

Estándar de competencias profesionales

Preparar máquinas y equipos de mecanizado manuales y semiautomáticos de carpintería y mueble

Familia Profesional	Madera, Mueble y Corcho
Nivel	2
Código	ECP0160_2
Estado	BOE
Publicación	RD 297/2021

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Comprobar los trabajos de mecanizado (aserrado, cepillado, regruessado y lijado), a desarrollar con máquinas y equipos manuales según las especificaciones del proceso para secuenciar las actividades.
- IC1.1** Los planos del mecanizado a desarrollar con máquinas y equipos manuales se comprueban, verificando su geometría, dimensiones y tolerancias.
- IC1.2** El material (madera y tableros) a utilizar en el mecanizado con equipos manuales se comprueba, verificando que cumple con las especificaciones del producto de carpintería y mueble a obtener.
- IC1.3** Las máquinas y equipos manuales a utilizar en la fabricación de elementos de carpintería y mueble se seleccionan en función de las especificaciones del proceso.
- IC1.4** Los trabajos de preparación de máquinas para la fabricación de elementos de carpintería y mueble se organizan cumpliendo con las especificaciones del proceso.
- IC1.5** Las piezas se trazan, usando los útiles de medición y trazado requeridos, verificando previamente que se encuentran en buen estado, siguiendo las especificaciones indicadas en los planos y fichas técnicas y la simbología establecida.

EC2 Preparar las máquinas y herramientas de mecanizado manuales y semiautomáticas de carpintería y mueble por arranque de viruta, regulando parámetros de funcionamiento para evitar interrupciones del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC2.1 El puesto de trabajo se comprueba, verificando que está libre de objetos que dificulten los trabajos de mecanizado con máquinas y herramientas manuales.

IC2.2 Las cuchillas y herramientas a utilizar en el mecanizado por arranque de viruta se seleccionan en función del material a cortar, revisando su estado de afilado y conservación, sustituyendo los componentes dañados y/o agotados o enviándolos a afilar o reparar.

IC2.3 Las lijas se seleccionan en función de las condiciones requeridas en el proceso posterior, teniendo en cuenta el soporte, el tamaño y la disposición del grano.

IC2.4 Las herramientas de mecanizado y sus complementos se colocan en las posiciones requeridas, ajustando los elementos de sujeción y comprobando su posicionamiento y fijación en las máquinas por arranque de virutas.

IC2.5 Los parámetros de las máquinas se regulan en función del material y elemento a elaborar (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de la herramienta), atendiendo a las especificaciones técnicas.

IC2.6 Las piezas se dibujan y/o marcan con las plantillas confeccionadas, utilizando los instrumentos de medida para tal fin.

EC3 Preparar las máquinas de aplacado de caras o cantos o unión de varias piezas de madera, regulando sus parámetros de funcionamiento, para evitar interrupciones del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC3.1 El puesto de trabajo se comprueba, verificando que está libre de objetos que dificulten los trabajos de aplacado de caras o cantos o unión de varias piezas de madera.

IC3.2 Los adhesivos se seleccionan en función del material de carpintería y mueble a unir.

IC3.3 Los adhesivos se preparan de acuerdo a las especificaciones del fabricante, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad aplicables.

IC3.4 Los materiales, principal y complementario, utilizados en el mecanizado de aplacado de caras o cantos o unión de varias piezas de madera, se seleccionan en función de las órdenes de producción.

IC3.5 Los parámetros de la máquina (velocidad de avance, temperatura del calderín, presión, temperatura, situación de los finales de carrera) se regulan en función del material a recubrir o el tipo de recubrimiento.

EC4 Preparar máquinas lijadoras, regulando sus parámetros de funcionamiento para evitar interrupciones, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC4.1 El puesto de trabajo se comprueba, verificando que está libre de objetos que dificulten los trabajos de mecanizado con máquinas de preparación de superficies.

IC4.2 Las lijas se seleccionan en función de las condiciones requeridas en la orden de trabajo, teniendo en cuenta el soporte, el tamaño y la disposición del grano.

IC4.3 Las lijas se colocan en el elemento de soporte de la máquina con la tensión requerida, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y los criterios de calidad aplicables.

IC4.4 Los parámetros de las lijadoras se regulan en función del material a mecanizar (la posición de la mesa, la velocidad de la lija y la velocidad de alimentación del material de aporte).

EC5 Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos manuales para evitar interrupciones en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC5.1 Las máquinas y equipos de mecanizado manuales se mantienen en primer nivel en la forma y periodicidad indicadas en el manual de uso facilitado por el fabricante, siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento.

IC5.2 Las posibles anomalías de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en máquinas y equipos de mecanizado manuales se detectan, según su documentación técnica.

IC5.3 Las piezas o elementos averiados o defectuosos, especificados como de primer nivel se sustituyen según el manual de uso.

IC5.4 Las fichas de mantenimiento de las máquinas y equipos manuales de mecanizado se cumplimentan, registrando las operaciones realizadas, siguiendo el plan de mantenimiento programado.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Cepilladora. Regruesadora. Tupí. Sierra circular. Sierra de cinta o Sinfín. Espigadora. Escopleadora. Taladro. Enlazadora. Torno manual. Fresadora vertical. Lijadoras. Aplacadora de cantos. Prensa de platos. Máquina de aspiración de polvo y viruta. 4-Caras. Gatos o sargentos y útiles de medición y trazado.

Información utilizada o generada

Órdenes de producción. Planos. Hojas de ruta. Características de herramientas. Etiquetas y fichas de seguridad e higiene de productos. Instrucciones de maquinaria (especificaciones técnicas). Manuales de calidad. Manuales de uso y mantenimiento/recomendaciones del fabricante para: productos, máquinas y equipos convencionales. Fichas de mantenimiento programado de máquinas y equipos convencionales. Listas de despiece. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales, medioambiental y calidad.