

1.- OCUPACION

Definición

Partiendo de chapas de madera previamente confeccionadas se procede a encolarlas, disponerlas de acuerdo a las características que debe tener el producto y prensarlas para obtener tableros contrachapados. Posteriormente se procede a controlar las operaciones correspondientes al lijado, escuadrado, almacenamiento y embalado del tablero contrachapado.

Ámbito de desarrollo

Dentro del Sector Madera, Mueble y Corcho, los saberes y capacidades que el Armador Prensador de Tableros Contrachapados ha de desarrollar así como los niveles de competencia son inherentes principalmente a las actividades :

Preparación de productos semielaborados de madera

Sistema organizativo

En la sección de Armado y Prensado del Tablero Contrachapado, existe un Encargado que depende del Jefe de Producción o Director Técnico de Fabricación, el cual transmite a los distintos empleados de la sección, las órdenes según el siguiente esquema organizativo:

Jefe de Producción/ Director Técnico de Fabricación

Fase : Armador prensador de tableros contrachapados

Subfases : encolado de la chapa/armado del tablero/prensado/escuadrado/calibrado o lijado/rechapado/almacenamiento

Encargado de la Sección de Armado y Prensado de Tableros Contrachapados

Operario encargado de preparación de la cola
Operario encargado de la prensa
Operario encargado del escuadrado
Operario encargado de la lijadora
Operario encargado del almacén
Operario de la encoladora
Operario encargado del armado
Ayudantes

Perfil de la ocupación

Se encolan por una cara las distintas chapas que conforman el tablero, se disponen de tal forma que las fibras de dos chapas consecutivas formen un ángulo de 90°, y se prensan. Posteriormente se escuadran los tableros, se calibran y se almacenan convenientemente embalados en el almacén de productos terminados.

Perfil del trabajador

Para la realización de las diferentes tareas de la ocupación se estima conveniente :

Formación académica:

certificado escolar
FPI
FP II

Experiencia profesional

La formación de los trabajadores de esta ocupación se realizará en la propia empresa.

Para los niveles 2 y 3 se estima una experiencia previa.

Evolución de la ocupación

Esta ocupación no evolucionará sustancialmente en el futuro hacia otros sistemas de trabajo más sofisticados. Emplea mucha mano de obra sobre todo en el armado del tablero. La evolución se

produce en la preparación y clasificación de los distintos elementos que componen la mezcla encolante, que tiende a realizarse automáticamente, con controles de las características de la mezcla.

2.- MODULOS OCUPACIONALES O NIVELES GENERALES DE FORMACION

Ocupación : armador prensador de tableros contrachapados.

Modulo Nivel 3 : Encargado de la Sección de Armado y Prensado del Tablero Contrachapado.

Op. de máquinas de control numérico

Modulo Nivel 2 : Armador - Prensador de tableros contrachapados

Modulo Nivel 1 : Ayudantes.

2.1 Módulo Nivel 1

Definición : Ayudante de operario de armado y prensado de tableros contrachapados.

Perfil del módulo:

Realiza las operaciones que dentro de la ocupación no necesitan ninguna especialización.

Fundamentalmente manejará las chapas, ayudará al armado del tablero y ayudará en el manejo de los tableros contrachapados, alimentando o retirándolos de las distintas máquinas del proceso productivo.

Grado de responsabilidad : Bajo.

Perfil de acceso del alumno:

Formación académica : Sin alfabetizar, sin certificado escolar, Certificado escolar.

Experiencia profesional : Ninguna

Nuevas tecnologías: No previsible en este nivel

Relación del módulo dentro del proceso productivo de la ocupación:

Primer modulo de la ocupación correspondiente al nivel 1 de formación e inmediatamente anterior al módulo de Armador / Prensador de tableros contrachapados.

Este nivel corresponde a las características profesionales de ayudante, peón y oficial de 3ª

2.2. Módulo Nivel 2

Definición : Armador / Prensador de Tableros Contrachapados.

Perfil del módulo : Se arman, prensan y escuadran los tableros contrachapados.

Funciones y competencias.

Manejar las máquinas de encolar, prensar y escuadrar los tableros contrachapados.

Realizar el mantenimiento básico de las mismas.

Colocar los útiles de corte en la máquina : fresas o cuchillas.

Ajustar y calibrar las distintas máquinas.

Comprobar la calidad de la operación que realiza.

Grado de responsabilidad : alto en las operaciones de armado, prensado, escuadrado, lijado y embalado del tablero contrachapado.

Perfil de acceso del alumno:

Formación académica : F.P.I

Experiencia profesional : adquirida en fábrica. Es necesario que tengan experiencia dentro de la ocupación en el desarrollo de los

conocimientos del Nivel 2.

Nuevas tecnologías: Manejo de máquinas de control numérico.

Relación del módulo dentro del proceso productivo de la ocupación:

Segundo módulo de la ocupación correspondiente al Nivel 2 de Formación e inmediatamente anterior al módulo de Encargado de Sección de Armado y Prensado de Tableros Contrachapados, u Operario de máquinas de control numérico.

Este nivel 2 corresponde a las características profesionales de Oficial de 2ª, Oficial de 1ª.

2.3 Módulo Nivel 3

Definición : Encargado de la Sección de Armado y Prensado de Tableros Contrachapados, u Operario de máquinas de control numérico.

Perfil de módulo:

Dirige, organiza y controla los trabajos relativos a esta ocupación. Así mismo estará capacitado para la programación y manejo de máquinas de control numérico.

Funciones y competencias.

Programar las máquinas de control numérico.

Manejar las máquinas gobernadas por control numérico.

Organizar los trabajos de la sección de armado y prensado de tableros contrachapados.

Comprobar la calidad de los tableros contrachapados.

Velar por el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene de todo el personal de la sección.

Grado de responsabilidad : Muy alto

Perfil de acceso del alumno.

Formación académica : F.P.2, Técnico Especialista.

Experiencia profesional : adquirida en fábrica. Es necesario que tengan experiencia dentro de la ocupación en el desarrollo de los conocimientos del Nivel 3.

Nuevas tecnologías:

Aplicables aquellas que vayan apareciendo sobre el prensado y escuadrado de los tableros.

Relación del módulo dentro del proceso productivo de la ocupación:

Este Módulo se encuentra en el Nivel superior dentro del proceso productivo de la ocupación, le corresponde el tercer módulo de la ocupación correspondiente al nivel 3.

Este nivel 3 corresponde a las características profesionales de F.P.2. o Técnico Especialista

1.- OCUPACIÓN

Definición

En esta ocupación se encolan y prensan listones de madera maciza previamente cepillados por las dos o por las cuatro caras para obtener el tablero alistonado. Posteriormente se procederá a controlar o realizar las operaciones correspondientes de escuadrado, almacenamiento y embalaje.

Ámbito de desarrollo

Dentro del Sector Madera, Mueble y Corcho, los saberes y capacidades que el Armador Prensador de

Tableros Alistonados ha de desarrollar, así como los niveles de competencia son inherentes principalmente a la actividad de :

Preparación de productos semielaborados de madera : tableros alistonados

Sistema organizativo

En la fabricación del tablero alistonado, existe un Encargado de Fabricación, que bajo la dirección del Jefe de Fabricación o Director Técnico de Producción, transmite a los distintos obreros, las órdenes según el siguiente sistema.

Jefe de Producción/ Director Técnico de Fabricación

Fase : Armado y prensado de tablero alistonado.

Subfases : Clasificación del listón / mecanizado de testas / encolado / prensado / escuadrado / lijado / embalado / almacenamiento.

Encargado de Fabricación del Tablero Alistonado

Técnico Especialista en máquinas de control numérico Clasificador.

- Operario de la prensa
- Operario de la lijadora
- Operario del almacén
- Operario de mecanizado de testas
- Operario de la encoladora
- Operario de la escuadradora
- Ayudantes

Perfil de la ocupación

La ocupación consiste en encolar por uno de sus cantos y posteriormente prensar listones de madera maciza, previamente cepillados por sus cuatro caras; para obtener un tablero de madera maciza de una ciertas dimensiones. Posteriormente estos se escuadrarán, lijarán y almacenarán hasta su comercialización.

Perfil del trabajador

Para la realización de las diferentes tareas de la ocupación se estima conveniente :

Formación académica

- certificado escolar
- FP1
- FP2
- Técnico especialista.

Experiencia profesional

La formación de los trabajadores de esta ocupación se realizará en la propia empresa.

Para los niveles 2 y 3 se estima una experiencia previa.

Evolución de la ocupación

La ocupación evoluciona hacia líneas de fabricación más automatizadas, y gobernadas por control numérico.

2.- MODULOS OCUPACIONALES o NIVELS GENERALES DE FORMACION

Ocupación : Armador prensador de tableros alistonados.

Módulo Nivel 3 : Encargado de Fabricación de Tableros Alistonados.

Módulo Nivel 2 : Armador prensador de tableros alistonados

Módulo Nivel 1 : Ayudantes.

2.1 Módulo Nivel 1

Definición : Ayudante de ARMADOR PRENSADOR de Tablero Alistonado.

Table

Perfil del modulo

Realiza las operaciones que dentro de su actividad no necesitan ninguna especialización.

Funciones y competencias.

Fundamentalmente manejará los listones que componen el tablero en cada una de las fases de su fabricación, alimentando o retirando los listones de las distintas máquinas.

Grado de responsabilidad : Bajo.

Perfil de acceso del alumno

Formación académica : sin alfabetizar, sin certificado escolar, Certificado escolar.

Experiencia profesional : ninguna.

Nuevas tecnologías : No previsibles en este nivel.

Relación del modulo dentro del proceso productivo de la ocupación

Primer módulo de la ocupación correspondiente al Nivel 1 de Formación e inmediatamente anterior al módulo de ARMADOR PRENSADOR de Tableros alistonados.

Este nivel corresponde a las características profesionales de Ayudante, Peón y Oficial de 3ª.

2.2 Módulo Nivel 2

Definición : Armador Prensador de Tableros Alistonados.

Perfil del módulo.

Realiza las operaciones y maneja las máquinas que se utilizan para la fabricación de este producto.

Funciones y competencias.

Manejar las máquinas de mecanizar madera : cepilladoras 4 caras, máquinas de uniones dentadas, encoladoras..etc. Realizar el mantenimiento básico de las mismas. Colocar los útiles de corte en la máquina : fresas o cuchillas. Ajustar y calibrar la máquina al tipo de listón. Comprobar la calidad del perfil mecanizado.

Grado de responsabilidad : alto en las operaciones de fabricación del tablero alistonado propiamente dichas.

Perfil de acceso del alumno.

Formación académica : FP 1

Experiencia profesional : adquirida en fábrica. Es necesario que tengan experiencia dentro de la ocupación en el desarrollo de los conocimientos del Nivel 2.

Nuevas tecnologías

Manejo de máquinas de control numérico. Líneas automatizadas trabajando en tándem o en continuo

Relación del módulo dentro del proceso productivo de la ocupación

Segundo módulo de la ocupación correspondiente al Nivel 2 de Formación e inmediatamente anterior al módulo de Encargado de Fabricación del Tablero Alistonado, y/o Operador de máquinas de control numérico.

Este nivel 2 corresponde a las características profesionales de Oficial de 2ª, Oficial de 1ª.

2.3 Módulo Nivel 3

Definición : Encargado de Fabricación del Tablero Alistonado, y/o Operario de máquinas de control numérico.

Perfil del módulo

Dirige, organiza y controla los trabajos relativos a esta ocupación. Así mismo estará capacitado para la programación y manejo de máquinas de control numérico.

Funciones y competencias.

Programar las máquinas de control numérico.

Manejar las máquinas gobernadas por control numérico.

Organizar los trabajos de fabricación del tablero alistonado.

Comprobar la calidad de los tableros alistonados.

Velar por el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene de todo el personal de la sección.

Grado de responsabilidad : Muy alto.

Perfil de acceso del alumno.

Formación académica : F.P.2

Experiencia profesional : adquirida en fábrica. Es necesario que tengan experiencia dentro de la ocupación en el desarrollo de los conocimientos del Nivel 3.

Nuevas tecnologías

Aquellas que vayan apareciendo en el mercado según la evolución que experimenten las máquinas utilizadas para la fabricación de este producto.

Relación del módulo dentro del proceso productivo de la ocupación

Este Módulo se encuentra en el Nivel superior del proceso productivo de la ocupación, le corresponde el tercer módulo de la ocupación correspondiente al nivel 3.

Este nivel 3 corresponde a las características profesionales de F.P.2.

Operador de proceso de fabricación de tableros de partículas y fibras

1.- OCUPACION

Definición:

En esta ocupación partiendo de madera en rollo o de subproductos de madera que previamente se han astillado o convertido en fibras se obtienen tableros de partículas o tableros de fibras. Se controla desde el puesto de mando o desde la sección correspondiente las operaciones de astillado, tamizado, lavado, precalentamiento, desfibrado, encolado, secado, formación de la manta, prensado, escuadrado y lijado. Posteriormente se controlan o se realizan las operaciones correspondientes a su recubrición, almacenamiento y embalado.

Ámbito de desarrollo

Dentro del Sector Madera, Mueble y Corcho, los saberes y capacidades que el OPERADOR de Proceso ha de desarrollar, así como los niveles de competencia son inherentes principalmente a la actividad de:

Preparación de productos semielaborados de madera : tableros de partículas y tableros de fibras.

Sistema organizativo:

En el proceso de fabricación del tablero de partículas o de fibras, existe un Encargado de Fabricación y/o Jefe de turno, que depende del Jefe de Producción o Director Técnico de Fabricación, el cual les transmite las órdenes según el siguiente esquema organizativo:

Jefe de Producción/ Director Técnico de Fabricación

Fase : Control del proceso de fabricación

Subfases : Recepción de la madera/Descortezado/Astillado de astillas/Desfibrado/Tamizado/ Secado/Encolado/deltablero/Prensado/Escuadrado/Lijado/Recubrimiento Almacenamiento

Encargado de Fabricación y/o Jefe de Turno

Operador de proceso/s de fabricación para las distintas subfases Ayudantes

Perfil de la ocupación

Las trozas de madera o residuos de otras manufacturas de madera se reciben y se astillan. Posteriormente estas astillas se lavan, tamizan, se desfibran (si se trata de tableros de virutean (si se trata de tableros de partículas), se secan encolan, se forma el tablero y se prensa. Una vez conformado el tablero se enfría y después se escuadra, se lija y se recubren (la cuota que corresponda) y se almacena para su posterior comercialización.

Perfil del trabajador:

Para la realización de las diferentes tareas de la ocupación se estima conveniente :

Formación académica

certificado escolar

FP1

FP2

Técnico Especialista.

Técnico de Grado Medio

Experiencia profesional

La formación de los trabajadores de esta ocupación se realizará en la propia empresa.

Evolución de la ocupación

La ocupación evoluciona hacia líneas de fabricación totalmente automatizadas, cuyo control se realiza desde una SALA DE CONTROL, mediante la programación y control por ordenador de las distintas máquinas.

2.- MODULOS OCUPACIONALES O NIVELES GENERALES DE FORMACION

Ocupación : Operador del proceso de fabricación.

Modulo Nivel 3 : Encargado de Fabricación de Tableros Aglomerados o de Fibras y/o Jefe de turno

Modulo Nivel 2 : Operador de proceso/s

Modulo Nivel 1 : Ayudantes

2.1 Módulo Nivel 1

Definición:

Ayudante del operador de proceso de fabricación.

Perfil del modulo:

Realiza las operaciones que dentro de la ocupación no necesitan ninguna especialización.

Funciones y competencias

Realiza tareas auxiliares o de apoyo al operador de proceso de fabricación, y puede sustituirle temporalmente.

Esta figura puede no existir, dependiendo de las necesidades de la fábrica.

Grado de responsabilidad : Bajo.

Perfil de acceso del alumno:

Formación académica : Certificado escolar.

Experiencia profesional : Ninguna.

Nuevas tecnologías: No previsible en este nivel.

Relación del modulo dentro del proceso productivo de la ocupación:

Primer módulo de la ocupación correspondiente al Nivel 1 de Formación e inmediatamente anterior al módulo de OPERADOR de Proceso.

2.2 Módulo Nivel 2

Definición: Operador de proceso/s.

Perfil del Modulo : Opera y controla la realización de los procesos productivos y el funcionamiento de las máquinas que las realizan.

Funciones y competencias.

Opera y controla la realización de los diferentes procesos productivos : recepción materia prima, descortezado, astillado, viruteado, tamizado, secado, desfibrado, encolado, formación y transporte de la manta, pre-prensado, prensado, escuadrado, lijado o calibrado, recubrimiento.

Realizar el mantenimiento básico de las distintas máquinas.

Colocar los útiles de corte en la máquina : fresas o cuchillas.

Comprobar la calidad de los productos de acabado.

Velar por el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene.

Grado de responsabilidad : alto en las operaciones de fabrica

ción del tablero.

Perfil de acceso del alumno:

Formación académica: Escolaridad y formación profesional

Experiencia profesional : adquirida en fábrica. Es necesario que tengan experiencia dentro de la ocupación en el desarrollo de los conocimientos del Nivel 2.

Nuevas tecnologías : líneas de flujo totalmente automatizadas. Informática. Robótica.

Relación del módulo dentro del proceso productivo de la ocupación

Segundo módulo de la ocupación correspondiente al Nivel 2 de Formación e inmediatamente anterior al módulo de Encargado y/o Jefe de Turno.

2.3 Módulo Nivel 3

Definición : Encargado y/o Jefe de Turno.

Perfil del módulo.

Programa y controla todas o alguna de las fases del proceso productivo.
Gestiona el stock de productos terminados con técnicas informatizadas.

Funciones y competencias.

Control del proceso productivo y/o algunas de las fases del proceso productivo : recepción de materia prima, descortezado, obtención de partículas, obtención de fibras, encolado y secado de partícula o de fibras, formación de la manta, prensado y enfriamiento de tableros, acabado de tableros.

Programar las máquinas de control numérico.

Manejar las máquinas gobernadas por control numérico.

Organizar y controlar los stocks de productos acabados.

Comprobar la calidad de los productos acabados.

Velar por el cumplimiento de las normas de seguridad e higiene del personal.

Grado de responsabilidad : Muy alto.

Perfil de acceso del alumno.

Formación académica : Hasta Técnico Especialista.

Experiencia profesional : adquirida en fábrica. Es necesario que tengan experiencia dentro de la ocupación en el desarrollo de los conocimientos del Nivel 3.

Nuevas Tecnologías

Este módulo está evolucionando hacia un perfil de Técnico muy especializado en el manejo y control, totalmente informatizado, del proceso de producción. Esto requerirá unos conocimientos profundos en materia de informática, electrónica, robótica y servomecanismos.

Relación del módulo dentro del proceso productivo de la ocupación

Tercer módulo de la ocupación correspondiente al Nivel 3 de Formación e inmediatamente anterior al módulo de Encargado de Fabricación de Tableros Aglomerados y Tableros de Fibras.