



**LA FORMACIÓN ES LA CLAVE
DEL ÉXITO**

Guía del Curso

UF2572 Procesos Textiles

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

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

OBJETIVOS

En el ámbito textil, confección y piel, es necesario conocer los diferentes campos del diseño técnico de estampación textil, dentro del área profesional ennoblecimiento de materias textiles y pieles. Así, con el presente curso se pretende aportar los conocimientos necesarios para los procesos textiles.

CONTENIDOS

UNIDAD FORMATIVA 1. PROCESOS TEXTILES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE FABRICACIÓN DE HILATURA

1. Gestión de los procesos de hilatura de fibra corta
2. - Fases del proceso: o 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

10. Gestión de los procesos de hilatura de fibra larga
11. - Fases del proceso: o Lavado de la lana, transporte y ensimado
12. - Apertura de balas, batido y mezcla
13. - Disgregación de fibras y formación de cintas en cardas de cilindros
14. - Transformación de cables en cintas de fibras discontinuas por corte o por desgarro
15. - Regularización de masa de las cintas en el "gill".
16. - Peinado y repeinado de las fibras
17. - Preparación en fino en la mechera de frotación
18. - Obtención de hilos en la continua de anillos
19. - Acabado de los hilos (vaporizado, bobinado y parafinado, reunido y retorcido)
20. - Condiciones ambientales en las diferentes salas del proceso de hilatura
21. Tipos de estructuras de hilo según el proceso de producción y las especificaciones del producto a fabricar:
 22. - Un cabo
 23. - Dos o más cabos
 24. - Monofilamento
 25. - Multifilamento
 26. - Convencional
 27. - "Open-end".
28. Características de los hilos en función del producto a fabricar:
 29. - Masa lineal
 30. - Regularidad de masa
 31. - Torsión
 32. - Comportamiento dinamométrico
 33. - Vellosidad
 34. - Coeficiente de fricción
35. Productos químicos utilizados en los procesos de hilatura: Antiestáticos, lubricantes, retentores de humedad, cohesionantes, parafinas, etc...
36. Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y en el laboratorio)

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESOS DE FABRICACIÓN DE TEJIDOS DE PUNTO

1. Gestión de los procesos de fabricación de tejidos de punto. Sistemas de recogida:

2. - Tricotosas rectilíneas
3. - Tricotosas circulares de pequeño diámetro
4. - Tricotosas circulares de gran diámetro
5. Sistemas de punto por urdimbre:
6. - Máquinas "Kette".
7. - Máquinas "Raschel".
8. - Máquinas "Crochet".
9. Otras estructuras de punto:
10. - Indesmallables
11. - Tejidos de fantasía
12. - Tejidos técnicos
13. - Tejidos 3D
14. - Cintería y pasamanería
15. Características de los tejidos de punto en función del producto a fabricar:
16. - Masa lineal
17. - Espesor
18. - Título de los hilos
19. - Resistencia a la tracción
20. - Resistencia al estallido
21. - Estabilidad dimensional
22. - Densidad de malla
23. Productos químicos utilizados en los procesos de fabricación de tejidos de punto:
Humectantes, ceras, parafinas, antiestáticos, lubricantes, etc...
24. Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y en el laboratorio)

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESOS DE FABRICACIÓN DE TEJIDOS DE CALADA

1. Gestión de los procesos de fabricación de tejidos de calada
2. - Tipos de estructura de tejidos y representación del ligamento:
3. - Convencionales
4. - Dobles y triples telas
5. - Telas a dos caras
6. - Jacquard

7. - Tejidos técnicos
8. - Tejidos inteligentes
9. - Procesos de obtención de los tejidos de calada
10. - Tipos de telares según el mecanismo de inserción de trama:
11. - Aire
12. - Agua
13. - Pinza
14. - Proyectil
15. - Otros
16. - Características de los tejidos de calada en función del producto a fabricar:
17. - Gramaje
18. - Espesor
19. - Densidad (hilos/cm y pasadas/cm)
20. - Título de los hilos de urdimbre y trama
21. - Resistencia a la tracción
22. - Resistencia al desgarro
23. - Estabilidad dimensional
24. Productos químicos utilizados en los procesos de fabricación de tejidos de calada:
Humectantes de la trama, encolantes, encerados de la urdimbre, antiestáticos, lubricantes, etc...
25. Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y en el laboratorio)

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PROCESOS DE FABRICACIÓN DE TELAS NO TEJIDAS

1. Gestión de los procesos de fabricación de telas no tejidas
2. - Fases del proceso de producción de telas no tejidas:
3. - Lavado de la lana, transporte y ensimado
4. - Apertura de balas, batido y mezcla
5. - Disgregación de fibras y formación de napas en cardas de cilindros
6. - Consolidación de las napas
7. - Características de las telas no tejidas en función del producto a fabricar: * Gramaje
8. - Espesor y homogeneidad de aspecto
9. - Cohesión

10. - Comportamiento dinamométrico
11. - Resistencia al estallido
12. - Permeabilidad al aire
13. - Contenido de productos auxiliares
14. Productos químicos utilizados en los procesos de fabricación de telas no tejidas:
Antiestáticos, lubricantes, cohesionantes, retardantes de la llama, hidrofugantes, bactericidas, etc...
15. Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y en el laboratorio)

UNIDAD DIDÁCTICA 5. PROCESOS DE FABRICACIÓN DE PREPARACIÓN Y BLANQUEO

1. Gestión de los procesos de preparación y blanqueo
2. Sistemas de proceso: Continuo, discontinuo y mixto
3. Tipos de procesos: Agotamiento, impregnación y mixtos
4. Fases del proceso de preparación y blanqueo:
 5. - Para fibras celulósicas y fibras químicas:
 6. - Chamuscado
 7. - Desencolado
 8. - Descrudado
 9. - Caustificado
 10. - Mercerizado
 11. - Lavado
 12. - Blanqueo químico y óptico
13. - Para fibras proteicas:
 14. - Carbonizado
 15. - Batanado
 16. - Desgrasado
 17. - Lavado
 18. - Blanqueo químico y óptico
19. Tipos de instalaciones según forma de presentación de la materia a tratar:
 20. - Cuerda (Torniquete, "jet")
 21. - Ancho ("Jigger", autoclave)
 22. - Floca, madeja, bobina (Armario, autoclave)

23. - Otras: sistemas de reposo, máquinas de secar, rame
24. Características de los artículos blanqueados y preparados para la tintura
25. Grado de blanco:
26. - Hidrofilidad
27. - Estabilidad dimensional
28. Productos químicos utilizados en los procesos de preparación y blanqueo: Agentes desencolantes, ácidos, álcalis, sales, tensioactivos, productos para el blanqueo químico y óptico, productos auxiliares
29. Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y en el laboratorio)

UNIDAD DIDÁCTICA 6. PROCESOS DE FABRICACIÓN DE TINTURA Y ESTAMPACIÓN

1. Gestión de los procesos de tintura y estampación
2. Formas de presentación de la materia a tratar: Floca, peinado, bobina de hilo, madeja, tejido
3. Sistemas de proceso: Continuo, semicontinuo y discontinuo
4. Tipos de procesos: Agotamiento, impregnación y mixtos
5. Tipos de instalaciones según forma de presentación de la materia a tratar:
6. - Cuerda (Torniquete, "jet", "overflow")
7. - Ancho ("Jigger", autoclave)
8. - Floca, madeja, bobina (Armario, autoclave)
9. - Estampación: Rotativa, lyonesa, digital
10. Características de los artículos en función del producto a fabricar:
11. - Solideces del color:
12. - Al lavado acuoso
13. - Al frote
14. - Al lavado en seco
15. - Al sudor
16. - Al agua
17. - Al agua de mar
18. - Al agua de piscina
19. - A la luz
20. - Medida instrumental del color

21. - Diferencias de color CIE- Lab
22. - Estabilidad dimensional:
23. - Al lavado doméstico
24. - Al planchado
25. - Al lavado en seco
26. Productos químicos utilizados en los procesos de tintura y estampación: Colorantes, pigmentos, pastas, aglomerantes, matizantes, estabilizadores, etc...
27. Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y en el laboratorio)

UNIDAD DIDÁCTICA 7. PROCESOS DE FABRICACIÓN DE APRESTOS Y ACABADOS

1. Gestión de los procesos de aprestos y acabados
2. Tipos de aprestos:
 3. - Naturales
 4. - Sintéticos
 5. - De adición
 6. - Reactivos
 7. - Permanentes
 8. - No permanentes
9. Tipos de procesos de acabado
10. Físicos: Batanado, calandrado, prensado, perchado, tundido, esmerilado, etc...
11. - Químicos: Sanforizado, teflonado, ignífugo, antimancha, fungicida, bactericida antiestático, inarrugable, inencogible, fácil cuidado, etc...
12. Tipos de tratamiento:
 13. - En cuerda
 14. - Al ancho
15. Formas de aplicación de los aprestos:
 16. - Agotamiento
 17. - Impregnación
 18. - Pulverización
 19. - Espuma
 20. - Rasqueta
 21. - Recubrimiento

22. - Laminación
23. Maquinaria utilizada en los procesos de acabado de artículos textiles:
24. - Tundidoras
25. - Perchas
26. - Calandras
27. - Esmeriladoras
28. - Decatizadoras
29. - Sanfor
30. - Rame
31. - Enrolladoras. Plegadoras. Empaquetadoras
32. Características de los artículos en función del producto a fabricar:
33. - Formación de "pilling".
34. - Resistencia a la abrasión
35. - Permeabilidad al aire
36. - Hidrorepelencia
37. - Angulo de arrugado
38. - Comportamiento al fuego
39. - Estabilidad dimensional
40. Productos químicos utilizados en los procesos de acabado: Productos específicos para conseguir el acabado requerido. (Sanforizado, teflonado, ignífugo, antimancha, fungicida, bactericida, antiestático, inarrugable, inencogible, fácil cuidado, etc...)
41. Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y en el laboratorio)



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