



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

MAMR0308 Mecanizado de Madera y Derivados (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 estudiandes de experimentar un crecimiento personal y profesional con formación eminetemente 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

MAMR0308 Mecanizado de Madera y Derivados (Certificado de Profesionalidad Completo)



DURACIÓN
520 horas



**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 MAMR0308 Mecanizado de Madera y Derivados, regulada en el Real Decreto 1968/2008, de 28 de Noviembre, del cual toma como referencia la Cualificación Profesional MAM058_2 Mecanizado de Madera y Derivados (RD 295/2004 de 20 de Febrero y modificaciones publicadas en el RD 1136/2007 de 31 de Agosto) 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.

Ver en la web



EUROINNOVA
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

EUROINNOVA
INTERNACIONAL ONLINE EDUCATION

como centro acreditado para la impartición de acciones formativas
expide el presente título propio

NOMBRE DEL ALUMNO/A

con número de documento XXXXXXXXX ha superado los estudios correspondientes de

Nombre del curso

con una duración de XXX horas, perteneciente al Plan de Formación de Euroinnova International Online Education.
Y para que surta los efectos pertinentes queda registrado con número de expediente XXXX/XXXX-XXXX-XXXXXX.
Con una calificación XXXXXXXXXXXXXXXX.

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

NOMBRE ALUMNO/A
Firma del Alumno/a

NOMBRE DE AREA MANAGER
La Dirección Académica

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
IQNET LTD

Con Estatuto Consultivo, Categoría Superior del Consejo Económico y Social de la UNED (CCEP) (Plan: Resolución 1045)

Descripción

En el ámbito de la madera, mueble y corcho, es necesario conocer los diferentes campos del mecanizado de madera y derivados, dentro del área profesional de producción, carpintería y mueble. Así, con el presente curso se pretende aprender a realizar la preparación y operación de máquinas y equipos de mecanizado para la fabricación de elementos de carpintería y mueble, consiguiendo la calidad requerida, en condiciones de salud laboral.

Objetivos

- Preparar máquinas y equipos de taller.
- Preparar máquinas y equipos de taller industrializados.
- Mecanizar madera y derivados.

A quién va dirigido

Este curso está dirigido a los profesionales del mundo de la madera, mueble y corcho, concretamente en mecanizado de madera y derivados dentro del área profesional producción carpintería y mueble, y a todas aquellas personas interesadas en adquirir conocimientos relacionados con realizar la preparación y operación de máquinas y equipos de mecanizado para la fabricación de elementos de carpintería y mueble, consiguiendo la calidad requerida, en condiciones de salud laboral.

Para qué te prepara

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Certificado de Profesionalidad MAMR0308 Mecanizado de madera y derivados, 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 659/2023, de 18 de julio, que desarrolla la ordenación del Sistema de Formación Profesional y establece un procedimiento permanente para la acreditación de competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral o formación no formal).

Salidas laborales

Desarrolla su actividad profesional en el taller de mecanizado de grandes, medianas y pequeñas empresas, dedicadas a la fabricación de mobiliario o de elementos de carpintería.

TEMARIO

MÓDULO 1. MF0160_2 AJUSTE DE MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER

UNIDAD FORMATIVA 1. UF0237 ANÁLISIS DE PROCESOS DE MECANIZADO E INTERPRETACIÓN DE PLANOS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS Y OPERACIONES EN EL MECANIZADO DE MADERA Y TABLEROS.

1. Procesos y operaciones de mecanizado de madera y derivados. Terminología y objetivo del proceso/operación.
2. Secuenciación de procesos.
3. Aserrado y reaserrado de madera.
4. Seccionado de tableros.
5. Cepillado-regruesado-moldurado.
6. Mecanizado de ensambles y taladrado.
7. Mecanizado con fresadoras.
8. Lijado y taladrado.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MATERIALES UTILIZADOS PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Madera: variedades más utilizadas en carpintería y mueble (pino, haya, roble, etc.). Características y propiedades esenciales. Defectos y anomalías.
2. Madera aserrada para reaserrado. Concepto. Tipos (costeros, tablones, etc.). Dimensiones comerciales. Aplicaciones. Reglas de clasificación.
3. Tableros: tipos más utilizados en carpintería y mueble (partículas, fibras de densidad media, contrachapado, fibras duro, alistonado, etc.). Características y propiedades relacionadas con el seccionado en máquinas convencionales.
4. Contenido de humedad de la madera en piezas preparadas para cepilladoregruesado-moldurado. Condiciones óptimas. Técnicas de medida. Instrumentos de medida (xilohigrómetros).

UNIDAD DIDÁCTICA 3. DOCUMENTACIÓN UTILIZADA EN LOS PROCESOS DE MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Documentación utilizada en la producción. Uso, datos a incluir, principales características.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. INTERPRETACIÓN DE PLANOS Y/O CROQUIS PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Interpretación de planos y/o croquis de mecanizado de madera y derivados. Usos y conceptos. Planta, alzado, perfil, detalles, escalas.
2. Interpretación de planos de fabricación de piezas de madera y derivados. Simbología. Tolerancias.
3. Identificación gráfica de accesorios, complementos y herrajes en piezas de madera y derivados.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. INTERPRETACIÓN DE DOCUMENTACIÓN DE PRODUCCIÓN NO GRÁFICA.

1. Hojas de ruta. Interpretación.
2. Listas de corte/despiece. Interpretación.
3. Ordenes por máquina, proceso, material, producto, etc. Interpretación.
4. Instrucciones de proceso. Interpretación.
5. Instrucciones del sistema de calidad o de gestión. Interpretación.
6. Sistemas de retroalimentación para la gestión de producción (partes de producción, fichaje de tiempos. Interpretación.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. INTERPRETACIÓN DE DOCUMENTACIÓN RELACIONADA CON EL SISTEMA DE CALIDAD.

1. Documentación del sistema de calidad relacionada con los procesos de mecanizado de madera y derivados.
2. Instrucciones técnicas de proceso. Características, objetivos, principales.
3. Inspección de control y recepción en componentes: Finalidad. Técnicas. Uso. Partes de no conformidad. Características básicas y usos. Muestreo. Finalidad.
4. Técnicas.
5. Diagrama tipo de actuación en el control de recepción. Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad. Actuaciones.
6. Identificación de defectos dimensionales en piezas de mueble y elementos de carpintería: Medición y control dimensional, equipos de medición: Tipos, uso y manejo. Tolerancias. Criterios característicos de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.
7. Identificación de defectos no dimensionales piezas de mueble y elementos de carpintería: Inspección visual a la recepción, tipos de defectos, causas más comunes. Criterios de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. OPTIMIZACIÓN DE MADERA Y TABLERO.

1. Optimización del despiece de tableros: finalidad. Técnicas.
2. Optimización del despiece de madera: finalidad. Técnicas.
3. Listas de corte de despiece de madera. Usos y conceptos.
4. Listas de corte de despieces de tablero.
5. Interpretación de planos de optimización.

UNIDAD FORMATIVA 2. UF0238 AJUSTE DE MÁQUINAS CONVENCIONALES PARA MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. ASERRADO Y REASERRADO DE MADERA.

1. Preparación de equipos: Tipos (sierra de cinta, sierra circular, canteadora, retestadora, angular, etc), descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento.
2. Elementos de corte: Tipos (cintas y discos de sierra). Afilado. Colocación. Parámetros de reaserrado (velocidad de giro, tensión de cinta, dentados, etc).
3. Pasada de prueba, parámetros de comprobación.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. SECCIONADO DE TABLEROS EN MÁQUINAS CONVENCIONALES.

1. Contorneado y seccionado de tableros con sierra de cinta:
2. Seccionado de tableros con sierra circular de carro.

3. etc.)

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CEPILLADO-REGRUESADO-MOLDURADO CON MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER.

1. Cepillado-regruesado-moldurado:
2. de cepillado (velocidad de giro, ajuste de altura, etc.).
3. Cepillado, regruesado y perfilado de piezas de madera con moldurera:
4. Finalidad. Técnicas. Moldureras: descripción, preparación, funcionamiento y
5. mantenimiento. Herramientas: Tipos (cabezales, cuchillas, fresas). Afilado.
6. Colocación. Parámetros de moldurado (velocidad de giro, ajuste de
7. herramientas, posicionamiento de ejes, etc.).

UNIDAD DIDÁCTICA 4. LIJADO Y CALIBRADO DE MADERA Y TABLEROS: MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER.

1. Lijas: tipos. Características. Conservación. Parámetros de desgaste.
2. Lijado de molduras con lijadoras de molduras: finalidad. Técnicas. Lijadoras de molduras: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Parámetros de lijado (velocidad de avance, ajuste de perfiles, presión, etc.).
3. Lijado con máquinas manuales: finalidad. Técnicas. Lijadoras manuales: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento.
4. Pasada de prueba, parámetros de comprobación.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. TORNEADO DE MADERA: MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER.

1. Piezas torneadas. Concepto. Características. Aplicaciones principales en carpintería y mueble.
2. Torneado manual: Finalidad. Técnicas. Productos: características y aplicaciones. Tornos manuales: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: tipos, afilado. Parámetros de torneado (velocidad de rotación, etc.).
3. Torneado en torno copiador: Finalidad. Técnicas. Productos: características y aplicaciones. Tornos copiadores: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas: tipos, afilado. Parámetros de torneado (velocidad de rotación, velocidad de avance, etc.).
4. Torneado con torno salomónico: Finalidad. Técnicas. Productos: características y aplicaciones. Tornos salomónicos: descripción, preparación, funcionamiento y
5. mantenimiento. Herramientas: tipos, afilado. Parámetros de torneado (velocidad de rotación, velocidad de avance, etc.)
6. Útiles y herramientas para el torneado. Tipos, usos principales, materiales, geometrías. Selección en función de parámetros. Verificación del estado. Montaje en máquina.
7. Pasada de prueba, parámetros de comprobación.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. CONTROL DE CALIDAD EN EL AJUSTE DE MÁQUINAS CONVENCIONALES.

1. Identificación y comprobación una vez realizada la pasada de prueba, comprobación del producto obtenido. Medidas y tolerancias. Escuadría, perpendicularidad, paralelismo, ángulos, estado superficial, etc.
2. Defectos producidos durante el mecanizado en máquinas convencionales en los diferentes procesos. Causas.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS CONVENCIONALES PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Mantenimiento básico o de uso. Operaciones.
2. Instrucciones de mantenimiento. Interpretación.
3. Mantenimiento de los útiles de corte. Afilado.
4. Evaluación del estado de herramientas de corte.
5. Análisis de desviaciones en por deficiencias en el mantenimiento de las máquinas.

UNIDAD DIDÁCTICA 8. NORMATIVA APLICABLE AL AJUSTE Y PREPARACIÓN DE MÁQUINAS CONVENCIONALES PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Normativa de producto y dimensiones normalizadas de madera.
2. Normas de seguridad y salud laboral aplicadas al ajuste de máquinas convencionales para el mecanizado de madera, tableros y derivados: tipos de riesgos inherentes al trabajo de toma de datos, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
3. Normativa medioambiental aplicable al ajuste de máquinas convencionales para el mecanizado de madera y tableros en máquinas convencionales.

MÓDULO 2. MF0161_2 AJUSTE DE MÁQUINAS Y EQUIPOS INDUSTRIALES.

UNIDAD FORMATIVA 1. UF0237 ANÁLISIS DE PROCESOS DE MECANIZADO E INTERPRETACIÓN DE PLANOS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. PROCESOS Y OPERACIONES EN EL MECANIZADO DE MADERA Y TABLEROS.

1. Procesos y operaciones de mecanizado de madera y derivados. Terminología y objetivo del proceso/operación.
2. Secuenciación de procesos.
3. Aserrado y reaserrado de madera.
4. Seccionado de tableros.
5. Cepillado-regruesado-moldurado.
6. Mecanizado de ensambles y taladrado.
7. Mecanizado con fresadoras.
8. Lijado y taladrado.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. MATERIALES UTILIZADOS PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Madera: variedades más utilizadas en carpintería y mueble (pino, haya, roble, etc.). Características y propiedades esenciales. Defectos y anomalías.
2. Madera aserrada para reaserrado. Concepto. Tipos (costeros, tablones, etc.). Dimensiones comerciales. Aplicaciones. Reglas de clasificación.
3. Tableros: tipos más utilizados en carpintería y mueble (partículas, fibras de densidad media, contrachapado, fibras duro, alistonado, etc.). Características y propiedades relacionadas con el seccionado en máquinas convencionales.
4. Contenido de humedad de la madera en piezas preparadas para cepilladoregruesado-moldurado. Condiciones óptimas. Técnicas de medida. Instrumentos de medida (xilohigrómetros).

UNIDAD DIDÁCTICA 3. DOCUMENTACIÓN UTILIZADA EN LOS PROCESOS DE MECANIZADO DE

MADERA Y DERIVADOS.

1. Documentación utilizada en la producción. Uso, datos a incluir, principales características.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. INTERPRETACIÓN DE PLANOS Y/O CROQUIS PARA EL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Interpretación de planos y/o croquis de mecanizado de madera y derivados. Usos y conceptos. Planta, alzado, perfil, detalles, escalas.
2. Interpretación de planos de fabricación de piezas de madera y derivados. Simbología. Tolerancias.
3. Identificación gráfica de accesorios, complementos y herrajes en piezas de madera y derivados.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. INTERPRETACIÓN DE DOCUMENTACIÓN DE PRODUCCIÓN NO GRÁFICA.

1. Hojas de ruta. Interpretación.
2. Listas de corte/despiece. Interpretación.
3. Ordenes por máquina, proceso, material, producto, etc. Interpretación.
4. Instrucciones de proceso. Interpretación.
5. Instrucciones del sistema de calidad o de gestión. Interpretación.
6. Sistemas de retroalimentación para la gestión de producción (partes de producción, fichaje de tiempos. Interpretación.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. INTERPRETACIÓN DE DOCUMENTACIÓN RELACIONADA CON EL SISTEMA DE CALIDAD.

1. Documentación del sistema de calidad relacionada con los procesos de mecanizado de madera y derivados.
2. Instrucciones técnicas de proceso. Características, objetivos, principales.
3. Inspección de control y recepción en componentes: Finalidad. Técnicas. Uso. Partes de no conformidad. Características básicas y usos. Muestreo. Finalidad.
4. Técnicas.
5. Diagrama tipo de actuación en el control de recepción. Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad. Actuaciones.
6. Identificación de defectos dimensionales en piezas de mueble y elementos de carpintería: Medición y control dimensional, equipos de medición: Tipos, uso y manejo. Tolerancias. Criterios característicos de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.
7. Identificación de defectos no dimensionales piezas de mueble y elementos de carpintería: Inspección visual a la recepción, tipos de defectos, causas más comunes. Criterios de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. OPTIMIZACIÓN DE MADERA Y TABLERO.

1. Optimización del despiece de tableros: finalidad. Técnicas.
2. Optimización del despiece de madera: finalidad. Técnicas.
3. Listas de corte de despiece de madera. Usos y conceptos.
4. Listas de corte de despieces de tablero.
5. Interpretación de planos de optimización.

UNIDAD FORMATIVA 2. UF0239 AJUSTE DE MÁQUINAS Y EQUIPOS INDUSTRIALES EN LÍNEA

UNIDAD DIDÁCTICA 1. SECCIONADO, ESCUADRADO, PERFILADO Y CANTEADO EN MÁQUINAS AUTOMÁTICAS.

1. Seccionadoras automáticas: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Limitaciones. Herramientas: tipos (sierras de diamante, etc.). Afilado. Cambios. Parámetros de corte (velocidad de giro, avance, etc.).
2. Optimización del despiece de tableros: Finalidad. Técnicas. Programas de optimización: descripción y utilización.
3. Programas de corte para seccionadoras automáticas: concepto, características, aplicaciones. Soportes de la información.
4. Verificación de programas de corte para máquinas automáticas: técnicas de simulación manual y con ordenador, tipos de errores y su corrección, copias de seguridad.
5. Tecnología del escuadrado, canteado y perfilado-mecanizado en combinadas: Principios del escuadrado- perfilado- canteado y mecanizado en combinadas. Características de los útiles. El diente. Velocidades de la herramienta. Esfuerzos. Rendimiento. Orientación del material para el mecanizado. Características de las superficies escuadradas-canteadas-perfiladas-mecanizadas en combinadas.
6. Colas para chapado de cantos y macizado: Características y propiedades. Tipos. Modo de empleo.
7. Chapadoras: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Herramientas de retestado y rascado: Tipos (sierras de disco, discos rascadores, etc.). Afilado. Cambio. Parámetros de chapado (velocidad de avance, ajuste de espesor, presión, etc.).
8. Útiles y herramientas para el aplacado de cantos. Tipos, usos principales, materiales, geometrías. Selección en función de parámetros. Verificación del estado. Montaje en máquina.
9. Pasada de prueba, parámetros de comprobación.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. REASERRADO TALADRADO Y FINGER JOINT EN LÍNEAS AUTOMÁTICAS.

1. Líneas de reaserrado (tronzado y optimizado, etc) y finger: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Limitaciones. Herramientas: tipos (sierras de diamante, etc.). Afilado. Cambios. Parámetros de corte (velocidad de giro, avance, etc.).
2. Taladros de línea automáticos: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Limitaciones. Herramientas: tipos (brocas). Afilado. Cambios (posición de las brocas, cabezales y husillos). Parámetros de taladrado (velocidad de giro, avance, etc.).

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MOLDURERAS Y RECUBRIDORAS EN LÍNEAS AUTOMÁTICAS.

1. Moldureras automáticas: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Limitaciones. Herramientas: tipos (fresas, sierras, etc.). Afilado. Cambios. Parámetros de corte (velocidad de giro, avance, etc.).
2. Recubridoras automáticas: descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Limitaciones. Herramientas de recorte: tipos (sierras, etc.). Afilado. Cambios. Parámetros de regulación relativos a la cola (tipo de cola, temperatura, caudal, posicionado de topes bobina y alimentación), a los rodillos de presión (posicionado) y de la propia máquina (dispositivos de guiado, velocidad de avance, etc.).

UNIDAD DIDÁCTICA 4. LIJADO Y CALIBRADO EN LÍNEA.

1. Calibrado y lijado con máquinas automáticas: finalidad. Técnicas. Lijadoras automáticas:

descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Parámetros de lijado (velocidad de avance, ajuste de espesor, presión, etc.).

2. Lijas: tipos y granos. Estado de conservación.
3. Lijado y calibrado en línea. Orientación del material, características de las superficies.
4. Pasada de prueba, parámetros de comprobación.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. CONTROL DE CALIDAD EN AJUSTE DE MÁQUINAS Y EQUIPOS INDUSTRIALES EN LÍNEA, ASÍ COMO EN SU PASADA DE PRUEBA.

1. Identificación y comprobación una vez realizada la pasada reprueba, comprobación del producto obtenido. Medidas y tolerancias. Escuadría, perpendicularidad, paralelismo, ángulos, estado superficial, etc.
2. Defectos producidos durante el mecanizado y/o lijado/calibrado en línea.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS Y EQUIPOS INDUSTRIALES EN LÍNEA, ASÍ COMO EN SU PASADA DE PRUEBA.

1. Mantenimiento básico o de uso. Operaciones.
2. Instrucciones de mantenimiento. Interpretación.
3. Mantenimiento de los útiles de corte. Afilado.
4. Evaluación del estado de herramientas de corte.
5. Análisis de desviaciones por deficiencias en el mantenimiento de las máquinas.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. NORMATIVA APLICABLE A MÁQUINAS Y EQUIPOS INDUSTRIALES EN LÍNEA, ASÍ COMO EN SU PASADA DE PRUEBA.

1. Normativa de producto y dimensiones normalizadas de madera y tableros.
2. Normas de seguridad y salud laboral aplicadas al ajuste de máquinas y equipos industriales en línea: tipos de riesgos inherentes al trabajo de toma de datos, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
3. Normativa medioambiental aplicable al ajuste máquinas y equipos industriales para mecanizado en línea.

UNIDAD FORMATIVA 3. UF0240 AJUSTE DE CENTROS DE MECANIZADO CNC

UNIDAD DIDÁCTICA 1. MECANIZADO DE MADERA Y TABLERO EN CENTROS DE MECANIZADO Y MÁQUINAS CNC.

1. Máquinas CNC para el sector madera-mueble. Tipos, descripción, usos, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Limitaciones. Herramientas: tipos (sierras de diamante, etc.). Afilado. Cambios. Parámetros de corte (velocidad de giro, avance, etc.). Comunicaciones, sistemas de captación de la información.
2. Características y dispositivos de las máquinas de CNC: cambios de herramienta, dispositivos de seguridad y protección más utilizados.
3. Selección y montaje de herramientas y útiles de sujeción en máquinas CNC.
4. Parámetros de mecanizado: avances, velocidades de corte constante y variable, profundidad de pasada.
5. Útiles: características, montaje, alineación y centraje.
6. Herramientas: dispositivos de sujeción, medición de longitudes, introducción de correctores en

el control.

7. Instrumentos de medición: calibres, pie de rey, micrómetros.
8. Introducción de programas en los controles realizados de forma convencional o mediante sistemas asistidos por ordenador (CAD-CAM).
9. Verificación de programas de mecanizado para centros de mecanizado: técnicas de simulación manual y con ordenador, tipos de errores y su corrección, copias de seguridad.
10. Alimentación y descarga en centros de mecanizado. Apilado de piezas, preparación de cargas, alimentación y descarga. Técnicas, útiles. Características.
11. Útiles y sistemas de sujeción de piezas en máquinas CNC. Tipos, características, aplicaciones. Elaboración de plantillas de amarre. Técnicas, materiales, usos.
12. Pasada de prueba, parámetros de comprobación.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. CONCEPTOS BÁSICOS DE PROGRAMACIÓN Y AJUSTE DE PROGRAMAS.

1. Programas de CAD-CAM para centros de mecanizado: concepto, características, aplicaciones. Utilización y manejo. Soportes de la información.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. CARACTERÍSTICAS DE LOS SISTEMAS DE CAD-CAM.

1. Directorios y estructuras: archivos, especificaciones, estructuras en árbol.
2. Parámetros de entrada y salida: arranque del sistema operativo y desplazamiento a través del mismo.
3. CAD-CAM en piezas en 2D: interpretación del plano de la pieza y reproducción del mismo en la memoria del ordenador, salidas gráficas hacia periféricos.
4. CAD-CAM en piezas en 3D. Comprensión de vistas y detalles de piezas complejas, opción de control de vistas.
5. Programas para representación gráfica y la simulación del mecanizado.
6. Post procesado de datos obteniendo programas de C.N.C.
7. Post procesado a sistema ISO. Adaptación y mejora del programa.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. CONTROL DE CALIDAD EN AJUSTE DE MÁQUINAS CNC, ASÍ COMO EN SU PASADA DE PRUEBA.

1. Identificación y comprobación una vez realizada la pasada prueba, comprobación del producto obtenido. Medidas y tolerancias. Escuadría, perpendicularidad, paralelismo, ángulos, etc.
2. Defectos producidos durante el mecanizado CNC. Causas.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS CNC.

1. Mantenimiento básico o de uso. Operaciones.
2. Instrucciones de mantenimiento. Interpretación.
3. Mantenimiento de los útiles de corte. Afilado.
4. Evaluación del estado de herramientas de corte.
5. Análisis de desviaciones en por deficiencias en el mantenimiento de las máquinas.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. NORMATIVA APLICABLE A MÁQUINAS CNC, ASÍ COMO EN SU PASADA DE PRUEBA.

1. Normativa de producto y dimensiones normalizadas de madera y tableros.
2. Normas de seguridad y salud laboral aplicadas al ajuste de máquinas CNC: tipos de riesgos

inherentes al trabajo de toma de datos, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.

3. Normativa medioambiental aplicable al ajuste de máquinas CNC.

MÓDULO 3. MF0162_1 MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS

UNIDAD DIDÁCTICA 1. MATERIALES EN RELACIÓN AL MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS.

1. Madera aserrada. Nomenclatura.
2. Tableros y derivados. Nomenclatura, tipos.
3. Piezas y componentes del mueble y elementos de carpintería. Nomenclatura.
4. Técnicas para el control de la humedad de la madera.
5. Colas para chapado de cantos y macizado: Características y propiedades. Tipos. Modo de empleo.
6. Material para chapar cantos: Tipos de canto. Nomenclatura.
7. Material para macizar cantos: Tipos de madera. Nomenclatura.
8. Lijas: Identificación del tipo de lijas (grano). Técnicas de Almacenamiento. Identificación de los resultados producidos en el proceso por su grado de desgaste.

UNIDAD DIDÁCTICA 2. DOCUMENTACIÓN DE PRODUCCIÓN.

1. Documentación utilizada para el mecanizado de madera y tableros, interpretación.
2. Retroalimentación a los sistemas de control de producción en máquinas y equipos de taller para el reaserrado, seccionado, cepillado, regruessado, moldurado, fresado, taladrado, aplacado de cantos, lijado y calibrado. Técnicas Conceptos básicos.

UNIDAD DIDÁCTICA 3. MOVIMIENTO DE PIEZAS Y MATERIALES.

1. Transporte de materiales sin procesar y procesados: Finalidad. Técnicas. Equipos necesarios (carros, transpaletas, carretillas elevadoras, etc.): descripción, preparación, funcionamiento y mantenimiento. Condiciones de almacenaje.

UNIDAD DIDÁCTICA 4. PROCESOS EN MÁQUINAS Y EQUIPOS DE TALLER.

1. Aserrado y reaserrado de madera en máquinas convencionales. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
2. Seccionado de tableros en máquinas convencionales. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
3. Cepillado-regruessado-moldurado con máquinas y equipos de taller. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
4. Mecanizado de ensambles y taladrado con máquinas y equipos de taller. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
5. Mecanizado con fresadoras: máquinas y equipos de taller. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
6. Aplacado de cantos: máquinas y equipos de taller. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
7. Lijado y calibrado de madera y tableros: máquinas y equipos de taller. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
8. Control de la calidad del proceso realizado en máquinas y equipos de taller para el reaserrado,

seccionado, cepillado, regruesado, moldurado, fresado, taladrado, aplacado de cantos, lijado y calibrado. Técnicas

9. Identificación de productos en máquinas y equipos de taller para el reaserrado, seccionado, cepillado, regruesado, moldurado, fresado, taladrado, aplacado de cantos, lijado y calibrado. Técnicas.
10. Limpieza de máquinas y equipos de taller para el reaserrado, seccionado, cepillado, regruesado, moldurado, fresado, taladrado, aplacado de cantos, lijado y calibrado. Conceptos básicos.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. PROCESOS EN MÁQUINAS Y EQUIPOS INDUSTRIALES EN LÍNEA.

1. Seccionado en máquinas automáticas. Manejo básico.
2. Escuadrado, perfilado y canteado en líneas automáticas (combinadas). Manejo básico.
3. Taladrados de línea. Manejo básico.
4. Retesteadoras y liner finger. Manejo básico.
5. Moldureros y recubridores. Manejo básico.
6. Lijadoras y calibradoras automáticas. Manejo básico.
7. Alimentadores y extractores automáticos en máquinas en línea. Manejo básico.
8. Alimentación de piezas en máquinas y equipos industriales para procesos automatizados. Técnicas.
9. Extracción de piezas en máquinas y equipos industriales para procesos automatizados. Técnicas.
10. Apilado de piezas en máquinas y equipos industriales para procesos automatizados de seccionado, escuadrado, perfilado y canteado. Técnicas.
11. Control de la calidad del proceso realizado en máquinas y equipos industriales para procesos automatizados de seccionado, escuadrado, perfilado y canteado. Técnicas.
12. Identificación de productos en máquinas y equipos industriales para procesos automatizados de seccionado, escuadrado, perfilado y canteado. Técnicas.
13. Retroalimentación a los sistemas de control de producción en máquinas y equipos industriales para procesos automatizados de seccionado, escuadrado, perfilado y canteado. Conceptos básicos.
14. Limpieza de máquinas y equipos industriales para procesos automatizados de seccionado, escuadrado, perfilado y canteado. Conceptos básicos.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. CONTROL DE CALIDAD EN EL MECANIZADO DE MADERA Y TABLEROS.

1. Documentación del sistema de calidad relacionada con la calidad de las piezas obtenidas. Instrucciones técnicas de proceso. Comprensión.
2. Inspección de control y recepción en componentes: Partes de no conformidad. Comprensión y utilización.
3. Identificación de defectos dimensionales de piezas procesadas: Medición y control dimensional, equipos de medición: Tipos, uso y manejo. Tolerancias. Criterios característicos de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.
4. Identificación de defectos no dimensionales en de piezas procesadas: Inspección visual, tipos de defectos, causas más comunes. Criterios de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.
5. Defectos producidos durante el mecanizado. Causas.

UNIDAD DIDÁCTICA 7. MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS.

1. Mantenimiento básico o de uso. Operaciones.
2. Instrucciones de mantenimiento. Interpretación.

3. Evaluación del estado de herramientas de corte.

UNIDAD DIDÁCTICA 8. NORMATIVA APLICABLE AL USO DE MÁQUINAS PARA EL PROCESADO DE MADERA Y TABLEROS.

1. Normativa de producto y dimensiones normalizadas de madera y tableros.
2. Normas de seguridad y salud laboral aplicadas al uso de máquinas para el procesado de madera y tableros: tipos de riesgos inherentes al trabajo de toma de datos, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
3. Normativa medioambiental aplicable al procesado de madera y tableros.

Solicita información sin compromiso

¡Matricularme ya!

Telefonos de contacto

España		+34 900 831 200	Argentina		54-(11)52391339
Bolivia		+591 50154035	Estados Unidos		1-(2)022220068
Chile		56-(2)25652888	Guatemala		+502 22681261
Colombia		+57 601 50885563	Mexico		+52-(55)11689600
Costa Rica		+506 40014497	Panamá		+507 8355891
Ecuador		+593 24016142	Perú		+51 1 17075761
El Salvador		+503 21130481	República Dominicana		+1 8299463963

!Encuétranos aquí!

Edificio Educa Edtech

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

 formacion@euroinnova.com

 www.euroinnova.com

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