

Estándar de competencias profesionales

Fabricar tapones y discos naturales de corcho

Familia Profesional	Madera, Mueble y Corcho
Nivel	1
Código	ECP0157_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 y discos naturales de corcho: limpieza, puesta a punto, entre otras, manteniendo los equipos operativos, para evitar interrupciones en el proceso productivo.

IC1.1 Las operaciones auxiliares de mantenimiento, se ejecutan en los equipos de fabricación de discos y tapones multipiezas de corcho natural: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros, atendiendo a criterios de forma y periodicidad.

IC1.2 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, se preparan, efectuando montajes, manteniéndolas operativas, según indicaciones.

IC1.3 Los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, entre otros, se ajustan, comprobando que no existe holgura.

IC1.4 Los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros, se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad.

IC1.5 El funcionamiento de las máquinas o equipo utilizado en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de

transporte, entre otros, se comprueba, detectando anomalías, ante posibles desperfectos en cada turno, jornada o en el cambio de lotes.

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, en función de las necesidades de uso.

IC1.7 Las operaciones auxiliares de mantenimiento en equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas se registran, utilizando el soporte y periodicidad recomendado por el fabricante.

EC2 Efectuar operaciones auxiliares de recepción, clasificación, almacenamiento, entre otras, de corcho preparado, identificando materiales no conformes, asegurando el nivel de stock, manteniendo condiciones de temperatura y humedad para asegurar funcionamiento de la fábrica.

IC2.1 Los fardos o pallets de corcho, utilizados en la fabricación de tapones y discos de corcho natural, se acopian, atendiendo a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.

IC2.2 Las partidas de materiales recibidos, que no reúnen los requerimientos de: calidad, cantidad, entre otros, se detectan, rechazando el pedido.

IC2.3 Los fardos o pallets de corcho preparado, utilizados en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, se descargan, utilizando equipos mecánicos, disponiendo los mismos en los lugares asignados en el almacén, evitando daños.

IC2.4 Los materiales descargados se marcan, utilizando etiquetado para su identificación, efectuando el seguimiento de su localización.

IC2.5 Las condiciones del almacén: temperatura, humedad, iluminación, entre otros, se comprueban, comunicando las desviaciones existentes.

EC3 Ejecutar operaciones auxiliares de segunda cocción y reposo de planchas de corcho preparado, extrayendo sustancias solubles, aumentando el espesor, para limpiar y mejorar la elasticidad del corcho.

IC3.1 Los fardos o pallets de corcho se sumergen en la caldera, en segunda cocción, utilizando medios, equipos y mecanismos, impidiendo su flotación.

IC3.2 El corcho se cuece, utilizando calderas, controlando: temperatura, condiciones de agua y tiempo, entre otros, comprobando los valores de los parámetros.

IC3.3 La sustitución del agua de cocción del corcho y la limpieza de las calderas se efectúa, atendiendo a la temporalización del proceso productivo.

IC3.4 Los cambios de agua de la caldera y su consumo, entre otros, se registran, aplicando criterios de trazabilidad.

IC3.5 Los fardos o pallets de corcho cocidos se colocan, en el lugar de reposo, empleando equipos de manipulación, controlando que sea un lugar cubierto, limpio, aireado, respetando las condiciones de humedad del corcho determinadas en el proceso productivo.

EC4 Mecanizar planchas de corcho preparado, respetando las condiciones de humedad y temperatura, para fabricar tapones naturales de corcho.

IC4.1 Las planchas de corcho se cortan en secciones transversales, obteniendo rebanadas de anchura determinada por la longitud del tapón a obtener, ajustando los parámetros de la máquina (rebanadora) a las condiciones establecidas en las instrucciones de uso.

IC4.2 Las rebanadas de corcho se perforan, mediante corte con gubia, obteniendo tapones en la dirección de la anchura de la rebanada.

IC4.3 Los tapones de corcho natural obtenidos se seleccionan, rechazando los defectuosos, reutilizando los subproductos generados.

IC4.4 Los tapones de corcho natural fabricados, se secan, por tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.

IC4.5 Los tapones semielaborados de corcho natural, se obtienen, mediante operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido del contorno.

IC4.6 Los tapones de corcho natural se clasifican, atendiendo a las diferentes clases visuales.

IC4.7 Los tapones de corcho natural clasificados se almacenan, atendiendo a condiciones ambientales y de limpieza.

EC5 Mecanizar planchas de corcho preparado, atendiendo a condiciones ambientales y de limpieza, para obtener discos naturales de corcho o arandelas.

IC5.1 Las planchas de corcho preparado se cortan en secciones transversales, obteniendo rebanadas, ajustando los parámetros de la máquina.

IC5.2 Las rebanadas de corcho preparado se laminan con cuchillas, eliminando la raspa y la barriga, obteniendo láminas de corcho de espesor definido.

IC5.3 Las láminas de corcho se perforan, picando con gubia, consiguiendo discos de corcho natural.

IC5.4 Los discos de corcho natural se seleccionan, rechazando los defectuosos.

IC5.5 Los discos de corcho natural, se secan, aplicando técnicas de tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.

IC5.6 Los discos de corcho natural semielaborados se finalizan, aplicando operaciones de pulido.

IC5.7 Los discos de corcho finalizados se clasifican, atendiendo a las diferentes clases visuales.

IC5.8 Los discos de corcho natural se almacenan, respetando las condiciones ambientales y de limpieza.

EC6 Mecanizar planchas de corcho preparado, respetando condiciones de humedad y temperatura, para fabricar tapones de corcho multipiezas.

IC6.1 Las planchas de corcho preparado se cortan de forma mecanizada en secciones transversales, de una anchura determinada por la longitud del tapón que se desea obtener.

IC6.2 Las rebanadas de corcho preparado se laminan con cuchillas, hasta el espesor deseado, eliminando la raspa y la barriga.

IC6.3 Las colas se aplican en las piezas, controlando el tiempo y temperatura de activación de las colas, y controlando el tiempo y presión del prensado.

IC6.4 Las láminas de corcho se perforan con gubia, obteniendo tapones en la dirección de la anchura de las rebanadas pegadas.

IC6.5 Los tapones de corcho multipiezas obtenidos se seleccionan, rechazando los defectuosos, reutilizando los subproductos generados.

IC6.6 Los tapones se secan, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico.

IC6.7 Los tapones se finalizan, mediante operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido del contorno del tapón.

IC6.8 Los tapones multipieza se clasifican según clases visuales, procediendo a su almacenamiento, atendiendo a condiciones ambientales y de limpieza.

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, Grúa de carga, Polipastos). Equipos de transporte neumático de granulados y polvo. Básculas. Molinos y destrozadores. Calderas y equipos de cocido de corcho. Tamices. Mesas 'densimétricas'. Secaderos. Horno autoclave. Cámaras metálicas herméticas. Sierras y escuadradoras. Rebanadoras. Perfiladoras. Laminadoras. Lijadoras. Calibradoras, cepilladoras o regruesadoras. Máquinas perforadoras automáticas, semiautomáticas y de pedal. Equipos de aspiración de polvo generado. Máquinas y equipos utilizados en la rectificación dimensional. Máquinas clasificadoras de tapones y discos. Máquinas para embalar. Depósitos y silos de almacenamiento de granulados. Máquinas y equipos de secado. Equipos de medida y control (termómetros, higrómetros, calibres)

Información utilizada o generada

Programas de fabricación. Manuales de procedimiento e instrucciones técnicas. Planes de limpieza y estándares de ordenación. Fichas de seguridad de productos químicos. Órdenes de trabajo y hojas de control (impresos y partes de incidencias). Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre salud laboral y medioambiental. Registros de control y seguimiento de la producción. Código Internacional de Prácticas Taponeras (CIPT). Fabricación sin desperdicios (Lean manufacturing). Normativa para manipuladores de alimentos de bajo riesgo. Convenio colectivo del sector del corcho. Normativa sobre vocabulario del sector del corcho. Normativa sobre la igualdad efectiva entre hombres y mujeres.