

UNIDAD DE COMPETENCIA Acabar y recubrir tableros de partículas y fibras

Nivel 1

Código UC0683_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Efectuar operaciones básicas de mantenimiento de primer nivel en los equipos para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

CR 1.1 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, sierras, lijadoras, enfriadora, equipos de prensado continuo y discontinuo, entre otras, se preparan, efectuando simples montajes, manteniéndolas operativas.

CR 1.2 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipos para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras y otros, se ajustan, comprobando que no existe holgura.

CR 1.3 Los elementos simples e intercambiables de las máquinas o equipos, utilizadas para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medioambiental.

CR 1.4 El funcionamiento de las máquinas o equipo, utilizadas para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, se comprueban, detectando posibles anomalías, informando al superior responsable, ante posibles anomalías en cada turno, jornada o en el cambio de lotes.

CR 1.5 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento como trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, se ordenan, según lo establecido.

CR 1.6 La puesta a punto de las máquinas para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, se realiza, considerando la selección de las herramientas, su afilado y fijando parámetros en función del producto a obtener, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente.

CR 1.7 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento en equipos utilizados para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras, se efectúan en el soporte establecido.

RP 2: Enfriar los tableros de madera recién prensados, controlando parámetros físicos para mantener la calidad requerida, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

CR 2.1 La carga y descarga de los tableros en la enfriadora se lleva a cabo sin producir deformaciones o roturas en los tableros, cumpliendo la normativa aplicable.

CR 2.2 El tiempo de enfriado se obtiene de unos valores predeterminados en función del tipo de tablero a enfriar y considerando distintos parámetros (grosor del tablero y temperatura de prensado entre otros).

CR 2.3 La coordinación de la velocidad de trabajo se mantiene en la línea sin roturas.

RP 3: Efectuar las operaciones de escuadrado, lijado y calibrado, entre otras, de tableros de madera, clasificándolos según calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

CR 3.1 El estado de las sierras (dientes, triscado, tratamiento endurecedor de las puntas), se verifica para realizar la operación de corte con la calidad requerida.

CR 3.2 Los parámetros de corte (velocidad de la sierra, velocidad de alimentación, ángulo de ataque, diente de sierra), se ajustan, en función de las propiedades de las especies que forman el tablero (dureza) y la posición de las sierras de escuadrado para dimensionar el tablero.

CR 3.3 El grano de lija, el tipo de soporte y el abrasivo, se seleccionan, en función de la especie de madera y la calidad final requerida, comprobando periódicamente su estado y ajustando el equipo de calibrado al grueso especificado.

CR 3.4 La uniformidad y la precisión del calibrado de las superficies lijadas se comprueban periódicamente, rechazando los que no cumplan con las especificaciones establecidas y clasificando cada tablero según las calidades definidas.

CR 3.5 La calidad final de los tableros se examina, separando aquellos que presenten defectos (manchas, coloraciones, irregularidades de las partículas, quemaduras) de acuerdo con las normas de la empresa y el plan de producción establecido.

RP 4: Recubrir tableros de partículas o de fibras crudo con adhesivo, para su acabado, controlando la calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

CR 4.1 Los tableros se impregnan con adhesivo, comprobando la uniformidad en la aplicación y la cantidad de adhesivo aplicado.

CR 4.2 La unión del recubrimiento al tablero base, se efectúa, considerando las características visuales del material de recubrimiento, cumpliendo la normativa aplicable.

CR 4.3 Los parámetros de prensado (temperatura, presión y tiempo) se comprueban, que coinciden con el ciclo de prensado teórico establecido y que la separación de los platos o de las bandas es la requerida al grueso del tablero a recubrir.

CR 4.4 La velocidad de la línea se ajusta a la de los tiempos de prensado del tablero a fabricar, controlando la alimentación del tablero de partículas o de fibras y de los recubrimientos o de las bobinas.

CR 4.5 La calidad de los tableros revestidos se evalúa, separando aquellos que presenten defectos (roturas del laminado, zonas sin recubrimiento, manchas, irregularidades).

Contexto profesional

Medios de producción

Enfriadoras. Cargadores y descargadores de prensas. Máquinas de acabado y recubrimiento de tableros. Escuadradoras. Calibradoras. Lijadoras. Herramientas de medida.

Productos y resultados

Operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas y equipos para acabar y recubrir tableros de partículas y fibras. Operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos. Tableros de madera recién prensados, enfriados. Operaciones efectuadas de mecanizado de tableros de madera. Tableros de partículas o de fibras crudo, recubiertos.

Información utilizada o generada

Órdenes de producción. Estadillos de entrada y salida de productos. Manuales técnicos. Pedidos de proveedores. Planes de producción. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.