

**Perfil profesional**

---

**Operador de máquina principal de aserradero**

## **I. Perfil Profesional**

### **I. Alcance del Perfil**

El Operador de máquina principal de aserradero es un trabajador capacitado para manejar la máquina y optimizar el rendimiento de la materia prima, de acuerdo con el plan de producción .garantizando un producto de calidad según los parámetros del establecimiento donde se desempeña.

Como tareas principales tiene a su cargo:

- la interpretación de la orden de producción u orden de trabajo para organizar las actividades teniendo en cuenta las características técnicas y de uso de la materia prima.
- la planificación y organización de las actividades considerando la orden de trabajo y el ritmo de producción del aserradero en el cual se desempeña.
- el acondicionamiento de la máquina principal seleccionando y controlando las herramientas de corte teniendo en cuenta la materia prima, la seguridad personal y la de terceros.
- la operación de la máquina principal interpretando la orden de trabajo teniendo en cuenta esquema de corte, características de la materia prima.
- la identificación y corrección de fallas durante el proceso de trabajo.
- el control de las condiciones técnicas de la máquina y herramientas de corte, con la asistencia del auxiliar (en caso que lo hubiera), para evitar daños en las mismas y en la materia prima.
- el control de los rollizos/materia prima procesados teniendo en cuenta los parámetros de calidad del establecimiento donde se desempeña.
- el registro de de los procedimientos realizados de acuerdo a los parámetros del establecimiento donde se desempeña.
- la aplicación de criterios de seguridad personal y hacia terceros en cada una de las actividades que desarrolla.

Trabaja en equipo con otros operarios y auxiliares de la línea de producción o sectores involucrados en la actividad.

#### **I.1.1. Funciones que ejerce el profesional**

##### **1. Organizar el área de trabajo**

El Operador organiza su sector teniendo en cuenta la materia prima/rollos y las condiciones técnicas y operativas de la máquina, en función de la secuencia de actividades programadas, conforme a normas de higiene y seguridad laboral.

Recibe e interpreta la orden de producción del encargado del aserradero o superior inmediato.

Verifica la disponibilidad de la materia prima e insumos necesarios para cumplir con los requerimientos del plan de producción en base a la interpretación de la orden de trabajo.

Verifica con la asistencia del auxiliar (en caso de que lo hubiera), el estado general de la máquina y equipos complementarios manteniéndolos en condiciones técnicas y operativas (Realiza esta operación al iniciar y finalizar la actividad diaria).

Organiza las actividades teniendo en cuenta la orden de producción, la materia prima existente respetando los estándares de calidad del producto.

Registra todas las actividades que realiza.

Aplica en todas sus actividades normas de seguridad y de calidad.

## 2. Acondicionar la maquina principal

El Operador está capacitado para acondicionar la máquina principal verificando el estado general del equipo, seleccionando y controlando las herramientas de corte y aplicando en cada una de sus acciones los criterios de seguridad personal y de terceros.

Controla las condiciones técnicas de la máquina y herramientas de corte, con la asistencia del auxiliar, (en caso que lo hubiera) para evitar daños en las mismas y en la materia prima.

Realiza los ajustes necesarios de la máquina y de las herramientas de corte de acuerdo al producto solicitado en la orden de trabajo.

Registra todas las actividades que realiza.

Aplica en todas sus actividades normas de higiene, seguridad y calidad.

## 3. Operar la máquina principal

Este trabajador está capacitado para operar la máquina teniendo en cuenta esquema de corte a aplicar según las características de la materia prima identificando y corrigiendo fallas durante el proceso, teniendo en cuenta parámetros de calidad del establecimiento.

Identificar fallas de la máquina o herramientas de corte corrigiendo o derivando la reparación según el caso, dejándolas en condiciones técnicas operativas para las acciones subsiguientes.

Controla y verifica la calidad del producto obtenido según orden de producción, realizando las correcciones de acuerdo a parámetros de calidad pre-establecidos.

Registra todas las actividades que realiza.

Informa a su superior inmediato la detección de algún desperfecto o anomalía en el proceso tanto de la materia prima como de la máquina.

Aplica en todas sus actividades normas de higiene, seguridad y calidad.

### 1.1.2. Justificación del perfil

En los últimos años la industria maderera ha modificado su dinámica y estructura de trabajo en función de los cambios de la foresto industria. Este contexto, explica de algún modo el aumento de la demanda de recursos humanos calificados para el desempeño de las diferentes actividades laborales implicadas en cada una de las etapas del proceso de producción.

En nuestro país, el sector maderero cuenta con industrias que concentran su producción en la primera transformación mecánica de la madera (aserradero) con materia prima proveniente tanto de forestaciones, como de madera nativa.

Es de destacar que en los últimos años estas empresas han incrementado cada vez más su producción de madera aserrada, acompañadas por la incorporación de nueva tecnología implicada en cada fase del proceso de transformación. Estos cambios marcan un camino en el cual resulta prioritario dar respuesta a la demanda de mano de obra calificada en el sector. Es en este sentido que se describen perfiles profesionales que resultarán un aporte sustantivo a la industria como factores determinantes en el aumento de la productividad, el mejoramiento de la calidad y el aprovechamiento integral de los recursos.

Las fases del proceso de transformación primaria de la madera exigen un desempeño óptimo de algunos perfiles profesionales, como es el caso del **Operador de máquina principal** en la primera transformación mecánica de la madera.

La demanda de madera procesada aumenta permanentemente, en gran medida debido a las exigencias de los procesos de elaboración, a la necesidad de contar con productos elaborados que respeten los criterios de calidad.

El Operador de la máquina principal del aserradero es un trabajador clave debido a que es quien inicia el proceso dentro de la línea de aserradero, agiliza el flujo de la materia prima y distribuye el producto dentro del mismo.

Es un rol muy requerido por las empresas del sector siendo, en gran medida, responsable de la producción final e impactando con su desempeño en la rentabilidad del aserradero. Este operario tiene autonomía y capacidad de tomar decisiones respecto del plan de producción y puede tener injerencia en el ritmo de la línea ya sea por la puesta en marcha o por el detenimiento del proceso.

Es el nexo entre las áreas de abastecimiento y del producto aserrado, manteniendo una comunicación fluida con operadores de otras máquinas tales la descortezadora, reaserradora y canteadora entre otras, así como con los responsables del aserradero y/o superiores inmediatos.

### ***I. 1.3 Área ocupacional***

Este profesional se circunscribe al sector del aserrado asignado al procesamiento de rollizo en las industrias de la primera 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 conformados para el proceso

El "Operador de máquina principal de aserradero" esta capacitado para ejecutar responsablemente los trabajos de su área, respetando las normas de seguridad, calidad y técnicas operativas aplicables en cada actividad, utilizando los equipos, herramientas y materiales racionalmente.

Esta capacitado para planificar y ejecutar trabajos con responsabilidad y autonomía y comprender la organización de las industrias del aserrado.

### **I.2. Desarrollo del perfil profesional**

---

#### **Función 1: *Organizar el área de trabajo.***

---

##### **1.1. Verificar la disponibilidad de la materia prima e insumos necesarios para cumplir con los requerimientos del plan de producción.**

---

<b>Actividades</b>	<b>Criterios de Realización</b>
<b>Interpretar</b> la orden de producción	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se recibe la orden de trabajo en forma verbal o escrita.</li><li>• Se determinan las acciones a seguir de acuerdo a la comprensión de la orden de trabajo.</li></ul>
<b>Comunicar</b> o otros operadores y auxiliares las acciones a seguir de acuerdo a la planificación establecida.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se comunica con los trabajadores del área, con el sector de abastecimiento y con su auxiliar, informando el plan de producción.</li><li>• Se acuerda la distribución de tareas y el inicio de las actividades.</li></ul>
<b>Verificar</b> la disponibilidad de la materia prima para aserrar.	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se verifica la cantidad de materia prima (rollos) a procesar.</li><li>▪ Se calcula el volumen necesario requerido en la orden de trabajo.</li></ul>

- Aplicar** normas de higiene y seguridad.
- Se utiliza elementos de seguridad personal (zapatos de seguridad, casco con protector ocular y auditivo, guantes, etc.) siguiendo las normas de seguridad e higiene laboral del establecimiento.
  - Se verifican los parámetros de seguridad previstos para la máquina.
  - Se respetan las normas de higiene y seguridad en todas las actividades realizadas.

---

### **1.2. Verificar el estado general de la máquina y equipos complementarios y tomar acciones correctivas.**

---

- Controlar** el estado general de la máquina y de los equipos complementarios.
- Se verifica en forma ocular, con la asistencia del auxiliar, los dispositivos eléctricos y los pulsadores de la máquina y de los equipos complementarios.
  - Se accionan los dispositivos a modo de prueba
  - Se verifica en forma ocular la existencia de componentes fuera de lugar.

- Organizar** las herramientas de corte
- Seleccionar las hojas para las herramientas de corte de acuerdo a la planificación de la orden de trabajo.
  - Verificar el estado de las herramientas de corte seleccionadas.

- Comunicar** a superiores u otros sectores operativos el mantenimiento de la máquina.
- Se informa al superior o al área de mantenimiento anomalías detectadas.

- Solicitar** la reparación de partes.
- Se pide el reemplazo o rectificación de componentes de la máquina y de los equipos (reemplazo de rodamientos, roturas, rectificación de volantes).
  - Se registra en planillas los cambios o reparaciones realizadas en máquina y equipos complementarios.

- Aplicar** normas de higiene y seguridad.
- Se utilizan elementos de protección personal necesarios para realizar la actividad.
  - Se respetan las normas de higiene y seguridad en todas las actividades realizadas.

### **Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función1:**

Planificar y Organizar las acciones del día siguiendo la orden de producción recibida.

Verificar el estado general y las condiciones de funcionamiento de la máquinas principal para el aserrado de la madera.

Identificar fallas en los dispositivos eléctricos de la máquina.

Intervenir sobre las variables del proceso realizando las correcciones que aseguren la calidad del producto final.

### **Principales resultados del trabajo**

Lectura e interpretación de las ordenes de trabajo requeridas (verbales y/o escritas).

Materia prima e insumos disponibles respetando especie, dimensiones, cantidad y calidad indicada en la orden de trabajo.

Máquina principal de aserrado y equipos complementarios en condiciones técnicas operativas.

Línea de aserrado abastecida.

Manejo de herramientas de corte acorde a las tareas programadas.

Rollos aserrados siguiendo los parámetros de calidad del establecimiento.

**Medios de Producción**

Orden de trabajo.

Máquina principal, herramientas de corte y equipos complementarios del aserradero.

Planillas de registro

Elementos de seguridad personal.

**Procesos de trabajo y producción**

Realizar la verificación de la materia prima

Realizar la verificación y control de la maquina principal y de los equipos complementarios

Distribuir tareas y establecer responsabilidades con el/los auxiliar/es.

**Técnicas y normas**

Técnicas de clasificación

Técnicas de procedimiento.

Normas de seguridad.

**Datos e información disponibles y/o generados**

Informes de las condiciones de uso y mantenimiento de las máquinas y equipos involucrados en las acciones cotidianas.

Cálculo volumétrico de la materia prima para procesar.

**Relaciones funcionales y jerárquicas en el espacio social de trabajo**

Recibe orden de trabajo y desarrolla las tareas planificando y ejecutando con autonomía sus actividades.

Trabaja en equipo con otras personas de acuerdo a la planificación y complejidad de la tarea a realizar.

Resuelve situaciones problemáticas derivadas de sus funciones y consulta a su superior sobre aquellas que trascienden su grado de autonomía.

---

---

## **Función 2: Acondicionar la maquina principal**

---

---

<b>Actividades</b>	<b>Criterios de Realización</b>
<b>Realizar</b> el mantenimiento preventivo de la máquina y de los equipos complementarios a utilizar	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se verifica la alineación del sistema y las velocidades avance.</li><li>▪ Se verifica en forma ocular y táctil la guía de corte de la sierra.</li><li>▪ Se evalúa y realiza la lubricación de sus elementos para mantener la máquina en condiciones operativas.</li><li>▪ Se reemplazan las correas, ajustan bulones y elementos de seguridad.</li><li>▪ Se verifica el estado de limpieza general de la máquina.</li><li>▪ Se acondiciona el estado de reposo de la máquina y de equipos desactivando las funciones de ambos para su preservación.</li></ul>
<b>Controlar</b> las condiciones técnicas de la máquina y herramientas de corte.	<p>En caso de sierra cinta:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se verifican los elementos auxiliares (sistemas de aspiración) y el sistema de evacuación.</li><li>▪ Se limpian las guías de las herramientas de corte, el cuerpo de la maquina, sistema de evacuación de residuos, sistemas de alimentación de materia prima.</li><li>▪ Se verifica el estado de los rascadores, deflector de aserrín, depósitos de lubricantes, encoder y fines de carrera manteniendo la limpieza de la llanta de volante.</li><li>▪ Se coloca la herramienta la corte sobre los dos volantes cuidando de no dañar el filo de los dientes.</li><li>▪ Se tensa la hoja de sierra para asegurar su funcionamiento.</li><li>▪ Se regula la luz de guía convencional según valores establecidos por cada empresa.</li><li>▪ Se controlan todos los dispositivos mecánicos de movimiento.</li></ul> <p>En caso de sierra circular:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se verifica el estado de la hoja.</li><li>▪ Se coloca la herramienta de corte sobre los ejes cuidando de no dañar el filo de los dientes.</li><li>▪ Se verifica la alineación y el paralelismo de la hoja.</li></ul>

- Comunicar** a sus colaboradores las acciones para acondicionar la máquina
- Se solicita al auxiliar en forma gestual y/o verbal las actividades de asistencia requeridas.
  - Se informan los códigos establecidos por el establecimiento para cada uno de los procesos.
  - Se registran las acciones solicitadas.

- 
- Aplicar** normas de higiene y seguridad.
- Se utilizan elementos tales como: zapatos de seguridad, casco con protector ocular y auditivo, guantes, etc.
  - Se respetan las normas de higiene y seguridad en todas las actividades realizadas.

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 2:**

Planificar y Organizar las acciones del día siguiendo la orden de producción recibida.

Acondicionar máquinas principales para el aserrado de la madera.

Identificar fallas en el funcionamiento de la máquina.

Intervenir sobre las variables del proceso realizando las correcciones que aseguren la calidad del producto final.

**Principales resultados del trabajo**

Máquina principal en estado óptimo de uso.

**Medios de Producción**

Máquina principal.

Instrumentos/herramientas verificación del funcionamiento de los dispositivos de la máquina.

Planillas de registro y control de calidad.

**Técnicas y normas**

Técnicas de procedimiento.

Técnicas de control.

Normas de seguridad.

**Datos e información disponibles y/o generados**

Conocimiento de las características de la madera /rollo a procesar para mantener los parámetros de calidad establecidos.

Plan de producción diario.

Planillas de producción y rendimiento.

Planillas de control de calidad.

**Relaciones funcionales y jerárquicas en el espacio social de trabajo**

Desarrolla las tareas planificando y ejecutando con autonomía sus actividades.

Resuelve situaciones problemáticas derivadas de sus funciones y consulta a su superior sobre aquellas que trascienden su grado de autonomía.

Solicita la intervención de otros (personas/sectores) en el proceso en caso de anomalías complejas.

---

### Función 3: Operar la máquina

---

Actividades	Criterios de Realización
<b>Poner</b> en funcionamiento la máquina la productividad.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se opera la máquina siguiendo el plan de trabajo establecido.</li></ul>
<b>Realizar</b> los cortes en función del producto final.	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se identifican características morfológicas y tecnológicas del rollo, para su mejor aprovechamiento durante el corte.</li><li>▪ Se posiciona el rollo en función del esquema de corte especificado.</li><li>▪ Se acciona el tablero de comando o por sistema de software.</li><li>▪ Se posiciona la sierra y/o carro para cortar el rollo, teniendo en cuenta la alineación del mismo y el esquema de corte especificado.</li><li>▪ Se corta el rollo teniendo en cuenta la altura de corte, la velocidad de avance según: características morfológicas y físicas de la madera, especie, defectos o fallas en el mismo.</li></ul>
<b>Verificar/controlar</b> la calidad de los cortes en función del producto final.	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se identifican fallas en los cortes y se aplican medidas correctivas (velocidad de avance).</li></ul>
<b>Identificar</b> fallas de la máquina o herramientas de corte y aplicar medidas correctivas.	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se reconocen las fallas producidas en la máquina, en equipos complementarios y/o herramientas de corte durante el proceso.</li><li>▪ Se evalúa el tipo de falla y se determinan los pasos a seguir (acción correctiva directa y/o requerimiento de asistencia).</li><li>▪ Se reparan equipos complementarios y/o máquina o se derivan a mantenimiento, según complejidad, evitando interrumpir el proceso de producción.</li></ul>
<b>Comunicar</b> a superiores y a otras áreas operativas el desarrollo de las tareas y las posibles anomalías en el proceso.	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Se informa al supervisor y/o jefe del sector el desarrollo de las tareas.</li><li>▪ Se anuncia al área correspondiente las anomalías identificadas.</li><li>▪ Se registran las acciones a seguir para su posterior seguimiento.</li></ul>

**Alcances y Condiciones del Ejercicio Profesional de la Función 3:**

Planificar y Organizar las acciones del día siguiendo la orden de producción recibida.  
Operar máquinas principales para el aserrado de la madera.  
Identificar fallas en el proceso de aserrado.  
Intervenir sobre las variables del proceso realizando las correcciones que aseguren la calidad del producto final.

**Principales resultados del trabajo**

Lectura e interpretación de las ordenes de trabajo requeridas (verbales y/o escritas).  
Máquina principal de aserrado en condiciones de uso apropiadas.  
Madera aserrada según requerimiento de producto final.  
Planillas de control de calidad completas.  
Planillas de registro e informes de las tareas realizadas.

**Medios de Producción**

Máquina de aserrado  
Planillas de registro.  
Herramientas para la medición de la humedad.  
Fuentes estadísticas del proceso de secado según especie.

**Procesos de trabajo y producción**

Realizar el control de calidad de la madera aserrada.  
Producción de informes relativos al proceso de aserrado.

**Técnicas y normas**

Técnicas de aserrado  
Normas de calidad.  
Técnicas de procedimiento.  
Normas de seguridad.

**Datos e información disponibles y/o generados**

Ordenes de producción.  
Manuales de procedimiento.  
Informes  
Planillas de control.

**Relaciones funcionales y jerárquicas en el espacio social de trabajo**

Desarrolla las tareas planificando y ejecutando con autonomía sus actividades.  
Resuelve situaciones problemáticas derivadas de sus funciones y consulta a su superior sobre aquellas que trascienden su grado de autonomía.  
Comunica a otras áreas anomalías del proceso para su posterior corrección.