

Estándar de competencias profesionales

Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas

Familia Profesional	Madera, Mueble y Corcho
Nivel	1
Código	ECP0676_1
Estado	BOE
Publicación	RD 1024/2024

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel, limpieza y preparación de equipos, evitando interrupciones en el proceso productivo, para fabricar triturados y aglomerado de corcho.

IC1.1 Las operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de los equipos se efectúan, siguiendo el procedimiento y periodicidad establecidos en los manuales o instrucciones técnicas.

IC1.2 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquinas o equipo de fabricación de granulados y aglomerados se preparan, efectuando montajes, conservando su mantenimiento.

IC1.3 Los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho: cuchillas, martillos, resistencias, ejes, tubos de aspiración, entre otros, se ajustan comprobando la inexistencia de holgura.

IC1.4 Los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de granulados y aglomerado de corcho: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores, tamices, mallas metálicas, entre otros, se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad.

IC1.5 El funcionamiento de las máquinas o equipos, utilizados en fabricación de granulados y aglomerado de corcho, se comprueba, detectando posibles anomalías.

- IC1.6** Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora, entre otros, se ordenan siguiendo instrucciones técnicas, aplicando procesos de fabricación sin desperdicios (Lean Manufacturing).
- IC1.7** La puesta a punto de las máquinas de fabricación de granulados y aglomerado de corcho se efectúa, seleccionando las herramientas de afilado, fijando parámetros en función del producto a obtener.
- IC1.8** Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de los equipos, así como en la fabricación de granulados y aglomerados de corcho, se efectúa, utilizando el soporte electrónico.
- EC2** Efectuar el acopio del corcho en el patio de apilado, cuantificando y cualificando las entradas, comprobando características del mismo y registrando la trazabilidad, y posterior utilización en la fabricación de triturados y aglomerados de corcho.
- IC2.1** La trazabilidad de las piezas de corcho recibidas se verifican, clasificando las mismas, asignando un lugar en el patio, rechazando las partes deterioradas.
- IC2.2** Las partidas de corcho se pesan, calculando el cubicaje, utilizando tecnología de precisión, anotando los valores en el registro de control.
- IC2.3** La humedad de las piezas de corcho se calcula, anotando los valores en los registros de control y seguimiento de la producción.
- IC2.4** Las piezas de corcho se apilan, efectuando un almacenaje ordenado, clasificando según calidades, facilitando la circulación del aire, evitando las acumulaciones de agua.
- IC2.5** Los registros de control de trazabilidad, tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado, comprobaciones efectuadas y los movimientos de entrada y salida de las piezas de corcho se anotan, efectuando el seguimiento de la producción.
- EC3** Triturar el corcho en condiciones de densidad y humedad, para la fabricación de productos o bloques de corcho aglomerado, mediante triturado en diferentes tamaños.
- IC3.1** La ausencia de partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho se verifica, muestreando la materia prima y verificando el funcionamiento de sistemas de eliminación de cuerpos extraños, como los basados en imanes o gravimetría.
- IC3.2** La humedad contenida en los trozos de corcho y residuos se comprueba antes del procesado, por medio de instrumentos de medida (higrómetros, entre otros).

- IC3.3** Las planchas y piezas de corcho natural se trituran, obteniendo triturados (broken) y granulados, utilizando destrozadores o molinos de estrellas de martillos, entre otros, separando los granos menores que presentan una elevada cantidad de impurezas.
- IC3.4** Las partículas de corcho triturado se refinan, obteniendo granulados con dimensiones y formas especificadas.
- IC3.5** Los granulados de corcho se transportan, clasificándolos según uso posterior, dimensiones y densidad, entre otros, utilizando equipos de manutención, comprobando la densidad del granulado, siguiendo los márgenes de granulometrías dados.
- IC3.6** El secado de los triturados o granulados de corcho se efectúa, programando la temperatura y humedad relativa del aire.
- IC3.7** El envasado, etiquetado y apilado del granulado de corcho se efectúa, identificando su trazabilidad, programando las operaciones para su distribución.
- IC3.8** El polvo generado en las operaciones de transformación y transporte se separa, utilizando aspiraciones, tamices o filtros, entre otros, para su almacenamiento y valorización, verificando que el flujo no presente anomalías.
- EC4** Fabricar bloques de aglomerado compuesto agregando aglomerantes y otros coadyuvantes, controlando los parámetros de temperatura, humedad, presión, entre otros, para producir revestimientos.
- IC4.1** La mezcla de granulados de corcho clasificado se cuantifica, pesando y midiendo la densidad, comprobando la humedad.
- IC4.2** Los coadyuvantes se combinan con la mezcla de triturados de corcho, utilizando una mezcladora.
- IC4.3** Los moldes se acondicionan, preparando y limpiando, ajustando los parámetros, obteniendo bloques al extraerlos del molde.
- IC4.4** La mezcla de granulado y coadyuvantes se prepara para el prensado de bloques, programando los equipos, atendiendo a la presión, temperatura, velocidad, entre otras.
- IC4.5** Los bloques de aglomerado se enfrían y estabilizan, controlando el tiempo, evitando tensiones y deformaciones.
- EC5** Obtener planchas de aglomerado compuesto, realizando tratamientos a los bloques de aglomerado, para fabricar aislantes térmicos, acústicos, vibratorios u otros fines.
- IC5.1** Los bloques de aglomerado se cortan, colocándolos según el corte y el despiece, utilizando los medios requeridos: sierras, laminadoras, entre otras, verificando las dimensiones.

- IC5.2** Las láminas o planchas se calibran, puliendo previamente en caso necesario, verificando el grosor y calidad superficial según las especificaciones e instrucciones técnicas.
- IC5.3** Las planchas obtenidas se preparan, previamente a su expedición en bloques "retractilados", efectuando el etiquetado y apilado en el almacén.
- IC5.4** El polvo de corcho producido en el corte de los bloques de aglomerado se aspira, para su almacenamiento y posterior aprovechamiento.
- IC5.5** Los registros de control y seguimiento de la producción se cumplimentan, incorporando los datos de los procesos de producción de las planchas de corcho.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos para la producción de energía que puedan aprovechar los desperdicios de corcho. Equipos para el movimiento del corcho ("tractor-pala", remolques, carretillas elevadoras, cintas transportadoras, equipos de transporte, polipastos). Equipos de transporte neumático de granulados y polvo. Básculas. Molinos y destrozadores. Tamices. Mesas "densimétricas". Secaderos. Horno autoclave. Cámaras metálicas herméticas. Sierras y escuadradoras. Perfiladoras. Laminadoras. Lijadoras. Calibradoras, cepilladoras o regresadoras. Equipos de aspiración de polvo generado. Máquinas para embalar. Depósitos y silos de almacenamiento de granulados. Equipos de medida y control.

Información utilizada o generada

Manuales, libros, códigos, normativa, revistas y catálogos. Planes de limpieza y estándares de ordenación. Fichas técnicas de preparación de máquinas. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre salud laboral y medioambiental. Fichas de mantenimiento. Especificaciones técnicas. Normativa aplicable internacional sobre prácticas taponeras. Fichas de seguridad de químicos utilizados. Órdenes de fabricación. 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.