

Estándar de competencias profesionales

Elaborar productos finales en piedra natural

Familia Profesional	Industrias Extractivas
Nivel	2
Código	ECP0636_2
Estado	BOE
Publicación	RD 150/2022

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Efectuar el replanteo de trabajos sobre productos semielaborados en piedra natural para obtener el máximo aprovechamiento del material en los productos finales a elaborar, siguiendo las especificaciones técnicas de fabricación.
- IC1.1** Las especificaciones técnicas se analizan detalladamente para establecer la secuencia lógica de los trabajos que permita un resultado óptimo, dentro de las exigencias de calidad y en el menor tiempo posible.
- IC1.2** Las plantillas que se realizan permiten la elaboración de los productos conforme con las especificaciones técnicas recibidas.
- IC1.3** Las zonas del material a cortar que se deben evitar se delimitan, en función de las exigencias del pedido.
- IC1.4** Las medidas de las piezas se encajan en el espacio útil, replanteando el orden y la orientación del corte con el fin de obtener el máximo aprovechamiento del material.
- EC2** Manejar la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural, incluyendo mecanizados diversos (taladrado, fresado y otros), para obtener piezas con las especificaciones técnicas requeridas, teniendo en cuenta los criterios de fabricación establecidos y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.

- IC2.1** Los elementos de piedra se aseguran sobre los medios de elevación y transporte de forma estable.
 - IC2.2** Las piezas se ubican sobre las máquinas o bancos de trabajo, asegurando en todo momento su estabilidad.
 - IC2.3** La posición de las piezas en las labores manuales permite una postura correcta y segura para la realización de los trabajos.
 - IC2.4** Las piezas se colocan y orientan apropiadamente en las máquinas, de forma que quede asegurada la correcta ejecución de las labores y acabados.
 - IC2.5** El elemento de corte y/o los útiles de las máquinas de labores especiales se montan en función de los trabajos a realizar y, siguiendo las especificaciones técnicas.
 - IC2.6** Los elementos de seguridad están operativos, los equipos auxiliares y los suministros necesarios (electricidad, agua, aire comprimido) están activados correctamente, y los útiles son los adecuados y están convenientemente posicionados.
 - IC2.7** Los parámetros de funcionamiento preestablecidos se controlan y ajustan durante la ejecución de los trabajos en función de las características de la piedra para asegurar un resultado correcto.
 - IC2.8** Las piezas elaboradas que forman parte de un conjunto singular se premontan en fábrica, comprobando el perfecto ajuste entre todas las piezas, siguiendo instrucciones.
 - IC2.9** Las fichas de trabajo se cubren correctamente, realizando las anotaciones oportunas para control del proceso.
 - IC2.10** Los productos resultantes cumplen con los estándares de calidad.
 - IC2.11** El mantenimiento de uso se realiza con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo y, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.
 - IC2.12** Los partes de mantenimiento contienen la información prevista en el plan de mantenimiento.
 - IC2.13** Los excedentes y residuos se gestionan según lo establecido en la legislación medioambiental vigente.
- EC3** Manejar la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra, para obtener piezas con el espesor deseado y con las especificaciones técnicas requeridas, teniendo en cuenta los criterios de fabricación establecidos y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental vigente.
- IC3.1** El bloque se orienta hacia el labrador en función de sus planos de fisibilidad.

- IC3.2** El bloque se asienta sobre el banco o el terreno en perfectas condiciones de estabilidad.
- IC3.3** Se comprueba que el bloque tiene el grado de humedad oportuno para el labrado.
- IC3.4** El labrador se coloca a la distancia y en la posición adecuada para realizar el labrado del bloque y evitar ser alcanzado por un movimiento fortuito de las piezas una vez cortadas.
- IC3.5** El guillo se utiliza según especificaciones técnicas para conseguir el espesor fijado.
- IC3.6** El producto obtenido presenta planos lisos y continuos.
- IC3.7** El movimiento y apilado de las piezas terminadas se realiza en condiciones de seguridad.
- IC3.8** Los formatos obtenidos cumplen con los requisitos de calidad establecidos.
- IC3.9** Los excedentes y residuos se gestionan según lo establecido en la legislación medioambiental vigente.
- IC3.10** La limpieza y mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas se realiza de acuerdo con el plan establecido.

EC4 Realizar la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos resultantes según la calidad y las características específicas de los mismos, para su posterior almacenaje o expedición y cumpliendo la normativa de protección medioambiental vigente.

- IC4.1** La selección y clasificación de los materiales se realiza en los puntos indicados del proceso productivo y cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso.
- IC4.2** Los equipos empleados son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos.
- IC4.3** Las piezas clasificadas se destinan conforme a criterios establecidos y se sitúan en las zonas apropiadas.
- IC4.4** El etiquetado y/o marcaje se realiza sobre las piezas, cajas o palets según indiquen las instrucciones técnicas de la empresa.
- IC4.5** Las piezas se manipulan correctamente y mediante los medios apropiados.
- IC4.6** El embalaje se diseña y/o selecciona de forma apropiada a cada producto y cada medio de transporte, siguiendo las instrucciones técnicas aplicables a cada caso.
- IC4.7** Los productos se cargan en el medio de transporte, utilizando los medios adecuados.
- IC4.8** El material se estiba e inmoviliza de forma correcta, sobre el medio de transporte, teniendo en cuenta la distribución de la carga.
- IC4.9** El material cargado se coteja con el parte de salida, realizando las anotaciones oportunas para la elaboración de la documentación definitiva.

IC4.10 Los residuos procedentes del embalaje se gestionan según la legislación medioambiental vigente.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Cortadoras automáticas, de brazo o de puente. Molduradora. Equipo de hidrocorte. Centros de mecanizado de control numérico. Calibradora. Cizalla y escafiladora. Fresadoras y taladradoras. Máquinas manuales y sus útiles: amoladoras, martillos neumáticos, discos de corte o pulido, punteros. Herramientas y útiles de cantería: cuñas, cinceles, punteros, macetas, mazas y otros martillos de cantería. Embaladoras. Flejadoras. Clavadoras. Cortadoras de madera. Material para plantillas. Elementos de dibujo y medida. Medios de carga y descarga.

Información utilizada o generada

Órdenes de corte. Características del material. Instrucciones operativas. Diseños y planos. Fichas o documentos de seguimiento de proceso. Fichas de almacén. Documentación de uso y mantenimiento de la maquinaria. Instrucciones verbales y escritas. Especificaciones técnicas. Partes de mantenimiento, partes de trabajo.