

Estándar de competencias profesionales

Fabricar tapones de corcho aglomerado

Familia Profesional **Madera, Mueble y Corcho**
Nivel **1**
Código **ECP0158_1**
Estado **BOE**
Publicación **RD 1024/2024**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, limpieza, preparación de equipos, entre otras, evitando interrupciones, para mantener el proceso productivo.

IC1.1 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, se preparan, manteniendo sus condiciones de uso.

IC1.2 Las operaciones auxiliares de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, tales como, molinos, mesas densimétricas, tamizadoras, máquinas de cortar barras, entre otras, se efectúa, atendiendo a la periodicidad indicada en los manuales de uso.

IC1.3 Las máquinas y equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado se comprueban en cada jornada al final de turno, o en el cambio de lotes, identificando anomalías.

IC1.4 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora, entre otros, se ordenan, atendiendo a procesos de mejora continua (kaizen).

IC1.5 Los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores, entre otros, se ajustan, evitando holguras.

IC1.6 Los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores, entre otros, se limpian, utilizando productos químicos, comprobando que no quedan restos de suciedad.

EC2 Prever el stock de ciclo, coordinando operaciones de almacenamiento de corcho, aplicando consignas de calidad para asegurar el proceso productivo.

IC2.1 Los materiales para la fabricación de granulados de corcho: refugo y trozos cocidos, recortes de corcho proveniente de la preparación de tapones y discos, se reciben, atendiendo a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.

IC2.2 La humedad de la materia prima recibida se determina, utilizando equipos de medida, siguiendo instrucciones técnicas, comparando las oscilaciones.

IC2.3 Las mercancías recibidas que presenten anomalías se detectan, efectuando su devolución a los proveedores, atendiendo a condiciones de: calidad, cantidad, dimensiones, entre otras.

IC2.4 Las mercancías recibidas para la fabricación de granulados de corcho se descargan, utilizando equipos de manutención, efectuando su almacenamiento en silos o sacas, evitando daños.

IC2.5 Las mercancías recibidas se identifican, efectuando el etiquetado, controlando su ubicación.

IC2.6 Las condiciones de temperatura, humedad y limpieza del almacén se comprueban diariamente, modificando los parámetros en función de las necesidades requeridas por el personal y las mercancías.

EC3 Ejecutar operaciones auxiliares de granulación de corcho atendiendo a condiciones de densidad y humedad, para obtener granulados de corcho con niveles reducidos o inexistentes de moléculas que puedan afectar a la calidad organoléptica de las bebidas.

IC3.1 El corcho se tritura en molinos, obteniendo corcho triturado.

IC3.2 El corcho triturado se granula, respetando las dimensiones y formas, entre otras, utilizando molinos de corte fino.

IC3.3 Los granulados de corcho se clasifican por su dimensión, utilizando tamices.

- IC3.4** Los granulados de corcho se clasifican por densidad, mediante separación densimétrica, atendiendo a su masa volumétrica y velocidad de la mesa densimétrica, controlando las salidas.
- IC3.5** El polvo de corcho producido durante la fabricación se aspira, reutilizándolo para su posterior aprovechamiento.
- IC3.6** Los granulados de corcho se secan, asegurando las condiciones de humedad.
- IC3.7** Los granulados se tratan con fluidos en condiciones conocidas de presión y temperatura, atendiendo a los parámetros de proceso fijados en el plan de control.
- EC4** Extrusionar barras, aplicando presión y calor a una mezcla de granulados, aglomerantes, coadyuvantes, entre otros, planificando su corte, para obtener unidades de tapón bruto extrusionado o mangos.
- IC4.1** Los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho se preparan, siguiendo las proporciones de las instrucciones técnicas.
- IC4.2** Los aditivos, adhesivos y corcho granulado se mezclan en la dosis y tiempo especificados en las instrucciones técnicas, utilizando adhesivos autorizados sanitariamente y en condiciones ambientales.
- IC4.3** Las cantidades especificadas de mezcla de adhesivo en las instrucciones técnicas, granulado y otros coadyuvantes se depositan en la tolva de máquina de extrusión hasta alcanzar el nivel de llenado.
- IC4.4** La mezcla de cola y granulado se extrusiona, utilizando polimerización en caliente, controlando parámetros de tiempo, permanencia, presión y temperatura, verificando que la mezcla se consume en el tiempo máximo establecido.
- IC4.5** Las barras extrusionadas se obtienen por extrusión, cortando la barra continua extrusionada (butifarra), fijando la distancia de corte de los equipos, según dimensiones especificadas.
- IC4.6** Los mangos o los cuerpos brutos de tapón se obtienen, cortando las barras extrusionadas, verificando que las dimensiones se ajustan a las especificaciones recogidas en las instrucciones técnicas.
- IC4.7** Las barras, mangos o tapones brutos obtenidos se almacenan, en condiciones ambientales y de limpieza.
- EC5** Moldear granulados de corcho aplicando presión y calor tras haber realizado una mezcla con aglomerantes y coadyuvantes, para obtener unidades de tapón moldeado de corcho aglomerado o microaglomerado.

- IC5.1** Los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho se preparan, respetando las proporciones.
- IC5.2** Los aditivos, adhesivos y corcho granulado se mezclan en las dosis y en la temporalización requerida, utilizando adhesivos autorizados sanitariamente bajo condiciones ambientales.
- IC5.3** Las cantidades especificadas de mezcla de adhesivo, granulado y otros coadyuvantes se depositan en la tolva de las moldeadoras hasta alcanzar el nivel de llenado.
- IC5.4** La mezcla resultante se introduce en los moldes individuales de la máquina por aglutinación del granulado de corcho con ligantes y aditivos, y polimerización en caliente, controlando parámetros de: tiempo, permanencia, presión y temperatura, entre otros, cumpliendo los límites establecidos, verificando que la mezcla se consume en el tiempo máximo establecido.
- IC5.5** Los tapones moldeados de corcho aglomerado o microaglomerado se obtienen por operaciones de corte, biselado, lijado de cabezas y pulido de costados, de los tapones brutos moldeados de corcho, verificando que las dimensiones obtenidas y la calidad superficial del corte, se ajustan a las especificaciones.
- IC5.6** Los tapones obtenidos se almacenan, en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.

EC6 Prensar discos de corcho natural, mangos y tapones de corcho aglomerado, efectuando trabajos de encolado, para obtener tapones técnicos y tapones para vinos espumosos.

- IC6.1** Los discos destinados a la obtención de tapones técnicos y tapones para vinos espumosos, se seleccionan, en función de la tipología de producto, atendiendo a especificaciones técnicas de la clientela.
- IC6.2** Los discos se prensan al mango o tapón, controlando la fuerza aplicada y el tiempo de presión, calentándolos en caso de que el adhesivo lo requiera.
- IC6.3** Los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos se obtienen por operaciones mecánicas de corte, biselado, lijado de cabezas y pulido de costados, de los tapones brutos, verificando que las dimensiones obtenidas y la calidad superficial del corte.
- IC6.4** Los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos con discos de corcho natural obtenidos, se seleccionan, en función de la tipología de producto, atendiendo a especificaciones técnicas de la clientela.
- IC6.5** Los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos con discos de corcho natural obtenidos y seleccionados, se almacenan, respetando las condiciones ambientales, de limpieza, humedad y temperatura, entre otras.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Carretillas elevadoras de transporte. Cinta transportadora. Máquina de extrusión y fabricación de barras de corcho aglomerado. Máquina de cortar barras de corcho aglomerado. Mezcladora, molino o triturador. Máquina de fabricar los mangos de corcho. Tamizadora, mesa densimétrica, moldeadora. Contenedores aptos contacto alimentario para tapones. Mezcladora, moldes, prensa y estufa para la fabricación de tapones por moldeo individual. Lijadoras, pulidoras, biseladoras. Equipos de medida y control.

Información utilizada o generada

Manuales, libros, códigos, normativa, revistas y catálogos. Fichas técnicas de preparación de máquinas. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre salud laboral y medioambiental. Fichas de mantenimiento. Instrucciones. Especificaciones técnicas. Normativa aplicable sobre prácticas taponeras. Mejora continua (kaizen). Fichas de seguridad de químicos utilizados. Órdenes de fabricación. Fabricación sin desperdicios (Lean manufacturing). Registros escritos o informáticos de producción o calidad. Código Internacional de Prácticas Taponeras (CIPT). Normativa medioambiental. Normativa para manipuladores de alimentos de bajo riesgo. Convenio colectivo del sector del corcho. Normativa sobre vocabulario del sector del corcho.