

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Ajustar y embalar productos y elementos de carpintería y mueble</b>
<b>Nivel</b>	1
<b>Código</b>	UC0173_1

### **Realizaciones profesionales y criterios de realización**

RP 1: Ajustar piezas, accesorios y mecanismos de carpintería y mueble para la composición del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales, siguiendo instrucciones.

CR 1.1 Las uniones de los productos se repasan y ajustan con herramientas portátiles hasta que quedan enrasadas.

CR 1.2 Los elementos móviles se ajustan con herramientas portátiles hasta que deslicen y/o encajen con suavidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 1.3 Los diferentes componentes del producto se desmontan y en caso requerido, se numera su posición de forma que las diferentes piezas puedan volver a ensamblarse en la posición requerida.

CR 1.4 Los equipos de ajuste utilizados se mantienen según instrucciones de mantenimiento, manteniéndolas en estado de uso y funcionamiento.

RP 2: Controlar la calidad del producto acabado de carpintería y mueble, de acuerdo con las especificaciones establecidas, siguiendo instrucciones.

CR 2.1 Los productos acabados de carpintería y mueble se seleccionan, según indicaciones y ubican en el lugar de control de calidad.

CR 2.2 Los productos acabados controlados que presenten no conformidades se identifican y separan.

CR 2.3 Los registros de control se cumplimentan a su nivel en función de los resultados de la inspección.

CR 2.4 Los registros de control cumplimentados se entregan al responsable para que adopte las acciones correctoras que proceda.

RP 3: Embalar los productos acabados, para su comercialización, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales, siguiendo instrucciones.

CR 3.1 Los parámetros de la embaladora de plástico termoretráctil se ajustan en función de los productos a embalar, considerando los parámetros de: tamaño del rollo plástico, velocidad del tapete y temperatura del horno, entre otros.

CR 3.2 Los productos a embalar con plástico termoretráctil se protegen con los materiales especificados en las instrucciones de embalaje previamente a su entrada al túnel.

CR 3.3 Las piezas embaladas se revisan comprobando que quedan totalmente cubiertas y con las protecciones fijadas en el lugar indicado, y se apartan para su reproceso en caso de que presenten no conformidades.

CR 3.4 El embalaje manual o con máquinas que no aplican calor se realiza con los materiales de embalaje especificados en las instrucciones de embalaje, y se comprueba que los productos quedan sujetos y con las protecciones fijadas en el lugar indicado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 3.5 Los productos embalados se identifican con las etiquetas u otros medios especificados.

CR 3.6 Los equipos de embalaje utilizados se mantienen según indican las instrucciones de mantenimiento, para mantenerse en perfecto estado de uso y funcionamiento.

### **Contexto profesional**

#### **Medios de producción**

Embaladora de retráctil. Flejadora. Empaquetadora. Instrumentos de medida (flexómetro, escuadra, calibre, nivel). Equipo informático. Lectores de códigos de barras. Equipos de radio frecuencia. Etiquetas electrónicas o tags y elementos de identificación.

#### **Productos y resultados**

Ajustes de componentes y accesorios de carpintería y mueble. Control de calidad del producto acabado de carpintería y mueble. Embalaje de productos acabados de madera y mueble.

### **Información utilizada o generada**

Órdenes de embalaje revisadas. Informes de no conformidad. Normativa en materia de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad, aplicables. Manuales de uso y mantenimiento de maquinaria y equipos de embalaje.