

Estándar de competencias profesionales

Controlar los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada

Familia Profesional	Madera, Mueble y Corcho
Nivel	3
Código	ECP1368_3
Estado	BOE
Publicación	RD 297/2021

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Controlar las propiedades de las materias primas, auxiliares y subproductos que van a intervenir en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), para asegurar la calidad del producto final, cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC1.1 La calidad de las materias primas (chapa a la plana, madera de sierra, entre otros), subproductos (astillas, aserrín, reciclados, entre otros) y auxiliares entrantes, se comprueba, verificando que cumple con la certificación de los proveedores y los requerimientos establecidos en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).

IC1.2 Las propiedades de las materias primas se comprueban, mediante características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos de los diversos productos, previendo las alteraciones que pueden producirse en la conservación y manipulación de las materias primas, de acuerdo a los planes de producción.

IC1.3 La calidad de las materias auxiliares (aditivos, colas, adhesivos, entre otros) se controla, verificando que son es la requerida según lo determinado en el proceso productivo en función de su naturaleza, utilización o destino.

IC1.4 Las materias primas, auxiliares y subproductos se controlan, verificando que están dentro de los márgenes de tolerancia o tolerancias admisibles.

IC1.5 Las materias primas (tableros de partículas y fibras, contrachapados y mle, entre otros), subproductos y materias auxiliares se adquieren, conforme a las alternativas que ofrecen los proveedores, cumpliendo el margen de costes establecidos.

IC1.6 El almacenamiento se controla, verificando los puntos intermedios, su cuantía máxima y mínima y disposición, de forma que se optimice el espacio disponible y cumpla con la sincronización entre los diversos puestos de trabajo o secciones.

EC2 Comprobar los parámetros de control del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), fijando en cada operación las condiciones y variabilidad, para que los procesos productivos y la calidad cumplan con los requerimientos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC2.1 El proceso de fabricación de tableros y mle se comprueba, verificando que se descompone en una secuencia ordenada de operaciones y que la calidad de productos entrantes y salientes, el flujo del material en la cadena de producción, los sistemas y tipos de control a efectuar, así como los procedimientos y métodos de trabajo, cumplen con lo establecido en el proceso de producción, actuando con propuestas de mejora, ante posibles desviaciones.

IC2.2 Los datos al inicio del proceso productivo en relación con la situación de las personas trabajadoras, disponibilidad de los equipos, materias primas y consumibles requeridas, se contrastan con lo preestablecido en la planificación del proceso, solucionando las contingencias presentadas, ante cualquier posible desviación.

IC2.3 El comienzo y la continuidad del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle) se controla, verificando que las operaciones transcurren en los tiempos previstos, sin interrupciones o retenciones, y que las primeras cargas o unidades finalizadas cumplen los requerimientos establecidos.

IC2.4 Las actuaciones del personal se comprueban, verificando el cumplimiento de las instrucciones a lo largo del proceso y el ajuste de los parámetros de control dentro de los rangos establecidos, mediante análisis de registros y anotaciones.

IC2.5 Los equipos, medios de producción y la ubicación del personal en planta se controlan, verificando que cumplen con los criterios de seguridad, calidad y protección medioambiental establecidos, según normativa aplicable.

IC2.6 La optimización de la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle) se comprueba mediante el control del aprovechamiento de los recursos en la fabricación (cambios en las secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos, reasignación del personal a los puestos de trabajo).

IC2.7 Las medidas correctoras se proponen ante las desviaciones surgidas del proceso, relacionadas con los equipos, materias primas y parámetros de control y personas trabajadoras, entre otras, para minimizar las posibles pérdidas.

EC3 Controlar que las etapas del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), su secuenciación y la utilización de equipos, se realiza según lo establecido, para constatar que los niveles de producción y calidad están dentro de los márgenes establecidos, garantizando la optimización de los recursos disponibles.

IC3.1 La separación de elementos gruesos no lígneos (metálicos y piedras entre otros), se verifica que se lleva a cabo según lo establecido y se obtienen los rendimientos esperados.

IC3.2 La fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), se controla, verificando que las operaciones de astillado, molido y cribado, transcurren con normalidad sin alterar el flujo de producción establecido.

IC3.3 La pasta formada por partículas, adhesivos y agua para la obtención de tableros de fibra se controla, verificando que la regulación de parámetros (presión y temperatura) en los autoclaves utilizados está dentro de los rangos establecidos.

IC3.4 La fabricación de tableros se controla, supervisando que el prensado (tanto por medio de prensas estáticas, hidráulicas como en rodillos sucesivos, calandras), alcanza la presión requerida en los tiempos establecidos.

IC3.5 La obtención de tableros se controla, verificando que el corte se efectúa con los recursos humanos y materiales requeridos, obteniendo las características establecidas, adaptándose en cada momento a las variables introducidas según la producción.

IC3.6 El encolado se supervisa, verificando que se realiza según las características establecidas, con los recursos y materiales requeridos, según el plan de producción.

IC3.7 El acabado de tableros se controla, verificando que el fraguado del encolado o adhesivo el melaminizado, rechapado y barnizado entre otros, se lleva a cabo en las condiciones óptimas de temperatura y cuidando el tiempo de reposo.

IC3.8 Las fases de empaquetado y embalaje de tableros (de partículas, fibras, chapa o mle), se controlan, verificando que existe una continuidad con las etapas del proceso productivo, no existiendo desfases, y se lleva a cabo en función de los equipos disponibles, cumpliendo las instrucciones de producción.

EC4 Gestionar la información técnica específica, disponiéndola en las unidades de producción a lo largo del control de los procesos operativos de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), para asegurar la trazabilidad de los productos finales.

- IC4.1** El sistema y soporte de gestión establecido en el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle) se comprueba, verificando que posibilita la clasificación y codificación de los documentos, la conservación del volumen de información, que se actualiza sistemáticamente y que permite el acceso rápido y la transmisión eficaz de la misma.
- IC4.2** La documentación generada relativa al proceso, así como la información técnica recibida de origen interno o externo, se comprueba, verificando que se codifica y archiva, según el sistema establecido en la empresa.
- IC4.3** Procesar la información de los datos recibidos con el fin de introducir mejoras en el desarrollo del proceso.
- IC4.4** Los registros de trazabilidad y del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, se recopilan de forma sistemática en el desarrollo del proceso, a fin de obtener referencias evaluables.
- EC5** Supervisar el mantenimiento de primer nivel y reparación de los equipos y maquinaria de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), según el plan de la empresa, para el buen funcionamiento del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- IC5.1** Las operaciones de mantenimiento de primer nivel a realizar sobre máquinas, instalaciones y utillaje, se definen en función de las instrucciones facilitadas por el fabricante y del uso que se realice del equipo.
- IC5.2** El cumplimiento del plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje se comprueba, verificando que se lleva a cabo con la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo diferenciando el mantenimiento interno y externo.
- IC5.3** El valor de los parámetros de funcionamiento de cada equipo se controla, verificando que se anotan los valores de las pruebas de uso, anotando el histórico.
- IC5.4** El funcionamiento de cada equipo se controla, revisando el resultado del proceso de fabricación y/o por observación directa de los parámetros del mismo.
- IC5.5** Los equipos cuyo funcionamiento no sea correcto se identifican, de forma que no se utilicen inadvertidamente.
- IC5.6** Las reparaciones a realizar en los equipos averiados se planifican, acordándolas con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido.

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, calibres, básculas), línea de fabricación de tableros aglomerados y de fibras, línea de recubrimiento de tableros aglomerados, encoladoras y prensas para tablero contrachapado y madera laminada encolada, máquinas de corte (sierras de disco, seccionadoras para tablero en continuo, cepilladoras, lijadoras), líneas de encolado de listones de madera, prensas de curvado para madera laminada. 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. Procedimientos operativos. 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.