

### DATOS IDENTIFICATIVOS DE LA UNIDAD FORMATIVA

UNIDAD FORMATIVA	PLANIFICACIÓN DE RECURSOS PARA LA TRANSFORMACIÓN DE LA MADERA ASERRADA.	DURACIÓN	50
		Especifica	
Código	UF1507		
Familia profesional	MADERA, MUEBLE Y CORCHO		
Área Profesional	Producción carpintería y mueble		
Certificado de profesionalidad	PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LA FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y CORCHO	Nivel	3
Módulo formativo	Control de la producción en las industrias de transformación de la madera aserrada.	Duración	100
Resto de unidades formativas que completan el módulo	Gestión de la producción de la madera aserrada.		50

#### Apartado A: REFERENTE DE COMPETENCIA

Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2 y RP3.

#### Apartado B: ESPECIFICACIÓN DE LAS CAPACIDADES Y CONTENIDOS

##### Capacidades y criterios de evaluación:

C1: Reconocer las características de la materia prima tales como troncos, rollizos, entre otros, en función de la edad, grosor y rendimiento, de cada partida de madera, en función de la demanda y las posibilidades del producto.

CE1.1 Reconocer las principales especies a través de las caracterizaciones visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos de las distintas especies de maderas.

CE1.2 Definir las características técnicas de especies de madera, sus usos adecuados, en función de los productos a fabricar.

CE1.3 Identificar, en función de las características del material disponible, su adecuación a los diversos tipos de madera aserrada (viga, tablón, tabla, madera para encofrar entre otros).

CE1.4 Describir otros materiales empleados en la fabricación de madera aserrada (protectores, aditivos).

CE1.5 Identificar coste de cada madera, a fin de posibles sustituciones de unas por otras.

C2: Sistematizar los distintos parámetros de procedimiento y control en la fabricación de la madera aserrada y subproductos derivados, analizando la secuencia del proceso productivo.

CE2.1 Elaborar lista de tareas temporales con la ayuda de software o manualmente.

CE2.2 Diferenciar y reconocer los distintos sistemas de control de procesos (manual, automático, distribuido) y sus aplicaciones en la industria de la madera aserrada, interpretando la nomenclatura, simbología y códigos utilizados en el control de procesos.

CE2.3 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de asignación de tareas, describir todo el proceso, considerando los siguientes factores:

- Operaciones, secuencia y sincronismo.
- Tiempo de preparación de máquinas.
- Tiempo de proceso.
- Contingencias.
- Plan de mantenimiento.
- Medios de producción.
- Recursos humanos.
- Necesidades materiales.
- Existencias de almacén.
- Aprovisionamientos.
- Ubicación de materiales.

C3: Analizar los recursos humanos y mecánicos necesarios para la producción de la madera aserrada sobre la base de las instrucciones establecidas, considerando los planes de producción.

CE3.1 Elaborar las necesidades de materia prima y equipos a emplear, en función de las diversas escuadrías, largos y calidades demandadas, teniendo en cuenta el nivel de existencias y la previsión de suministros.

CE3.2 Transmitir la información a las personas adecuadas en cada unidad productiva, considerando las aclaraciones que fueran necesarias para su correcta comprensión.

CE3.3 Confeccionar el listado de maquinaria y sus útiles necesarios en función del plan de trabajo establecido.

CE3.4 En un supuesto práctico debidamente caracterizado:

- Controlar que la maquinaria se encuentra operativa para el plan de fabricación, comunicando las incidencias en el documento de control al efecto.
- Establecer, en función de los tiempos parciales de las distintas operaciones de fabricación, la carga horaria total del plan de producción.
- Calcular la disponibilidad de personal a emplear en el proceso productivo en función de planes de fabricación anteriores, del calendario laboral y la situación de los trabajadores.
- Evaluar los conocimientos necesarios por parte de los trabajadores, diseñando estrategias de formación en caso necesario.

## **Contenidos:**

### **1. Análisis y control de las materias primas y productos en las industrias de la madera aserrada.**

- Materias primas de origen vegetal:
  - Tipos
  - Propiedades.
  - Identificación y clasificación.
  - Normativa.
- Protectores y aditivos:
  - Tipos
  - Propiedades.
  - Identificación y clasificación.
  - Normativa de utilización.
- Tratamiento preventivo.
- Productos en curso y terminados:
  - Sistemas de troceado de la madera.
  - Escuadrías comerciales
  - Calidades
  - Reglamentaciones y normativa.
- Envases y materiales de envasado, etiquetado y embalaje. Normativa.

### **2. Organización de la producción en la industria de la madera aserrada.**

- Estructura organizativa de una empresa de madera aserrada.
- Definición del proceso de fabricación de la madera aserrada:
  - Tipos de operaciones, secuencia y sincronismo.
  - Descripción del tiempo de preparación de máquinas y de proceso.
  - Identificación de posibles contingencias y plan de actuación.
  - Plan de mantenimiento.
  - Definición de medios de producción.
  - Recursos humanos y materiales.
  - Existencias de almacén.
  - Necesidades de aprovisionamientos.
  - Ubicación de materiales.
- Reparto de competencias y funciones en la industria de la madera aserrada.
- Tipos de sistemas de control de procesos: manual, automático, distribuido.
- Ordenación y control de la producción: necesidades de información y de materiales.

### **3. Planificación de los recursos humanos necesarios para la producción de la madera aserrada.**

- Clasificación de los recursos humanos en la empresa.
- Gestión y dirección de equipos humanos.
- Asignación de tareas.
- Motivación y valoración del personal.
- Formación y adiestramiento del equipo humano.

#### 4. Control de los equipos, maquinaria e instalaciones utilizados en la industria del aserrado.

- Tipos de control.
- Confección de estándares.
- Medición de estándares y patrones.
- Corrección de errores: responsabilidades.
- Análisis de errores.
- Definición de control preventivo.
- Tipos de elementos, parámetros y constantes para elaborar un mantenimiento preventivo de las máquinas de producción.

### Apartado C: REQUISITOS Y CONDICIONES

Deberá cumplir alguno de los requisitos siguientes:

- Estar en posesión del título de Bachiller.
- Estar en posesión de algún certificado de profesionalidad de nivel 3.
- Estar en posesión de un certificado de profesionalidad de nivel 2 de la misma familia y área profesional.
- Cumplir el requisito académico de acceso a los ciclos formativos de grado superior o haber superado las correspondientes pruebas de acceso a ciclos de grado superior.
- Tener superada la prueba de acceso a la universidad para mayores de 25 años y/o de 45 años.
- Tener, de acuerdo con la normativa que se establezca, los conocimientos formativos o profesionales suficientes que permitan cursar con aprovechamiento la formación.

En relación con las exigencias de los formadores o de las formadoras, instalaciones y equipamientos se atenderá las exigencias solicitadas para el propio certificado de profesionalidad.