



INESEM

BUSINESS SCHOOL

MAMA0210 Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera

+ Información Gratis

titulación de formación continua bonificada expedida por el instituto europeo de estudios empresariales

MAMA0210 Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera

duración total: 350 horas

horas teleformación: 175 horas

precio: 0 € *

modalidad: Online

* hasta 100 % bonificable para trabajadores.

descripción

En el ámbito de la familia profesional Madera, Mueble y Corcho es necesario conocer los aspectos fundamentales en Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera. Así, con el presente curso del área profesional Transformación Madera y Corcho se pretende aportar los conocimientos necesarios para conocer los principales aspectos en Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera.



+ Información Gratis

a quién va dirigido

Todos aquellos trabajadores y profesionales en activo que deseen adquirir o perfeccionar sus conocimientos técnicos en este área.

objetivos

- Manipular cargas con carretillas elevadoras.
- Preparar las partículas y las fibras de madera.
- Elaborar tableros de partículas y fibras.
- Acabar y recubrir tableros de partículas y fibras.

para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Certificado de Profesionalidad MAMA0210 Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera certificando el haber superado las distintas Unidades de Competencia en él incluidas, y va dirigido a la acreditación de las Competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral y de la formación no formal, vía por la que va a optar a la obtención del correspondiente Certificado de Profesionalidad, a través de las respectivas convocatorias que vayan publicando las distintas Comunidades Autónomas, así como el propio Ministerio de Trabajo (Real Decreto 1224/2009 de reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral).

salidas laborales

Madera, Mueble y Corcho / Transformación Madera y Corcho

titulación

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por parte de INESEM vía correo postal, la Titulación Oficial que acredita el haber superado con éxito todas las pruebas de conocimientos propuestas en el mismo.

Esta titulación incluirá el nombre del curso/máster, la duración del mismo, el nombre y DNI del alumno, el nivel de aprovechamiento que acredita que el alumno superó las pruebas propuestas, las firmas del profesor y Director del centro, y los sellos de la instituciones que avalan la formación recibida (Instituto Europeo de Estudios Empresariales).

**INSTITUTO EUROPEO DE ESTUDIOS EMPRESARIALES**

como centro de Formación acreditado para la impartición a nivel nacional de formación
EXPIDE LA SIGUIENTE TITULACIÓN

NOMBRE DEL ALUMNO/A

con D.N.I. XXXXXXXX ha superado los estudios correspondientes de

Nombre de la Acción Formativa

de XXX horas, perteneciente al Plan de Formación INESEM en la convocatoria de XXXX
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con número de expediente XXXX- XXXX-XXXX-XXXXXX

Con una calificación de SOBRESALIENTE

Y para que conste expido la presente TITULACIÓN en
Granada, a (día) de (mes) de (año)

La dirección General

MARIA MORENO HIDALGO

Firma del alumno/a

Sello

NOMBRE DEL ALUMNO/A

**forma de bonificación**

- Mediante descuento directo en el TC1, a cargo de los seguros sociales que la empresa paga cada mes a la Seguridad Social.

metodología

El alumno comienza su andadura en INESEM a través del Campus Virtual. Con nuestra metodología de aprendizaje online, el alumno debe avanzar a lo largo de las unidades didácticas del itinerario formativo, así como realizar las actividades y autoevaluaciones correspondientes. Al final del itinerario, el alumno se encontrará con el examen final, debiendo contestar correctamente un mínimo del 75% de las cuestiones planteadas para poder obtener el título.

Nuestro equipo docente y un tutor especializado harán un seguimiento exhaustivo, evaluando todos los progresos del alumno así como estableciendo una línea abierta para la resolución de consultas.

El alumno dispone de un espacio donde gestionar todos sus trámites administrativos, la Secretaría Virtual, y de un lugar de encuentro, Comunidad INESEM, donde fomentar su proceso de aprendizaje que enriquecerá su desarrollo profesional.

materiales didácticos

- Manual teórico 'MF0432_1 Manipulación de Cargas con Carretillas Elevadoras'
- Manual teórico 'MF0681_2 Preparación de Partículas y Fibras de Madera'
- Manual teórico 'UF1295 Elaboración de Tableros de Partículas'
- Manual teórico 'UF1296 Elaboración de Tableros de Fibras por Proceso Seco y Proceso Húmedo'
- Manual teórico 'MF0683_1 Preparación del Recubrimiento de Tableros de Partículas y Fibras'



+ Información Gratis

profesorado y servicio de tutorías

Nuestro equipo docente estará a su disposición para resolver cualquier consulta o ampliación de contenido que pueda necesitar relacionado con el curso. Podrá ponerse en contacto con nosotros a través de la propia plataforma o Chat, Email o Teléfono, en el horario que aparece en un documento denominado "Guía del Alumno" entregado junto al resto de materiales de estudio. Contamos con una extensa plantilla de profesores especializados en las distintas áreas formativas, con una amplia experiencia en el ámbito docente.

El alumno podrá contactar con los profesores y formular todo tipo de dudas y consultas, así como solicitar información complementaria, fuentes bibliográficas y asesoramiento profesional. Podrá hacerlo de las siguientes formas:

- **Por e-mail:** El alumno podrá enviar sus dudas y consultas a cualquier hora y obtendrá respuesta en un plazo máximo de 48 horas.

- **Por teléfono:** Existe un horario para las tutorías telefónicas, dentro del cual el alumno podrá hablar directamente con su tutor.

- **A través del Campus Virtual:** El alumno/a puede contactar y enviar sus consultas a través del mismo, pudiendo tener acceso a Secretaría, agilizando cualquier proceso administrativo así como disponer de toda su documentación



plazo de finalización

El alumno cuenta con un período máximo de tiempo para la finalización del curso, que dependerá de la misma duración del curso. Existe por tanto un calendario formativo con una fecha de inicio y una fecha de fin.

campus virtual online

especialmente dirigido a los alumnos matriculados en cursos de modalidad online, el campus virtual de ineseem ofrece contenidos multimedia de alta calidad y ejercicios interactivos.

comunidad

servicio gratuito que permitirá al alumno formar parte de una extensa comunidad virtual que ya disfruta de múltiples ventajas: becas, descuentos y promociones en formación, viajes al extranjero para aprender idiomas...

revista digital

el alumno podrá descargar artículos sobre e-learning, publicaciones sobre formación a distancia, artículos de opinión, noticias sobre convocatorias de oposiciones, concursos públicos de la administración, ferias sobre formación, etc.

secretaría

Este sistema comunica al alumno directamente con nuestros asistentes, agilizando todo el proceso de matriculación, envío de documentación y solución de cualquier incidencia.

Además, a través de nuestro gestor documental, el alumno puede disponer de todos sus documentos, controlar las fechas de envío, finalización de sus acciones formativas y todo lo relacionado con la parte administrativa de sus cursos, teniendo la posibilidad de realizar un seguimiento personal de todos sus trámites con INESEM

programa formativo**MÓDULO 1. MANIPULACIÓN DE CARGAS CON CARRETILLAS ELEVADORAS****UNIDAD DIDÁCTICA 1. MANIPULACIÓN Y TRANSPORTE DE MERCANCÍAS.**

1. Flujo logístico interno de cargas y servicios. Importancia socioeconómica.
2. Almacenamiento, suministro y expedición de mercancías.
3. Normativa comunitaria y española sobre manipulación de mercancías.
4. Prevención de riesgos laborales y medidas de seguridad en el transporte de mercancías.
5. Medios de transporte internos y externos de las mercancías. Condiciones básicas.
6. Simbología y señalización del entorno y medios de transporte: Placas, señales informativas luminosas, acústicas.
7. Unidad de carga. Medición y cálculo de cargas.
8. Documentación que acompaña a las mercancías.
9. Documentación que genera el movimiento de cargas. Transmisión por vías digitales.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. EMBALAJE Y PALETIZACIÓN DE MERCANCÍAS.

1. Tipos de embalajes y envases en la industria.
2. Condiciones de los embalajes para la protección de los productos.
3. Condiciones de los embalajes para el transporte seguro de los productos.
4. Tipos de paletizaciones. Aplicaciones según tipos de mercancías.
5. Condiciones que deben cumplir las unidades de carga.
6. Precauciones y medidas a adoptar con cargas peligrosas.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CARRETILLAS PARA EL TRANSPORTE DE MERCANCÍAS.

1. Clasificación, tipos y usos de las carretillas; manuales y automotoras: motores térmicos, motores eléctricos.
2. Elementos principales de los distintos tipos carretillas:
 - 1.- Elementos de conducción.
 - 2.- Indicadores de control de la carretilla.
 - 3.- Señales acústicas y visuales de las carretillas.
3. Mantenimiento básico e indicadores de funcionamiento incorrecto.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. MANEJO Y CONDUCCIÓN DE CARRETILLAS.

1. Eje directriz.
2. Acceso y descenso de la carretilla.
3. Uso de sistemas de retención, cabina, cinturón de seguridad.
4. Puesta en marcha y detención de la carretilla.
5. Circulación: velocidad de desplazamiento, trayectoria, naturaleza y estado del piso etc.
6. Maniobras. Frenado, aparcado, marcha atrás, descenso en pendiente.
7. Aceleraciones, maniobras incorrectas.
8. Maniobras de carga y descarga.
9. Elevación de la carga.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. CARGA Y DESCARGA DE MERCANCÍAS.

1. Estabilidad de la carga. Nociones de equilibrio.
2. Ley de la palanca.
3. Centro de gravedad de la carga.
4. Pérdida de estabilidad de la carretilla.
5. Evitación de vuelcos transversales o longitudinales.
6. Comportamiento dinámico y estático de la carretilla cargada.
7. Colocación incorrecta de la carga en la carretilla. Sobrecarga.
8. Modos de colocación de las mercancías en las estanterías.

MÓDULO 2. PREPARACIÓN DE PARTÍCULAS Y FIBRAS DE MADERA**UNIDAD DIDÁCTICA 1. RECONOCIMIENTO DE MATERIALES, RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO.**

1. Caracterización de la materia prima:

- 1.- Madera en rollo: grupos de especies de coníferas y frondosas, maderas duras y blandas.
- 2.- Residuos de madera: serrín, viruta, astilla, costeros, recortes de serrería, piezas cilindradas.
- 3.- Madera de reciclaje: envases, paletas y otras procedencias.

2. Cubicación de:

- 1.- Madera: medida en volumen aparente (estéreo) y en volumen real; peso aparente y peso atro.
- 2.- Madera en rollo: técnicas y equipos (basculas, forcípulas, cintas métricas).
- 3.- Residuos (serrín, virutas, astillas, costeros, recortes y otros residuos) y material de reciclaje: técnicas y equip

3. Recepción de materiales:

- 1.- Gestión de la recepción: protocolo, no conformidad y actuaciones.
- 2.- Clasificación de materiales y productos.
- 3.- Criterios (calidad de la madera, peligrosidad de los productos, destino, tamaño).

4. Codificación y marcado de los materiales y productos recibidos.

- 1.- Documentos: tipos y aplicaciones, archivo y seguimiento de documentos.

5. Almacenamiento, transporte y manipulación.

- 1.- Sistemas y Tipos.
- 2.- Espacios y zonas de almacenamiento de madera en rollo, astillas, virutas, serrín, costeros y material de reciclado: distribución, ubicación, condiciones, características, planificación y organización.
- 3.- Manipulación y transporte interno de materiales y productos: sistemas, máquinas y equipos.
- 4.- Costes de almacenamiento.
- 5.- Daños y defectos en los materiales y productos derivados del almacenamiento: causas, consecuencias y acciones correctoras.

6. Normativa y legislación aplicable.**UNIDAD DIDÁCTICA 2. TECNOLOGÍAS DEL DESCORTEZADO Y TRONZADO DE LA MADERA.****1. Detección, separación y eliminación de elementos metálicos:**

- 1.- Finalidad.
- 2.- Equipos: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

2. Tronzado y descortezado de la madera en rollo:

- 1.- Finalidad.
- 2.- Técnicas.
- 3.- Descortezadoras y tronzadoras: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.
- 4.- Equipos y medios auxiliares.
- 5.- Sistemas de transporte.
- 6.- Aprovechamientos de residuos, silos de almacenamiento.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. OBTENCIÓN DE ASTILLAS Y VIRUTAS.**1. Trituradoras.**

- 1.- Finalidad.
- 2.- Tecnología: tamaño y forma de astillas obtenidas.
- 3.- Tipos: descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.
- 4.- Útiles para el triturado, mantenimiento de primer nivel.

2. Viruteadoras.

- 1.- Finalidad.
- 2.- Tecnología: tamaño y forma de las virutas.
- 3.- Tipos: descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel).
- 4.- Útiles de corte, mantenimiento de primer nivel.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. TECNOLOGÍAS DE OBTENCIÓN DE PARTÍCULAS DE MADERA.**1. Partículas de madera.**

- 1.- Definición.
- 2.- Características dimensionales: tamaño, forma y esbeltez de las partículas. Su influencia en la fabricación de tableros.

2. Astilladoras.

- 1.- Finalidad.

2.- Equipos: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

3.- Útiles de corte, mantenimiento de primer nivel.

3. Molinos de refino de partículas.

1.- Finalidad.

2.- Equipos: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

3.- Útiles de refino, mantenimiento de primer nivel.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. CLASIFICACIÓN, ALMACENAMIENTO Y SECADO DE PARTÍCULAS.

1. Clasificación de partículas y fibras.

1.- Finalidad.

2.- Técnicas.

3.- Equipos de clasificación de partículas: cribas y otras máquinas de clasificación.

4.- Características y mantenimiento de primer nivel.

2. Almacenamiento de partículas - Silos: características, descripción, aplicaciones.

3. Equipos de eliminación de polvo - Ciclones y filtros: Funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

4. Transporte de partículas.

1.- Sistemas: ventajas e inconvenientes.

2.- Equipos: descripción y funcionamiento.

3.- Mantenimiento de primer nivel.

5. Secado de partículas.

1.- Finalidad.

2.- Técnicas:

3.- Calderas (tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel).

4.- Tipos de secaderos de partículas: funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

6. Tratamiento de residuos.

1.- Residuos generados en la fabricación de tableros.

2.- Captación, transporte y almacenamiento de los residuos en fábrica. Sistemas y medios.

3.- Tratamiento, aprovechamiento y vertido de los residuos.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. TECNOLOGÍAS DE OBTENCIÓN DE FIBRAS DE MADERA.

1. Fibras de madera

1.- Definición.

2.- Características dimensionales: tamaño de las fibras. Su influencia en la fabricación de tableros.

3.- Contenido de humedad de las fibras para la fabricación de tableros de fibras por el proceso seco y por el proceso húmedo.

2. Desfibradoras.

1.- Finalidad.

2.- Técnicas.

3.- Desfibradores o digestores (tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel). Preparación de las fibras, tipos y funcionamiento.

4.- Útiles de corte, mantenimiento de primer nivel.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. CLASIFICACIÓN, ALMACENAMIENTO Y SECADO DE FIBRAS.

1. Clasificación de fibras.

1.- Finalidad.

2.- Técnicas.

3.- Tipos de clasificadores. Equipos de clasificación de fibras: cribas y otras máquinas de clasificación.

4.- Características y mantenimiento de primer nivel.

2. Secado de fibras de madera para la fabricación de tableros de fibras por el proceso seco

1.- Finalidad.

2.- Técnicas:

3.- Calderas (tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel).

4.- Tipos de secaderos de fibras: funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

3. Transporte de fibras secas y húmedas:

1.- Sistemas: ventajas e inconvenientes.

- 2.- Equipos: descripción y funcionamiento.
- 3.- Mantenimiento de primer nivel.
- 4.Tratamiento de residuos.
 - 1.- Residuos generados en la fabricación de tableros.
 - 2.- Captación, transporte y almacenamiento de los residuos en fábrica. Sistemas y medios.
 - 3.- Tratamiento, aprovechamiento y vertido de los residuos.

UNIDAD DIDÁCTICA 8. SEGURIDAD, SALUD LABORAL Y MEDIOAMBIENTAL EN INSTALACIONES DE PREPARACIÓN DE PARTÍCULAS Y DE FIBRAS DE MADERA.

- 1.Normas de Seguridad y Salud laboral inherentes a la preparación de partículas y de fibras de madera
 - 1.- Planes de seguridad y prevención.
- 2.Tipos de riesgos inherentes a la preparación de partículas y de fibras de madera.
- 3.Métodos de protección y prevención.
 - 1.- Elementos de seguridad en instalaciones y maquinaria.
 - 2.- Equipos personales de protección.
 - 3.- Primeros auxilios.
- 4.Sistemas de prevención y extinción de incendios.
 - 1.- Descripción y funcionamiento.
 - 2.- Simbología normalizada de seguridad y prevención de riesgos.
- 5.Normativa medioambiental aplicable a la preparación de partículas y de fibras de madera.
- 6.Tratamiento de residuos generados en la preparación de partículas y de fibras de madera.

MÓDULO 3. ELABORACIÓN DE TABLEROS DE PARTÍCULAS Y FIBRAS

UNIDAD FORMATIVA 1. ELABORACIÓN DE TABLEROS DE PARTÍCULAS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ENCOLADO DE PARTÍCULAS.

- 1.Finalidad.
- 2.Adhesivos utilizados en la fabricación de tableros de partículas:
 - 1.- Tipos.
 - 2.- Aplicaciones.
 - 3.- Controles de recepción.
- 3.Aditivos especiales utilizados en la fabricación de de tableros de partículas especiales:
 - 1.- Tipos.
 - 2.- Finalidad.
 - 3.- Aplicaciones.
 - 4.- Controles de recepción.
- 4.Encoladoras:
 - 1.- Tipos.
 - 2.- Descripción de reglajes y su control.
 - 3.- Funcionamiento, mantenimiento y limpieza.
 - 4.- Fichas de encolado: preparación de mezclas y dosificación del adhesivo, cargas, complementos y aditivos
 - 5.- Parámetros de encolado: presión y caudal de pulverizadores, densidad del velo, suspensión de partículas, circulación.
- 5.Transporte de partículas encoladas:
 - 1.- Técnicas.
 - 2.- Equipos: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.
- 6.Residuos generados.
 - 1.- Aprovechamiento y eliminación de residuos.
 - 2.- Métodos y medios utilizados.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. FORMACIÓN DE LA MANTA.

- 1.Finalidad.
- 2.Procesos y técnicas.
- 3.Parámetros de control: grueso, densidad y velocidad de la manta necesarios para fabricar el tablero programado.
- 4.Formadoras.

- 1.- Tipos.
- 2.- Descripción.
- 3.- Funcionamiento.
- 4.- Mantenimiento de primer nivel.
5. Transporte y corte de la manta:
 - 1.- Control de la velocidad.
 - 2.- Ajuste del corte de la manta en función de las dimensiones del tablero a fabricar.
 - 3.- Análisis de muestras.
6. Residuos generados:
 - 1.- Aprovechamiento y eliminación de residuos.
 - 2.- Métodos y medios utilizados.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PREPENSADO Y PENSADO.

1. Prepensado:
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Parámetros de prepensado.
 - 3.- Prepresas: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.
2. Pensado:
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Técnicas.
 - 3.- Presas: tipos (continuas y discontinuas), descripción, cargado de presas discontinuas, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.
 - 4.- Parámetros de la operación de pensado: gráficos de pensado. Tiempos, temperaturas, presiones y velocidad de alimentación en presas continuas

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACIÓN DE TABLEROS DE PARTÍCULAS.

1. Normativa española y europea relativa a los contrachapados tableros de partículas.
2. Ensayos.
3. Especificaciones.
4. Legislación - Directivas Europeas.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. SEGURIDAD, SALUD LABORAL Y MEDIOAMBIENTAL EN INSTALACIONES DE FABRICACIÓN DE TABLEROS DE PARTÍCULAS.

1. Normas de Seguridad y Salud laboral inherentes a la elaboración de tableros de partículas
 - 1.- Planes de seguridad y prevención.
2. Tipos de riesgos inherentes a la elaboración de partículas.
 - 1.- Métodos de protección y prevención.
 - 2.- Elementos de seguridad en instalaciones y maquinaria.
 - 3.- Equipos personales de protección.
 - 4.- Primeros auxilios.
3. Sistemas de prevención y extinción de incendios.
 - 1.- Descripción y funcionamiento.
4. Simbología normalizada de seguridad y prevención de riesgos.
5. Normativa medioambiental aplicable a la elaboración de partículas.
6. Tratamiento de residuos generados en la elaboración de partículas.

UNIDAD FORMATIVA 2. ELABORACIÓN DE TABLEROS DE FIBRAS POR PROCESO SECO Y PROCESO HÚMEDO

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ENCOLADO DE FIBRAS - PROCESO SECO.

1. Finalidad.
2. Adhesivos para la fabricación de tableros de fibras por el proceso seco:
 - 1.- Tipos.
 - 2.- Aplicaciones.
 - 3.- Controles de recepción.
3. Aditivos especiales para la fabricación de tableros de fibras por el proceso seco:

- 1.- Tipos.
- 2.- Finalidad.
- 3.- Aplicaciones.
- 4.- Controles de recepción.
4. Encoladoras:
 - 1.- Tipos.
 - 2.- Descripción de reglajes y su control.
 - 3.- Funcionamiento, mantenimiento y limpieza.
 - 4.- Fichas de encolado: preparación de mezclas y dosificación del adhesivo, cargas, complementos y aditivos.
 - 5.- Parámetros de encolado: presión y caudal de pulverizadores, densidad del velo, suspensión de partículas, circulación.
5. Transporte de fibras encoladas
 - 1.- Técnicas.
 - 2.- Equipos: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.
6. Residuos generados.
 - 1.- Aprovechamiento y eliminación de residuos.
 - 2.- Métodos y medios utilizados.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. FORMACIÓN DE LA MANTA.

1. Proceso seco:
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Procesos y técnicas.
 - 3.- Parámetros de control: grueso, densidad y velocidad de la manta necesarios para fabricar el tablero programado.
 - 4.- Formadoras.
 - 1.* Tipos.
 - 2.* Descripción.
 - 3.* Funcionamiento.
 - 4.* Mantenimiento de primer nivel.
 - 5.- Transporte y corte de la manta:
 - 1.* Control de la velocidad.
 - 2.* Ajuste del corte de la manta en función de las dimensiones del tablero a fabricar.
 - 3.* Análisis de muestras.
 - 6.- Residuos generados.
 - 1.* Aprovechamiento y eliminación de residuos.
 - 2.* Métodos y medios utilizados.
2. Proceso húmedo:
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Proceso y técnicas.
 - 3.- Parámetros de control: grueso, densidad y velocidad de la manta necesarios para fabricar el tablero programado.
 - 4.- Formadoras.
 - 1.* Tipos.
 - 2.* Descripción.
 - 3.* Funcionamiento.
 - 4.* Mantenimiento de primer nivel.
 - 5.- Afieltrado de las fibras de madera:
 - 1.* Proceso, principios de funcionamiento.
 - 2.* Homogeneización de la suspensión de fibras
 - 3.* Incorporación de aditivos.
 - 4.* Equipos de afieltrado y su reglaje
 - 6.- Transporte y corte de la manta:
 - 1.* Control de la velocidad.

2.* Ajuste del corte de la manta en función de las dimensiones del tablero a fabricar.

3.* Análisis de muestras.

7.- Residuos generados.

1.* Aprovechamiento y eliminación de residuos.

2.* Métodos y medios utilizados.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. PREPENSADO Y PENSADO.

1.Prepensado:

1.- Finalidad.

2.- Parámetros de prepensado.

3.- Preprensas: tipos descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

2.Pensado:

1.- Finalidad.

2.- Técnicas.

3.- Prensas: tipos (continuas y discontinuas), descripción, cargado de prensas discontinuas, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.

4.- Parámetros de la operación de prensado: gráficos de prensado. Tiempos, temperaturas, presiones y velocidad de alimentación en prensas continuas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CONTROL DE CALIDAD EN LA FABRICACIÓN DE TABLEROS DE FIBRAS.

1.Normativa española y europea relativa a los tableros de fibras fabricados por el proceso seco y el proceso húmedo

2.Ensayos.

3.Especificaciones.

4.Legislación - Directivas Europeas.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. SEGURIDAD, SALUD LABORAL Y MEDIOAMBIENTAL EN INSTALACIONES DE FABRICACIÓN DE TABLEROS DE FIBRAS.

1.Normas de Seguridad y Salud laboral inherentes a la elaboración de tableros de fibras.

1.- Planes de seguridad y prevención.

2.Tipos de riesgos inherentes a la elaboración de fibras

1.- Métodos de protección y prevención.

2.- Elementos de seguridad en instalaciones y maquinaria.

3.- Equipos personales de protección.

4.- Primeros auxilios.

3.Sistemas de prevención y extinción de incendios.

1.- Descripción y funcionamiento.

4.Simbología normalizada de seguridad y prevención de riesgos.

5.Normativa medioambiental aplicable a la elaboración de fibras.

6.Tratamiento de residuos generados en la elaboración de fibras.

MÓDULO 4. PREPARACIÓN DEL RECUBRIMIENTO DE TABLEROS DE PARTÍCULAS Y FIBRAS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ENFRIADO Y MECANIZADO DE TABLEROS.

1.Enfriado:

1.- Finalidad.

2.- Parámetros de enfriado y acondicionado.

3.- Sistemas y métodos de enfriado.

2.Dimensiones comerciales.

3.Escuadrado y dimensionado.

1.- Finalidad.

2.- Técnicas.

3.- Escuadradoras.

1.* Tipos.

2.* Descripción.

- 3.* Funcionamiento.
- 4.* Mantenimiento.
- 5.* Útiles de corte.
- 4.- Parámetros.
 - 1.* Velocidad de alimentación.
 - 2.* Velocidad de la sierra.
 - 3.* Diente de sierra.
- 4.Calibrado.
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Técnicas de lijado.
 - 3.- Calibradoras.
 - 1.* Tipos.
 - 2.* Descripción.
 - 3.* Funcionamiento.
 - 4.* Mantenimiento.
 - 4.- Parámetros.
 - 1.* Espesor.
 - 2.* Calidad.
- 5.o Velocidad de alimentación.
 - 1.- Lijas
 - 1.* Soporte.
 - 2.* Grano.
 - 3.* Poro.
 - 4.* Tipo de abrasivo.
- 6.Control de calidad de los tableros.
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Factores que influyen en la calidad.
 - 3.- Características técnicas y superficiales.
 - 4.- Normas de producto.
 - 5.- Ensayos de control de calidad.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. ENCOLADO Y PRENSADO DE CHAPAS DECORATIVAS Y DE RECUBRIMIENTOS SOBRE TABLEROS BASE.

- 1.Chapas decorativas:
 - 1.- Especies de madera.
 - 2.- Calidades.
 - 3.- Dimensiones.
 - 4.- Preparación antes de la operación de rechapado y controles.
- 2.Materiales de recubrimiento:
 - 1.- Tipos.
 - 2.- Características.
 - 3.- Dimensiones.
 - 4.- Preparación antes de la operación de recubrimiento y controles.
- 3.Adhesivos:
 - 1.- Tipos.
 - 2.- Finalidad.
 - 3.- Aplicaciones.
 - 4.- Controles de recepción.
- 4.Encolado de chapas decorativas.
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Sistemas.
 - 3.- Preparación de las colas.
 - 4.- Dosificación.

- 5.- Controles de calidad.
- 6.- Encoladoras de chapas
 - 1.* Tipos.
 - 2.* Descripción.
 - 3.* Funcionamiento.
 - 4.* Mantenimiento.
- 5. Encolado de materiales de recubrimiento.
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Sistemas.
 - 3.- Preparación de las colas.
 - 4.- Dosificación.
 - 5.- Controles de calidad.
 - 6.- Encoladoras.
 - 1.* Tipos.
 - 2.* Descripción.
 - 3.* Funcionamiento.
 - 4.* Mantenimiento.
- 6. Prensado de chapas decorativas y de recubrimientos sobre tableros base
 - 1.- Finalidad.
 - 2.- Prensas:
 - 1.* Tipos: frías y de platos calientes.
 - 2.* Descripción.
 - 3.* Funcionamiento.
 - 4.* Mantenimiento.
 - 3.- Parámetros de la operación de prensado y su control.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONTROL DE CALIDAD EN LAS OPERACIONES DE RECUBRIMIENTO DE TABLEROS DE PARTÍCULAS Y DE FIBRAS.

- 1. Normativa española y europea relativa a los tableros de fibras fabricados por el proceso seco y el proceso húmedo
- 2. Ensayos.
- 3. Especificaciones.
- 4. Legislación - Directivas Europeas.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. SEGURIDAD, SALUD LABORAL Y MEDIOAMBIENTAL EN LAS OPERACIONES DE RECUBRIMIENTO DE TABLEROS DE PARTÍCULAS Y DE FIBRAS.

- 1. Normas de Seguridad y Salud laboral inherentes a las operaciones de recubrimiento de tableros de partículas y de fibras.
 - 1.- Planes de seguridad y prevención.
- 2. Tipos de riesgos inherentes a las operaciones de recubrimiento de tableros de partículas y de fibras
 - 1.- Métodos de protección y prevención.
 - 2.- Elementos de seguridad en instalaciones y maquinaria.
 - 3.- Equipos personales de protección.
 - 4.- Primeros auxilios.
- 3. Sistemas de prevención y extinción de incendios.
 - 1.- Descripción y funcionamiento.
- 4. Simbología normalizada de seguridad y prevención de riesgos.
- 5. Normativa medioambiental aplicable a las operaciones de recubrimiento de tableros de partículas y de fibras.
- 6. Tratamiento de residuos generados en las operaciones de recubrimiento de tableros de partículas y de fibras.

+ Información Gratis