



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

**MAMA0210 Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera
(Certificado de Profesionalidad Completo)**





Elige aprender en la escuela
líder en formación online

ÍNDICE

1 | Somos Euroinnova

2 | Rankings

3 | Alianzas y acreditaciones

4 | By EDUCA EDTECH Group

5 | Metodología LXP

6 | Razones por las que elegir Euroinnova

7 | Financiación y Becas

8 | Métodos de pago

9 | Programa Formativo

10 | Temario

11 | Contacto

SOMOS EUROINNOVA

Euroinnova International Online Education inicia su actividad hace más de 20 años. Con la premisa de revolucionar el sector de la educación online, esta escuela de formación crece con el objetivo de dar la oportunidad a sus estudiantes de experimentar un crecimiento personal y profesional con formación eminentemente práctica.

Nuestra visión es ser **una institución educativa online reconocida en territorio nacional e internacional** por ofrecer una educación competente y acorde con la realidad profesional en busca del reciclaje profesional. Abogamos por el aprendizaje significativo para la vida real como pilar de nuestra metodología, estrategia que pretende que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva de los estudiantes.

Más de

19

años de
experiencia

Más de

300k

estudiantes
formados

Hasta un

98%

tasa
empleabilidad

Hasta un

100%

de financiación

Hasta un

50%

de los estudiantes
repite

Hasta un

25%

de estudiantes
internacionales

[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



Desde donde quieras y como quieras,
Elige Euroinnova



QS, sello de excelencia académica
Euroinnova: 5 estrellas en educación online

RANKINGS DE EUROINNOVA

Euroinnova International Online Education ha conseguido el reconocimiento de diferentes rankings a nivel nacional e internacional, gracias por su apuesta de **democratizar la educación** y apostar por la innovación educativa para **lograr la excelencia**.

Para la elaboración de estos rankings, se emplean **indicadores** como la reputación online y offline, la calidad de la institución, la responsabilidad social, la innovación educativa o el perfil de los profesionales.



[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

ALIANZAS Y ACREDITACIONES



Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

BY EDUCA EDTECH

Euroinnova es una marca avalada por **EDUCA EDTECH Group**, que está compuesto por un conjunto de experimentadas y reconocidas **instituciones educativas de formación online**. Todas las entidades que lo forman comparten la misión de **democratizar el acceso a la educación** y apuestan por la transferencia de conocimiento, por el desarrollo tecnológico y por la investigación



ONLINE EDUCATION



Ver en la web

METODOLOGÍA LXP

La metodología **EDUCA LXP** permite una experiencia mejorada de aprendizaje integrando la AI en los procesos de e-learning, a través de modelos predictivos altamente personalizados, derivados del estudio de necesidades detectadas en la interacción del alumnado con sus entornos virtuales.

EDUCA LXP es fruto de la **Transferencia de Resultados de Investigación** de varios proyectos multidisciplinares de I+D+i, con participación de distintas Universidades Internacionales que apuestan por la transferencia de conocimientos, desarrollo tecnológico e investigación.



1. Flexibilidad

Aprendizaje 100% online y flexible, que permite al alumnado estudiar donde, cuando y como quiera.



2. Accesibilidad

Cercanía y comprensión. Democratizando el acceso a la educación trabajando para que todas las personas tengan la oportunidad de seguir formándose.



3. Personalización

Itinerarios formativos individualizados y adaptados a las necesidades de cada estudiante.



4. Acompañamiento / Seguimiento docente

Orientación académica por parte de un equipo docente especialista en su área de conocimiento, que aboga por la calidad educativa adaptando los procesos a las necesidades del mercado laboral.



5. Innovación

Desarrollos tecnológicos en permanente evolución impulsados por la AI mediante Learning Experience Platform.



6. Excelencia educativa

Enfoque didáctico orientado al trabajo por competencias, que favorece un aprendizaje práctico y significativo, garantizando el desarrollo profesional.



Programas
PROPIOS
UNIVERSITARIOS
OFICIALES

RAZONES POR LAS QUE ELEGIR EUROINNOVA

1. Nuestra Experiencia

- ✓ Más de **18 años de experiencia.**
- ✓ Más de **300.000 alumnos** ya se han formado en nuestras aulas virtuales
- ✓ Alumnos de los 5 continentes.
- ✓ **25%** de alumnos internacionales.
- ✓ **97%** de satisfacción
- ✓ **100% lo recomiendan.**
- ✓ Más de la mitad ha vuelto a estudiar en Euroinnova.

2. Nuestro Equipo

En la actualidad, Euroinnova cuenta con un equipo humano formado por más **400 profesionales**. Nuestro personal se encuentra sólidamente enmarcado en una estructura que facilita la mayor calidad en la atención al alumnado.

3. Nuestra Metodología



100% ONLINE

Estudia cuando y desde donde quieras. Accede al campus virtual desde cualquier dispositivo.



APRENDIZAJE

Pretendemos que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva



EQUIPO DOCENTE

Euroinnova cuenta con un equipo de profesionales que harán de tu estudio una experiencia de alta calidad educativa.



NO ESTARÁS SOLO

Acompañamiento por parte del equipo de tutorización durante toda tu experiencia como estudiante

4. Calidad AENOR

- ✓ Somos Agencia de Colaboración N°99000000169 autorizada por el Ministerio de Empleo y Seguridad Social.
- ✓ Se llevan a cabo auditorías externas anuales que garantizan la máxima calidad AENOR.
- ✓ Nuestros procesos de enseñanza están certificados por **AENOR** por la ISO 9001.



5. Confianza

Contamos con el sello de **Confianza Online** y colaboramos con la Universidades más prestigiosas, Administraciones Públicas y Empresas Software a nivel Nacional e Internacional.



6. Somos distribuidores de formación

Como parte de su infraestructura y como muestra de su constante expansión Euroinnova incluye dentro de su organización una **editorial y una imprenta digital industrial**.

FINANCIACIÓN Y BECAS

Financia tu cursos o máster y disfruta de las becas disponibles. ¡Contacta con nuestro equipo experto para saber cuál se adapta más a tu perfil!

25% Beca
ALUMNI

20% Beca
DESEMPLEO

15% Beca
EMPRENDE

15% Beca
RECOMIENDA

15% Beca
GRUPO

20% Beca
FAMILIA
NUMEROSA

20% Beca
DIVERSIDAD
FUNCIONAL

20% Beca
PARA PROFESIONALES,
SANITARIOS,
COLEGIADOS/AS



[Solicitar información](#)

MÉTODOS DE PAGO

Con la Garantía de:



Fracciona el pago de tu curso en cómodos plazos y sin interéres de forma segura.



Nos adaptamos a todos los métodos de pago internacionales:



y muchos mas...



[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

MAMA0210 Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera (Certificado de Profesionalidad Completo)



**MODALIDAD
ONLINE**



**ACOMPañAMIENTO
PERSONALIZADO**

Titulación

TITULACIÓN de haber superado la FORMACIÓN NO FORMAL que le Acredita las Unidades de Competencia recogidas en el Certificado de Profesionalidad MAMA0210 Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera, regulada en el Real Decreto correspondiente, y tomando como referencia la Cualificación Profesional. De acuerdo a la Instrucción de 22 de marzo de 2022, por la que se determinan los criterios de admisión de la formación aportada por las personas solicitantes de participación en el procedimiento de evaluación y acreditación de competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral o vías no formales de formación. EUROINNOVA FORMACIÓN S.L. es una entidad participante del fichero de entidades del Sepe, Ministerio de Trabajo y Economía Social.



EUROINNOVA INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

EXPIDE LA SIGUIENTE TITULACIÓN

NOMBRE DEL ALUMNO/A

con Número de Documento XXXXXXXXX ha superado los estudios correspondientes de

Nombre de la Acción Formativa

de XXX horas, perteneciente al Plan de Formación de EUROINNOVA en la convocatoria de XXX

Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con número de expediente XXXX/XXXX/XXXX/XXXXXX

Con un nivel de aprovechamiento ALTO

Y para que conste expido la presente TITULACIÓN en

Granada, a (día) de (mes) del (año)

La Dirección General
NOMBRE DEL DIRECTOR ACADÉMICO



Sello

Firma del Alumno/a
NOMBRE DEL ALUMNO



La presente Formación se imparte en el marco del convenio de colaboración suscrito entre el Ministerio de Trabajo y Economía Social y el Instituto Tecnológico de Sevilla, en el ámbito de la formación profesional de las personas desempleadas. El presente certificado acredita la formación recibida por el alumno/a en el marco del convenio de colaboración suscrito entre el Ministerio de Trabajo y Economía Social y el Instituto Tecnológico de Sevilla. El presente certificado acredita la formación recibida por el alumno/a en el marco del convenio de colaboración suscrito entre el Ministerio de Trabajo y Economía Social y el Instituto Tecnológico de Sevilla.

Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

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.

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.

A quién va dirigido

Este curso está dirigido a los profesionales de la familia profesional Madera, Mueble y Corcho y más concretamente en el área profesional Transformación Madera y Corcho, y a todas aquellas personas interesadas en adquirir conocimientos relacionados en Fabricación de Tableros de Partículas y Fibras de Madera.

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

[Ver en la web](#)



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

TEMARIO

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, forcímulas, cintas métricas).
 3. - Residuos (serrín, virutas, astillas, costeros, recortes y otros residuos) y material de reciclaje: técnicas y equipos.
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 refinado de partículas.

1. - Finalidad.
2. - Equipos: tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento de primer nivel.
3. - Útiles de refinado, 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 fabrica. 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 maquinas 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. - Prepensas: 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 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. - 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 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.

¿Te ha parecido interesante esta información?

Si aún tienes dudas, nuestro equipo de asesoramiento académico estará encantado de resolverlas.

Pregúntanos sobre nuestro método de formación, nuestros profesores, las becas o incluso simplemente conócenos.

Solicita información sin compromiso

¡Matricularme ya!

¡Encuétranos aquí!

Edificio Educa Edtech

Camino de la Torrecilla N.º 30 EDIFICIO EDUCA EDTECH,
C.P. 18.200, Maracena (Granada)

 900 831 200

 formacion@euroinnova.com

 www.euroinnova.edu.es

Horario atención al cliente

Lunes a viernes: 9:00 a 20:00h Horario España

¡Síguenos para estar al tanto de todas nuestras novedades!



Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

 By
EDUCA EDTECH
Group