

3.2. Requisitos de acceso del alumnado.

- a) Nivel académico: certificado de escolaridad o equivalente.
- b) Experiencia profesional: no se requiere experiencia profesional.
- c) Condiciones físicas: ninguna en especial, salvo aquellas que impidan el normal desarrollo de la profesión.

4. Requisitos materiales

4.1. Instalaciones:

a) Aula de clases teóricas:

Superficie: el aula tendrá que tener un mínimo de 30 metros cuadrados para grupos de 15 alumnos (2 metros cuadrados por alumno).

Mobiliario: estará equipada con mobiliario docente para 15 plazas, además de los elementos auxiliares.

b) Instalaciones para prácticas:

Superficie: mínimo de 200 metros cuadrados.

Instalación eléctrica para el suministro de corriente.

El acondicionamiento eléctrico deberá cumplir las normas de baja tensión y estar preparado de forma que permita la realización de las prácticas.

Instalación de aire comprimido: 6 atmósferas.

Condiciones ambientales: gran ventilación, y de acuerdo con la normativa vigente de los correspondientes organismos competentes en la materia.

c) Otras instalaciones:

Un espacio mínimo de 40 metros cuadrados destinado a almacén.

Un espacio mínimo de 50 metros cuadrados para despachos de dirección, sala de profesores y actividades de coordinación.

Una secretaría.

Aseos y servicios higiénicos-sanitarios en número adecuado a la capacidad del centro.

Los centros deberán reunir las condiciones higiénicas, acústicas, de habitabilidad y de seguridad, exigidas por la legislación vigente, y disponer de licencia municipal de apertura como centro de formación.

4.2. Equipo y maquinaria.

Sistemas de transporte y manejo de piezas: carretilla elevadora motorizada para transporte de «palets», transpaleta manual, carretillas manuales.

Tres bancos de armar.

Una prensa de armar neumática con ajuste manual.

Tres taladros manuales.

Tres lijadoras manuales (orbital, de rulo, etc.).

Una sierra ingleteadora.

Una fresadora manual.

Una cepilladora-desbastadora manual.

Una escopleadora manual.

Una clavijadora automática.

Una electro-esmeril.

Una insertadora de bisagras.

Una insertadora de guías.

Una flejadora.

Una embaladora retráctil.

Una envolvedora de listones.

Una etiquetadora.

Sistema de trasiego y transporte (camino de rodillos).

4.3. Herramientas y utillaje.

Martillos. Tenazas. Destornilladores. Alicatés y alicates de flejar. Llaves para el mantenimiento y cambio de herramientas de las máquinas. Formones. Gubias.

Cepillos. Sierras de mano. Escofinas. Limas. Triángulos. Metros. Escuadras. Calibres. Compases. Grapadoras. Flejadoras. Pinceles. Aceitera.

4.4. Material de consumo.

Componentes de madera mecanizados. Componentes mecanizados de tableros (de partículas en crudo o recubiertos, de fibras MDF en crudo o recubiertos, de fibras duros en crudo o recubiertos, contrachapados en crudo o recubiertos, alistonados, etc.). Cristales. Elementos eléctricos. Herrajes (bisagras, fallevas, pomos, tiradores, guías de cajones, tirafondos, cremonas, etc.). Bastidores de madera o metálicos. Molduras. Espigas. Colas. Lijas. Disolvente de limpieza. Grapas. Masilla. Cantos de protección para las esquinas. Plástico de embalaje. Fleje para embalaje. Cajas de cartón para embalaje. Etiquetas. Grasa y aceite.

1697 REAL DECRETO 2570/1996, de 13 de diciembre, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de taponero/a.

El Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo, por el que se establecen directrices sobre los certificados de profesionalidad y los correspondientes contenidos mínimos de formación profesional ocupacional, ha instituido y delimitado el marco al que deben ajustarse los certificados de profesionalidad por referencia a sus características formales y materiales, a la par que ha definido reglamentariamente su naturaleza esencial, su significado, su alcance y validez territorial, y, entre otras previsiones, las vías de acceso para su obtención.

El establecimiento de ciertas reglas uniformadoras encuentra su razón de ser en la necesidad de garantizar, respecto a todas las ocupaciones susceptibles de certificación, los objetivos que se reclaman de los certificados de profesionalidad. En sustancia, esos objetivos podrían considerarse referidos a la puesta en práctica de una efectiva política activa de empleo, como ayuda a la colocación y a la satisfacción de la demanda de cualificaciones por las empresas, como apoyo a la planificación y gestión de los recursos humanos en cualquier ámbito productivo, como medio de asegurar un nivel de calidad aceptable y uniforme de la formación profesional ocupacional, coherente además con la situación y requerimientos del mercado laboral, y para, por último, propiciar las mejores coordinación e integración entre las enseñanzas y conocimientos adquiridos a través de la formación profesional reglada, la formación profesional ocupacional y la práctica laboral.

El Real Decreto 797/1995 concibe además a la norma de creación del certificado de profesionalidad como un acto del Gobierno de la Nación y resultante de su potestad reglamentaria, de acuerdo con su alcance y validez nacionales, y, respetando el reparto de competencias, permite la adecuación de los contenidos mínimos formativos a la realidad socio-productiva de cada Comunidad Autónoma competente en formación profesional ocupacional, sin perjuicio, en cualquier caso, de la unidad del sistema por relación a las cualificaciones profesionales y de la competencia estatal en la emanación de los certificados de profesionalidad.

El presente Real Decreto regula el certificado de profesionalidad correspondiente a la ocupación de taponero/a, perteneciente a la familia profesional de Industrias de la madera y el corcho y contiene las menciones configuradoras de la referida ocupación, tales como las unidades de competencia que conforman su perfil profesional, y los contenidos mínimos de formación idóneos

para la adquisición de la competencia profesional de la misma ocupación, junto con las especificaciones necesarias para el desarrollo de la acción formativa; todo ello de acuerdo al Real Decreto 797/1995, varias veces citado.

En su virtud, en base al artículo 1, apartado 2, del Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo, previo informe de las Comunidades Autónomas que han recibido el traspaso de la gestión de la formación profesional ocupacional y del Consejo General de la Formación Profesional, a propuesta del Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 13 de diciembre de 1996,

DISPONGO:

Artículo 1. *Establecimiento.*

Se establece el certificado de profesionalidad correspondiente a la ocupación de taponero/a, de la familia profesional de Industrias de la madera y el corcho, que tendrá carácter oficial y validez en todo el territorio nacional.

Artículo 2. *Especificaciones del certificado de profesionalidad.*

1. Los datos generales de la ocupación y de su perfil profesional figuran en el anexo I.

2. El itinerario formativo, su duración y la relación de los módulos que lo integran, así como las características fundamentales de cada uno de los módulos figuran en el anexo II, apartados 1 y 2.

3. Los requisitos del profesorado y los requisitos de acceso del alumnado a los módulos del itinerario formativo figuran en el anexo II, apartado 3.

4. Los requisitos básicos de instalaciones, equipos y maquinaria, herramientas y utillaje, figuran en el anexo II, apartado 4.

Artículo 3. *Acreditación del contrato de aprendizaje.*

Las competencias profesionales adquiridas mediante el contrato de aprendizaje se acreditarán por relación a una, varias o todas las unidades de competencia que conforman el perfil profesional de la ocupación, a las que se refiere el presente Real Decreto, según el ámbito de la prestación laboral pactada que constituya el objeto del contrato, de conformidad con los artículos 3.3 y 4.2 del Real Decreto 797/1995, de 19 de mayo.

Unidad de competencia 1: fabricar tapones de corcho natural

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
1.1 Controlar las entradas y salidas de planchas de corcho, anotando los pesos para conocer el nivel de existencias, y apilar y dejar reposar las planchas de corcho crudo en función de los criterios establecidos.	<p>1.1.1 Recepcionando las panas de corcho verificando su correspondencia con la nota de pedido y utilizando los medios de medida de peso adecuados.</p> <p>1.1.2 Comprobando que la cantidad y la calidad de las planchas de corcho recepcionadas coincide con la especificada y rechazando o comunicando a quien corresponda, aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos.</p> <p>1.1.3 Registrando, a través de medios manuales o sistemas informáticos, las entradas y salidas de las planchas en el patio de apilado de corcho (anotando sus pesos, origen y calidad) de modo que en todo momento se conozca el estado de las existencias.</p>

Disposición transitoria única. *Adaptación al Plan Nacional de Formación e Inserción Profesional.*

Los centros autorizados para dispensar la formación profesional ocupacional a través del Plan Nacional de Formación e Inserción Profesional, regulado por el Real Decreto 631/1993, de 3 de mayo, deberán adecuar la impartición de las especialidades formativas homologadas a los requisitos de instalaciones, materiales y equipos, recogidos en el anexo II, apartado 4, de este Real Decreto, en el plazo de un año, comunicándolo inmediatamente a la Administración competente.

Disposición final primera. *Facultad de desarrollo.*

Se autoriza al Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales para dictar cuantas disposiciones sean precisas para desarrollar el presente Real Decreto.

Disposición final segunda. *Entrada en vigor.*

El presente Real Decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid a 13 de diciembre de 1996.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Trabajo y Asuntos Sociales,
JAVIER ARENAS BOCANEGRA

ANEXO I

I. REFERENTE OCUPACIONAL

1. Datos de la ocupación:

1.1 Denominación: taponero/a.

1.2 Familia profesional de: Industrias de la madera y el corcho.

2. Perfil profesional de la ocupación:

2.1 Competencia general: el/la taponero/a receptiona las planchas de corcho y los productos derivados del corcho, y realiza las operaciones correspondientes para la obtención y terminación de tapones de corcho natural, tapones de corcho aglomerado y tapones para vinos espumosos utilizando los equipos de producción adecuados, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención, seguridad y salud laboral.

2.2 Unidades de competencia:

1. Fabricar tapones de corcho natural.

2. Fabricar tapones de corcho aglomerado.

3. Fabricar tapones para vinos espumosos.

4. Terminar los tapones de corcho.

2.3 Realizaciones profesionales y criterios de ejecución:

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
1.2 Cocer las planchas de corcho en función de los criterios establecidos y dejarlo reposar el tiempo definido y en los lugares adecuados para darle elasticidad y para eliminar las sustancias solubles en agua.	<p>1.1.4 Descargando y apilando las planchas de corcho con los medios adecuados para que no sufran daños.</p> <p>1.1.5 Planificando correctamente la colocación, ubicación y estado de las planchas en el almacén, controlando las condiciones ambientales y registrando su tiempo de permanencia en el mismo.</p> <p>1.1.6 Organizándose el trabajo a realizar de forma que los movimientos de material en el almacén se efectúen minimizando los tiempos y recorridos, sin interrupciones innecesarias.</p> <p>1.1.7 Manteniendo el almacén en las correctas condiciones de limpieza y de protección medioambiental.</p> <p>1.1.8 Cumpliendo las normas de seguridad y salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p> <p>1.2.1 Colocando adecuadamente las planchas de corcho sobre las rejillas hasta completar el volumen de la balsa de cocido.</p> <p>1.2.2 Introduciendo la calderada en las balsas de cocido utilizando los sistemas adecuados para impedir su flotación.</p> <p>1.2.3 Controlando la temperatura, el tiempo de cocción y las condiciones del agua para realizar la operación de cocido del corcho.</p> <p>1.2.4 Renovando el agua de las balsas de cocido cuando sea necesario en función del número de cocidos que se realizan al día, de cómo viene el corcho, de la calidad del corcho, etc., para optimizar la operación de cocido.</p> <p>1.2.5 Comprobando el correcto estado de las balsas de cocido y de los sistemas para cargar y hundir el corcho realizando periódicamente su mantenimiento y limpieza.</p> <p>1.2.6 Extrayendo los fardos de corcho de la balsa de cocido con los medios adecuados dejándolo reposar en los lugares y las condiciones especificadas.</p> <p>1.2.7 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p>
1.3 Fabricar tapones de corcho natural a partir de planchas de corcho, utilizando los equipos de obtención y perforación de rebanadas, para realizar posteriormente las operaciones de terminación del tapón.	<p>1.3.1 Verificando el correcto afilado de las cuchillas y fijando la distancia de corte de la rebanadora en función de la anchura de la rebanada que se quiera obtener.</p> <p>1.3.2 Cortando las planchas de corcho con la rebanadora para obtener rebanadas de las dimensiones especificadas.</p> <p>1.3.3 Verificando el correcto afilado de las brocas y eligiendo la broca para obtener tapones de corcho con el diámetro requerido.</p> <p>1.3.4 Separando y/o rechazando los tapones que tienen leña y/o los tapones defectuosos.</p> <p>1.3.5 Recogiendo y almacenando los desperdicios producidos en las operaciones de rebanado y perforación para su posterior reutilización.</p> <p>1.3.6 Realizando las operaciones de mantenimiento y sustitución de elementos de la rebanadora y de la perforadora para que estén en perfectas condiciones de uso.</p> <p>1.3.7 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p>
1.4 Cortar las planchas de corcho utilizando los equipos adecuados para obtener la plantilla destinada a la fabricación del tapón dos piezas.	<p>1.4.1 Eliminando el vientre y la espalda de las planchas de corcho con la espaldadora-rebanadora, fijando previamente las distancias de corte de sus cuchillas en función de las dimensiones de las plantillas a obtener.</p> <p>1.4.2 Clasificando las plantillas de corcho según su grueso, su porosidad y otros aspectos observables (como la regularidad de sus crecimientos anuales, su color, su finura de grano, su consistencia, su regularidad, sus defectos y su calibre).</p> <p>1.4.3 Realizando periódicamente el mantenimiento de la espaldadora-rebanadora.</p> <p>1.4.4 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p>
1.5 Obtener piezas de corcho, con las dimensiones y la calidad especificada, laminando y cortando plantillas de corcho con los equipos adecuados, para utilizarlas en la fabricación de tapones de dos piezas.	<p>1.5.1 Verificando el correcto afilado de las cuchillas de la laminadora y la cortadora y ajustándolas para que queden fijadas al grueso de corte requerido.</p> <p>1.5.2 Alimentando la laminadora con plantilla para obtener láminas y controlando su correcto funcionamiento.</p> <p>1.5.3 Alimentando la cortadora con plantilla para obtener tiras y controlando su correcto funcionamiento.</p>

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
1.6 Unir piezas de corcho mediante su encolado y prensado de las láminas a las tiras, para fabricar posteriormente tapones de corcho natural de dos piezas.	<p>1.5.4 Realizando periódicamente el mantenimiento de la laminadora y la cortadora.</p> <p>1.5.5 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p> <p>1.6.1 Preparando mezclas homogéneas de las colas autorizadas sanitariamente.</p> <p>1.6.2 Encolando las piezas de corcho con la cantidad adecuada de cola por unidad de superficie y comprobando el tiempo transcurrido desde la preparación de la cola hasta su aplicación.</p> <p>1.6.3 Colocando correctamente las piezas de corcho natural encoladas y prensándolas para obtener rebanadas con las dimensiones especificadas.</p> <p>1.6.4 Controlando la presión aplicada y el tiempo de prensado para obtener la rebanada.</p> <p>1.6.5 Realizando las operaciones de mantenimiento y sustitución de elementos de las mezcladoras y de las prensas para que estén en perfecto estado de funcionamiento.</p> <p>1.6.6 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p>

Unidad de competencia 2: fabricar tapones de corcho aglomerado

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
2.1 Obtener granulados de corcho seco con la forma y con el tamaño especificado utilizando los equipos adecuados para fabricar barras de aglomerado de corcho por extrusión y tapones de corcho aglomerado mediante moldeado individual.	<p>2.1.1 Recepcionando los trozos, brocas y otros corchos adecuados, verificando su correspondencia con la nota de pedido y comprobando su peso.</p> <p>2.1.2 Comprobando que la calidad del corcho coincide con la especificada y rechazando o comunicando a quien corresponda aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos.</p> <p>2.1.3 Registrando mediante sistemas manuales o informáticos las entradas y salidas del corcho en el almacén (anotando su origen, calidad y peso), de modo que en todo momento se conozca el estado de las existencias.</p> <p>2.1.4 Organizándolo correctamente la colocación de las distintas partidas en el almacén, registrando su tiempo de permanencia y manteniéndolo en las condiciones adecuadas de limpieza.</p> <p>2.1.5 Eliminando las partículas metálicas y objetos extraños utilizando imanes y sistemas basados en la diferencia de peso, para evitar averías en los molinos e impurezas en el producto.</p> <p>2.1.6 Triturando el corcho en los molinos de trituración y refinando las partículas de corcho en los molinos de finos, para obtener granulados con las dimensiones y la forma especificadas.</p> <p>2.1.7 Aspirando el polvo de corcho producido durante la fabricación de los granulados para su almacenamiento y posterior aprovechamiento.</p> <p>2.1.8 Separando los granulados de corcho según sus dimensiones (mediante su tamizado) y según su densidad (utilizando mesas densimétricas), instalando los tamices requeridos o ajustando la velocidad, inclinación y las salidas de las mesas densimétricas.</p> <p>2.1.9 Secando los granulados de corcho al contenido de humedad especificado mediante secadores rotatorios y programando la temperatura y la humedad relativa del aire de los mismos, de forma que se mantenga dentro de los límites requeridos.</p> <p>2.1.10 Transportando neumáticamente los granulados de corcho y controlando visualmente el de los silos de modo que no se rebase el nivel especificado.</p> <p>2.1.11 Realizando las operaciones de mantenimiento y sustitución de elementos de los equipos utilizados para que estén en perfecto estado de funcionamiento.</p> <p>2.1.12 Cumpliendo las normas de seguridad y salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p>
2.2 Encolar los granulados de corcho y aplicarles presión y calor, utilizando equipos de extrusión, para obtener barras de corcho aglomerado.	<p>2.2.1 Preparando mezclas homogéneas de las colas autorizadas sanitariamente.</p> <p>2.2.2 Dosificando las cantidades especificadas de cola y de granulados de corcho en la mezcladora hasta alcanzar el nivel de llenado.</p> <p>2.2.3 Alimentando las tolvas de la máquina de extrusión sin sobrepasar el «tiempo de vida» de la mezcla encolante.</p>

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
2.3 Rectificar las barras de corcho aglomerado rebajando su diámetro y cortándolas a las dimensiones especificadas utilizando los equipos adecuados para obtener tapones de corcho aglomerado o los mangos con los que se fabrican los tapones para vinos espumosos.	<p>2.2.4 Programando la presión a aplicar mediante el ajuste de la velocidad del motor y controlando que la temperatura se mantenga dentro de los límites establecidos.</p> <p>2.2.5 Colocando los tubos de la máquina de extrusión con el diámetro correspondiente al tapón que se va a fabricar, para obtener barras de corcho aglomerado.</p> <p>2.2.6 Cortando las barras a las dimensiones definidas y/o de almacenaje, fijando la distancia de corte de los equipos de corte.</p> <p>2.2.7 Almacenando las barras y controlando la evolución de su enfriamiento hasta que se produzca la polimerización completa de la cola.</p> <p>2.2.8 Realizando las operaciones de mantenimiento y sustitución de los equipos para que estén en perfecto estado de funcionamiento.</p> <p>2.2.9 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p> <p>2.3.1 Verificando el correcto afilado de las cuchillas y ajustándolas en las máquinas de rectificado de forma que el diámetro de las barras que se obtenga sea el adecuado.</p> <p>2.3.2 Cortando las barras a las dimensiones definidas, fijando la distancia de corte de los equipos utilizados.</p> <p>2.3.3 Sincronizando el rectificado y el corte de la barra en las máquinas que realizan esta operación conjuntamente.</p> <p>2.3.4 Realizando las operaciones de mantenimiento y sustitución de los equipos utilizados para que estén en perfecto estado de funcionamiento.</p> <p>2.3.5 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p>
2.4 Encolar los granulados de corcho y aplicarles presión y calor, utilizando los equipos adecuados, para obtener unidades de tapón de corcho aglomerado.	<p>2.4.1 Preparando mezclas homogéneas de las colas autorizadas sanitariamente.</p> <p>2.4.2 Dosificando las cantidades especificadas de cola y de granulados de corcho en la mezcladora hasta alcanzar el nivel de llenado.</p> <p>2.4.3 Alimentando los moldes individuales de la máquina de extrusión sin sobrepasar el «tiempo de vida» de la mezcla encolante.</p> <p>2.4.4 Programando la presión a aplicar en los moldes y controlando que la temperatura se mantenga dentro de los límites establecidos.</p> <p>2.4.5 Vaciado de los moldes los bloques obtenidos y controlando su enfriamiento.</p> <p>2.4.6 Realizando las operaciones de limpieza diaria, mantenimiento de la máquina de extrusión de moldeo individual para que esté en perfecto estado de funcionamiento.</p> <p>2.4.7 Cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral y de medio ambiente que afecten a este proceso.</p>

Unidad de competencia 3: fabricar tapones para vinos espumosos

REALIZACIONES PROFESIONALES	CRITERIOS DE EJECUCIÓN
3.1 Perforar plantillas de corcho, utilizando los equipos adecuados, para obtener arandelas con las que se fabrican los tapones para vinos espumosos.	<p>3.1.1 Eliminado el vientre y la espalda de las planchas de corcho con la espaldadora-rebanadora fijando las distancias de corte de sus cuchillas, de forma que se obtengan las plantillas con la calidad y las dimensiones requeridas.</p> <p>3.1.2 Verificando el correcto afilado de las cuchillas y ajustándolas según el grueso de lámina a obtener.</p> <p>3.1.3 Fijando las plantillas de corcho a la mesa de sujeción de la laminadora y ajustando el desplazamiento de la plantilla o el avance de la mesa por cada ciclo de corte para obtener láminas con el grueso especificado.</p> <p>3.1.4 Controlando el sistema de recogida de láminas para evitar la rotura de las mismas.</p> <p>3.1.5 Verificando el correcto afilado de las cuchillas y eligiendo la cuchilla adecuada de la perforadora para obtener arandelas de corcho con el diámetro requerido.</p> <p>3.1.6 Clasificando las plantillas, las láminas y las arandelas de corcho según su porosidad y otros aspectos observables (como la regularidad de sus crecimientos anuales, su color, su finura de grano, su consistencia, su regularidad, sus defectos y su calibre).</p>