

UNIDAD DE COMPETENCIA	Obtener chapeados decorativos a partir de la chapa
Nivel	2
Código	UC0679_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Preparar el área de trabajo de obtención de chapeados decorativos a partir de la chapa, de acuerdo al plan de producción establecido para evitar interrupciones en el procesado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR 1.1 Las operaciones establecidas en la obtención de chapeados decorativos, se planifican con la información obtenida en las fichas técnicas de aplicación sobre los productos y el proceso a desarrollar.

CR 1.2 Los materiales requeridos (chapas de madera, tintes, entre otros) en la obtención de chapeados decorativos se seleccionan, considerando las características técnicas y visuales (textura superficial, color, dibujo, veta, humedad, entre otras), rechazando las chapas que no cumplen con los requerimientos de la composición a efectuar, según las fichas técnicas de producción.

CR 1.3 Las herramientas (útiles de corte, entre otros) y máquinas (caladoras, juntadoras de chapas, lijadoras portátiles, cintas y elementos de unión, entre otros), requeridas se seleccionan según las fichas técnicas de producción.

CR 1.4 El puesto de trabajo se acondiciona, según los procedimientos requeridos en la ficha técnica de producción, en la obtención de chapeados decorativos, de forma que las condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones y de la maquinaria se mantengan, de acuerdo a los requerimientos que establecen las instrucciones de trabajo y la normativa aplicable.

RP 2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en la obtención de chapeados decorativos de acuerdo al plan de producción establecido para conseguir la operatividad de los mismos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR 2.1 Las posibles anomalías de los equipos (caladoras, juntadoras de chapas, lijadoras portátiles, cintas y elementos de unión, entre otras), requeridos en los procesos de obtención de chapeados decorativos, se detectan, actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos, procediendo a su sustitución o corrección de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.

CR 2.2 Los equipos de aplicación de adhesivos utilizados en la obtención de chapeados decorativos se controlan, eliminando periódicamente los atascos por impurezas.

CR 2.3 Las anomalías simples que afectan al funcionamiento de los equipos requeridos en los procesos de obtención de chapeados decorativos se corrigen, siguiendo instrucciones de mantenimiento.

CR 2.4 Las máquinas y herramientas utilizadas en el calado de las diferentes piezas de madera, se ponen a punto, considerando el mayor nivel de afilado de los útiles y herramientas de corte.

CR 2.5 La máquina de corte, grabado y marcado láser se pone a punto comprobando el estado y funcionamiento de los gases y sus conductos, la óptica, el refrigerador y la bomba de succión.

CR 2.6 La documentación referida al mantenimiento efectuado se cumplimenta, según lo establecido en el proceso productivo.

CR 2.7 Las posibles averías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia se informan al servicio de mantenimiento.

RP 3: Ejecutar las operaciones de marquetería, marcando, cortando y decorando las diferentes piezas de madera, según lo establecido en el plan de producción para obtener piezas con la calidad requerida cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR 3.1 Las plantillas, herramientas y útiles para el marcado se preparan, verificando su estado.

CR 3.2 Las chapas de madera requeridas en la composición de chapeados decorativos se prensan con máquinas de prensado, según lo establecido en el plan de producción.

CR 3.3 Las chapas de madera preparadas se marcan, transfiriendo el dibujo de las plantillas, utilizando herramientas de dibujo, según lo establecido en el plan de producción.

CR 3.4 Las chapas de madera se cizallan, siguiendo las marcas y trazos, situando los topes de las máquinas en la posición requerida, efectuando el saneado y optimizado de las mismas, cumpliendo las normas aplicables.

CR 3.5 Las distintas piezas del conjunto se calan, o perfilan con las máquinas sin producir rebabas ni astilladuras.

CR 3.6 Las figuras de madera se tiñen con los productos y medios requeridos, para su sombreado, cumpliendo las normas aplicables.

CR 3.7 La calidad de las composiciones de chapeados decorativos se comprueba, separando o rechazando aquellas que no cumplen los controles, según lo establecido en el plan de producción.

RP 4: Efectuar operaciones de corte, grabado y/o marcado con máquina láser en chapas de madera para obtener chapeados decorativos, según lo establecido en el plan de producción, cumpliendo la

normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR 4.1 El material se prepara, verificando su correcto estado, posicionamiento y fijación al vacío.

CR 4.2 El programa o los programas de mecanizado a emplear se cargan en el ordenador de la máquina, comprobando que los parámetros de corte, grabado o marcado se corresponden con los especificados en la orden de producción.

CR 4.3 Las piezas mecanizadas se comprueban, verificando su correcto corte, grabado y/o marcado, rechazando aquellas que no cumplan con los niveles requeridos, registrando en el soporte establecido las posibles incidencias.

CR 4.4 Las piezas mecanizadas seleccionadas se apilan para facilitar su almacenamiento y/o transporte al proceso posterior, siguiendo el plan de producción establecido, cumpliendo las normas aplicables.

CR 4.5 El procedimiento de mecanizado de las chapas de madera se efectúa, controlando el equipo, cumpliendo las normas aplicables.

RP 5: Efectuar operaciones de juntado y pegado de chapas para componer el dibujo con sus diferentes piezas, según lo establecido en el plan de producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR 5.1 Las chapas se conjuntan considerando el veteado, la numeración de las chapas y el sobrante a utilizar.

CR 5.2 Las figuras se colocan y fijan con cinta adhesiva sobre los huecos de las chapas de madera previamente caladas y se prensan sobre el elemento a decorar, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y medioambiental.

CR 5.3 Los diferentes elementos que conforman la composición se unen, mediante pegado, repasando la cinta adhesiva, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y medioambiental.

Contexto profesional

Medios de producción

Plantillas. Cizallas. Caladoras. Juntadoras de chapas. Lijadoras portátiles. Cintas y elementos de unión. Máquina de corte, grabado y marcado láser de chapas de madera. Máquina de prensado.

Productos y resultados

Área preparada para el trabajo de obtención de chapeados decorativos. Operaciones efectuadas de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en la obtención de chapeados decorativos. Operaciones ejecutadas de marquetería, marcando, cortando y decorando las diferentes piezas de madera. Operaciones ejecutadas de corte, grabado y marcado con máquina láser en chapas de madera. Juntado y pegado de chapas para componer el dibujo con sus diferentes piezas.

Información utilizada o generada

Plan de Producción. Órdenes de producción. Manuales técnicos. Fichas técnicas. Dibujos de marqueterías. Plantillas. Estadillos de entrada de productos. Estadillos de salida de productos. Hojas de incidencias. Libro de mantenimiento de máquinas. Procedimientos de gestión de calidad, medio ambiente y prevención de riesgos laborales. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.