

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Elaborar tableros de partículas y fibras</b>
<b>Nivel</b>	2
<b>Código</b>	UC0682_2

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1:** Organizar el área de trabajo de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, preparando las herramientas requeridas y acondicionando la superficie, para iniciar el procesado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiental.
- CR 1.1 La información sobre la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, se obtiene de las fichas técnicas de aplicación y del proceso a desarrollar.
- CR 1.2 Las herramientas, máquinas y equipos (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras, se preparan a partir de las fichas técnicas de aplicación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiental.
- CR 1.3 El área de trabajo de fabricación de tableros de partículas y fibras de madera se acondiciona, de forma que cumplan con lo establecido en 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 elaboración de tableros de partículas y fibras de madera para evitar interrupciones en la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.
- CR 2.1 El mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios auxiliares requeridos en la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, se efectúa, en la forma y periodicidad indicada en los manuales de utilización, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo respecto a la forma y con la periodicidad requeridas.
- CR 2.2 El funcionamiento de los equipos y medios auxiliares (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), requeridos en los proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras, se comprueba, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo de mantenimiento de equipos.
- CR 2.3 Las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras (mezcladoras de adhesivo, formadoras, encoladoras, prensas de laminar, equipos de transporte de partículas y fibras, entre otras), se detectan, según instrucciones de mantenimiento de equipos.
- CR 2.4 Las piezas o elementos especificados como de primer nivel de elementos de formación de manta y de equipos de transporte de partículas y fibras, se sustituyen, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.
- CR 2.5 Los posibles atascos ocasionados en la elaboración de tableros de partículas y fibras por impurezas en los equipos de aplicación de adhesivos, se eliminan periódicamente, cumpliendo la normativa aplicable.
- CR 2.6 Las anomalías simples que afectan al funcionamiento de los equipos se corrigen, siguiendo indicaciones de mantenimiento.
- CR 2.7 La documentación referida al mantenimiento de primer nivel efectuado, se registra para el historial de incidencias, en el soporte establecido.
- CR 2.8 El informe de anomalías detectadas en el mantenimiento de primer nivel de los equipos que sobrepasan su nivel de competencia, se transmite al personal responsable o al servicio de mantenimiento.
- RP 3:** Efectuar el acopio y almacenamiento de materias primas (partículas y fibras) y productos auxiliares, para obtener tableros de partículas y fibras de madera, controlando su calidad cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.
- CR 3.1 Las materias primas (partículas, fibras, entre otros) y auxiliares (adhesivos, resinas, entre otras), se reciben por medio de las operaciones de descarga y apilado con los medios de transporte requeridos, controlando el nivel de existencias e informando al responsable de abastecimiento, según lo determinado en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable.
- CR 3.2 La calidad de las materias primas y productos auxiliares recepcionados y su adecuación con lo especificado en la documentación de recepción (albaranes, nota de compras, hojas de pedido, entre otras) y los requerimientos del proceso productivo de elaboración de tableros de partículas y fibras, se comprueban, rechazando aquellas partidas que no cumplan con los niveles establecidos, según lo determinado en el proceso productivo de elaboración de tableros de partículas y fibras.
- CR 3.3 Los productos recepcionados (materias primas y auxiliares, entre otros), se almacenan, en los lugares requeridos en las órdenes de producción, comprobando las condiciones ambientales en función de sus características (aplicación, estado físico y fecha de caducidad).
- CR 3.4 Las entradas y salidas de las materias primas y auxiliares, entre otros, requeridas en el proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras, se registran, de acuerdo con el sistema establecido en la empresa.
- RP 4:** Encolar las partículas o fibras de madera, controlando características del adhesivo para obtener tableros de partículas con las características físicas y mecánicas establecidas en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

CR 4.1 El adhesivo se prepara y selecciona según el tipo de tablero, controlando las proporciones de los componentes (resina, endurecedor y aditivos) que debe aportar la dosificadora y verificando los niveles de los depósitos de alimentación, cumpliendo la normativa aplicable.

CR 4.2 El pH y los tiempos de 'gelificación' del adhesivo se comprueban periódicamente, verificando que se ajustan a los valores establecidos y rechazando aquellas partidas que no cumplen con los niveles requeridos.

CR 4.3 La calidad del adhesivo preparado, se controla, remitiendo al laboratorio una muestra del mismo, comprobando tras el informe remitido por el laboratorio que la calidad y proporciones de los componentes (resina, endurecedor, aditivos), son acordes a lo requerido en el proceso productivo de elaboración de tableros de fibras, en caso contrario, se desecha.

CR 4.4 Las partículas o fibras de madera se encolan con la máquina encoladora, controlando la alimentación de éstas y la presión de los pulverizadores de adhesivo, consiguiendo la densidad del velo de partículas y fibras en el interior de la encoladora y el caudal de adhesivo en los niveles requeridos, cumpliendo la normativa aplicable.

CR 4.5 Las partículas o fibras encoladas se transportan a la formadora con los medios establecidos para tal fin, evitando que se formen apelmazamientos.

**RP 5: Regular los equipos de formación de la manta de partículas o fibras encoladas, ajustando parámetros para obtener una distribución homogénea de la manta de partículas.**

CR 5.1 Los dispersores de partículas y de fibras y formadores de velo de los equipos de formación de la manta (velocidad del aire, velocidad de los rodillos lanzadores), se ajustan para obtener el gradiente de partículas o fibras requerido, a lo largo del grueso del tablero y el peso especificado de la manta.

CR 5.2 El peso de la manta y la homogeneidad del manto suministrado de partículas o fibras, se evalúan por muestreo periódico en distintos puntos de la boca de salida, comprobándose que el gradiente de partículas o de fibras en su grueso se mantiene constante, cumpliendo la normativa aplicable.

**RP 6: Pensar la manta de partículas o de fibras para fabricar el tablero en crudo con las características definidas en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.**

CR 6.1 La velocidad de la línea de fabricación de tableros se ajusta a los tiempos de prensa del tablero a fabricar.

CR 6.2 El preensado se realiza en función del tipo de tablero a fabricar, garantizando el porcentaje de precompresión de la manta, facilitando su prensado.

CR 6.3 La carga y descarga de la manta de partículas o de fibras, se controla en los sistemas de cargadores de la prensa, cumpliendo la normativa aplicable.

CR 6.4 La humedad de la manta a la entrada en prensa se evalúa por muestreo periódico, comprobándose que se ajusta a los límites especificados y rechazando aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos.

CR 6.5 El 'preensado' y los parámetros de prensado de temperatura, presión y tiempo, entre otros, de las distintas secciones, se comprueba, verificando la coincidencia del ciclo de prensado teórico establecido, la separación de las bandas de la prensa con el grueso de tablero a fabricar.

CR 6.6 La uniformidad y el espesor del tablero prensado se evalúan, por muestreo periódico, para detectar posibles irregularidades.

CR 6.7 Las posibles irregularidades del tablero prensado se evalúan, controlando la uniformidad y espesor, por muestreo periódico.

CR 6.8 Los tableros se introducen en el enfriador verificando que no se producen atascos o cualquier otra irregularidad.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Mezcladora de adhesivo. Encoladora. Formadora. Dosificadora. Prensas de laminar. Enfriadora de tableros; herramientas de medida (pie de rey, básculas, higrómetros, termómetros y temporizadores entre otros).

### **Productos y resultados**

Área organizada para el trabajo de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados. Acopio y almacenamiento de materias primas (partículas y fibras) y productos auxiliares. Encolado de partículas o fibras de madera. Regulación de la formación de la manta de partículas o fibras encoladas. Tableros en crudo.

### **Información utilizada o generada**

Órdenes de producción. Fichas técnicas de aplicación sobre productos. Fichas técnicas de producción en la

fabricación de tableros de partículas y fibras de madera. Estadillos de entrada y salida de productos. Manuales técnicos. Notas de compra. Pedidos de proveedores. Albaranes. Documentación técnica maquinaria. Normativa aplicable en materia de seguridad y medioambiente. Fichas de mantenimiento de equipos.