



**LA FORMACIÓN ES LA CLAVE
DEL ÉXITO**

Guía del Curso

TCPP0312 Hilatura y Telas No Tejidas

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

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

OBJETIVOS

En el ámbito de la familia profesional Textil, Confección y Piel es necesario conocer los aspectos fundamentales en Hilatura y Telas No Tejidas. Así, con el presente curso del área profesional Producción de Hilos y Tejidos se pretende aportar los conocimientos necesarios para conocer los principales aspectos en Hilatura y Telas No Tejidas.

CONTENIDOS

MÓDULO 1. TECNOLOGÍA TEXTIL BÁSICA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. MATERIAS TEXTILES Y SU FORMA DE PRESENTACIÓN A LOS TRATAMIENTOS INTEGRALES DE MANUFACTURA TEXTIL

1. Identificación de las fibras textiles y sus mezclas
2. - Clases de fibras
3. - Características físicas y químicas de las distintas fibras textiles
4. - Tipos de mezclas de fibras más habituales en el mercado según sus aplicaciones
5. Formas de presentación de los diferentes productos textiles (floc, cinta, hilo, hilado,

tejido, no tejido)

6. - Criterios de manipulación y de circulación interior

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESOS TEXTILES BÁSICOS Y MAQUINARIA EN LOS TRATAMIENTOS DE LAS MATERIAS TEXTILES

1. Procesos de hilatura:
2. - Tipos de hilo, según su estructura (un cabo, dos cabos, monofilamento y multifilamento)
3. - Tipos de hilo, según su proceso de elaboración (convencional, open-end)
4. - Características de los hilos
5. - Masa lineal, torsión, resistencia, vellosidad y fricción
6. - Fundamento de los procesos de hilatura en función del hilo a elaborar
7. - Maquinaria, accesorios y sistemas de control
8. Procesos de tisaje:
9. - Tipos de tejido
10. - Tipos (calada, jacquard, punto, técnicos, recubiertos, inteligentes, estructuras no tejidas)
11. - Características de los tejidos:
12. - Peso, densidad, título de los hilos, resistencia a la tracción y al desgarro)
13. - Fundamento de los procesos de tisaje en función del tejido a elaborar
14. - Maquinaria, accesorios y sistemas de control
15. Tratamientos de ennoblecimiento de las materias textiles:
16. - Operaciones de ennoblecimiento:
17. - Preparación y blanqueo
18. - Tintura
19. - Estampación
20. - Aprestos y acabados
21. - Características y propiedades conferidas a los productos textiles:
22. - Físicas (ancho, largo, espesor, tupidez, caída, acabado, presentación, ¡K)
23. - Químicas (color, tipo de blanco, solidez, tacto, apresto, . .)
24. - Fundamento de los procesos de ennoblecimiento textil en función de la materia textil a ennoblecen

25. - Maquinaria, accesorios y sistemas de control

UNIDAD DIDÁCTICA 3. FORMAS HABITUALES DE IDENTIFICAR LOS TRATAMIENTOS A REALIZAR

1. Identificar las diferentes formas de presentación y los códigos de identificación de las materias textiles según su estado de elaboración
2. Formas de identificación de las características iniciales de las materias textiles
3. Interpretar las diferentes operaciones en base a su destino parcial y final
4. Identificación de los lotes textiles durante el proceso:
 5. - Control físico-informático
 6. - Etiqueta, hoja de producción
 7. - Código por barras y RFID
8. Códigos que identifican el lote o partida (número, proceso, kilos, metros, tratamientos, etc...)
9. Interpretar e incorporar la información necesaria durante su tratamiento:
10. - Fechas de inicio y final
11. - Fechas de cada tratamiento parcial
12. - No conformidades
13. Trazabilidad:
14. - Concepto y finalidad

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE LAS MATERIAS Y PRODUCTOS TEXTILES

1. Controles de entrada de las materias textiles:
2. - Diferentes formas de presentación (unidades, plegadores, metros, kilos, paquetes, otros)
3. - Defectos de manipulación (manchas, roturas, roces, desgarros, mojaduras, otros)
4. - Control de las incidencias y criterios de no conformidad en la recepción
5. - Condiciones de almacenamiento de las materias y productos textiles (temperatura, humedad, calor, ambiente, luz)

6. Riesgos derivados por las condiciones defectuosas en el almacenaje de las materias y productos textiles

MÓDULO 2. PRODUCCIÓN DE HILATURA

UNIDAD FORMATIVA 1. CONTROL DE CALIDAD EN HILATURA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CONTROL ESTADÍSTICO DE CALIDAD

1. Tipos de distribuciones de datos
2. - Distribución normal
3. - Otras distribuciones
4. Parámetros de posición
5. - Media aritmética
6. - Mediana
7. - Moda
8. Parámetros de dispersión
9. - Rango
10. - Desviación típica
11. - Coeficiente de variación porcentual
12. - Rango medio porcentual

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PLANES DE MUESTREO

1. Finalidad de un plan de muestreo
2. Tipos de planes de muestreo
3. Military Standards
4. Otros planes de muestreo de aplicación en los procesos de hilatura

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONTROL DE CALIDAD POR VARIABLES Y POR ATRIBUTOS

1. Control de calidad por variables. Planes de mejora continua
2. Gráficos cronológicos de control
3. Control de calidad por atributos. Planes de mejora continua
4. Gráficos cronológicos de control
5. Correlaciones estadísticas
6. - Correlación lineal
7. - Correlación de Spearman

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PROCEDIMIENTOS DE INSPECCIÓN

1. Normas de calidad en hilatura
2. Tolerancias industriales para el título de los hilos de fibra corta
3. Tolerancias industriales para el título de los hilos de fibra larga
4. Tolerancias industriales para la regularidad de masa de los hilos de fibra corta
5. Tolerancias industriales para la regularidad de masa de los hilos de fibra larga
6. Tolerancias industriales para el comportamiento dinamométrico de los hilos de fibra corta
7. Tolerancias industriales para el comportamiento dinamométrico de los hilos de fibra larga
8. Tolerancias industriales para la vellosidad de los hilos de fibra corta
9. Tolerancias industriales para la vellosidad de los hilos de fibra larga
10. Tolerancias industriales para el coeficiente de fricción de los hilos de fibra corta
11. Tolerancias industriales para la el coeficiente de fricción de los hilos de fibra larga

UNIDAD FORMATIVA 2. PROCESOS DE HILATURA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE HILATURA DE FIBRA LARGA,

TIPO LANERO

1. Principios tecnológicos de un proceso general de hilatura
2. Diferentes sistemas de hilatura para las fibras naturales, artificiales y sintéticas y sus mezclas
3. Fases del proceso lanero:
 4. - Lavado de la lana, transporte y ensimado
 5. - Apertura de balas, batido y mezcla
 6. - Disgregación de fibras y formación de cintas en cardas de cilindros
 7. - Transformación de cables en cintas de fibras discontinuas por corte o desgarró
 8. - Regularización de masa de las cintas en el "gill".
 9. - Peinado y repeinado de las fibras
10. - Preparación en fino en la mechera de frotación
11. - Obtención de hilos en la continua de anillos
12. - Acabado de los hilos (vaporizado, bobinado y parafinado, reunido y retorcido)
13. - Condiciones ambientales en las diferentes salas del proceso de hilatura

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESOS DE HILATURA DE FIBRA CORTA, TIPO ALGODONERO

1. Fases del proceso algodónero:
 2. - Apertura, limpieza y mezcla
 3. - Disgregación de fibras y formación de cintas en cardas de chapones
 4. - Regularización de masa de las cintas en el manual
 5. - Peinado de las fibras
 6. - Preparación en fino en la mechera de torsión
 7. - Obtención de hilos en la continua de anillos y en la continua "open-end".
 8. - Acabado de los hilos (vaporizado, bobinado y parafinado, reunido y retorcido)
 9. - Condiciones ambientales en las diferentes salas del proceso de hilatura

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PARÁMETROS DE UN HILO DE FIBRA CORTA Y SU RELACIÓN CON LA CALIDAD DE LOS TEJIDOS FABRICADOS

1. Título
2. - Determinación del título de un hilo de fibra corta
3. - Variabilidad (Rango medio porcentual, coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
4. Torsión y retorsión
5. - Determinación de la torsión y retorsión de un hilo de fibra corta
6. - Variabilidad (Coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
7. Regularidad de masa
8. - Determinación de la regularidad de masa de cintas, mechas e hilos de fibra corta a uno y a varios cabos
9. - Interpretación de regularigramas y espectrogramas
10. Comportamiento dinamométrico
11. - Determinación de la resistencia y alargamiento medios a la tracción y tenacidad de un hilo de fibra corta
12. - Variabilidad (Coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
13. - Interpretación de diagramas dinamométricos
14. Vellosoidad
15. - Determinación de la cantidad de pelos por metro de un hilo de fibra corta
16. - Variabilidad (Coeficiente de variación porcentual y límites de confianza de cada longitud de pelo)
17. Coeficiente de fricción
18. - Determinación del coeficiente de fricción de un hilo de fibra corta
19. - Variabilidad. Interpretación de registros gráficos

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PARÁMETROS DE UN HILO DE FIBRA LARGA Y SU RELACIÓN CON LA CALIDAD DE LOS TEJIDOS FABRICADOS

1. Título

2. - Determinación del título de un hilo de fibra larga
3. - Variabilidad (Rango medio porcentual, coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
4. Torsión y retorsión
5. - Determinación de la torsión y retorsión de un hilo de fibra larga
6. - Variabilidad (Coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
7. Regularidad de masa
8. - Determinación de la regularidad de masa de cintas, mechas e hilos de fibra larga a uno y a varios cabos
9. - Interpretación de regularigramas y espectrogramas
10. Comportamiento dinamométrico
11. - Determinación de la resistencia y alargamiento medios a la tracción y tenacidad de un hilo de fibra larga
12. - Variabilidad (Coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
13. - Interpretación de diagramas dinamométricos
14. Vellosoidad
15. - Determinación de la cantidad de pelos por metro de un hilo de fibra larga
16. - Variabilidad (Coeficiente de variación porcentual y límites de confianza de cada longitud de pelo)
17. Coeficiente de fricción
18. - Determinación del coeficiente de fricción de un hilo de fibra larga
19. - Variabilidad. Interpretación de registros gráficos

UNIDAD FORMATIVA 3. MÁQUINAS Y EQUIPOS DE HILATURA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE LAS MATERIAS Y PRODUCTOS TEXTILES

1. Controles de entrada de las materias textiles:
2. - Diferentes formas de presentación (unidades, plegadores, metros, kilos, paquetes, otros)
3. - Defectos de manipulación (manchas, roturas, roces, desgarros, mojaduras, otros)
4. - Control de las incidencias y criterios de no conformidad en la recepción

5. - Condiciones de almacenamiento de las materias y productos textiles (temperatura, humedad, calor, ambiente, luz)
6. Riesgos derivados por las condiciones defectuosas en el almacenaje de las materias y productos textiles

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MÁQUINAS Y EQUIPOS PARA EL PROCESO DE HILATURA DE FIBRAS LARGAS

1. Cálculos de producción
2. - Producción a partir de datos de salida
3. - Número de salida en función de los doblados y estirados parciales
4. - Cálculo de transmisiones. Engranajes y poleas
5. - Cálculo de subproductos y rendimientos de máquinas
6. Descripción, ajuste y manejo de lavaderos de lanas
7. - Dosis de los productos de lavado
8. - pH de los baños
9. - Regulaciones en secadero
10. Descripción, ajuste y manejo de abridoras y mezcladoras. Instalaciones de ensimaje, transporte neumático y silos de almacenado
11. - Revoluciones del órgano abridor de batidoras y mezcladoras para cada materia
12. - Ajuste de rejillas en batidoras y mezcladoras
13. - Contenido porcentual de la mezcla
14. - Dosis de los productos de ensimaje
15. Descripción, ajuste y manejo de cardas de cilindros
16. - Guarniciones
17. - Velocidades
18. - Galgajes
19. - Dispositivos de eliminación de materia vegetal
20. - Reguladores de masa
21. Descripción, ajuste y manejo de cortadoras y desgarradoras de cables de fibras químicas
22. - Selección del órgano de cortado para cada longitud de fibra
23. - Estirados parciales y temperatura de cada zona de la desgarradora
24. Descripción, ajuste y manejo de “gills”.

25. - Tipo de cabezal de peines en función de cada paso de proceso
26. - Ajuste del tren de estirado (ecartamientos, presiones)
27. - Estirado previo y principal
28. - Tipos de filetas
29. - Número de salidas
30. - Sistemas de regulación
31. Descripción, ajuste y manejo de peinadoras
32. - Peine fijo y peine circular
33. - Ecartamientos
34. - Regulación de la superposición de la materia peinada
35. - Subproductos
36. Descripción, ajuste y manejo de mechera de frotación
37. - Tren de estirado (ecartamientos, presiones, estirados parciales y total)
38. - Frotación según materia a procesar
39. - Cambios automáticos
40. Descripción, ajuste y manejo de continua de hilar de anillos convencional y “sirospun”.
41. - Tren de estirado (ecartamientos, presiones, bolsas, dureza de los cilindros, clip, estirado parcial y estirado total)
42. - Aros y cursores
43. - Regulación de la formación de la husada
44. - “Sirospun”.
45. - Cambios automáticos. Conexión continua-bobinadora
46. Descripción, ajuste y manejo de bobinadora y retorcedora de doble torsión
47. - Cilindros bobinadores (ángulo y densidad de plegado)
48. - Parafinado
49. - Cabezal retorcedor de doble torsión (revoluciones, tensores y ensimado del hilo)
50. Descripción, ajuste y manejo de continuas para obtener hilos de fantasía
51. - Baguillas
52. - Serreta
53. - Nudos
54. - Gatas de hilatura y gatas “shantung”.
55. - Chenillas

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MÁQUINAS Y EQUIPOS PARA EL PROCESO DE HILATURA DE FIBRAS CORTAS

1. Cálculos de producción
2. - Producción a partir de datos de salida
3. - Número de salida en función de los doblados y estirados parciales
4. - Cálculo de transmisiones. Engranajes y poleas
5. - Cálculo de subproductos y rendimientos de máquinas
6. Descripción, ajuste y manejo de abridoras, limpiadoras y mezcladoras
7. - Revoluciones del órgano abridor de batidoras y mezcladoras para cada materia
8. - Ajuste de rejillas en batidoras y mezcladoras
9. - Contenido porcentual de la mezcla
10. Descripción, ajuste y manejo de cardas de chapones
11. - Guarniciones
12. - Velocidades
13. - Galgajes
14. - Reguladores de masa
15. Descripción, ajuste y manejo de manuales
16. - Ajuste del tren de estirado (ecartamientos, presiones)
17. - Estirado previo y principal
18. - Tipos de filetas
19. - Número de salidas
20. - Sistemas de regulación
21. Descripción, ajuste y manejo de peinadoras
22. - Peine fijo y peine circular
23. - Ecartamientos
24. - Regulación de la superposición de la materia peinada
25. - Subproductos
26. Descripción, ajuste y manejo de mechera de torsión
27. - Tren de estirado (ecartamientos, presiones, estirados parciales y total)
28. - Torsión. Vueltas del huso para cada materia a procesar
29. - Cambios automáticos

30. Descripción, ajuste y manejo de continua de hilar de anillos y “open-end”.
31. - Tren de estirado (ecartamientos, presiones, bolsas, dureza de los cilindros, clip, estirado parcial y estirado total)
32. - Aros y cursores
33. - Regulación de la formación de la husada
34. - “Open-end”: Disgregadores, rotores y compactadores del hilo
35. - Cambios automáticos. Conexión continua-bobinadora
36. Descripción, ajuste y manejo de bobinadora y retorcedora de doble torsión
37. - Cilindros bobinadores (ángulo y densidad de plegado)
38. - Parafinado
39. - Cabezal retorcedor de doble torsión (revoluciones, tensores y ensimado del hilo)

UNIDAD DIDÁCTICA 4. MANTENIMIENTO DE LAS MÁQUINAS Y EQUIPOS PARA EL PROCESO DE HILATURA

1. Mantenimiento. Tipos de mantenimiento: preventivo, predictivo y correctivo
2. Manuales de mantenimiento preventivo
3. Puesta a punto de las máquinas y equipos para el proceso de hilatura
4. Procedimientos de montaje y desmontaje de las máquinas
5. Planes de engrase y lubricación
6. Elementos de mando, protección, accionamiento y medida
7. Esquemas de conexionado eléctrico
8. Aparatos y sistemas de medida aplicados al proceso de hilatura
9. Elementos de potencia, mando, regulación y control

UNIDAD FORMATIVA 4. PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES EN LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CONCEPTOS BÁSICOS SOBRE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO EN LOS PROCESOS DE LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL

1. El trabajo y la salud
2. Los riesgos profesionales
3. Factores de riesgo
4. Consecuencias y daños derivados del trabajo:
5. Accidente de trabajo
6. Enfermedad profesional
7. Otras patologías derivadas del trabajo
8. Repercusiones económicas y de funcionamiento
9. Marco normativo básico en materia de prevención de riesgos laborales:
10. La ley de prevención de riesgos laborales
11. El reglamento de los servicios de prevención
12. Alcance y fundamentos jurídicos
13. Directivas sobre seguridad y salud en el trabajo
14. Organismos públicos relacionados con la seguridad y salud en el trabajo:
15. Organismos nacionales
16. Organismos de carácter autonómico
17. Planes y normas de seguridad e higiene:
18. - Política de seguridad en las empresas
19. - Normativa vigente sobre seguridad e higiene en el sector textil, confección y piel
20. - Normas sobre limpieza y orden en el entorno de trabajo y sobre higiene personal
21. - Documentación sobre los planes de seguridad e higiene

UNIDAD DIDÁCTICA 2. RIESGOS GENERALES Y SU PREVENCIÓN EN LOS PROCESOS DE LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL. ACTUACIÓN EN EMERGENCIAS Y EVACUACIÓN

1. Riesgos en el manejo de herramientas y equipos
2. Riesgos en la manipulación de sistemas e instalaciones
3. Riesgos en el almacenamiento y transporte de cargas
4. Riesgos asociados al medio de trabajo:
5. - Exposición a agentes físicos, químicos o biológicos
6. - El fuego
7. Riesgos derivados de la carga de trabajo:
8. - La fatiga física
9. - La fatiga mental
10. - La insatisfacción laboral
11. La protección de la seguridad y salud de los trabajadores:
12. - La protección colectiva
13. - La protección individual
14. Tipos de accidentes
15. Evaluación primaria del accidentado
16. Primeros auxilios
17. Socorrismo
18. Situaciones de emergencia
19. Planes de emergencia y evacuación
20. Información de apoyo para la actuación de emergencias

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CRITERIOS Y CONDICIONES DE SEGURIDAD EN LOS PROCEDIMIENTOS SEGUIDOS EN LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL

1. Factores y situaciones de riesgo:
2. - Riesgos más comunes en el sector textil, confección y piel
3. - Métodos de prevención
4. - Protecciones en las máquinas e instalaciones
5. - Medidas de seguridad en producción, preparación de máquinas y mantenimiento
6. Medios, equipos y técnicas de seguridad:
7. - Indumentaria y equipos de protección personal

8. - Señales y alarmas
9. - Equipos contra incendios
10. Situaciones de emergencia:
11. - Técnicas de evacuación
12. - Extinción de incendios
13. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en la industria textil, confección y piel:
14. Factores del entorno de trabajo: Físicos (ruidos, luz, vibraciones, temperatura). Químicos (vapores, humos, partículas en suspensión, productos químicos). Biológicos (fibras, microbiológicos)
15. Factores sobre el medio ambiente: Aguas residuales industriales. Vertidos (residuos sólidos y líquidos)
16. Normativa vigente sobre seguridad medioambiental en el sector textil, confección y piel

MÓDULO 4. PRODUCCIÓN DE TELAS NO TEJIDAS

UNIDAD FORMATIVA 1. PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES EN LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL

UNIDAD DIDÁCTICA 1. CONCEPTOS BÁSICOS SOBRE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO EN LOS PROCESOS DE LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL

1. El trabajo y la salud
2. Los riesgos profesionales
3. Factores de riesgo
4. Consecuencias y daños derivados del trabajo:
5. Accidente de trabajo
6. Enfermedad profesional
7. Otras patologías derivadas del trabajo
8. Repercusiones económicas y de funcionamiento
9. Marco normativo básico en materia de prevención de riesgos laborales:

10. La ley de prevención de riesgos laborales
11. El reglamento de los servicios de prevención
12. Alcance y fundamentos jurídicos
13. Directivas sobre seguridad y salud en el trabajo
14. Organismos públicos relacionados con la seguridad y salud en el trabajo:
15. Organismos nacionales
16. Organismos de carácter autonómico
17. Planes y normas de seguridad e higiene:
18. - Política de seguridad en las empresas
19. - Normativa vigente sobre seguridad e higiene en el sector textil, confección y piel
20. - Normas sobre limpieza y orden en el entorno de trabajo y sobre higiene personal
21. - Documentación sobre los planes de seguridad e higiene

UNIDAD DIDÁCTICA 2. RIESGOS GENERALES Y SU PREVENCIÓN EN LOS PROCESOS DE LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL. ACTUACIÓN EN EMERGENCIAS Y EVACUACIÓN

1. Riesgos en el manejo de herramientas y equipos
2. Riesgos en la manipulación de sistemas e instalaciones
3. Riesgos en el almacenamiento y transporte de cargas
4. Riesgos asociados al medio de trabajo:
5. - Exposición a agentes físicos, químicos o biológicos
6. - El fuego
7. Riesgos derivados de la carga de trabajo:
8. - La fatiga física
9. - La fatiga mental
10. - La insatisfacción laboral
11. La protección de la seguridad y salud de los trabajadores:
12. - La protección colectiva
13. - La protección individual
14. Tipos de accidentes
15. Evaluación primaria del accidentado
16. Primeros auxilios

17. Socorrismo
18. Situaciones de emergencia
19. Planes de emergencia y evacuación
20. Información de apoyo para la actuación de emergencias

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CRITERIOS Y CONDICIONES DE SEGURIDAD EN LOS PROCEDIMIENTOS SEGUIDOS EN LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN TEXTIL

1. Factores y situaciones de riesgo:
 2. - Riesgos más comunes en el sector textil, confección y piel
 3. - Métodos de prevención
 4. - Protecciones en las máquinas e instalaciones
 5. - Medidas de seguridad en producción, preparación de máquinas y mantenimiento
6. Medios, equipos y técnicas de seguridad:
 7. - Indumentaria y equipos de protección personal
 8. - Señales y alarmas
 9. - Equipos contra incendios
10. Situaciones de emergencia:
 11. - Técnicas de evacuación
 12. - Extinción de incendios
13. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en la industria textil, confección y piel:
14. Factores del entorno de trabajo: Físicos (ruidos, luz, vibraciones, temperatura). Químicos (vapores, humos, partículas en suspensión, productos químicos). Biológicos (fibras, microbiológicos)
15. Factores sobre el medio ambiente: Aguas residuales industriales. Vertidos (residuos sólidos y líquidos)
16. Normativa vigente sobre seguridad medioambiental en el sector textil, confección y piel

UNIDAD FORMATIVA 2. PROCESOS DE TELAS NO TEJIDAS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE TELAS NO TEJIDAS

1. Principios tecnológicos de un proceso de telas no tejidas
2. Diferentes sistemas para fabricar telas no tejidas
3. - Fases del proceso de producción de telas no tejidas
4. - Lavado de la lana, transporte y ensimado
5. - Apertura de balas, batido y mezcla
6. - Disgregación de fibras y formación de napas en cardas de cilindros
7. - Consolidación de las napas
8. - Acabado de las napas. Aprestos específicos

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PARÁMETROS DE UNA TELA NO TEJIDA Y SU RELACIÓN CON LA CALIDAD DEL PRODUCTO FINAL OBTENIDO

1. Gramaje
2. - Determinación del gramaje de una tela no tejida
3. - Variabilidad (Rango medio porcentual, coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
4. Espesor y homogeneidad de aspecto
5. - Determinación del espesor y de la homogeneidad de una tela no tejida
6. - Variabilidad (Rango medio porcentual, coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
7. Cohesión
8. - Determinación de la cohesión de una tela no tejida
9. - Variabilidad (Rango medio porcentual, coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
10. - Interpretación de diagramas
11. Comportamiento dinamométrico
12. - Determinación de la resistencia a la tracción de una tela no tejida
13. - Variabilidad (Coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
14. - Interpretación de diagramas dinamométricos

15. Resistencia al estallido
16. - Determinación de la resistencia al estallido de una tela no tejida
17. - Variabilidad (Rango medio porcentual, coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
18. Permeabilidad al aire
19. - Determinación de la permeabilidad al aire de una tela no tejida
20. - Variabilidad (Rango medio porcentual, coeficiente de variación porcentual y límites de confianza)
21. Contenido de productos auxiliares

UNIDAD FORMATIVA 3. FABRICACIÓN DE TELAS NO TEJIDAS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. MÁQUINAS Y EQUIPOS PARA LA FABRICACIÓN DE TELAS NO TEJIDAS

1. Cálculos de producción
2. - Producción a partir de datos de salida
3. - Cálculo de subproductos y rendimientos de máquinas
4. Descripción, ajuste y manejo de lavaderos de lanas
5. - Dosis de los productos de lavado
6. - pH de los baños
7. - Regulaciones en secadero
8. Descripción, ajuste y manejo de abridoras y mezcladoras. Instalaciones de ensimaje, transporte neumático y silos de almacenado
9. - Revoluciones del órgano abridor de batidoras y mezcladoras para cada materia
10. - Ajuste de rejillas en batidoras y mezcladoras
11. - Contenido porcentual de la mezcla
12. - Dosis de los productos de ensimaje
13. Descripción, ajuste y manejo de cardas de cilindros
14. - Guarniciones
15. - Velocidades
16. - Galgajes
17. - Dispositivos de eliminación de materia vegetal

18. - Reguladores de masa
19. - Formadores de napas
20. Descripción, ajuste y manejo de los diferentes sistemas de consolidación de las napas (punzonado, vía química, fusión y agua)
21. Descripción, ajuste y manejo de los sistemas de aplicación de productos de acabado sobre las napas (hidrofugantes, retardantes de la llama, bactericidas, etc.)

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MANTENIMIENTO DE LAS MÁQUINAS Y EQUIPOS PARA EL PROCESO DE TELAS NO TEJIDAS

1. Mantenimiento. Tipos de mantenimiento: preventivo, predictivo y correctivo
2. Manuales de mantenimiento preventivo
3. Puesta a punto de las máquinas y equipos para el proceso de telas no tejidas
4. Procedimientos de montaje y desmontaje de las máquinas
5. Planes de engrase y lubricación
6. Elementos de mando, protección, accionamiento y medida
7. Esquemas de conexionado eléctrico
8. Aparatos y sistemas de medida aplicados al proceso de telas no tejidas
9. Elementos de potencia, mando, regulación y control

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONTROL DE CALIDAD EN PROCESOS DE FABRICACIÓN DE TELAS NO TEJIDAS

1. Procedimientos de inspección
2. Normas de calidad en telas no tejidas
3. Tolerancias industriales en telas no tejidas
4. - Gramaje
5. - Espesor y homogeneidad de aspecto
6. - Cohesión
7. - Comportamiento dinamométrico
8. - Resistencia al estallido
9. - Permeabilidad al aire
10. - Contenido de productos auxiliares

11. Planes de mejora continúa en la producción de telas no tejidas



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