

Estándar de competencias profesionales

Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada

Familia Profesional	Madera, Mueble y Corcho
Nivel	3
Código	ECP1366_3
Estado	BOE
Publicación	RD 297/2021

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Controlar si las características de los recursos forestales (troncos) y materiales y productos auxiliares que van a intervenir en la fabricación de la madera aserrada y subproductos derivados, reúnen las condiciones definidas en el plan general para asegurar la producción y la calidad requeridas.
- IC1.1** El aprovechamiento de los recursos forestales se determina, de acuerdo con la normativa comunitaria, nacional o local específica.
 - IC1.2** Los aprovechamientos forestales recibidos se supervisan, mediante inspección visual, valorando que presentan las cualidades físicas y sanitarias requeridas para cumplir los planes de producción.
 - IC1.3** Los parámetros de calidad de las materias primas y productos auxiliares se establecen, de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta.
 - IC1.4** Las especies disponibles en los parques de madera se valoran, mediante las características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos, así como las alteraciones que pueden producirse en su conservación y manipulación previas al aserrado.
 - IC1.5** Las materias primas y materiales auxiliares se controlan, verificando que cumplen con las especificaciones requeridas y los márgenes de tolerancia admisibles para poder ser utilizadas de acuerdo a los procesos operativos.

EC2 Supervisar los parámetros de control de proceso en la fabricación de la madera aserrada y subproductos derivados para evitar contingencias o resolver las presentadas y asegurar el cumplimiento de las condiciones y características establecidas de cada operación y tratamiento.

IC2.1 Las instrucciones elaboradas en relación a la fabricación de la madera aserrada se transmiten, ajustándose a los formatos establecidos, utilizando un lenguaje y terminología precisos y fácilmente comprensibles para los operarios de producción, incluyendo especificaciones de productos entrantes y salientes, parámetros de control, sus tolerancias, sistemas de medición, utillaje y reglajes de la maquinaria, entre otros.

IC2.2 Las operaciones efectuadas a lo largo del proceso se controlan, verificando el cumplimiento de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, temperaturas de secado u otros, así como el cumplimiento de la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC2.3 La secuencia del proceso de fabricación de la madera aserrada se comprueba, verificando que transcurre según lo establecido, por medio del control de los parámetros requeridos (flujo del material en la cadena de producción, tiempos de operación, procedimientos y métodos de trabajo, sistemas y tipos de control a efectuar, productos entrantes y salientes y equipos y máquinas requeridos, entre otros).

IC2.4 Los datos registrados sobre el desarrollo de las diferentes etapas del proceso productivo de la madera aserrada se obtienen, al objeto de controlar y optimizar el proceso de elaboración, en caso de posibles desviaciones.

IC2.5 Las posibles desviaciones detectadas ante posibles pérdidas se corrigen minimizándolas, adoptando alternativas proporcionadas a las contingencias (distribución de recursos, reasignación de trabajos, entre otras).

EC3 Coordinar el grupo de trabajo en función de los procesos productivos y los recursos disponibles para asegurar el óptimo rendimiento, siguiendo el manual de asignación de funciones y competencias.

IC3.1 Los recursos humanos se organizan dentro de las áreas de trabajo de la cadena de producción, de acuerdo con el procedimiento de gestión de recursos humanos para la fabricación.

IC3.2 La asignación de tareas y responsabilidades de cada persona trabajadora se organizan de forma que el grupo ejecute y finalice las operaciones, según los objetivos señalados.

IC3.3 Las necesidades de formación del equipo humano se detectan y establecen en un registro, de acuerdo con el plan de formación específico de la empresa.

IC3.4 Las instrucciones de trabajo se transmiten, asegurando su comprensión y facilitando su interpretación, mediante formación al respecto.

EC4 Comprobar que los procesos de fabricación de la madera aserrada (descortezado, tronzado, aserrado, desdoblado, retestado, canteado, secado, entre otros) se ajustan a los procedimientos establecidos para asegurar el cumplimiento del plan de producción.

IC4.1 Las medidas de salud laboral y normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental se controlan, verificando su cumplimiento según lo establecido.

IC4.2 El inicio del proceso se comprueba, mediante controles periódicos del abastecimiento de las materias primas y productos auxiliares y se encuentran disponibles en el lugar asignado del almacén, cumpliendo con las características de calidad y rendimiento requeridos.

IC4.3 Los parámetros de producción de los procesos de fabricación de la madera aserrada (cantidad, calidad, tiempos, rendimientos, consumos y costes, entre otros) se controlan, mediante análisis de la documentación generada del proceso, verificando que se ajusta a lo establecido, introduciendo en caso de desviaciones, las correcciones requeridas en el proceso.

IC4.4 El transcurso y secuencia de las etapas de los procesos del aserrado de la madera (clasificación, secado y tratamientos preventivos o curativos), se comprueba, verificando que transcurren según lo establecido, cumpliendo con los valores de rendimiento y de productos finales e intermedio en cada una de ellas.

IC4.5 Los procesos de secado y acabados finales de la madera aserrada se comprueban, verificando que los resultados obtenidos cumplen con los asignados a cada tipo de producto.

IC4.6 El embalado y empaquetado del producto final se comprueba, verificando que transcurre según lo estipulado, mediante controles periódicos, para el transporte y expedición sin sufrir ningún deterioro, agrupando el material por lotes homogéneos.

IC4.7 Los equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación se comprueban, verificando que se distribuyen, atendiendo a criterios de seguridad, calidad y versatilidad requeridos, a fin de conseguir los objetivos de seguridad y planes de producción.

EC5 Disponer la documentación técnica específica requerida para el control del proceso de la madera aserrada, asegurando la trazabilidad del producto final.

IC5.1 La documentación generada relativa al proceso productivo de la madera aserrada se clasifica, según el sistema establecido.

IC5.2 La información técnica recibida de origen interno o externo, sobre el producto o proceso se clasifica, codifica y archiva, según el sistema establecido.

IC5.3 El sistema y soporte de gestión asignado que posibilita la clasificación y codificación de los documentos y la conservación de información se actualiza periódicamente, de forma que el acceso y la transmisión de la misma sea rápida.

IC5.4 La información obtenida de los datos recibidos se procesa con el fin de introducir mejoras en el desarrollo del proceso.

IC5.5 Los registros de trazabilidad, se recopilan de forma sistemática en el desarrollo del proceso a fin de obtener referencias evaluables.

EC6 Supervisar la preparación, limpieza y mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos en la industria de la madera aserrada, garantizando la optimización de recursos y el ahorro energético.

IC6.1 El cumplimiento de los protocolos de limpieza y desinfección de áreas, equipos y maquinaria se controla, verificando que no hay interferencias en la producción, especificando los calendarios, horarios, personas encargadas, incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo y niveles de limpieza y desinfección alcanzados.

IC6.2 Las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones se supervisan, comprobando el cumplimiento de la planificación y que no interfieran en el proceso productivo.

IC6.3 La funcionalidad de mandos de accionamiento precisos se comprueba, verificando el cumplimiento de las normas y mecanismos de seguridad.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos y programas aplicados al desarrollo de procesos. Medios de transporte (camiones, carretillas elevadoras, cintas transportadoras). Aparatos de medición (cintas métricas, básculas). Máquinas de corte (sierras de disco y cinta, canteadoras, optimizadoras, retestadoras, regruesadoras, máquinas planas), plantas de tratamientos (calderas, secaderos, autoclaves, bañeras para tratamientos). Programas

específicos para sistemas automáticos, consolas de programación, ordenadores personales. Sistemas de control de procesos industriales.

Información utilizada o generada

Planificación a corto-medio plazo de la empresa. Programa de producción. Manual de calidad. Resultados de pruebas de calidad. Información técnica interna y externa sobre productos y procesos. Datos técnicos sobre materias primas y materiales. Información técnica sobre equipos y máquinas: características, capacidades, utilización, novedades. Información recopilada sobre ejecución de procesos. Manuales de procedimientos, instrucciones de trabajo. Manuales de utilización de equipos. Normativa y planes de seguridad y emergencia. Guías e instrucciones de operaciones y de prácticas de mantenimiento y seguridad.