



# INESEM

BUSINESS SCHOOL

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

+ Información Gratis

titulación de formación continua bonificada expedida por el instituto europeo de estudios empresariales

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

**duración total:** 150 horas

**horas teleformación:** 75 horas

**precio:** 0 € \*

**modalidad:** Online

\* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

## ***descripción***

En el ámbito de textil, confección y piel, es necesario conocer los diferentes campos de las operaciones auxiliares de procesos textiles, dentro del área profesional producción de hilos y tejidos. Así, con el presente curso se pretende aportar los conocimientos necesarios para las técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas.



**+ Información Gratis**

## *a quién va dirigido*

Todos aquellos trabajadores y profesionales en activo que deseen adquirir o perfeccionar sus conocimientos técnicos en este área.

## *objetivos*

- Realizar operaciones básicas en procesos previos a la hilatura, identificando la maquinaria.
- Realizar operaciones básicas en procesos de hilatura, identificando la maquinaria.
- Realizar operaciones básicas en procesos de telas no tejidas, identificando la maquinaria.
- Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en el proceso de hilatura y telas no tejidas.
- Realizar las operaciones básicas en procesos de tejeduría de calada, identificando la maquinaria.
- Describir la maquinaria de tejeduría de calada.
- Describir los procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejeduría de calada.
- Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en el proceso de tejeduría de calada.
- Realizar operaciones básicas en procesos de tejido de punto por recogida (trama), identificando la maquinaria.
- Realizar operaciones básicas en procesos de tejido de punto por urdimbre, identificando la maquinaria.
- Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en el proceso de tejeduría de punto, tanto por recogida como por urdimbre.

## *para qué te prepara*

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Módulo Formativo MF0433\_1 Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas, certificando el haber superado las distintas Unidades de Competencia en él incluidas, y va dirigido a la acreditación de las Competencias Profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral y de la formación no formal, vía por la que va a optar a la obtención del correspondiente Certificado de Profesionalidad, a través de las respectivas convocatorias que vayan publicando las distintas Comunidades Autónomas, así como el propio Ministerio de Trabajo (Real Decreto 659/2023, de 18 de julio, que desarrolla la ordenación del Sistema de Formación Profesional y establece un procedimiento permanente para la acreditación de competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral o formación no formal).

## ***salidas laborales***

Desempeña su actividad laboral en grandes, medianas y pequeñas empresas dedicadas a los procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas, en el área de producción y logística, opera según procedimientos establecidos, siguiendo instrucciones y bajo la supervisión de mandos superiores.

## titulación

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por parte de INESEM vía correo postal, la Titulación Oficial que acredita el haber superado con éxito todas las pruebas de conocimientos propuestas en el mismo.

Esta titulación incluirá el nombre del curso/máster, la duración del mismo, el nombre y DNI del alumno, el nivel de aprovechamiento que acredita que el alumno superó las pruebas propuestas, las firmas del profesor y Director del centro, y los sellos de la instituciones que avalan la formación recibida (Instituto Europeo de Estudios Empresariales).



### INSTITUTO EUROPEO DE ESTUDIOS EMPRESARIALES

como centro de Formación acreditado para la impartición a nivel nacional de formación  
EXPIDE LA SIGUIENTE TITULACIÓN

#### NOMBRE DEL ALUMNO/A

con D.N.I. XXXXXXXX ha superado los estudios correspondientes de

#### Nombre de la Acción Formativa

de XXX horas, perteneciente al Plan de Formación INESEM en la convocatoria de XXXX  
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con número de expediente XXXX- XXXX-XXXX-XXXXXX

Con una calificación de SOBRESALIENTE

Y para que conste expido la presente TITULACIÓN en  
Granada, a (día) de (mes) de (año)

La dirección General

MARIA MORENO HIDALGO

Firma del alumno/a

Sello

NOMBRE DEL ALUMNO/A



## forma de bonificación

- Mediante descuento directo en el TC1, a cargo de los seguros sociales que la empresa paga cada mes a la Seguridad Social.

## metodología

El alumno comienza su andadura en INESEM a través del Campus Virtual. Con nuestra metodología de aprendizaje online, el alumno debe avanzar a lo largo de las unidades didácticas del itinerario formativo, así como realizar las actividades y autoevaluaciones correspondientes. Al final del itinerario, el alumno se encontrará con el examen final, debiendo contestar correctamente un mínimo del 75% de las cuestiones planteadas para poder obtener el título.

Nuestro equipo docente y un tutor especializado harán un seguimiento exhaustivo, evaluando todos los progresos del alumno así como estableciendo una línea abierta para la resolución de consultas.

El alumno dispone de un espacio donde gestionar todos sus trámites administrativos, la Secretaría Virtual, y de un lugar de encuentro, Comunidad INESEM, donde fomentar su proceso de aprendizaje que enriquecerá su desarrollo profesional.

## materiales didácticos

- Manual teórico 'UF1599 Métodos de Producción en Tejidos de Calada'
- Manual teórico 'UF1600 Métodos de Producción en Tejidos de Punto'
- Manual teórico 'UF1598 Métodos de Producción en Hilatura y Telas No Tejidas'

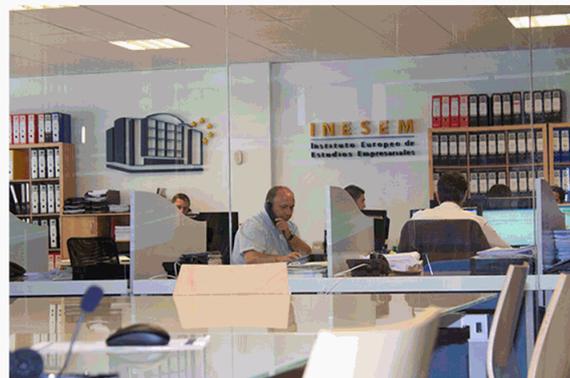


## profesorado y servicio de tutorías

Nuestro equipo docente estará a su disposición para resolver cualquier consulta o ampliación de contenido que pueda necesitar relacionado con el curso. Podrá ponerse en contacto con nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email o Teléfono, en el horario que aparece en un documento denominado “Guía del Alumno” entregado junto al resto de materiales de estudio. Contamos con una extensa plantilla de profesores especializados en las distintas áreas formativas, con una amplia experiencia en el ámbito docente.

El alumno podrá contactar con los profesores y formular todo tipo de dudas y consultas, así como solicitar información complementaria, fuentes bibliográficas y asesoramiento profesional. Podrá hacerlo de las siguientes formas:

- **Por e-mail:** El alumno podrá enviar sus dudas y consultas a cualquier hora y obtendrá respuesta en un plazo máximo de 48 horas.
- **Por teléfono:** Existe un horario para las tutorías telefónicas, dentro del cual el alumno podrá hablar directamente con su tutor.
- **A través del Campus Virtual:** El alumno/a puede contactar y enviar sus consultas a través del mismo, pudiendo tener acceso a Secretaría, agilizando cualquier proceso administrativo así como disponer de toda su documentación



### *plazo de finalización*

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo para la finalización del curso, que dependerá de la misma duración del curso. Existe por tanto un calendario formativo con una fecha de inicio y una fecha de fin.

### *campus virtual online*

especialmente dirigido a los alumnos matriculados en cursos de modalidad online, el campus virtual de ineseem ofrece contenidos multimedia de alta calidad y ejercicios interactivos.

### *comunidad*

servicio gratuito que permitirá al alumno formar parte de una extensa comunidad virtual que ya disfruta de múltiples ventajas: becas, descuentos y promociones en formación, viajes al extranjero para aprender idiomas...

### *revista digital*

el alumno podrá descargar artículos sobre e-learning, publicaciones sobre formación a distancia, artículos de opinión, noticias sobre convocatorias de oposiciones, concursos públicos de la administración, ferias sobre formación, etc.

### *secretaría*

Este sistema comunica al alumno directamente con nuestros asistentes, agilizando todo el proceso de matriculación, envío de documentación y solución de cualquier incidencia.

Además, a través de nuestro gestor documental, el alumno puede disponer de todos sus documentos, controlar las fechas de envío, finalización de sus acciones formativas y todo lo relacionado con la parte administrativa de sus cursos, teniendo la posibilidad de realizar un seguimiento personal de todos sus trámites con INESEM

**programa formativo**

## **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):
  - 1.- Fase de abertura de balas, batido y desenredado.
  - 2.- Fase de lavado, ensimado y cardado con carda a rodillos.
  - 3.- Fase de corte, craqueado, desgarrado y deshilachado.
  - 4.- Fase de prensado, carga de fibra, pesado y desmontado.
  - 5.- Fase de igualado, peinado y utilización de mechera.
2. Fase de bobinado, torcido y evacuación mecánica o manual.
  - 1.- Fase de hilado mediante máquina continua.
3. Fases del proceso de hilatura tipo algodónera (Algodón, Fibras celulósicas y Fibras Artificiales o sintéticas finas cortadas):
  - 1.- Fase de abertura de balas.
  - 2.- Fase de pesado.
  - 3.- Fase de carga de fibra en el Batán y cardado con carda a bastidores.
  - 4.- Fase de igualado (Manual), peinado y utilización de mechera.
  - 5.- Fase de hilado mediante máquina continua (Opción open end)
  - 6.- Fase de bobinado, torcido y evacuación mecánica o manual
4. Fases del proceso de producción de telas no tejidas:
  - 1.- Fase de abertura de balas y situación en el batán.
  - 2.- Fase de punzonado y polimerizado.
  - 3.- 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:
  - 1.- Cargadora-pesadora. Características y funcionamiento.
  - 2.- Desmotadora. Características y funcionamiento.
  - 3.- Abridora. Características y funcionamiento.
  - 4.- Batidora. Características y funcionamiento.
  - 5.- Lavadero. Características y funcionamiento.
  - 6.- Ensimadora. Características y funcionamiento.
  - 7.- Cardas. Características y funcionamiento.
  - 8.- Cortadora. Características y funcionamiento.
  - 9.- Craqueadora. Características y funcionamiento.
  - 10.- Desgarradora. Características y funcionamiento.
  - 11.- Deshilachadora. Características y funcionamiento.
  - 12.- Prensa de balas. Características y funcionamiento.
2. Descripción de las máquinas de hilatura:
  - 1.- Batán. Características y funcionamiento.
  - 2.- Gill. Características y funcionamiento.
  - 3.- Manuar (Peinadora). Características y funcionamiento.
  - 4.- Mechera. Características y funcionamiento.
  - 5.- Continua de hilar. Características y funcionamiento (Opción Open End).
  - 6.- Bobinadora. Características y funcionamiento.
3. Operaciones básicas en procesos de hilatura:
  - 1.- Alimentación y evacuación de las máquinas de pre-hilatura e hilatura: Forma Manual y Forma Mecánica: grúa

portátiles o Polipasto.

2.- Asistencia a las máquinas de pre-hilatura e hilatura.

4.Esquema de los equipos.

5.Suministro de materiales a los procesos de pre-hilatura el hilatura.

6.Normas de seguridad:

1.- Accidentes más comunes en las máquinas de hilatura.

2.- Equipos de protección individual.

3.- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

7.Normativa medioambiental aplicable:

1.- Principales tipos de residuos generados en procesos de hilatura.

2.- 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:

1.- Batán. Características y funcionamiento.

2.- Teleras. Características y funcionamiento.

3.- Punzonadoras. Características y funcionamiento.

4.- Túnel de polimerización. Características y funcionamiento.

5.- Túnel de secado. Características y funcionamiento.

2.Operaciones básicas en procesos de telas no tejidas:

1.- Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de telas no tejidas: Forma Manual y Forma Mecánica: grúas portátiles o Polipasto.

2.- Asistencia a las máquinas de los procesos de telas no tejidas.

3.Esquema de los equipos.

4.Suministro de materiales a los procesos de telas no tejidas.

5.Normas de seguridad:

1.- Accidentes más comunes en las máquinas de elaboración de telas no tejidas.

2.- Equipos de protección individual.

3.- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

6.Normativa medioambiental aplicable:

1.- Principales tipos de residuos generados en procesos de elaboración de telas no tejidas.

2.- 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:

1.- Lubricación y limpieza.

2.- Montaje y desmontaje de accesorios.

3.- 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:

- 1.- Filetas. Características y funcionamiento.
- 2.- Urdidor. Características y funcionamiento.
- 3.- Encoladora. Características y funcionamiento
- 4.- Telar: Lanzadera, Proyector o Chorro de agua, dentro de las variables: Convencional, Maquinilla o Jacquard.

Características y funcionamiento.

5.- 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.

2.Operaciones básicas en procesos de tejeduría de calada:

1.- Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de tejeduría de calada: Forma manual y Forma mecánica: grúas portátiles o Polipasto.

2.- Asistencia a las máquinas en procesos de tejeduría de calada.

3.Esquema de los equipos.

4.Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de calada.

5.Normas de seguridad.

1.- Accidentes más comunes en las máquinas de tejeduría de calada.

2.- Equipos de protección individual.

3.- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.

6.Normativa medioambiental aplicable.

1.- Principales tipos de residuos generados en procesos de tejeduría de calada.

2.- 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.

1.- Lubricación y limpieza.

2.- Montaje y desmontaje de accesorios.

3.- 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:

1.- Fase de cargado de Conos de Hilo en la tricotosa.

2.- Fase de configuración de la tricotosa.

3.- Fase de tejeduría con tricotosa.

4.- Fase de descarga del tejido en el contenedor en Piezas y Almacenado.

2.Fases del proceso de tejeduría de punto por urdimbre:

1.- Fase de montado de filetas.

2.- Fase de urdido.

3.- Fase de encolado.

4.- Fase de tejeduría.

5.- Fase de traslado del plegador de urdimbre a Almacén intermedio.

6.- Fase de realización del Pasado de Hilos (Manual o tipo Barber Coleman).

7.- Fase de situación del Plegador de Urdimbre y los lizos en el telar.

3.Fase de tejeduría.

1.- 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:

1.- Tricotosas Rectilíneas: Aguja de Lengüeta y ganchillo (COTTON).

- 2.- Tricotosas Rectilíneas Robotizadas: tipo STOLL o SHIMA-SEIKI.
- 3.- Tricotosa Circular : Normal y Gran Diámetro.
2. Operaciones básicas en procesos de tejeduría de punto por recogida.
3. Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de tejeduría de punto por recogida: Forma manual y Forma mecánica: grúas portátiles o Polipasto.
  - 1.- Asistencia a las máquinas en procesos de tejeduría de punto por recogida.
4. Esquema de los equipos.
5. Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de punto por recogida.
6. Normas de seguridad:
  - 1.- Accidentes más comunes en las máquinas de tejeduría de punto por recogida.
  - 2.- Equipos de protección individual.
  - 3.- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
7. Normativa medioambiental aplicable:
  - 1.- Principales tipos de residuos generados en procesos de tejeduría de punto por recogida.
  - 2.- 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:
  - 1.- Filetas.
  - 2.- Urdidor.
  - 3.- Encoladora.
  - 4.- Telar Raschel ( Aguja de Ganchillo Lengüeta/ cintería).
  - 5.- Telar Ketten ( Aguja de Pico).
  - 6.- Telares Tufting para colchas y alfombras.
2. Operaciones básicas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre:
  - 1.- Alimentación y descarga de las máquinas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre: Forma manual y Forma mecánica: grúas portátiles o Polipasto.
  - 2.- Asistencia a las máquinas en procesos de tejeduría de punto por urdimbre.
3. Esquema de los equipos.
4. Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de punto por urdimbre.
5. Normas de seguridad:
  - 1.- Accidentes más comunes en las máquinas de tejeduría de punto por urdimbre.
  - 2.- Equipos de protección individual.
  - 3.- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
6. Normativa medioambiental aplicable:
  - 1.- Principales tipos de residuos generados en procesos de tejeduría de punto por urdimbre.
  - 2.- 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:
  - 1.- Lubricación y limpieza.
  - 2.- Montaje y desmontaje de accesorios.
  - 3.- Ajuste de la maquinaria en función del material.

