

Estándar de competencias profesionales

Cortar el bloque de piedra natural

Familia Profesional	Industrias Extractivas
Nivel	2
Código	ECP0634_2
Estado	BOE
Publicación	RD 150/2022

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Recepcionar los bloques transportándolos al lugar asignado y estabilizándolos, en su caso, para su posterior corte, cumpliendo los estándares de calidad y la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.
- IC1.1** Los bloques se reciben, comprobando las dimensiones en función de la máquina de corte a utilizar, y en su caso, el número de identificación.
 - IC1.2** Los rachones de pizarra se reciben, serrándolos en bloques más pequeños para labrarlos posteriormente aprovechando los planos de esquistosidad.
 - IC1.3** El bloque se sitúa sobre la plataforma de corte en dirección paralela a ésta y perpendicular a la veta, alineando su cara con el elemento de corte y aplomándolo.
 - IC1.4** El bloque se calza, fijándolo con los medios establecidos y asegurando su inmovilidad.
 - IC1.5** Los rachones de pizarra se colocan en la mesa de rodillos o directamente sobre la mesa de la sierra, utilizando puentes grúa y palas, entre otros.
- EC2** Realizar las operaciones de corte mediante telar tradicional, telar de flejes diamantados, cortadora de disco e hilo, entre otros, para obtener productos estandarizados en piedra natural con la calidad requerida, según los parámetros físico-mecánicos de cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.

- IC2.1** El proceso de corte de la pizarra se realiza mediante tijeras y troqueles manuales o en máquinas semiautomáticas de alimentación manual.
 - IC2.2** Los elementos de los sistemas de corte (discos, hilos, entre otros) se adaptan conforme a las características de la máquina y de la piedra a cortar.
 - IC2.3** Los elementos de corte se refrigeran con agua, manteniendo el caudal y el reparto homogéneos y apropiados para cada momento.
 - IC2.4** Las velocidades de bajada y avance del elemento de corte se adecuan en función de cada fase del proceso para asegurar la producción y calidad de los trabajos.
 - IC2.5** La retirada de la carga aserrada se realiza previo aseguramiento y lavado de los productos resultantes.
 - IC2.6** Los controles de proceso realizados se recogen en la documentación correspondiente.
 - IC2.7** Los procesos automáticos de corte con máquina (monodisco, multidisco, monohilo, multihilo entre otras) y descarga de productos se supervisan constantemente, ajustando los parámetros que fuesen necesarios.
- EC3** Clasificar los productos del corte conforme a sus características técnicas y de aspecto, para su utilización en procesos posteriores de elaboración, almacenaje o expedición, en función de las exigencias de producción y, teniendo en cuenta los parámetros de calidad establecidos.
- IC3.1** Los productos del corte (bandas, tablas, planchón, gruesos y tochos, entre otros) se controlan en los puntos indicados en el proceso de división del bloque, siguiendo las órdenes de producción.
 - IC3.2** La clasificación de los productos del corte se lleva a cabo con los equipos y medios apropiados según los criterios preestablecidos.
 - IC3.3** Los partes de identificación y control de los productos del corte se cumplimentan, teniendo en cuenta las órdenes de fabricación.
 - IC3.4** Las piezas rechazadas se retiran depositándolas en las zonas destinadas a tal fin.
- EC4** Realizar el mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la continuidad del proceso de producción, siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.
- IC4.1** Los sistemas de seguridad de la maquinaria, los equipos de protección individual, paradas de emergencia, vallas protectoras y señales luminosas, entre otros se comprueban previo a las operaciones de corte.

- IC4.2** Los elementos de corte se controlan, observando su nivel de desgaste, sustituyéndolos en su caso.
- IC4.3** Las constantes de la mezcla abrasiva (viscosidad, densidad, proporciones, caudal y otras) se comprueban, ajustándose en su caso, durante las operaciones de aserrado con telar tradicional, en función de parámetros preestablecidos.
- IC4.4** Las máquinas se limpian tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de funcionamiento de las mismas, según la frecuencia indicada en el manual del fabricante.
- IC4.5** Los partes de mantenimiento se cumplimentan, anotando las incidencias oportunas y en su caso, informando al personal responsable de cualquier irregularidad.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Puente Grúa. Palas cargadoras. Calzadores. Telar tradicional. Telar diamantado. Máquina de corte monohilo. Telar monolama. Sierra de disco. Cortabloques monodisco. Cortabloques multidisco. Desdobladora. Martillo neumático. Sistemas de volteo. Picos, cuñas, mazos, palancas, pistoletes neumáticos. Tijeras, troqueles manuales o máquinas semiautomáticas de alimentación manual.

Información utilizada o generada

Fichas o documentos de seguimiento de proceso. Órdenes de fabricación. Fichas de almacén. Documentación de uso y mantenimiento de la maquinaria. Instrucciones verbales y escritas. Especificaciones técnicas. Partes de mantenimiento. Partes de trabajo. Partes de identificación y control de los productos del corte. Normativa aplicable de protección medioambiental. Normativa aplicable de prevención y riesgos laborales.