

UNIDAD DE COMPETENCIA	Elaborar tableros contrachapados, curvados y rechapados
Nivel	1
Código	UC0680_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Preparar los materiales y equipos en la fabricación de tableros rechapados, curvados y contrachapados, para evitar interrupciones en la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

CR 1.1 Los componentes de los adhesivos utilizados en la obtención de tableros rechapados (resina, endurecedores, aditivos y demás elementos) recibidos, se comprueban, verificando su correspondencia con la cantidad y calidad solicitada, rechazándose aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos, registrando en el soporte establecido las posibles incidencias.

CR 1.2 Los componentes y adhesivos recibidos para obtener tableros rechapados, se almacenan en los lugares especificados para tal fin, cumpliendo las normas aplicables.

CR 1.3 Los adhesivos requeridos para obtener tableros rechapados se seleccionan en función del tipo de composición y del material a unir, preparándose de acuerdo a las especificaciones técnicas.

CR 1.4 El molde para fabricar tableros curvados se selecciona, comprobando que no presenta deformaciones.

CR 1.5 La chapa se prepara, cumpliendo con los criterios de aprovechamiento, en función de sus características y conforme al plan de producción.

CR 1.6 Los elementos de corte y los parámetros de ejecución de las cuchillas se regulan en función de la composición y del tipo de madera a unir.

CR 1.7 Los parámetros de la máquina de unión para obtener tableros rechapados y contrachapados (velocidad de avance, temperatura del calderín, presión, temperatura, situación de los finales de carrera) se regulan, en función de la composición a realizar y del tipo de madera a unir.

CR 1.8 Los parámetros de la encoladora (separación de los rodillos de la encoladora, velocidad de avance, entre otros) en la producción de tableros, se regulan en función de la composición y del tipo de madera a unir.

CR 1.9 Los parámetros de la prensa (temperatura y presión de los platos, tiempo, situación de los finales de carrera, entre otros) en la producción de tableros, se regulan en función de la composición y del tipo de madera a unir.

RP 2: Obtener tableros contrachapados o rechapados, efectuando diferentes comprobaciones a lo largo del proceso productivo, siguiendo instrucciones para evitar interrupciones, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

CR 2.1 La viscosidad del líquido encolador se mide periódicamente, comprobando que los tiempos de gelificación, cumplen con los valores establecidos y rechazando aquellas partidas que no los cumplen, siguiendo instrucciones.

CR 2.2 El contenido de humedad de las chapas y del soporte se mide periódicamente con el psicómetro o higrómetro, comprobando que cumplen con los límites especificados y rechazando aquellas partidas que no los cumplen, siguiendo instrucciones.

CR 2.3 Las piezas se encolan, utilizando la encoladora de rodillos, comprobando las características del material a unir y las condiciones ambientales, cumpliendo la normativa de salud laboral aplicable, siguiendo instrucciones.

CR 2.4 Las chapas y tableros se prensan, situándolos entre los platos de la prensa, comprobando los desplazamientos de material entre los mismos, considerando los márgenes de desplazamiento, según instrucciones.

CR 2.5 Los tableros se enfrían y curan en función de las condiciones del local (enfriado del material y fraguado del adhesivo), siguiendo instrucciones.

RP 3: Terminar los tableros contrachapados o rechapados en el programa de fabricación, controlando la calidad, para evitar la obtención de productos que no se ajustan a lo establecido, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

CR 3.1 Los parámetros de la escuadradora (tipo de diente, ángulos de corte y velocidad, entre otros) en el terminado de tableros contrachapados se regulan en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, cumpliendo las normas de seguridad, de salud laboral y de medio ambiente.

CR 3.2 Los parámetros de la calibradora (tipo y tamaño de grano, tipo de soporte y velocidad de avance), se regulan en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, cumpliendo las normas aplicables.

CR 3.3 El flujo de materiales de la cadena de trabajo de terminado de tablero contrachapado o rechapado se regula evitando atascos, facilitando el transporte de residuos para su astillado y reciclado, siguiendo instrucciones.

CR 3.4 La calidad de los tableros producidos se controla periódicamente, separando o rechazando las piezas que no se ajustan al programa de fabricación.

Contexto profesional

Medios de producción

Chapas. Adhesivos. Moldes. Encoladora de rodillos. Preparadora de adhesivo. Prensa de platos calientes. Prensa de curvar. Enfriadora. Escuadradora. Seccionadora. Calibradora. Viscosímetro. Psicrómetro o Higrómetro.

Productos y resultados

Materiales y equipos en la fabricación de tableros rechapados, curvados y contrachapados, preparados. Tableros contrachapados o rechapado, efectuando diferentes comprobaciones a lo largo del proceso productivo, obtenidos. Tableros contrachapados o rechapados con control de calidad final, obtenidos.

Información utilizada o generada

Plan de Producción. Órdenes de producción. Manuales técnicos. Fichas técnicas. 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 de seguridad, salud laboral y medioambiental, aplicable.