



INESEM

BUSINESS SCHOOL

TCPP0212 Tejeduría de Punto por Urdimbre

+ Información Gratis

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

TCPP0212 Tejeduría de Punto por Urdimbre

duración total: 610 horas

horas teleformación: 305 horas

precio: 0 € *

modalidad: Online

* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

descripción

En el ámbito de la familia profesional Textil, Confección y Piel es necesario conocer los aspectos fundamentales en Tejeduría de Punto por Urdimbre. 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 Tejeduría de Punto por Urdimbre.



a quién va dirigido

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

objetivos

- Reconocer materias y productos en procesos textiles.
- Preparar hilos y urdir plegadores para máquinas de tejeduría de punto por urdimbre.
- Preparar y producir tejidos en máquinas Kette y circulares de urdimbre.
- Preparar y producir tejidos en máquinas Raschel y Crochet.

para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Certificado de Profesionalidad TCPP0212 Tejeduría de Punto por Urdimbre 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 1224/2009 de reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral).

salidas laborales

Textil, Confección y Piel / Producción de Hilos y Tejidos

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 'UF2584 Producción de Tejeduría en Máquinas Raschel Doble Fontura'
- Manual teórico 'UF2585 Producción de Tejeduría en Máquinas Crochet'
- Manual teórico 'UF2581 Producción de Tejeduría en Máquinas Kette'
- Manual teórico 'UF2582 Producción de Tejeduría en Máquinas Circulares de Urdimbre'
- Manual teórico 'UF2591 Prevención de Riesgos Laborales en Líneas de Producción Textil'
- Manual teórico 'MF0180_2 Tecnología Textil Básica'
- Manual teórico 'UF2594 Producción de Hilos y Urdidos para Máquinas de Tejido de Punto por Urdimbre'
- Manual teórico 'UF2583 Producción de Tejeduría en Máquinas Raschel Una Fontura'



profesorado y servicio de tutorías

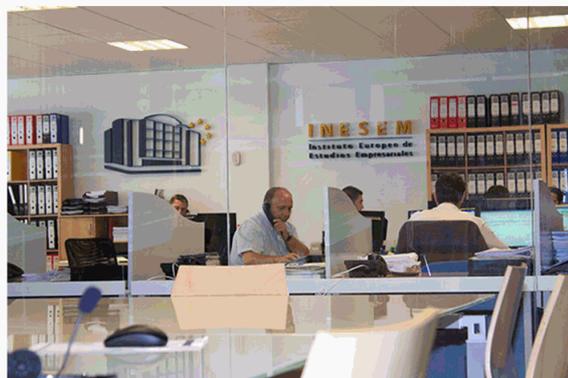
Nuestro equipo docente estará a su disposición para resolver cualquier consulta o ampliación de contenido que pueda necesitar relacionado con el curso. Podrá ponerse en contacto con nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email o Teléfono, en el horario que aparece en un documento denominado “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 inesem 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. 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.
 - 1.- Clases de fibras.
 - 2.- Características físicas y químicas de las distintas fibras textiles.
 - 3.- Tipos de mezclas de fibras más habituales en el mercado según sus aplicaciones.
2. Formas de presentación de los diferentes productos textiles (flocas, cinta, hilo, hilado, tejido, no tejido).
 - 1.- 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:
 - 1.- Tipos de hilo, según su estructura (un cabo, dos cabos, monofilamento y multifilamento).
 - 2.- Tipos de hilo, según su proceso de elaboración (convencional, open-end)
 - 3.- Características de los hilos.
 - 4.- Masa lineal, torsión, resistencia, vellosidad y fricción.
 - 5.- Fundamento de los procesos de hilatura en función del hilo a elaborar.
 - 6.- Maquinaria, accesorios y sistemas de control.
2. Procesos de tisaje:
 - 1.- Tipos de tejido
 - 2.- Tipos (calada, jacquard, punto, técnicos, recubiertos, inteligentes, estructuras no tejidas).
 - 3.- Características de los tejidos:
 - 4.- Peso, densidad, título de los hilos, resistencia a la tracción y al desgarrar).
 - 5.- Fundamento de los procesos de tisaje en función del tejido a elaborar.
 - 6.- Maquinaria, accesorios y sistemas de control.
3. Tratamientos de ennoblecimiento de las materias textiles:
 - 1.- Operaciones de ennoblecimiento:
 - 2.- Preparación y blanqueo.
 - 3.- Tintura.
 - 4.- Estampación.
 - 5.- Aprestos y acabados.
 - 6.- Características y propiedades conferidas a los productos textiles:
 - 7.- Físicas (ancho, largo, espesor, tupidez, caída, acabado, presentación, jK).
 - 8.- Químicas (color, tipo de blanco, solidez, tacto, apresto,..).
 - 9.- Fundamento de los procesos de ennoblecimiento textil en función de la materia textil a ennoblecir.
 - 10.- 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:
 - 1.- Control físico-informático.
 - 2.- Etiqueta, hoja de producción.
 - 3.- Código por barras y RFID.
5. Códigos que identifican el lote o partida (número, proceso, kilos, metros, tratamientos,...).
6. Interpretar e incorporar la información necesaria durante su tratamiento:
 - 1.- Fechas de inicio y final.

2.- Fechas de cada tratamiento parcial.

3.- No conformidades.

7. Trazabilidad:

1.- Concepto y finalidad.

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

1. Controles de entrada de las materias textiles:

1.- Diferentes formas de presentación (unidades, plegadores, metros, kilos, paquetes, otros).

2.- Defectos de manipulación (manchas, roturas, roces, desgarros, mojaduras, otros).

3.- Control de las incidencias y criterios de no conformidad en la recepción.

4.- Condiciones de almacenamiento de las materias y productos textiles (temperatura, humedad, calor, ambiente luz).

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

MÓDULO 2. PREPARACIÓN DE HILATURAS Y URDIDOS PARA MÁQUINA DE TEJIDO DE PUNTO

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:

1.- Política de seguridad en las empresas.

2.- Normativa vigente sobre seguridad e higiene en el sector textil, confección y piel.

3.- Normas sobre limpieza y orden en el entorno de trabajo y sobre higiene personal.

4.- 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:

1.- Exposición a agentes físicos, químicos o biológicos.

2.- El fuego.

5. Riesgos derivados de la carga de trabajo:

1.- La fatiga física.

2.- La fatiga mental.

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

UNIDAD FORMATIVA 2. PRODUCCIÓN DE HILOS Y URDIDOS PARA MÁQUINAS DE TEJIDO DE PUNTO POR URDIMBRE

UNIDAD DIDÁCTICA 1. TIPOS DE HILOS Y MATERIAS PRIMAS

- 1.Clasificación e identificación de las materias primas textiles.
- 2.Simbología, presentación y envases de los materiales textiles según su aplicación: conos, cops, bobinas paralelas bobinas cruzadas.
- 3.Análisis de los parámetros de los hilos: título, número de cabos, torsión, texturizado, paralelo, etc.
- 4.Plegadores, tipología: dimensiones, tipo de valona.
- 5.Identificación e homogeneización de partidas.
- 6.Productos auxiliares:
 - 1.- Parafinas, aceites y ensimajes.
 - 2.- Aplicaciones y usos.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESOS DE URDIDO DE HILOS PARA EL TISAJE DE PUNTO POR URDIMBRE

- 1.Análisis de los parámetros de los plegadores.
- 2.Operaciones de preparación de hilados y aclimatación en el ambiente.
- 3.Parámetros de urdido del hilo: velocidad, tensión, regularidad, perímetros, número de vueltas, número de metros por hilo.
- 4.Encintado paralelo de los plegadores.
- 5.Embalaje, protección y manipulación de los plegadores urdidos.
- 6.Etiquetaje de los plegadores urdidos.
- 7.Control de partidas.

8. Control de stock y de inventario.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. EQUIPOS Y MÁQUINAS PARA URDIR HILOS PARA TEJER PUNTO

1. Urdidores directos.
2. Urdidores seccionales.
3. Instalaciones, máquinas y equipos utilizados para el urdido de hilos.
4. Control de parámetros de las máquinas de urdir plegadores directos.
5. Control de parámetros para el urdido de plegadores seccionales.
6. Instalaciones auxiliares: filetas, descargadores de estática, ensimajes, detectores de desfibrados, etc.
7. Acondicionamiento del espacio: control de la temperatura y la humedad.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CRITERIOS DE CALIDAD DE LOS HILADOS URDIDOS PARA TEJER PUNTO

1. Igualación según diseño.
2. Defectos del color.
3. Aspecto de los hilos: desfibrados e irregularidades.
4. Envejecimiento de los materiales: pérdida de propiedades por el paso del tiempo o conservación inadecuada.
5. Verificación de parámetros del producto.
6. Sistemas de manipulación de los plegadores según artículos y productos.
7. Preparación de los hilados: parafinado y otros ensimajes. Criterios de preparación en función del producto/uso final a que va a ser destinado.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. PROCESOS DE CONSERVACIÓN DE HILOS Y MATERIAS PRIMAS, MANIPULACIÓN Y ALMACENAJE

1. Condiciones de conservación: humedad, temperatura, exposición a la luz y al polvo.
2. Condiciones de manipulación: según materias y presentaciones. Precauciones en la manipulación de plegadores bobinas.
3. Condiciones de almacenaje según la naturaleza de la materia prima. Acopio en almacén de materias, o acopio en planta de urdido.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL DE MÁQUINAS, ÚTILES Y ACCESORIOS PARA EL URDIDO

1. Montaje de mecanismos y accesorios.
2. Puesta a punto de las máquinas.
3. Programación de los parámetros generales de trabajo.
4. Manual de mantenimiento de las máquinas e instalaciones.
5. Mantenimiento preventivo y correctivo.
6. Fichas técnicas de mantenimiento y reparación.

MÓDULO 3. PRODUCCIÓN DE TEJEDURÍA EN MÁQUINAS KETTE Y CIRCULARES DE URDIMBRE

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:
 - 1.- Política de seguridad en las empresas.
 - 2.- Normativa vigente sobre seguridad e higiene en el sector textil, confección y piel.
 - 3.- Normas sobre limpieza y orden en el entorno de trabajo y sobre higiene personal.
 - 4.- 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:
 - 1.- Exposición a agentes físicos, químicos o biológicos.
 - 2.- El fuego.
5. Riesgos derivados de la carga de trabajo:
 - 1.- La fatiga física.
 - 2.- La fatiga mental.
 - 3.- La insatisfacción laboral.
6. La protección de la seguridad y salud de los trabajadores:
 - 1.- La protección colectiva.
 - 2.- La protección individual.
7. Tipos de accidentes
8. Evaluación primaria del accidentado.
9. Primeros auxilios.
10. Socorrismo.
11. Situaciones de emergencia.
12. Planes de emergencia y evacuación.
13. 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:
 - 1.- Riesgos más comunes en el sector textil, confección y piel.
 - 2.- Métodos de prevención.
 - 3.- Protecciones en las máquinas e instalaciones.
 - 4.- Medidas de seguridad en producción, preparación de máquinas y mantenimiento.
2. Medios, equipos y técnicas de seguridad:
 - 1.- Indumentaria y equipos de protección personal.
 - 2.- Señales y alarmas.
 - 3.- Equipos contra incendios.
3. Situaciones de emergencia:
 - 1.- Técnicas de evacuación.
 - 2.- Extinción de incendios.
4. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en la industria textil, confección y piel:
5. Factores del entorno de trabajo: Físicos (ruidos, luz, vibraciones, temperatura). Químicos (vapores, humos, partículas en suspensión, productos químicos). Biológicos (fibras, microbiológicos).
6. Factores sobre el medio ambiente: Aguas residuales industriales. Vertidos (residuos sólidos y líquidos).
7. Normativa vigente sobre seguridad medioambiental en el sector textil, confección y piel.

UNIDAD FORMATIVA 2. PRODUCCIÓN DE TEJEDURÍA EN MÁQUINAS KETTE**UNIDAD DIDÁCTICA 1. ESTRUCTURAS BÁSICAS DE TEJIDOS DE PUNTO PRODUCIDOS EN MÁQUINAS KETTE**

1. Formación de malla con aguja de lengüeta y con aguja compuesta.
2. Ligamentos: mallas y entremallas. Representación gráfica según normativa estándar.
3. Ligamentos de dos, tres y cuatro peines.
4. Estructuras superpuestas de dos, tres o cuatro ligados y propiedades de los tejidos obtenidos con estas estructuras.
5. Parámetros de variables que deben regularse: de alimentación: consumo, tensión, coeficiente de fricción; de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional.
6. Programación básica de ligamentos y movimientos de los peines en máquinas de tejer punto por urdimbre tipo Kette.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. EQUIPOS Y MÁQUINAS KETTE

1. Características y conocimientos de tejidos de punto por urdimbre específicos de máquinas Kette.
2. Elementos de formación de malla y tejeduría de máquinas Kette.
3. Instalaciones, máquinas auxiliares y equipos utilizados para la fabricación de tejidos de punto con máquinas Kette.
4. Máquinas Kette de control mecánico y de control electrónico.
5. Control de parámetros de tisaje de las máquinas Kette.
6. Instalaciones auxiliares.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE TEJEDURÍA EN MÁQUINA KETTE

1. Movimientos sincrónicos, ajustes y control de parámetros en máquinas Kette. Medidores de Rack (unidad de consumo de hilo) mecánicos y electrónicos.
2. Programaciones específicas de ligamentos y movimientos de peines en máquinas Kette.
3. Defectos, detección, causas y sistemas de corrección.
4. Operaciones de alimentación de materia prima y de evacuación y manipulado del producto elaborado.
5. Tejidos, artículos y productos específicos de máquinas Kette.
6. Fichas técnicas de tejeduría.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CRITERIOS DE CALIDAD DE LOS TEJIDOS EN MÁQUINAS KETTE

1. Control en línea de los parámetros de tejeduría.
2. Control de partidas de bobinas de hilo.
3. Igualación del producto según diseño.
4. Valoración del aspecto de los tejidos.
5. Verificación de parámetros del producto.
6. Sistemas de manipulación de las piezas de tejido según artículos y productos.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL DE MÁQUINAS KETTE

1. Montaje de mecanismos y accesorios.
2. Puesta a punto de las máquinas.
3. Programación de los parámetros generales de trabajo.
4. Manual de mantenimiento.
5. Mantenimiento preventivo y correctivo.
6. Fichas técnicas de mantenimiento y reparación.

UNIDAD FORMATIVA 3. PRODUCCIÓN DE TEJEDURÍA EN MÁQUINAS CIRCULARES DE URDIMBRE**UNIDAD DIDÁCTICA 1. ESTRUCTURAS BÁSICAS DE TEJIDOS DE PUNTO PRODUCIDOS EN MÁQUINAS CIRCULARES DE URDIMBRE**

1. Formación de malla con aguja de lengüeta y aguja compuesta.
2. Ligamentos. Representación gráfica según normativa estándar.
3. Tipos de mallas y entremallas.
4. Ligamentos de uno o dos aros. Estructuras superpuestas de uno o dos ligados y sus propiedades.
5. Parámetros de variables a regular: de alimentación: consumo, tensión, coeficiente de fricción; de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional.
6. Programación básica de ligamentos y movimientos de los aros.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. EQUIPOS Y MÁQUINAS CIRCULARES DE URDIMBRE

1. Características y conocimientos de tejidos de punto por urdimbre específicos de máquinas circulares de urdimbre.

- 2.Elementos de tejeduría de máquinas circulares de urdimbre.
- 3.Instalaciones, máquinas auxiliares y equipos utilizados para la fabricación de tejidos de punto con máquinas circulares de urdimbre.
- 4.Máquinas circulares de urdimbre de control mecánico y control electrónico.
- 5.Control de parámetros de tisaje de las máquinas circulares de urdimbre.
- 6.Instalaciones auxiliares.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE TEJEDURÍA EN MÁQUINA CIRCULARES DE URDIMBRE

- 1.Movimientos sincrónicos, ajustes y control de parámetros en máquinas circulares de urdimbre.
- 2.Programaciones específicas de ligamentos y movimientos de aros en máquinas circulares.
- 3.Defectos, detección, causas y sistemas de corrección.
- 4.Operaciones de alimentación de materia prima y de evacuación y manipulado del producto elaborado.
- 5.Tejidos, artículos y productos específicos de máquinas circulares.
- 6.Fichas técnicas de tejeduría.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CRITERIOS DE CALIDAD DE LOS TEJIDOS EN MÁQUINAS CIRCULARES DE URDIMBRE

- 1.Control en línea de los parámetros de tejeduría.
- 2.Control de partidas de bobinas de hilo.
- 3.Igualación del producto según diseño.
- 4.Valorción del aspecto de los tejidos.
- 5.Verificación de parámetros del producto.
- 6.Sistemas de manipulación de las piezas de tejido según artículos y productos.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL DE MÁQUINAS CIRCULARES DE URDIMBRE

- 1.Montaje de mecanismos y accesorios.
- 2.Puesta a punto de las máquinas.
- 3.Programación de los parámetros generales de trabajo.
- 4.Manual de mantenimiento.
- 5.Mantenimiento preventivo y correctivo.
- 6.Fichas técnicas de mantenimiento y reparación.

MÓDULO 4. PRODUCCIÓN DE TEJEDURÍA EN MÁQUINAS RASCHEL Y CROCHET

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:

- 1.- Política de seguridad en las empresas.
- 2.- Normativa vigente sobre seguridad e higiene en el sector textil, confección y piel.
- 3.- Normas sobre limpieza y orden en el entorno de trabajo y sobre higiene personal.
- 4.- 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:
 - 1.- Exposición a agentes físicos, químicos o biológicos.
 - 2.- El fuego.
5. Riesgos derivados de la carga de trabajo:
 - 1.- La fatiga física.
 - 2.- La fatiga mental.
 - 3.- La insatisfacción laboral.
6. La protección de la seguridad y salud de los trabajadores:
 - 1.- La protección colectiva.
 - 2.- La protección individual.
7. Tipos de accidentes
8. Evaluación primaria del accidentado.
9. Primeros auxilios.
10. Socorrismo.
11. Situaciones de emergencia.
12. Planes de emergencia y evacuación.
13. 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:
 - 1.- Riesgos más comunes en el sector textil, confección y piel.
 - 2.- Métodos de prevención.
 - 3.- Protecciones en las máquinas e instalaciones.
 - 4.- Medidas de seguridad en producción, preparación de máquinas y mantenimiento.
2. Medios, equipos y técnicas de seguridad:
 - 1.- Indumentaria y equipos de protección personal.
 - 2.- Señales y alarmas.
 - 3.- Equipos contra incendios.
3. Situaciones de emergencia:
 - 1.- Técnicas de evacuación.
 - 2.- Extinción de incendios.
4. Sistemas de prevención y protección del medio ambiente en la industria textil, confección y piel:
5. Factores del entorno de trabajo: Físicos (ruidos, luz, vibraciones, temperatura). Químicos (vapores, humos, partículas en suspensión, productos químicos). Biológicos (fibras, microbiológicos).
6. Factores sobre el medio ambiente: Aguas residuales industriales. Vertidos (residuos sólidos y líquidos).
7. Normativa vigente sobre seguridad medioambiental en el sector textil, confección y piel.

UNIDAD FORMATIVA 2. PRODUCCIÓN DE TEJEDURÍA EN MÁQUINAS RASCHEL DE UNA FONATURA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ESTRUCTURAS BÁSICAS DE TEJIDOS DE PUNTO EN MÁQUINAS RASCHEL DE UNA FONATURA

1. Formación de malla con aguja de lengüeta y con aguja compuesta.
2. Ligamentos de malla, trama, de plancha y combinados. Representación gráfica según normativa estándar.
3. Estructuras superpuestas de dos, tres o cuatro ligados y propiedades de los tejidos.

4. Estructuras yuxtapuestas hasta 90 ligados.

5. Parámetros de variables que hay que regular: de alimentación: consumo de materia, tensión de los hilos, coeficiente de fricción entre otros; de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, y estabilidad dimensional del tejido, entre otros.

6. Programación básica de ligamentos y movimientos de los peines.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. EQUIPOS Y MÁQUINAS RASCHEL DE UNA FONTURA

1. Características y conocimientos de tejidos de punto por urdimbre específicos de máquinas Raschel de una fontura.

2. Elementos de tejeduría de máquinas Raschel de una fontura.

3. Instalaciones, máquinas y equipos utilizados.

4. Máquinas Raschel de una fontura de control mecánico y control electrónico.

5. Control de parámetros de las máquinas Raschel de una fontura.

6. Instalaciones auxiliares.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE TEJEDURÍA EN MÁQUINA RASCHEL DE UNA FONTURA

1. Movimientos sincrónicos, ajustes y control de parámetros en máquinas Raschel de una fontura. Medidores de Rack (unidad de consumo de hilo) mecánicos y electrónicos.

2. Programaciones específicas de ligamentos y movimientos de peines en máquinas Raschel de una fontura.

3. Defectos, detección, causas y sistemas de corrección.

4. Operaciones de alimentación de materia prima y de evacuación y manipulado del producto elaborado.

5. Tejidos, artículos y productos específicos de máquinas Raschel de una fontura.

6. Fichas técnicas de tejeduría.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CRITERIOS DE CALIDAD DE LOS TEJIDOS EN MÁQUINAS RASCHEL DE UNA FONTURA

1. Control en línea de los parámetros de tejeduría.

2. Control de partidas de bobinas de hilo.

3. Igualación del producto según diseño.

4. Valoración del aspecto de los tejidos.

5. Verificación de parámetros del producto.

6. Sistemas de manipulación de las piezas de tejido según artículos y productos.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL DE MÁQUINAS RASCHEL DE UNA FONTURA

1. Montaje de mecanismos y accesorios.

2. Puesta a punto de las máquinas.

3. Programación de los parámetros generales de trabajo.

4. Manual de mantenimiento.

5. Mantenimiento preventivo y correctivo.

6. Fichas técnicas de mantenimiento y reparación.

UNIDAD FORMATIVA 3. PRODUCCIÓN DE TEJEDURÍA EN MÁQUINAS RASCHEL DE DOBLE FONTURA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ESTRUCTURAS BÁSICAS DE TEJIDOS DE PUNTO EN MÁQUINAS RASCHEL DE DOBLE FONTURA

1. Formación de malla con aguja de lengüeta y con aguja compuesta.

2. Ligamentos de malla, trama y combinados. Representación gráfica según normativa estándar.

3. Estructuras superpuestas de dos, tres ó cuatro ligados y propiedades de los tejidos.

4. Estructuras de tejido yuxtapuestas.

5. Parámetros de variables que hay que regular: de alimentación: consumo, tensión, coeficiente de fricción entre otros; de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional, entre otros.

6. Programación básica de ligamentos y movimientos de los peines.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. EQUIPOS Y MÁQUINAS RASCHEL DE DOBLE FONTURA

1. Movimientos sincrónicos, ajustes y control de parámetros en máquinas Raschel de doble fontura. Medidores de Rack (unidad de consumo de hilo) mecánicos y electrónicos.

2. Programaciones específicas de ligamentos y movimientos de peines en máquinas Raschel de doble fontura.

3. Defectos, detección, causas y sistemas de corrección.

4. Operaciones de alimentación de materia prima y de evacuación y manipulado del producto elaborado.

5. Tejidos, artículos y productos específicos de máquinas Raschel de doble fontura.
6. Fichas técnicas de tejeduría.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE TEJEDURÍA EN MÁQUINA RASCHEL DE DOBLE FONTURA.

1. Movimientos sincrónicos, ajustes y control de parámetros en máquinas Raschel de doble fontura. Medidores de Rack (unidad de consumo de hilo) mecánicos y electrónicos.
2. Programaciones específicas de ligamentos y movimientos de peines en máquinas Raschel de doble fontura.
3. Defectos, detección, causas y sistemas de corrección.
4. Operaciones de alimentación de materia prima y de evacuación y manipulado del producto elaborado.
5. Tejidos, artículos y productos específicos de máquinas Raschel de doble fontura.
6. Fichas técnicas de tejeduría.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CRITERIOS DE CALIDAD DE LOS TEJIDOS EN MÁQUINAS RASCHEL DE DOBLE FONTURA

1. Control en línea de los parámetros de tejeduría.
2. Control de partidas de bobinas de hilo.
3. Igualación del producto según diseño.
4. Valoración del aspecto de los tejidos.
5. Verificación de parámetros del producto.
6. Sistemas de manipulación de las piezas de tejido según artículos y productos.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL DE MÁQUINAS RASCHEL DE DOBLE FONTURA

1. Montaje de mecanismos y accesorios.
2. Puesta a punto de las máquinas.
3. Programación de los parámetros generales de trabajo.
4. Manual de mantenimiento.
5. Mantenimiento preventivo y correctivo.
6. Fichas técnicas de mantenimiento y reparación.

UNIDAD FORMATIVA 4. PRODUCCIÓN DE TEJEDURÍA EN MÁQUINAS CROCHET

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ESTRUCTURAS BÁSICAS DE TEJIDOS DE PUNTO EN MÁQUINAS CROCHET

1. Formación de malla con aguja de bayoneta, con aguja de lengüeta y con aguja compuesta.
2. Ligamentos de malla, trama y combinados. Representación gráfica según normativa estándar.
3. Estructuras superpuestas de dos, tres o cuatro ligados y propiedades de los tejidos.
4. Estructuras yuxtapuestas.
5. Parámetros de variables que hay que regular: de alimentación: consumo, tensión, coeficiente de fricción entre otro de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional, entre otros.
6. Programación básica de ligamentos y movimientos de los peines.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. EQUIPOS Y MÁQUINAS CROCHET

1. Características y conocimientos de tejidos de punto por urdimbre específicos de máquinas Crochet y Crochet-Jacquard.
2. Elementos de tejeduría de máquinas Crochet.
3. Instalaciones, máquinas y equipos utilizados.
4. Máquinas Crochet de control mecánico y de control electrónico.
5. Control de parámetros de tisaje de las máquinas Crochet.
6. Instalaciones auxiliares.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESO DE TEJEDURÍA EN MÁQUINA CROCHET

1. Movimientos sincrónicos, ajustes y control de parámetros en máquinas Crochet.
2. Programaciones específicas de ligamentos y movimientos de peines en máquinas Crochet.
3. Defectos, detección, causas y sistemas de corrección.
4. Operaciones de alimentación de materia prima y de evacuación y manipulado del producto elaborado.
5. Tejidos, artículos y productos específicos de máquinas Crochet.
6. Fichas técnicas de tejeduría.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CRITERIOS DE CALIDAD DE LOS TEJIDOS EN MÁQUINAS CROCHET

1. Control en línea de los parámetros de tejeduría.

2. Control de partidas de bobinas de hilo.
3. Igualación del producto según diseño.
4. Valoración del aspecto de los tejidos.
5. Verificación de parámetros del producto.
6. Sistemas de manipulación de las piezas de tejido según artículos y productos.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL DE MÁQUINAS CROCHET

1. Montaje de mecanismos y accesorios.
2. Puesta a punto de las máquinas.
3. Programación de los parámetros generales de trabajo.
4. Manual de mantenimiento.
5. Mantenimiento preventivo y correctivo.
6. Fichas técnicas de mantenimiento y reparación.