESORIOS PARA LA FABRICACIÓN DE TEJIDOS DE CALADA

1. Preparación y mantenimiento de máquinas necesarias para la fabricación de tejidos de Calada
2. Preparación y mantenimiento de útiles y accesorios necesarios para la fabricación de tejidos de Calada
3. Mantenimiento preventivo
4. Manuales
5. - Lubricación y limpieza
6. - Montaje y desmontaje de accesorios
7. - Ajuste de la maquinaria en función del material

UNIDAD FORMATIVA 3. MÉTODOS BÁSICOS DE PRODUCCIÓN EN TEJIDOS DE PUNTO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE TEJEDURÍA DE PUNTO POR RECOGIDA Y URDIMBRE

1. Fases del proceso de tejeduría de punto por recogida:
2. - Fase de cargado de Conos de Hilo en la tricotosa
3. - Fase de configuración de la tricotosa

4. - Fase de tejeduría con tricotosa
5. - Fase de descarga del tejido en el contenedor en Piezas y Almacenado
6. Fases del proceso de tejeduría de punto por urdimbre:
7. - Fase de montado de filetas
8. - Fase de urdido
9. - Fase de encolado
10. - Fase de tejeduría
11. - Fase de traslado del plegador de urdimbre a Almacén intermedio
12. - Fase de realización del Pasado de Hilos (Manual o tipo Barber Coleman)
13. - Fase de situación del Plegador de Urdimbre y los lizos en el telar
14. Fase de tejeduría
15. - Fase de situación del plegador de tejido en la máquina de bobinar

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MANEJO DE LOS EQUIPOS DE LOS PROCESOS DE TEJEDURÍA DE PUNTO POR RECOGIDA

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

16. - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MANEJO DE LOS EQUIPOS DE LOS PROCESOS DE PUNTO POR URDIMBRE

1. Descripción de las máquinas de tejeduría de punto por urdimbre:
2. - Filetas
3. - Urdidor
4. - Encoladora
5. - Telar Raschel (Aguja de Ganchillo Lengüeta/ cintería)
6. - Telar Ketten (Aguja de Pico)
7. - Telares Tufting para colchas y alfombras
8. Operaciones básicas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre:
9. - Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre: Forma manual y Forma mecánica: grúas portátiles o Polipasto
10. - Asistencia a las máquinas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre
11. Esquema de los equipos
12. Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de punto por urdimbre
13. Normas de seguridad:
14. - Accidentes más comunes en las máquinas de tejeduría de punto por urdimbre
15. - Equipos de protección individual
16. - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa
17. Normativa medioambiental aplicable:
18. - Principales tipos de residuos generados en procesos de tejeduría de punto por urdimbre
19. - Procedimientos de recogida y almacenaje de residuos

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PREPARACIÓN Y MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS, HERRAMIENTAS, ÚTILES Y ACCESORIOS PARA LA FABRICACIÓN DE TEJIDOS DE PUNTO

1. Preparación y mantenimiento de máquinas necesarias para la fabricación de tejidos de

punto

2. Preparación y mantenimiento de útiles y accesorios necesarios para la fabricación de tejidos de punto
3. Mantenimiento preventivo
4. Manuales:
5. - Lubricación y limpieza
6. - Montaje y desmontaje de accesorios
7. - Ajuste de la maquinaria en función del material



C/ San Lorenzo 2 - 2
29001 Málaga



Tlf: 952 215 476
Fax: 951 987 941



www.academiaintegral.com.es
E-mail: info@academiaintegral.com.es