

Estándar de competencias profesionales

Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto

Familia Profesional **Madera, Mueble y Corcho**
Nivel **1**
Código **ECP0677_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, para evitar interrupciones en el proceso productivo.
- IC1.1** Las herramientas, materiales y accesorios intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación se preparan, comprobando que no haya holguras, efectuando montajes, manteniéndolas operativas.
 - IC1.2** Los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación se limpian, comprobando que no haya restos de suciedad.
 - IC1.3** El funcionamiento de las máquinas y/o equipos utilizados en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto se comprueban, detectando anomalías en cada turno, jornada de trabajo o cambios de lote, utilizando registros y anotaciones en soporte electrónico.
 - IC1.4** La puesta a punto de las máquinas se efectúa, considerando la selección de las herramientas y su afilado, fijando parámetros de calidad en función del producto a obtener.
- EC2** Recepcionar corcho natural, efectuando operaciones de clasificación, cuantificación, almacenamiento entre otras, para fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.

- IC2.1** La trazabilidad del corcho utilizado en la fabricación de triturado y aglomerado compuesto de corcho se verifica permanentemente, anotando los movimientos de entrada y salida en el almacén.
 - IC2.2** Las partidas de los materiales recibidos que no reúnen los requerimientos de calidad y cantidad, se detectan, procediendo a su rechazo.
 - IC2.3** Las piezas de corcho se pesan, utilizando tecnología de precisión, anotando los resultados en el registro de control, calculando su cubicaje.
 - IC2.4** El corcho se clasifica, identificando la trazabilidad y distintas calidades de corcho, incluyendo el tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado.
 - IC2.5** El corcho en el patio de apilado se coloca de forma ordenada, facilitando la circulación del aire, evitando acumulaciones de agua en la parte de la barriga, impidiendo el desmorone de la pila durante el desmontaje.
 - IC2.6** Las partidas de corcho se organizan, efectuando registros de control, limpieza, seguimientos de humedad y de la producción, entre otros.
- EC3** Obtener bloques de aglomerado compuesto por medio de operaciones de corte, encolado y prensado, siguiendo instrucciones de trabajo, respetando consignas de calidad, para establecer las especificaciones técnicas para su fabricación.
- IC3.1** El corcho natural se introduce en los molinos, previamente ajustados, obteniendo y clasificando gránulos y trozos de corcho con un determinado tamaño.
 - IC3.2** El adhesivo para el corcho se prepara, mezclando los componentes químicos con agua.
 - IC3.3** Los moldes se preparan, evitando que queden pegados los gránulos, durante el prensado, siguiendo instrucciones de temperatura y tiempo.
 - IC3.4** La mezcla de gránulos y adhesivos de corcho se introduce en los moldes, siguiendo parámetros de granulometría, humedad, densidad, entre otro, siguiendo las instrucciones técnicas.
 - IC3.5** El prensado de la mezcla de gránulo y adhesivo se efectúa, ajustando los parámetros de los límites establecidos, obteniendo bloques al extraerlos del molde, controlando la temperatura.
- EC4** Obtener láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto, para fabricar productos derivados del corcho, utilizando los medios requeridos: sierras, laminadoras, entre otras.
- IC4.1** Las rebanadas de corcho natural y los bloques de aglomerado compuesto se cortan, colocándolos según el corte y el despiece, utilizando los medios requeridos: sierras, laminadoras, entre otras.

- IC4.2** Las láminas de corcho natural obtenidas se etiquetan, efectuando posteriormente operaciones de apilado en el almacén.
- IC4.3** Las láminas de corcho se calibran, puliendo el espesor, en caso necesario, mejorando la calidad final.
- IC4.4** El polvo de corcho se almacena, aspirando los sobrantes, determinando su posterior uso.
- IC4.5** Los registros de control y seguimiento de la producción se efectúan, coordinando las operaciones del proceso productivo.

EC5 Procesar láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto, mediante encolado y presado para obtener tableros con lamina de corcho natural y de aglomerado compuesto.

- IC5.1** Las láminas de corcho natural se clasifican, atendiendo a su porosidad, verificando la longitud, espesor, anchura y densidad, entre otros, de los elementos simples que conforman el elemento complejo de cada lámina.
- IC5.2** Las láminas de corcho se encolan, utilizando el adhesivo preparado, comprobando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo previo al presado.
- IC5.3** Los tableros de alta densidad se encolan por las dos caras, comprobando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo previo al presado, adhiriendo una lámina base sobre cada cara.
- IC5.4** Los elementos encolados se prensan, controlando la presión, temperatura y tiempo de presado, entre otros.
- IC5.5** Los productos obtenidos se almacenan dejándolos reposar, controlando la temperatura y humedad, evitando deformaciones.

EC6 Terminar láminas de aglomerado compuesto, respetando consignas de calidad, para fabricar productos: losetas, parquet, láminas de tarima flotante, entre otros, utilizando los equipos necesarios.

- IC6.1** Las láminas de corcho natural se lijan, utilizando equipos, calibrando su grosor, evaluando su uniformidad y aspectos de la superficie.
- IC6.2** Las losetas, parquet o especialidades de corcho se obtienen, colocando láminas cubrientes sobre láminas de corcho.
- IC6.3** La preparación de los barnices o las ceras se efectúa midiendo las proporciones, comprobando sus características, midiendo su viscosidad, aplicando la cantidad estipulada sobre las láminas, utilizando los equipos necesarios.
- IC6.4** Las láminas o tarimas flotantes de corcho natural se cortan, utilizando los equipos previamente preparados y verificados, aplicando parámetros de corte.

IC6.5 Las piezas obtenidas se almacenan, controlando los parámetros de humedad, temperatura y tiempo.

EC7 Terminar láminas de corcho natural, aplicando parámetros de lijado y pulido, para fabricar productos derivados de corcho con valor añadido.

IC7.1 Las láminas de corcho natural se liján, utilizando equipos de precisión, calibrando su espesor.

IC7.2 Las especialidades de corcho se obtienen mediante la unión de una o varias láminas de diferentes espesores y acabados, destinándose a usos de alto valor añadido.

IC7.3 Los barnices y cera se preparan, comprobando sus características químicas, midiendo su viscosidad.

IC7.4 Las láminas de corcho natural se cortan en los equipos de precisión, verificando los parámetros de corte, comprobando las dimensiones del perfil realizado.

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 mediante tornillos sin fin. Polipastos). Equipos de transporte neumático de granulados. Básculas. Molinos. Tamices. Mesas "densimétricas". Secaderos. Horno autoclave. Cámaras metálicas herméticas. Sierras y escuadradoras. Perfiladoras. Laminadoras. Lijadoras. Equipos de embalar. Depósitos y silos de almacenamiento de granulados.

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. Producción sin desperdicios (Lean manufacturing). Mejora continua (kaizen). 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.