

**MF0433\_1 TÉCNICAS BÁSICAS DE PRODUCCIÓN EN HILATURA, TEJEDURÍA Y TELAS NO TEJIDAS(ONLINE)****350,00 € - 425,00 €**

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.

**Categorías:** [Certificados de Profesionalidad Online](#), [Textil](#) |**INFORMACIÓN**

<b>Duración</b>	150 h
<b>Modalidad</b>	Online
<b>Docencia</b>	TUTOR PERSONAL
<b>Prácticas</b>	GESTIÓN DE PRÁCTICAS EN EMPRESAS
<b>Método de pago</b>	FINANCIACIÓN SIN INTERESES

**Centro de empleo**

AGENCIA DE COLOCACIÓN

**Formación acreditada**

CENTRO ACREDITADO POR EL SEPE

**Precio**

Particular, Empresa

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

### **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 algodonera (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 (Manuar), 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. - Manuar (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 el 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.

