







IN
—
BU

UF2572 Proc



INESEM

SINESS SCHOOL

cesos *Textiles*

+ Información Gratis

**titulación de formación continua bonificada
empresarial**

UF2572 Pro

duración total: 70 horas

horas telefo

precio: 0 € *

modalidad: Online

* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

+ Información Gratis

descripción

En el ámbito textil, confección y piel, es necesario conocer de estampación textil, dentro del área profesional ennob con el presente curso se pretende aportar los conocimie

+ Información Gratis



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y



a quién va dirigido

Todos aquellos trabajadores y profesionales en activo q
conocimientos técnicos en este área.

+ Información Gratis

objetivos

- Identificar los procesos textiles desde la producción de interviente, interpretando las especificaciones de la ficha
- Identificar la maquinaria, accesorios y sistemas de ges
- Identificar los productos químicos que se utilizan en los la cadena textil.

+ Información Gratis

para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo de textiles, certificando el haber superado las distintas Unidades de Competencia dirigidas a la acreditación de las Competencias profesionales laborales y de la formación no formal, vía por la que va a conseguir el Certificado de Profesionalidad, a través de las respectivas comunidades autónomas, así como el propio Real Decreto 1224/2009 de reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral).

salidas laborales

En general desarrolla su actividad en grandes, mediana y pequeña industria textil, en el área de la estampación textil independiente, en el área de diseño de estampados.

+ Información Gratis

titulación

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por parte Oficial que acredita el haber superado con éxito todas la el mismo.

Esta titulación incluirá el nombre del curso/máster, la du alumno, el nivel de aprovechamiento que acredita que e firmas del profesor y Director del centro, y los sellos de l recibida (Instituto Europeo de Estudios Empresariales).

+ Información Gratis



INSTITUTO EUROPEO DE EST

como centro de Formación acreditado para la im
EXPIDE LA SIGUIENTE

NOMBRE DEL A

con D.N.I. XXXXXXXX ha superado los

Nombre de la Acc

de XXX horas, perteneciente al Plan de Formac
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con

Con una calificación de €

Y para que conste expido la pre
Granada, a (día) de (m

La dirección General

MARIA MORENO HIDALGO

Sello



forma de bonificación

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

ESTUDIOS EMPRESARIALES

participación a nivel nacional de formación
TITULACIÓN

ALUMNO/A

estudios correspondientes de

Formación Formativa

ión INESEM en la convocatoria de XXXX
número de expediente XXXX- XXXX-XXXX-XXXXXX

SOBRESALIENTE

esente TITULACIÓN en
es) de (año)



Firma del alumno/a

NOMBRE DEL ALUMNO/A



- Mediante descuento directo en el TC1, a cargo de los s
mes a la Seguridad Social.

+ Información Gratis

metodología

El alumno comienza su andadura en INESEM a través de una metodología de aprendizaje online, el alumno debe seguir un itinerario formativo, así como realizar las actividades y actividades del itinerario, el alumno se encontrará con el examen final con un mínimo del 75% de las cuestiones planteadas para poder acceder al título.

Nuestro equipo docente y un tutor especializado harán seguimiento de todos los progresos del alumno así como estableciendo consultas.

El alumno dispone de un espacio donde gestionar toda su formación en la Secretaría Virtual, y de un lugar de encuentro, Comunidad de Aprendizaje que enriquecerá su desarrollo profesional.

+ Información Gratis

materiales didácticos

- Manual teórico 'UF2572 Procesos Textiles'

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y



profesorado y servicio de tutorías

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y

Nuestro equipo docente estará a su disposición para de contenido que pueda necesitar relacionado con el cu nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email un documento denominado “Guía del Alumno” entregad Contamos con una extensa plantilla de profesores espe con una amplia experiencia en el ámbito docente.

El alumno podrá contactar con los profesores y form como solicitar información complementaria, fuentes bibli Podrá hacerlo de las siguientes formas:

- **Por e-mail:** El alumno podrá enviar sus dudas y co respuesta en un plazo máximo de 48 horas.

- **Por teléfono:** Existe un horario para las tutorías tel hablar directamente con su tutor.

- **A través del Campus Virtual:** El alumno/a puede c del mismo, pudiendo tener acceso a Secretaría, agilizan

+ Información Gratis

+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y



+ Información Gratis

www.formacioncontinua.eu

información y



plazo de finalización

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo para la finalización de cada módulo con la misma duración del curso. Existe por tanto un calendario de finalización de fin.

campus virtual online

especialmente dirigido a los alumnos matriculados en cursos de formación continua ofrece contenidos multimedia de alta calidad

+ Información Gratis



Para la finalización del curso, que dependerá de la modalidad formativa con una fecha de inicio y una fecha

Para los cursos de modalidad online, el campus virtual y ejercicios interactivos.

comunidad

servicio gratuito que permitirá al alumno formar parte de disfruta de múltiples ventajas: becas, descuentos y pron para aprender idiomas...

revista digital

el alumno podrá descargar artículos sobre e-learning, p artículos de opinión, noticias sobre convocatorias de opo administración, ferias sobre formación, etc.

secretaría

+ Información Gratis

Este sistema comunica al alumno directamente con nue
de matriculación, envío de documentación y solución de

Además, a través de nuestro gestor documental, el alum
sus documentos, controlar las fechas de envío, finalizac
lo relacionado con la parte administrativa de sus cursos,
seguimiento personal de todos sus trámites con INESEM

programa formativo

UNIDAD FORMATIVA 1. PROCESOS TEXTILES

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS DE FABRICACIÓN

1. Gestión de los procesos de hilatura de fibra corta.

1.- Fases del proceso: o Apertura, limpieza y mezo

1.* Disgregación de fibras y formación de cintas

+ Información Gratis

- 2.* Regularización de masa de las cintas en el r
 - 3.* Peinado de las fibras.
 - 4.* Preparación en fino en la mechera de torsión
 - 5.* Obtención de hilos en la continua de anillos
 - 6.* Acabado de los hilos (vaporizado, bobinado
 - 7.* Condiciones ambientales en las diferentes s:
2. Gestión de los procesos de hilatura de fibra larga.
- 1.- Fases del proceso: o Lavado de la lana, transp
 - 1.* Apertura de balas, batido y mezcla.
 - 2.* Disgregación de fibras y formación de cintas
 - 3.* Transformación de cables en cintas de fibras
 - 4.* Regularización de masa de las cintas en el “
 - 5.* Peinado y repeinado de las fibras.
 - 6.* Preparación en fino en la mechera de frotaci
 - 7.* Obtención de hilos en la continua de anillos.
 - 8.* Acabado de los hilos (vaporizado, bobinado
 - 9.* Condiciones ambientales en las diferentes s:
3. Tipos de estructuras de hilo según el proceso de pr
- 1.- Un cabo.
 - 2.- Dos o más cabos.

+ Información Gratis

3.- Monofilamento.

4.- Multifilamento.

5.- Convencional.

6.- “Open-end”.

4. Características de los hilos en función del producto a:

1.- Masa lineal.

2.- Regularidad de masa.

3.- Torsión.

4.- Comportamiento dinamométrico.

5.- Velloidad.

6.- Coeficiente de fricción.

5. Productos químicos utilizados en los procesos de hilos: adhesivos, cohesionantes, parafinas,...

6. Sistemas de gestión y control de calidad (“on-line” y

UNIDAD DIDÁCTICA 2. PROCESOS DE FABRICACIÓN

1. Gestión de los procesos de fabricación de tejidos de

1.- Tricotos rectilíneas.

2.- Tricotos circulares de pequeño diámetro.

3.- Tricotos circulares de gran diámetro.

2. Sistemas de punto por urdimbre:

+ Información Gratis

- 1.- Máquinas “Kette”.
- 2.- Máquinas “Raschel”.
- 3.- Máquinas “Crochet”.
- 3.Otras estructuras de punto:
 - 1.- Indesmallables.
 - 2.- Tejidos de fantasía.
 - 3.- Tejidos técnicos.
 - 4.- Tejidos 3D.
 - 5.- Cintería y pasamanería.
- 4.Características de los tejidos de punto en función de
 - 1.- Masa lineal.
 - 2.- Espesor.
 - 3.- Título de los hilos.
 - 4.- Resistencia a la tracción.
 - 5.- Resistencia al estallido.
 - 6.- Estabilidad dimensional.
 - 7.- Densidad de malla.
- 5.Productos químicos utilizados en los procesos de fal antiestáticos, lubricantes,...
- 6.Sistemas de gestión y control de calidad (“on-line” y

+ Información Gratis

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PROCESOS DE FABRICACIÓN

1. Gestión de los procesos de fabricación de tejidos de

1.- Tipos de estructura de tejidos y representación

1.* Convencionales.

2.* Dobles y triples telas.

3.* Telas a dos caras.

4.* Jacquard.

5.* Tejidos técnicos.

6.* Tejidos inteligentes.

7.* Procesos de obtención de los tejidos de cala

2.- Tipos de telares según el mecanismo de inserci

1.* Aire.

2.* Agua.

3.* Pinza.

4.* Proyectil.

5.* Otros.

3.- Características de los tejidos de calada en funci

1.* Gramaje.

2.* Espesor.

3.* Densidad (hilos/cm y pasadas/cm).

+ Información Gratis

- 4.* Título de los hilos de urdimbre y trama.
- 5.* Resistencia a la tracción.
- 6.* Resistencia al desgarrar.
- 7.* Estabilidad dimensional.

2.Productos químicos utilizados en los procesos de fal encolantes, encerados de la urdimbre, antiestáticos, lub

3.Sistemas de gestión y control de calidad (“on-line” y

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PROCESOS DE FABRICACIÓN

1.Gestión de los procesos de fabricación de telas no tej

1.- Fases del proceso de producción de telas no tej

- 1.* Lavado de la lana, transporte y ensimado.
- 2.* Apertura de balas, batido y mezcla.
- 3.* Disgregación de fibras y formación de napas
- 4.* Consolidación de las napas.

2.- Características de las telas no tejidas en funció

- 1.* Espesor y homogeneidad de aspecto.
- 2.* Cohesión.
- 3.* Comportamiento dinamométrico.
- 4.* Resistencia al estallido.
- 5.* Permeabilidad al aire.

+ Información Gratis

6.* Contenido de productos auxiliares.

2.Productos químicos utilizados en los procesos de fal
cohesionantes, retardantes de la llama, hidrofugantes, b

3.Sistemas de gestión y control de calidad (“on-line” y

UNIDAD DIDÁCTICA 5. PROCESOS DE FABRICACIÓN

1.Gestión de los procesos de preparación y blanqueo.

2.Sistemas de proceso: Continuo, discontinuo y mixto.

3.Tipos de procesos: Agotamiento, impregnación y mi

4.Fases del proceso de preparación y blanqueo:

1.- Para fibras celulósicas y fibras químicas:

1.* Chamuscado.

2.* Desencolado.

3.* Descrudado.

4.* Caustificado.

5.* Mercerizado.

6.* Lavado.

7.* Blanqueo químico y óptico.

2.- Para fibras proteicas:

1.* Carbonizado.

2.* Batanado.

+ Información Gratis

3.* Desgrasado.

4.* Lavado.

5.* Blanqueo químico y óptico.

5. Tipos de instalaciones según forma de presentación

1.- Cuerda (Torniquete, “jet”).

2.- Ancho (“Jigger”, autoclave).

3.- Floca, madeja, bobina (Armario, autoclave).

4.- Otras: sistemas de reposo, máquinas de secar,

6. Características de los artículos blanqueados y prepa

7. Grado de blanco:

1.- Hidrofilidad.

2.- Estabilidad dimensional.

8. Productos químicos utilizados en los procesos de pr sales, tensioactivos, productos para el blanqueo químico

9. Sistemas de gestión y control de calidad (“on-line” y

UNIDAD DIDÁCTICA 6. PROCESOS DE FABRICACIÓN

1. Gestión de los procesos de tintura y estampación.

2. Formas de presentación de la materia a tratar: Floca

3. Sistemas de proceso: Continuo, semicontinuo y dicc

4. Tipos de procesos: Agotamiento, impregnación y mi

+ Información Gratis

5. Tipos de instalaciones según forma de presentación

- 1.- Cuerda (Torniquete, “jet”, “overflow”).
- 2.- Ancho (“Jigger”, autoclave).
- 3.- Floca, madeja, bobina (Armario, autoclave).
- 4.- Estampación: Rotativa, lyonesa, digital.

6. Características de los artículos en función del producto

1.- Solideces del color:

- 1.* Al lavado acuoso.
- 2.* Al frote.
- 3.* Al lavado en seco.
- 4.* Al sudor.
- 5.* Al agua.
- 6.* Al agua de mar.
- 7.* Al agua de piscina.
- 8.* A la luz.

2.- Medida instrumental del color.

- 1.* Diferencias de color CIE- Lab.

3.- Estabilidad dimensional:

- 1.* Al lavado doméstico.
- 2.* Al planchado.

+ Información Gratis

3.* Al lavado en seco.

7.Productos químicos utilizados en los procesos de tintes, aglomerantes, matizantes, estabilizadores,...

8.Sistemas de gestión y control de calidad ("on-line" y

UNIDAD DIDÁCTICA 7. PROCESOS DE FABRICACIÓN

1.Gestión de los procesos de aprestos y acabados.

2.Tipos de aprestos:

1.- Naturales.

2.- Sintéticos.

3.- De adición.

4.- Reactivos.

5.- Permanentes.

6.- No permanentes.

3.Tipos de procesos de acabado.

4.Físicos: Batanado, calandrado, prensado, perchado,

1.- Químicos: Sanforizado, teflonado, ignífugo, anti-incendios, fácil cuidado,...

5.Tipos de tratamiento:

1.- En cuerda.

2.- Al ancho.

+ Información Gratis

6. Formas de aplicación de los aprestos:

- 1.- Agotamiento.
- 2.- Impregnación.
- 3.- Pulverización.
- 4.- Espuma.
- 5.- Rasqueta.
- 6.- Recubrimiento.
- 7.- Laminación.

7. Maquinaria utilizada en los procesos de acabado de

- 1.- Tundidoras.
- 2.- Perchas.
- 3.- Calandras.
- 4.- Esmeriladoras.
- 5.- Decatizadoras.
- 6.- Sanfor.
- 7.- Rame.
- 8.- Enrolladoras. Plegadoras. Empaquetadoras.

8. Características de los artículos en función del produ

- 1.- Formación de "pilling".
- 2.- Resistencia a la abrasión.

+ Información Gratis

- 3.- Permeabilidad al aire.
- 4.- Hidrorepelencia.
- 5.- Angulo de arrugado.
- 6.- Comportamiento al fuego.
- 7.- Estabilidad dimensional.

9.Productos químicos utilizados en los procesos de acabado requerido. (Sanforizado, teflonado, ignífugo, antimancha fácil cuidado,...).

10.Sistemas de gestión y control de calidad (“on-line” y

+ Información Gratis