

 The logo of the Government of Tucumán, featuring a central emblem with a sun, a tree, and a hand, surrounded by the text "GOBIERNO PROVINCIAL". The emblem is set against a green background with colorful circular patterns at the top.	<p>Ministerio de Educación</p>	<p>Dirección de Educación Técnico Profesional</p>
--	---	--

DISEÑO CURRICULAR JURISDICCIONAL

Sector Forestal

“Operador de Moldurera”

Aprobado por Res. Min. 3525/11

I.- Fundamentación

Las transformaciones en la organización del trabajo y las condiciones de competitividad, provocados por la internalización de la economía y la flexibilización laboral, entre otras causas, sumado al desarrollo acelerado de las tecnologías en su conjunto; generaron nuevos requerimientos al sistema educativo. En los últimos años, y particularmente en el ámbito de la Formación Profesional se hicieron evidentes las limitaciones de los currículos tradicionales orientados por la idea de una sociedad y un mundo del trabajo todavía instalado en la segunda mitad del siglo XX, es decir identificados con actividades relativamente estables, cuyos propósitos eran la preparación para puestos de trabajo fijos, presentando un alto grado de rigidez organizativa.

Por ello en la actualidad la Formación Profesional considera dichas transformaciones y su impacto en el mundo del trabajo, para dar respuestas a través de políticas y acciones educativas que avancen en una formación socio – laboral para y en el trabajo, de calidad e igualitario, dirigida tanto a la adquisición y mejora de las cualificaciones como a la recualificación de los trabajadores, teniendo siempre en cuenta las particularidades de los distintos contextos donde se aplicarán.

Se hace necesaria, entonces, una formación general y consistente, que desarrolle capacidades de las personas para el trabajo, con miras a conseguir una actitud crítica frente a la abundante producción de conocimientos, posible de ser reinterpretada en función de la variabilidad de los contextos socio productivos.

En este sentido, el Estado Provincial en el marco de sus políticas activas de apoyo a la industrialización del sector productivo, direccionadas a introducir profundos cambios en la innovación tecnológica, organizacional y de calidad de los procesos productivos, implementa a través del Ministerio de Educación de la Provincia de Corrientes, estrategias conducentes a la formación integral de personas como trabajadores competentes y ciudadanos responsables, orientada fundamentalmente a perfeccionar la cualificación o en su defecto a recualificar a los mismos , compatibilizando el desarrollo socio productivo regional y local con la inserción laboral en el corto y mediano plazo.

En este marco y a través de un programa de acción específica, la Jurisdicción, con el objeto de asegurar la pertinencia de la propuesta con relación a las demandas, y en total concordancia con la relevante tarea del Consejo Nacional de Educación, Trabajo y Producción (CONETyP), asigna al Consejo Provincial de Educación, Trabajo y Producción (COPETyP) integrado por los distintos representantes del mundo del trabajo a nivel local, la tarea de participar en forma proactiva en la organización y realización de foros sectoriales. Lo producido en los mismos permiten determinar las necesidades de los Sectores Productivos, por rama de actividad o por familia profesionalizante, como ser, entre otras, necesidades de

mano de obra calificada, capacidades y competencias de operarios, de trabajadores y mandos medios, necesidad de capacitación para el personal en actividad y de recursos humanos a incorporar.

Entonces, el Diseño que nos ocupa, es la respuesta a una demanda genuina del sector productivo, y constituye el nodo de articulación entre educación y trabajo, pues su implementación en el ámbito de la Formación Profesional es una herramienta que permite elevar la calidad de la educación y a la vez constituye una estrategia importante para el desarrollo actual y potencial del sector productivo provincial, regional y nacional.

II.- Perspectiva Pedagógica para la Formación Profesional

El Diseño que nos ocupa se encuadra en el **enfoque de la Formación por Competencias** que fundamentalmente se sitúa en el punto de encuentro entre el trabajo y la educación, sin olvidar en ningún momento que toda la Educación Técnico Profesional tiene asumido el “Compromiso institucional con la mejora continua de la calidad educativa”¹.

El mencionado enfoque es un camino que conduce a organizar la formación teniendo como referencia al sector productivo local y regional, que sin dudas supone un cambio en la gestión y administración de los Centros de Formación Profesional, que obliga a replantear la tarea docente, pues los equipos deben desarrollar en los alumnos capacidades sustentadas en aprendizajes significativos, no perdiendo de vista el perfil profesional descrito en el Marco de referencia correspondiente.

Si bien el Diseño se transforma en el permanente monitor de la tarea docente, orientando cada uno de sus pasos, no debe convertirse en una receta estable y rígida, todo lo contrario, debe prosperar, retroalimentarse y perfeccionarse con el aporte continuo de todo el cuerpo de instructores, docentes y directivos, como así también de los alumnos de cada Centro, atendiendo al contexto particular y específico donde se concretan los procesos de enseñanza y aprendizaje.

En este punto es importante destacar que para lograr resultados efectivos aplicando dicho enfoque, en otras palabras, para que el alumno desarrolle nuevas capacidades que lo lleven a construir con el paso del tiempo, las competencias propias para desempeñarse en el mundo del trabajo. Requiere en primer término un profundo cambio de actitud en los equipos directivos y docentes, pues ello propiciará el espacio suficiente para analizar los principios que sostienen esta visión pedagógica, y trasladarlas a las prácticas docentes. De igual manera la pertinencia de lo expresado en el párrafo anterior debe complementarse con las adecuadas condiciones de espacio, tiempo, infraestructura, equipamiento e insumos; y acompañado todo ello con el permanente perfeccionamiento de los equipos docentes tanto en lo referido puntualmente al campo didáctico – pedagógico como al tecnológico.

En este punto es bueno determinar que la Formación por Competencias adopta una serie de características que le son propias durante el proceso de enseñanza y aprendizaje.

¹ Art. 3.2 Res. 115/10 - Lineamientos y criterios para la organización institucional y curricular de la Educación Técnico Profesional correspondiente a la Formación Profesional.-

Se puede entonces mencionar en principio, que la formación permanentemente debe estar ligada con las situaciones reales de trabajo, de manera que los alumnos durante las prácticas comprendan la íntima relación entre los procesos, las personas, el equipamiento y los productos; de esta forma los educandos desarrollarán las capacidades y competencias suficientes para organizar su proceso de trabajo, gestionar las tareas con los adecuados criterios de calidad y seguridad, y además establecer una comunicación entre quienes participan de su actividad o profesión.

También es importante la selección y posterior desarrollo de las capacidades que se enlacen fuertemente y sin excepción con las situaciones problemáticas, y potencien la formación de un profesional comprometido con las pautas del perfil requerido por el sector productivo.

Esta organización curricular que nos ocupa adopta una estructura basada en el diseño de módulos que si bien se centran en la resolución de problemas con todas las variables que pueden presentar los ámbitos de trabajo, también se pueden complementar con estrategias formativas alternativas, como por ejemplo: Simulación de situaciones que faciliten la adopción de técnicas de trabajo, estudio de casos con conclusiones, trabajos grupales que propongan la reflexión sobre el hacer, debates en plenario o en forma grupal, exposiciones del docente y los alumnos, elaboración de informes, demostraciones del docente o los alumnos, dramatizaciones y otras.

El acento fijado en el desarrollo de capacidades, y no en los contenidos como fines en si mismos, retoma y desarrolla la formación siempre a partir de los saberes previos y experiencias de los alumnos. Ello implica, también, el respeto y acompañamiento de los ritmos de aprendizaje individual a partir de la heterogeneidad de los grupos de alumnos y por consiguiente de la planificación de actividades formativas alternativas que permitan adecuar los avances de cada persona y/o grupo de ellas.

Siendo las Prácticas Profesionalizantes el punto estratégico más importante dentro del proceso de la Formación, éstas deben potenciar el fortalecimiento, integración y aplicación efectiva de las capacidades ante situaciones de trabajo. Las mismas deben permitir dentro del propio entorno de trabajo o de manera simulada en los Centros de FP, introducir al alumno en el real contexto del ejercicio de la profesión.

En lo concerniente a la evaluación, ésta debe verificar en forma integral las capacidades adquiridas por el alumno; evaluando el proceso en forma continua, siendo el resultado de la observación y reflexión de la actividad habitual.

En resumen la propuesta de enseñanza para la Formación Profesional es particular

y predominantemente práctica y es desde ese punto donde se pretende desarrollar las capacidades y potenciales competencias para enfrentar el reto de resolver las más diversas situaciones laborales complejas que presenta cada profesión en particular. Por tal motivo el enfoque de la Formación por Competencias implica la instrumentación de estrategias que generen capacidades, articulen y asocien la práctica – teoría - práctica (sin fragmentación alguna) en permanente retroalimentación y basados en la premisa de que las Prácticas Profesionalizantes abarcan entre un 50% y 75% del curso.

Entonces es de vital importancia la organización de equipos docentes (hasta un máximo de tres, según el Perfil) en el contexto puntual de los Centros de Formación Profesional, pues la formulación de los proyectos, la preparación del material didáctico necesario, etc. se enriquecerá con el aporte de sus integrantes logrando en definitiva que las acciones de formación tengan una coherencia interna y externa.

III.- Identificación de la certificación.

III.1. *Sector/es de actividad socio productiva:* **FORESTAL.**

III.2. *Denominación del perfil profesional:* **OPERADOR DE MOLDURERA.**

III.3. *Familia profesional:* **MADERA Y MUEBLE.**

III.4. *Denominación del certificado de referencia:* **OPERADOR DE MOLDURERA.**

III.5. *Ámbito de la trayectoria formativa:* **FORMACIÓN PROFESIONAL.**

III.6. *Tipo de certificación:* **CERTIFICADO DE FORMACIÓN PROFESIONAL INICIAL.**

III.7. *Nivel de la Certificación:* **II**

IV.-Referencial al Perfil Profesional del OPERADOR DE MOLDURERA

Alcance del perfil profesional

El Operador de Moldurera está capacitado para manejar la máquina produciendo madera cepillada y/o moldurada de acuerdo con la orden trabajo, garantizando productos de calidad según parámetros del establecimiento. Está en condiciones de organizar sus actividades diarias teniendo en cuenta los requerimientos del establecimiento, las ordenes de trabajo o indicaciones de superiores. Esta capacitado para realizar sus actividades aplicando normas de calidad, de higiene y seguridad laboral y de cuidado del medioambiente.

Funciones que ejerce el profesional

1. Controlar la materia prima y/o producto procesado

El Operador organiza su sector teniendo en cuenta orden de producción, materia prima, condiciones técnicas y operativas de la máquina, conforme a normas de higiene y seguridad laboral. Recibe e interpreta la orden de producción del superior inmediato. Realiza los cálculos necesarios que le permiten identificar producción requerida y materia prima disponible. Registra datos técnicos según normativas de la empresa.

2. Organizar el sector para la producción de madera cepillada y/o moldurada

Recibe e interpreta la orden de producción del encargado y/o supervisor del aserradero. Organiza sus actividades y la del personal a cargo teniendo en cuenta el uso de la materia prima y estándares de calidad del establecimiento. Verifica durante sus actividades el estado y la correcta ubicación de las herramientas de corte. Calibra la máquina y verifica el estado operativo de la misma y de los equipos complementarios para optimizar la producción. Detecta y comunica anomalías de mayor complejidad a su superior o al sector correspondiente. Registra todas las actividades. Aplica normas de seguridad y de calidad en todas las actividades que realiza.

3. Operar la máquina moldurera

Opera la máquina para realizar las molduras o cepillado aplicando técnicas y procedimiento según los productos requeridos en la orden de producción. Aplica técnicas de calibración y operación de la máquina y evalúa resultados de calibración a partir del producto obtenido.

Controla el estado operativo de la máquina y realiza tareas de mantenimiento. Registra las actividades que realiza. Aplica normas de higiene, seguridad y calidad en todas las actividades que realiza..

4. Planificar, gestionar y administrar el proceso de trabajo.

El Operador de Moldurera está capacitado para planificar gestionar y controlar sus procesos de trabajo contribuyendo a las mejoras de resultados de su trabajo y de la organización con principios de eficiencia y eficacia, en forma racional y sistemáticamente organizada.-

5. Comercializar los servicios específicos de la profesión.

El Operador de Moldurera está capacitado para hacer uso de las técnicas de mercado (marketing) , obteniendo mejoras en los resultados de la organización basadas en la mejora continua de la satisfacción de los clientes y potenciales clientes.-

Área Ocupacional

Este profesional se desempeña en el sector de remanufactura en industrias de la primera y segunda transformación mecánica de la madera, ya sea en aserraderos de madera nativa como en aserradero de madera implantada. Desarrolla tareas de media y alta complejidad individualmente y forma parte de equipos de trabajo.

El operador tiene la responsabilidad de la recepción verificación de la madera a procesar, la selección de las herramientas de corte a utilizar, la calibración y operación de la máquina moldurera, el control de calidad del producto y el trabajo en equipo con sus auxiliares, además de registrar e informar todo lo realizado.

V.- Trayectoria Formativa del Operador de Moldurera**1.- Las capacidades profesionales y su correlación con las funciones que ejerce el profesional y los contenidos de la enseñanza**

Siendo que el proceso de formación, habrá de organizarse en torno a la adquisición y la acreditación de un conjunto de **capacidades profesionales** que están en la base de los desempeños profesionales descritos en el perfil del Operador de Moldurera, estas capacidades se presentan en correspondencia con las **funciones que ejerce el profesional**, enunciados en dicho perfil. Asimismo, se indican los **contenidos** de la enseñanza que se consideran involucrados en los procesos de adquisición de los distintos grupos de capacidades.

Para el perfil profesional en su conjunto.	
Capacidades profesionales	Contenidos
<ul style="list-style-type: none"> Reconocer distintas materias primas/especies. Identificar los puntos de críticos de control para acondicionar la moldurera o cepilladora antes de realizar la tarea. Interpretar la orden de trabajo para acondicionar la máquina y preparar la materia prima a procesar. Planificar y organizar las actividades. Ajustar la máquina de acuerdo al tipo de moldura o cepillado a realizar. Identificar fallas durante la operación y realizar las correcciones necesarias para continuar la tarea. Operar la moldurera o la cepilladora con procedimientos seguros preservando la seguridad de las personas intervinientes y el 	<ul style="list-style-type: none"> Organización de las actividades del operador de la moldurera o cepillado. Características y funciones de los elementos de protección personal. Materia Prima: género y tipo de especies. Características organolépticas de las especies. Uso y aplicaciones de cada una. Densidad de las especies. Maderas blandas y duras: resistencia. Especies por región geográfica. Máquina moldurera: características, funcionamiento y tipos. Principios de funcionamiento, fallas comunes, mantenimiento básico. Maquina cepilladora: características, funcionamiento y tipos. Procedimientos para operar la moldurera siguiendo criterios de seguridad. Volumen: formulas para el cálculo volumétrico.

<p>medio ambiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Manejar los instrumentos de calibración y medición. • Calibrar las herramientas de corte de acuerdo a la moldura o cepillado a realizar según criterios del establecimiento. • Verificar durante el proceso la calidad de la moldura o cepillado. • Aplicar técnicas de colocación de la materia prima para garantizar la calidad de la moldura cepillado. • Detectar y corregir defectos en la moldura o cepillado para asegurar la calidad del producto y la operatividad de la máquina. • Aplicar criterios ergonómicos durante la operación de la moldurera. • Comunicarse fluidamente con los responsables de distintos sectores de un aserradero para resolver problemas de abastecimiento. • Comunicarse con terceros en caso de accidente y realizar las primeras acciones de primeros auxilios. • Analizar problemas durante la operación de la máquina. • Analizar la calidad del producto obtenido para realizar sugerencias de mejoras. • Diagnosticar el origen de problemas detectados y proponer soluciones. • Proponer y fundamentar soluciones para resolver problemas 	<ul style="list-style-type: none"> • Instrumentos de medición: características, lectura de valores, sistema métrico decimal y sistema inglés. • Moldurera o cepilladora: mesa y guía: tipos, funciones, materiales, movimientos. Ejes porta herramientas de corte: dimensiones, movimientos. Disposición de los ejes, graficación, cantidad de ejes y sus aplicaciones. • Avance mecánico: sistema de avance, tipos de rodillos. Apretadores: funciones y tipos • Tablero de mando: partes y funciones. • Tipos de herramientas de corte, materiales de fabricación, ángulos de afilado y partes de la herramienta, armado, ajuste, condiciones de la herramienta de corte en cuanto a limpieza y filo, radios y otras. • Equipos complementarios: principios de funcionamiento del compresor, sistema de aspiración y suministro de energía eléctrica, fallas comunes y otros. • Calibración herramientas de corte, de rodillos de avance, de apretadores y calibración mesa y guía. • Rectificado de cuchillas jointer: jointer recto y de forma, secuencia de rectificado. • Técnicas de alimentación: orientación de la madera,
---	--

<p>ocurridos en las distintas actividades.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Registrar la madera procesada de acuerdo a los procedimientos del establecimiento. • Gestionar la relación comercial que posibilite la obtención de empleo y las relaciones que devengan con los prestadores de servicios. • Negociar condiciones de trabajo con dominio de normas laborales vigentes. • Interpretar documentación comercial relacionada con la compra, venta, pago, cobro, prestación de servicios. • Selecciona las estrategias de • Marketing apropiadas con sus necesidades. • Segmenta apropiadamente su mercado objetivo. • Elabora cartas comerciales – informes de gastos, ventas por sector. • Factura sus servicios de acuerdo a las normas vigentes y características de los clientes. • Interpretar apropiadamente los derechos y obligaciones del empleador según la lectura de los contratos laborales que administra. 	<p>alimentación sin defectos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Calidad de cepillado: paso de cepillado, marcas por pulgadas. • Técnicas para la recepción del producto proporciona la optimización de la producción con calidad. • Recepción, clasificación, apilado, controles en proceso espesor y ancho, calidad de cepillado. • Productividad y rendimiento, pérdidas, gestión integral de residuos. • Elementos del plan estratégico: Misión, visión, objetivos, valores, como fundamento de las acciones de las organizaciones. Estructura jerárquica. Niveles de decisión. Organigramas. Áreas o departamentos. Manual de funciones. Aspectos formales e informales de una organización y su contribución a la obtención de resultados. Análisis F.O.D.A como herramienta de gestión. Barreras de entrada y salida. • Normas de seguridad personal y/o colectiva a observar en la actividad. Recomendaciones para la manipulación de materiales de riesgo para las personas u objetos. Protección del medio ambiente. Responsabilidad civil. Seguros, su finalidad, distintos tipos. • Auto evaluación del candidato antes de elaborar su currículum y/o carta de presentación. Formas y tipos de una carta de presentación .Currículum Vitae. Concepto, tipos (CV funcional, CV cronológico CV mixto, etc.).
--	---

	<ul style="list-style-type: none">• Áreas y funciones del sector recursos humanos en una organización. Reclutamiento y selección. La entrevista laboral.• Área de comercialización de una organización, funciones, objetivos, departamentos.• Comercialización de servicios. Herramienta del marketing. Publicidad. Promoción. Logística.• Tipos de clientes. Herramientas de comunicación organizativa. Planificación de acciones comerciales. Ventas. Costos, concepto. Clasificación. Determinación del punto de equilibrio. Costo unitario total, costo unitario variable.• Documentación comercial relacionada con la compra venta y sus requisitos legales e impositivos. El contrato de servicio como herramienta de gestión.• Contrato de trabajo. Dependencia laboral, tipos de dependencias. Derechos generales del empleador y del trabajador. Tipos vigentes. Contrato a plazo fijo, tiempo parcial, trabajo eventual, etc. Análisis de convenios colectivos de trabajos (por ejemplo: del obrero de la construcción, del empleado de comercio, otros).• Lectura e interpretación del recibo de sueldos.
--	--

2.- Carga horaria

El conjunto de la formación profesional del Operador de Moldurera requiere una carga horaria mínima total de 250 horas reloj.

3.- Equipo docente

Módulos específicos del Perfil Operador de Moldurera: 1 (un) Instructor de FP con un Cargo de MEP o su equivalente 24 hs. Cátedra semanales.

Módulo de Gestión II: 1 (un) Instructor de FP con 6 hs. Cátedra. Cuando al Instructor a cargo del módulo de Gestión se le asigne 1 (un) Cargo de MEP, al mismo se le debe asignar 4 (cuatro) cursos de FP para el dictado de dicho módulo.

3.1. Organización e implementación de la pareja pedagógica: tomando como parámetro que la carga horaria semanal del curso debe ser de 24 hs. cátedra, es imprescindible concretar la correspondiente pareja pedagógica entre quienes conforman el equipo docente.

Entonces quien realiza un cumplimiento semanal full – time frente al grupo de participantes es el Instructor a cargo de los módulos específicos (MEP o su equivalente 24 hs. Cátedra semanales) de las cuales sólo 18 hs. cátedra trabaja sólo, pero 6 hs. cátedra establece la pareja pedagógica con el instructor a cargo del módulo de Gestión.

Como aclaración, se determina que la pareja pedagógica (equipo docente completo) es recomendable que también se concrete durante las Prácticas Profesionalizantes.

La pareja pedagógica conformada por el Instructor a cargo de los módulos específicos del Perfil *Operador de Moldurera* y el Instructor a cargo del módulo de Gestión deben desarrollar lo indicado para Higiene y Seguridad, como parte del Módulo: Gestión II.

El trabajo antes mencionado se debe sustentar en un planeamiento didáctico que se reflejará en un Proyecto Áulico Integral Anual, que lo construirá todo el equipo docente anteriormente mencionado, basado en este Diseño Curricular.

4.- Referencial de ingreso

El aspirante deberá haber completado el nivel de la Educación Primaria, acreditable a través de certificaciones oficiales del Sistema Educativo Nacional (Ley N° 26.206).

5.- Prácticas Profesionalizantes

Toda institución de Educación Técnico Profesional que desarrolle cursos de FP Inicial, deberá garantizar los recursos necesarios que permitan la realización de las Prácticas Profesionalizantes descritas precedentemente y que tendrán una duración mínima del 50% del total del curso, teniendo en cuenta además, que, la cantidad ideal de alumnos participantes por curso es de dieciséis (16), con un máximo que no debe superar los veinte (20) y un mínimo de doce (12). Las mismas se pueden encuadrar en los formatos detallados al pie, que tienen un carácter de recomendados, quedando a criterio de cada institución otros que pudiera implementar, siempre orientados a mantener con claridad los fines formativos y criterios que se persiguen con su realización. Recordando fundamentalmente que : **“Las PRÁCTICAS PROFESIONALIZANTES responden a generar situaciones reales de trabajo, que no se refieren a las actividades encuadradas como “trabajos prácticos” o “adiestramientos” que se realizan para adquirir una destreza o pericia de baja complejidad.**

Son aquellas que responden a procesos productivos claves, relacionados con las funciones profesionales determinadas para el Perfil en cuestión, las mismas pueden realizarse dentro o fuera de la institución de FP, en un espacio real de trabajo o en un ámbito adaptado para tal fin. Siendo en todo momento la instancia más relevante de la Trayectoria Formativa y el punto culminante del proceso de evaluación, donde se puede verificar el desarrollo de capacidades en los alumnos participantes”.

Formatos de Prácticas Profesionalizantes

- **Prácticas Educativas en Entornos Reales de Trabajo** en empresas, organismos estatales o privados o en organizaciones no gubernamentales. (**Pasantías encuadradas en la Ley N° Ley 26.427 de Creación del Sistema de Pasantías Educativas y la Resolución Conjunta (MTEySS - ME) 825/09 y 338/09. Del 30/9/2009. B.O.: 22/12/2009. La presente resolución y las normas complementarias que en su consecuencia se dicten, reglamentan la Ley N° 26.427 de Creación del Sistema de Pasantías Educativas**).
- **Proyectos Productivos** articulados entre la escuela y otras instituciones o entidades.
- **Proyectos Didácticos /productivos institucionales** orientados a satisfacer demandas específicas de determinada producción de bienes o servicios, o destinados a satisfacer necesidades de la propia institución escolar.
- **Proyectos Tecnológicos** orientados a la investigación, experimentación y desarrollo de procedimientos, bienes o servicios relevantes desde el punto de vista social y que introduzcan alguna mejora respecto de un problema existente.
- **Emprendimientos** a cargo de los alumnos.
- **Alternancia** de los alumnos entre la institución educativa y ámbitos del entorno.
- **Empresas simuladas**, que es una metodología basada en la reproducción de situaciones reales de trabajo, en el ámbito de la administración de empresas, que permite adquirir una experiencia laboral idéntica a la real, llevando la oficina de trabajo al aula – taller.
- **Proyectos Comunitarios y/o Actividades de Extensión:** son aquellos proyectos y actividades que se diseñan y orientan a satisfacer demandas y/o necesidades comunitarias.

Para las Prácticas Profesionalizantes de este Perfil, se proponen las siguientes actividades:

- Acondicionamiento del área de trabajo, interpretación de la orden de producción, verificación del estado y volumen de la materia prima a procesar, control del estado operativo de las herramientas y de la moldurera, registro de datos según normativas de la empresa, aplicación de criterios de seguridad en el trabajo y el cuidado del medio ambiente según normativa vigente.
- Control del estado, colocación y calibración de las herramientas de corte en el eje porta herramienta respetando el sentido de giro y ajustándola de acuerdo al sistema

Ministerio de Educación de la Provincia de Corrientes

predeterminado por el fabricante de la moldurera, preservando su seguridad laboral. Rectificación del vuelo de las cuchillas para asegurar la calidad de superficie del producto (jointer).

- Identificación de los distintos tipos de defectos que se presentan en la materia prima, justificando la aprobación o rechazo de la misma mediante un informe escrito respetando los criterios de calidad solicitados en la orden de trabajo.
- Operación de la máquina, embocando la materia prima a procesar y evaluando la posición de la pieza para optimizar la calidad del producto, ajuste de la mesa y guía de entrada, teniendo en cuenta las dimensiones de la materia prima, control del producto procesado y funcionamiento de la máquina para optimizar la producción.
- Control de la moldurera, de los componentes tecnológicos y de los sistemas complementarios, mantenimiento operativo para preservar su vida útil y calidad en los productos cepillados o moldurados.

Estas prácticas implican la utilización por parte de los participantes de planillas y ordenes de producción/trabajo, equipos, herramientas, materiales e insumos necesarios y los elementos de protección personal para desarrollar las mismas.