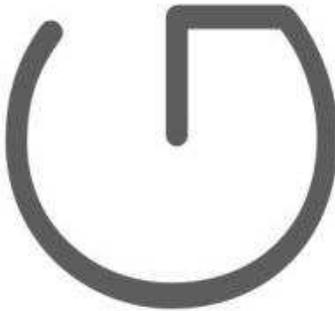


El presente trabajo, producido por el [consorcio ECOSIGN](#), se encuentra bajo una Licencia [Creative Commons Atribución-NoComercial-SinDerivadas 4.0 Internacional](#).



Ecodiseño en el sector textil



Unidad 02: Procesos textiles: hilatura; tejido; apresto; corte, confección y arreglo.

CUESTIONARIO DE LA UNIDAD



N°	Pregunta
1	La complejidad del sector textil se debe principalmente a:
2	La cadena de suministros del sector textil es:
3	La máquina de tinte:
4	El impacto ambiental de los procesos de hilatura solo tiene que ver con el consumo de energía del proceso.
5	En el proceso de hilatura secundario se emplean productos químicos.
6	El proceso de hilatura secundario es un proceso químico.
7	La hilatura por extrusión solo se emplea con fibras a base de petróleo.
8	No hacen falta disolventes para la hilatura de fibras artificiales.
9	La hilatura de fibras artificiales siempre causa un impacto ambiental elevado por la generación de aguas residuales.
10	Las fibras artificiales:
11	Se usan productos químicos en el proceso de lavado de la lana.
12	El proceso de lavado de la lana puede dar lugar a:
13	El baño de lana:
14	El blanqueo óptico se usa para blanquear la lana.
15	La hilatura del algodón causa un fuerte impacto ambiental.



16	El procesado del algodón siempre parte de un solo lote de materia prima.
17	La extracción y limpieza de la fibra de lino genera aguas residuales.
18	La hilatura de fibras naturales puede suponer el empleo de sustancias químicas que se deben eliminar mediante un lavado.
19	La hilatura de fibras discontinuas no cambia dependiendo de la fibra a procesar.
20	Las técnicas de fabricación de tejidos son:
21	El tejido tiene un impacto mayor que la fabricación de punto debido a la mayor cantidad de fases y el posible empleo de sustancias químicas auxiliares.
22	La cola está compuesta únicamente de sustancias químicas sintéticas.
23	Una forma de reducir el impacto ambiental de la producción es adoptar técnicas para recuperar y reutilizar las sustancias empleadas.
24	Una forma de reducir el impacto ambiental de la producción puede ser combinar distintos procesos en uno solo.
25	La fabricación de prendas sin costuras no es prometedora en lo que respecta al medio ambiente.
26	El proceso de apresto se lleva a cabo:
27	El acabado suele causar el mayor impacto ambiental.
28	Los productos químicos que se emplean en los procesos textiles no se pueden reutilizar.
29	Pueden existir distintas técnicas de acabado para el mismo material o producto.



30	El proceso de ennoblecimiento:
31	Los principales factores que influyen los procesos de apresto son:
32	Los distintos procesos de pretratamiento se deben llevar a cabo de forma separada.
33	Los procesos de pretratamiento se llevan a cabo para retirar materiales extraños y mejorar las propiedades para optimizar los siguientes procesos.
34	El encolado puede ser a base de enzimas.
35	El encolado se lleva a cabo a temperatura ambiente.
36	Los principales pretratamientos del algodón son: desencolado, gaseado, desengrasado, mercerización, causticación y blanqueo.
37	Solo se blanquean los hilos.
38	Solo se blanquean las fibras naturales.
39	La mercerización aumenta la absorción de tinte de las fibras.
40	La mercerización es un proceso únicamente químico.
41	Las sustancias que se emplean para mercerizar se pueden reutilizar.
42	El tinte y el estampado causan el mismo impacto.
43	El tinte solo se aplica a tejidos.



44	Existen distintos tipos de tinte que dependen del tipo de fibra.
45	El tinte:
46	Los tintes tradicionales consumen una gran cantidad de agua, energía y sustancias químicas.
47	Algunas técnicas de tinte usan CO2 en lugar de agua.
48	El empleo de tintes naturales puede reducir la huella de carbono, pero suelen ser menos resistentes y más caros.
49	Los procesos de estampado son:
50	En el estampado de inyección no se usan disolventes.
51	El estampado de inyección reduce los residuos químicos.
52	El acabado mecánico no cambia el aspecto del material.
53	El cepillado convierte el tejido en gasa.
54	El efecto loto:
55	El apresto antimoho es típico de las fibras sintéticas.
56	El sanforizado es un apresto químico.
57	Algunos procesos de apresto ayudan a reducir el futuro impacto ambiental de los productos.
58	Algunos procesos de apresto ayudan a prevenir la proliferación de moho y/o bacterias.
59	Las leyes de la UE imponen el tratamiento de aguas residuales en las plantas de apresto.



60	El apresto con plasma se considera eficiente y evoluciona de forma constante.
61	Hace falta agua para el tratamiento de plasma.
62	El estampado de las prendas es un proceso totalmente automatizado.
63	El estampado de las prendas causa un fuerte impacto ambiental.
64	El principal problema ambiental de la fabricación de textiles es la generación de olores.
65	La automatización de procesos dificulta el control de la producción.
66	Los textiles técnicos o compuestos cuentan con un ciclo de procesado más complejo que la fabricación de prendas. Se suelen destinar a otros sectores.
67	La Directiva 96/61/CE establece los principios generales que rigen las obligaciones básicas de los responsables de las instalaciones industriales.
68	El punto de partida de las MTD es el análisis de las entradas y salidas.
69	En las MTD se describen algunas medidas para prevenir la contaminación.
70	El reciclaje y la reutilización son sinónimos.
71	Los tejidos al final de su ciclo de vida se deben destruir.
72	El potencial para recuperar los residuos textiles es enorme.
73	Los residuos preconsumo son prendas pasadas de moda.

