



Titulación expedida por Escuela Iberoamericana de Postgrado

## Maestría en Carpintería

## ALIANZA ESIBE Y UNIVERSIDAD DEL NORTE



**ESIBE, Escuela Iberoamericana de Postgrado** colabora estrechamente con la Universidad del Norte con el objetivo de **democratizar el acceso a la educación y apostar por la implementación de la tecnología en el sector educativo.** Para cumplir con esta misión, ambas entidades aúnan sus conocimientos y metodologías de enseñanza, logrando así una formación internacional y diferenciadora.

Esta suma de saberes hace que el proceso educativo se enriquezca y ofrezca al alumnado una oferta **variada, plural y de alta calidad.** La formación aborda materias desde un enfoque técnico y práctico, buscando contribuir al desarrollo de las capacidades y actitudes necesarias para el desempeño profesional.

## ACREDITACIONES



CERTIFIED  
ASSOCIATE

**amADEUS**  
Your technology partner



**sage**  
software



**Google**  
for Education





## Escuela Iberoamericana de Formación en línea.

ESIBE nace con la misión de crear un punto de encuentro entre Europa y América. Desde hace más de 18 años trabaja para cumplir con este reto, teniendo como finalidad potenciar el futuro empresarial de los profesionales de ambos continentes a través de programas de master, masters oficiales, master universitarios y maestrías.

ESIBE cuenta con Euroinnova e INESEM como entidades educativas de formación online colaboradoras, trabajando unidas para brindar nuevas oportunidades a sus estudiantes. Gracias al trabajo conjunto de estas instituciones, se ha conseguido llevar un modelo pedagógico único a miles de estudiantes y se han trazado alianzas estratégicas con diferentes universidades de prestigio.

ESIBE se sirve de la Metodología Active, una forma de adquirir conocimientos diferente que prima el aprendizaje personalizado atendiendo al contexto del estudiante, a sus objetivos y a su ritmo de aprendizaje. Para conseguir ofrecer esta forma particular de aprender, la entidad educativa se sirve de la Inteligencia Artificial y de los últimos avances tecnológicos.

ESIBE apuesta por ofrecer a su alumnado una formación de calidad sin barreras físicas, aprendiendo 100 % online, de forma flexible y adaptada a las necesidades e inquietudes del alumnado.

**¡Aprende disfrutando de una experiencia que se adapta a ti!**

## VALORES

Los valores sobre los que se asienta Euroinnova son:

1

### Accesibilidad

Somos cercanos y comprensivos, trabajamos para que todas las personas tengan oportunidad de seguir formándose.

2

### Honestidad

Somos claros y transparentes, nuestras acciones tienen como último objetivo que el alumnado consiga sus objetivos, sin sorpresas.

3

### Practicidad

Formación práctica que suponga un aprendizaje significativo. Nos esforzamos en ofrecer una metodología práctica.

4

### Empatía

Somos inspiracionales y trabajamos para entender al alumno y brindarle así un servicio pensado por y para él.

A día de hoy, han pasado por nuestras aulas más de **300.000 alumnos** provenientes de los cinco continentes. Euroinnova es actualmente una de las empresas con mayor índice de crecimiento y proyección en el panorama internacional.

Nuestro portfolio se compone de cursos online, cursos homologados, baremables en oposiciones y formación superior de postgrado y máster.



## METODOLOGÍA ACTIVE

Nuestra **Metodología Active** tiene en cuenta el perfil de cada estudiante y adapta el contenido a sus preferencias a través de la inteligencia artificial. Es una formación 100 % online, práctica y profesional.



### 1. Aprendizaje significativo y práctico

Los conocimientos se incorporan de forma sustantiva en la estructura cognitiva del alumnado. A través de sucesivas **prácticas** y de **ejercicios de reflexión**, se conduce al estudiante a relacionar los nuevos contenidos con los anteriormente adquiridos, conformando las bases de un aprendizaje sólido, útil y pragmático.



### 2. Flexibilidad

Aprendizaje a tu ritmo, a la hora que prefieras y desde cualquier lugar. **ESIBE se adapta a ti**, a tus circunstancias y a tu contexto. Tenemos en cuenta tus intereses y tu motivación y respondemos ofreciéndote un temario y un servicio acorde a tus preferencias y necesidades.



### 3. Acompañamiento docente

Contamos con **profesionales en activo**, con gran vocación y con dilatada experiencia para ofrecerte una formación de calidad y acorde a la realidad laboral. Además, contamos con un equipo de asesoramiento que te guiará durante todo el proceso de aprendizaje y te dará pautas para superar con éxito tu etapa educativa.



### 4. Innovación

Apostamos por la **implementación de la tecnología** y de los últimos **avances en e-learning**. Nos servimos de la IA para un aprendizaje inteligente, que tenga en cuenta tus metas y te permita desarrollarte profesionalmente en función de tus preferencias y potencial.



### 5. Desarrollo de competencias profesionales más demandadas

La metodología Active te prepara para el **desarrollo de las competencias más demandadas** del mercado. Conectamos el talento con la realidad laboral. Primamos el desarrollo de personas autónomas, críticas, con grandes dotes comunicativos y capaces de resolver casos reales.



## 6. ESIBE contigo

Te ofrecemos la oportunidad **de estar conectado** a distintos **temas de interés** gracias a nuestros **seminarios**. Profesionales de áreas especializadas nos cuentan de forma periódica los avances y novedades en los distintos campos, así como trucos y consejos.



## 7. Campus virtual

Aprende en un **entorno dinámico, avanzado e intuitivo**. Disfruta de un campus virtual diseñado por expertos y con múltiples funcionalidades para un aprendizaje óptimo.



## 8. Contenido de calidad

**Temario actualizado, de calidad y acorde** al contexto actual. Aprenderás con contenido elaborado específicamente para la formación en cuestión y con recursos didácticos que te permitirán una mejor comprensión. El temario está sometido a constantes cambios en función de la evolución del campo de especialización.



**+200K**

Estudiantes  
formados

**+18**

Años de experiencia en el  
sector de la formación

**5**

Alumnado de los  
5 continentes

**98%**

de satisfacción

**84%**

de los estudiantes  
repiten en ESIBE



## Nuestras Sedes

España | Miami | México



**ESIBE**



## Maestría en Carpintería



### DURACIÓN

1500 horas



### MODALIDAD

Online



### ACOMPañAMIENTO PERSONALIZADO

### TITULACIÓN

Titulación de Maestría en Carpintería con 1500 horas expedida por ESIBE (ESCUELA IBEROAMERICANA DE POSTGRADO).



## DESCRIPCIÓN

La madera es un material muy utilizado en diversos sectores productivos, la cual requiere de un uso y tratamiento adecuado para que esta conserve las propiedades previstas y cumpla con la función establecida. Para lograr lo anterior son requeridos grandes profesionales carpinteros, los cuales deben lograr la satisfacción del cliente. Con la realización de esta Maestría en Carpintería se pretende aportar conocimientos, competencias multidisciplinares y las habilidades necesarias para llevar a cabo un correcto y exitoso desempeño dentro del sector de la madera y carpintería.

## OBJETIVOS

- Reconocer las diversas tipologías de madera que existen en la naturaleza y mercado.
- Identificar las patologías asociadas a la madera.
- Definir las máquinas y equipos requeridos en trabajos de carpintería.
- Fijar correctamente el nivel de calidad requerido en mecanizado y tratamiento de productos de carpintería.
- Desarrollar las operaciones de embalado y montaje de muebles de madera.

## A QUIÉN VA DIRIGIDO

Esta Maestría en Carpintería está dirigido a todas aquellas personas que, ya sea por motivos personales como profesionales, estén interesados en adquirir conocimientos relacionados con el sector de la carpintería.

## PARA QUÉ TE PREPARA

La Maestría en Carpintería prepara al alumnado para proceder a la adquisición de conocimientos, competencias multidisciplinares y las habilidades requeridas para realizar una correcta y exitosa labor en carpintería.

Maestría en Carpintería

[Ver curso en la web](#)

[Solicita información gratis](#)

## Programa Formativo

# PARTE 1. CARPINTERÍA

## UNIDAD DIDÁCTICA 1. LA MADERA

1. Concepto de madera.
2. Origen de madera.
3. Propiedades de la madera.
  1. - Propiedades físicas.
  2. - Propiedades mecánicas.
4. Obtención industrial de la madera.
5. Derivados de la madera.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. PATOLOGÍAS DE LA MADERA

1. Patologías de la madera.
2. Factores abióticos.
3. Factores bióticos.
  1. - Insectos Xilófagos.
  2. - Hongos.
4. Defectos de la madera.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. TIPOS Y CLASIFICACIÓN DE LAS MADERAS

1. Criterios de clasificación de las maderas.
2. Maderas blandas.
  1. - Madera de abedul.
  2. - Madera de cedro.
  3. - Madera de pino.
  4. - Madera de abeto.
  5. - Madera de aliso.
  6. - Madera de ayous.
  7. - Madera de tilo.
  8. - Madera de jequetivá Rosa.
  9. - Madera de mukali.
  10. - Madera de álamo.
  11. - Madera de paulownia.
  12. - Madera de mango.
  13. - Madera de hevea.
  14. - Madera de olmo.
3. Maderas duras.
  1. - Madera de caoba.

2. - Madera de teca
3. - Madera de castaño.
4. - Madera de mindi.
5. - Madera de cerezo.
6. - Madera de fresno.
7. - Madera de haya.
8. - Madera de nogal.
9. - Madera de roble.
10. - Madera de palisandro.
11. - Madera de ébano.
12. - Madera de limoncillo.
13. - Madera de olivo.
14. - Madera palorosa.
15. - Madera tropical.
16. - Madera de arce o sicómoro.
17. - Madera de balau.
18. - Madera de bambú.
19. - Madera de acacia.
20. - Madera de zebrano.

#### **UNIDAD DIDÁCTICA 4. TRABAJOS PRELIMINARES CON LA MADERA**

1. Proceso de análisis.
2. Diagnóstico del mueble.
3. Proceso de desinfección.
4. Desmontaje.
5. Limpieza y decapado del mueble.
  1. - Limpieza básica.
  2. - Técnica de decapar.
  3. - Técnica de lijado.

#### **UNIDAD DIDÁCTICA 5. 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 - regruesado - moldurado con máquinas y equipos de taller. Manejo básico, alimentación, extracción de piezas y apilado.
4. Mecanizado de ensamblajes 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 6. 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 lineras finger. Manejo básico.
5. Moldureras y recubridoras. 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 7. 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 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 8. 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 9. 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.

# PARTE 2. 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-regruesado-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 lineras finger. Manejo básico.
5. Moldureras y recubridoras. 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.

## **PARTE 3. APLICACIÓN DE PRODUCTOS SUPERFICIALES DE ACABADO EN CARPINTERÍA Y MUEBLE**

#### **UNIDAD DIDÁCTICA 1. INTERPRETACIÓN DE ÓRDENES DE FABRICACIÓN PARA EL ACABADO CON MEDIOS MECÁNICO-MANUALES.**

1. Hojas de ruta. Descripción, usos.
2. Hojas de seguridad.
3. Instrucciones técnicas de acabados.
4. Órdenes de fabricación por proceso, material, etc. (Descripción, datos a incluir, principales

características, manejo e interpretación).

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. ACABADO A PISTOLA.

1. Tipos de pistolas. Descripción de sus principales aplicaciones y características diferenciales.
2. Aplicación de fondos a pistola: finalidad, descripción, y técnicas.
3. Aplicación de acabados a pistola: finalidad, descripción, y técnicas.
4. Aplicación de productos de acabado con pistolas aerográficas, airmix, airless HLPV.  
Aerográficas:
  1. - Técnicas de pistolado.
  2. - Uso y manejo.
  3. - Ajuste de parámetros en función del producto y proceso (presión, boquillas, etc.)
  4. - Mantenimiento y limpieza.
5. Equipos de bombeo y dosificado de productos: tipos, descripción, funcionamiento, usos, mantenimiento básico, limpieza y ajuste de parámetros.
6. Equipos para mezclado, agitado y homogenizado. tipos, descripción, funcionamiento, usos, mantenimiento básico, limpieza y ajuste de parámetros.
7. Cabinas de pintura: tipos, descripción, limpieza, funcionamiento y mantenimiento básico.
8. Secaderos (Tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento básico), ajuste de parámetros (temperatura, tiempo, velocidad y humedad del aire).
9. Influencia de las condiciones ambientales en el acabado a pistola.
10. Manejo, apilado y desapilado de piezas de carpintería y mueble en el proceso de barnizado a pistola: Técnicas y equipos utilizados.
  1. - Productos en crudo para acabar.
  2. - Una vez aplicado el producto.
  3. - Una vez realizado su secado.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. ACABADO EN LÍNEA.

1. Líneas de acabado. Maquinaria que integra, Descripción de sus principales aplicaciones y características diferenciales.
2. Aplicación de masilla en líneas de acabado: finalidad, descripción, y técnicas.
3. Aplicación de tintes en líneas de acabado: finalidad, descripción, y técnicas.
4. Aplicación de fondos en líneas de acabado: finalidad, descripción, y técnicas.
5. Aplicación de acabado en líneas de acabado: finalidad, descripción, y técnicas.
6. Barnizado en máquinas de rodillo (masilladoras, revers, rodillo simple, etc.), para tintado, fondeado, masillado o acabado.
  1. - Uso y manejo.
  2. - Ajuste de parámetros en función del producto y proceso.
  3. - Mantenimiento y limpieza.
7. Barnizado en máquinas de cortina para fondeado o acabado.
  1. - Uso y manejo.
  2. - Ajuste de parámetros en función del producto y proceso.
  3. - Mantenimiento y limpieza.
8. Barnizado en robots de pistolado (tinte, fondo u acabado).
  1. - Uso y manejo.

2. - Ajuste de parámetros en función del producto y proceso.
3. - Mantenimiento y limpieza.
9. Transfers y tapetes de movimiento de producto por la línea.
  1. - Uso y manejo.
  2. - Ajuste de parámetros en función del producto y proceso.
  3. - Mantenimiento y limpieza.
10. Secado en túneles de secado (ultravioletas, infrarrojos, aire calefactado, etc).
  1. - Uso y manejo.
  2. - Ajuste de parámetros en función del producto y proceso.
  3. - Mantenimiento y limpieza.
11. Lijado en trenes de barnizado.
  1. - Uso y manejo.
  2. - Ajuste de parámetros en función del producto y proceso.
  3. - Mantenimiento y limpieza.
12. Equipos de bombeo y dosificado de productos: tipos, descripción, funcionamiento, usos, mantenimiento básico y ajuste de parámetros.
13. Equipos para mezclado, agitado y homogenizado. tipos, descripción, funcionamiento, usos, mantenimiento básico y ajuste de parámetros.
14. Influencia de las condiciones ambientales en el acabado en línea.
15. Alimentación y descarga de productos en las máquinas de línea. Técnicas.

#### **UNIDAD DIDÁCTICA 4. CONTROL DE CALIDAD EN ACABADO A MECÁNICO MANUALES.**

1. Pasada de prueba en el acabado a pistola y en línea. Parámetros de comprobación del resultado, de los parámetros de aplicación de la pistola y o en línea, del ambiente, de los equipos de bombeo y dosificado si los hubiere, y las instalaciones auxiliares.
2. Documentación del sistema de calidad relacionada con el acabado a pistola y/o en línea.
3. Instrucciones técnicas de proceso. Características, objetivos, principales.
4. Inspección de control en el acabado a pistola y/o en línea. Finalidad. Técnicas. Muestreo. Partes de no conformidad. Características básicas y usos.
5. Identificación de defectos de acabado a pistola y/o en línea: Inspección visual, tipos de defectos, causas más comunes. Criterios de aceptación y rechazo en el sector maderameuble.

#### **UNIDAD DIDÁCTICA 5. MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS Y ÚTILES PARA LA APLICACIÓN DE PRODUCTOS PARA EL ACABADO CON MEDIOS MECÁNICO-MANUALES:**

1. Mantenimiento básico o de uso. Operaciones.
2. Instrucciones de mantenimiento. Interpretación.
3. Análisis de desviaciones por deficiencias en el mantenimiento de las máquinas.

#### **UNIDAD DIDÁCTICA 6. NORMATIVA APLICABLE A LA APLICACIÓN DE PRODUCTOS PARA EL ACABADO CON MEDIOS MECÁNICO-MANUALES.**

1. Normativa de producto.
2. Normas de seguridad y salud laboral aplicadas a la aplicación de productos con medios mecánico-manuales: tipos de riesgos inherentes al trabajo, métodos de

3. protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
4. Normativa medioambiental aplicable a la aplicación de productos de acabado.
  1. - Tratamiento de residuos: Residuos generados en las operaciones de acabado.
  2. - Almacenaje de productos para el acabado a pistola. Relación con las condiciones ambientales.

## PARTE 4. AJUSTE Y EMBALADO DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA

### UNIDAD DIDÁCTICA 1. INTERPRETACIÓN DE PEDIDOS

1. Datos a incluir, principales características.
2. Identificación.

### UNIDAD DIDÁCTICA 2. INTERPRETACIÓN DE ÓRDENES EMBALAJE.

1. Datos a incluir, principales características.
2. Manejo e interpretación.

### UNIDAD DIDÁCTICA 3. MATERIALES PARA EL EMBALAJE DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.

1. Materiales para el embalaje de muebles y elementos de carpintería: Concepto. Tipos (cartón, plástico de burbuja, retráctil, poliuretano expandido). Características y propiedades. Aplicaciones habituales. Niveles de protección
2. Materiales para identificación de productos. Etiquetas, albaranes. Etiquetas de RF, TAGS (conceptos).
3. Productos de limpieza. Tipos, usos. Seguridad. Aplicaciones.

### UNIDAD DIDÁCTICA 4. TÉCNICAS, MÁQUINAS Y ÚTILES PARA EL AJUSTE Y EMBALAJE DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.

1. Técnicas de ajuste de herrajes. descripción, usos y herramientas auxiliares para su medición y determinación.
2. Embalado y flejado. Finalidad, aplicaciones habituales, técnicas. Máquinas: descripción, preparación y ajuste de parámetros, funcionamiento y mantenimiento. Control de calidad. Factores que influyen.
3. Almacén de producto acabado: Concepto. Finalidad. Técnicas. Documentación empleada. Condiciones de almacenaje.
4. Control del almacén de producto acabado: Finalidad. Técnicas. Documentación empleada. Condiciones de almacenaje.
5. Identificación de productos en embalaje y expediciones. Documentación, etiquetas.
6. Preparación de cargas: Finalidad. Técnicas de preparación. Documentación empleada.
7. Residuos de embalajes. Aprovechamiento y eliminación. Métodos y medios. Transporte. Separación. Almacenamiento.

8. Control de producción y tiempos en ajuste y embalado. Conceptos básicos. Fichaje de operaciones. Tecnología y Funcionamiento.

### **UNIDAD DIDÁCTICA 5. CONTROL DE CALIDAD EN EL AJUSTE Y EMBALADO DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.**

1. Interpretación de instrucciones de control de calidad en la expedición.
2. Interpretación de instrucciones de embalaje.
3. Inspección de control, expedición y embalado de muebles y elementos de carpintería: Finalidad. Técnicas. Uso. Partes de no conformidad. Características básicas y usos. Muestreo. Finalidad. Técnicas.
4. Diagrama tipo de actuación en el control de recepción. Conformidad de la recepción. Casos de no conformidad. Actuaciones.
5. Identificación de defectos dimensionales en muebles y elementos de carpintería en el embalado: Medición y control dimensional, equipos de medición: Tipos, uso y manejo. Tolerancias. Criterios característicos de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.
6. Identificación de defectos no dimensionales en muebles y elementos de carpintería en el embalado: Inspección visual a la recepción, tipos de defectos, causas más comunes. Criterios de aceptación y rechazo en el sector madera-mueble.

### **UNIDAD DIDÁCTICA 6. ACABADO FINAL, AJUSTE Y CONTROL DE CALIDAD EN PRODUCTOS PARA EMBALAJE DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.**

1. Inspección de productos acabados: Finalidad. Técnicas. Criterios de aceptación y rechazo. Muestreo. Instrucciones de inspección.
2. Técnicas de comprobación de ensamblado de muebles y elementos de carpintería: descripción, usos y herramientas auxiliares para su medición y determinación.
3. Comprobación del estado final del montaje. Planitud, perpendicularidad, escuadría, ubicación y funcionamiento. Control de calidad.
4. Ajuste de holguras y diferencias. Técnicas y equipos.
5. Devoluciones: Causas de devolución. Tratamiento de devoluciones. Documentación empleada.

### **UNIDAD DIDÁCTICA 7. NORMATIVA APLICABLE AL AJUSTE Y EMBALAJE DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.**

1. Normativa de producto y dimensiones normalizadas en el ajuste y embalaje de muebles y elementos de carpintería.
2. Normas de seguridad y salud laboral aplicadas al ajuste y embalaje de muebles y elementos de carpintería: tipos de riesgos inherentes al trabajo de ajuste y embalaje de muebles y elementos de carpintería, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
3. Normativa medioambiental aplicable al ajuste y embalaje de muebles y elementos de carpintería.

# PARTE 5. MONTAJE E INSTALACIÓN DE ELEMENTOS DE CARPINTERÍA Y MUEBLE

## UNIDAD DIDÁCTICA 1. ACOPIO DE MATERIALES Y DESEMBALADO PARA LA INSTALACIÓN DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.

1. Manejo y transporte de componentes de mobiliario y elementos de carpintería. Técnicas.
2. Simbología empleada en el embalaje.
3. Fijación de productos en transportes. Técnicas y cuidados.
4. Desembalado de materiales. Técnicas y cuidados.
5. Técnicas de comprobación de recepción de mercancía y una vez desembalada. Documentos, finalidad, control visual del embalaje y del producto.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. MATERIALES PARA LA INSTALACIÓN DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.

1. Muebles modulares: componentes y elementos de remate. Nomenclatura, nociones básicas de montaje.
2. Decoraciones integrales de muebles: (Boisseries, etc.): Nomenclatura, nociones básicas de montaje.
3. Puertas y ventanas: componentes y elementos de remate. Nomenclatura, nociones básicas de montaje.
4. Suelos de madera y derivados y elementos de remate: Nomenclatura, nociones básicas de montaje.
5. Revestimientos de paredes, techos, armarios y similares, así como sus elementos de remate. Nomenclatura, nociones básicas de montaje.
6. Adhesivos para la instalación. Nomenclatura y usos.
7. Espumas y productos de fijación y sellado. Nomenclatura y usos.
8. Herrajes y sistemas de unión, para instalación: Nomenclatura, usos principales y ajuste.
9. Cantos. Nomenclatura y colocación.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. INSTALACIÓN DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.

1. Interpretación de planos de montaje de herrajes y complementos.
2. Instrumentos de medición (metros, etc). Nomenclatura y usos.
3. Técnicas básicas para la instalación, montaje y colocación de elementos de remate en carpintería y mueble. Sistemas de montaje y ajuste. Perpendicularidad, alineación, escuadrado: Muebles modulares, muebles de ebanistería (tipo Boiserie), puertas y ventanas, suelos de madera y derivados, revestimientos de carpintería para paredes, Armarios, escaleras, etc.
4. Holguras en la instalación de muebles y elementos de carpintería. Importancia.
5. Herramientas y útiles manuales para la instalación de mobiliario y elementos de carpintería. Nomenclatura, usos y manejo.
6. Optimizado de la materia prima en elementos lineales (molduras, zócalos, etc.): Sierras circulares: Nomenclatura, usos y manejo.



7. Taladrado en montaje sobre madera y sobre pared: Maquinaria utilizada: Nomenclatura, usos y manejo:
8. Grapado, clavado y atornillado. Maquinaria utilizada: Nomenclatura, usos y manejo:
9. Mecanizado, colocación y fijación de cerraduras, herrajes y tiradores. Nomenclatura y maquinaria utilizada.
10. Técnicas de comprobación de escuadría, horizontalidad y verticalidad. Nomenclatura y útiles.
11. Montaje de cristales. Técnica. Seguridad en el manejo.
12. Encolado en instalación: Adhesivos, colas y siliconas utilizadas en el montaje: Nomenclatura y usos.
13. Limpieza del lugar de trabajo. Técnicas, medios.
14. Calidad en la instalación de muebles y elementos de carpintería. Comprobación del resultado obtenido. Pruebas funcionales. Factores que intervienen.

#### **UNIDAD DIDÁCTICA 4. NORMATIVA APLICABLE A LA INSTALACIÓN DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA.**

1. Normativa de producto-proceso y dimensiones normalizadas en la instalación de muebles y elementos de carpintería.
2. Normas de seguridad y salud laboral aplicadas a la instalación de muebles y elementos de carpintería: tipos de riesgos inherentes al trabajo de instalación, métodos de protección y prevención, útiles personales de protección, primeros auxilios.
3. Normativa medioambiental aplicable a la instalación de muebles y elementos de carpintería.