



RESOLUCIÓN de 9 de septiembre de 2008, de la Dirección General de Formación Profesional y Aprendizaje Permanente, por la que se establece el Programa de Cualificación Profesional Inicial de Operario del Corcho, en la Comunidad Autónoma de Extremadura. (2008062920)

El artículo 30 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, establece que corresponde a las Administraciones Educativas organizar Programas de Cualificación Profesional Inicial.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, establece en su artículo 12 que las Administraciones Educativas podrán realizar ofertas formativas adaptadas a las necesidades específicas de los jóvenes con fracaso escolar, personas con discapacidad, minorías étnicas, parados de larga duración, y en general, personas con riesgo de exclusión social, y que dichas ofertas, además de incluir módulos asociados al Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales podrán incorporar módulos apropiados para la adaptación a las necesidades específicas del colectivo beneficiario.

El Decreto 83/2007, de 24 de abril, por el que se establece y ordena el currículo de Educación Secundaria Obligatoria en la Comunidad Autónoma de Extremadura (DOE núm. 52, de 5 de mayo de 2007), en su artículo 17, define los Programas de Cualificación Profesional Inicial, de acuerdo con lo establecido en la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación, y el Real Decreto 1631/2006, de 29 de diciembre, por el que se establecen las enseñanzas mínimas correspondientes a la Educación Secundaria Obligatoria.

Los Reales Decretos 295/2004 y 1228/2006, de 20 de febrero de 2004 y 27 de octubre de 2006, por el que se complementa el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, mediante el establecimiento de determinadas cualificaciones profesionales de la Familia Profesional de Madera, Mueble y Corcho, regula las cualificaciones profesionales de nivel 1 de Fabricación de tapones de corcho y Fabricación de objetos de corcho.

La Orden de 18 de junio de 2008, de la Consejería de Educación, regula los Programas de Cualificación Profesional Inicial en la Comunidad Autónoma de Extremadura. En su artículo 8.3 señala que la Consejería de Educación publicará, mediante Resolución de la Dirección General de Formación Profesional y Aprendizaje Permanente, el currículo, así como las características y orientaciones metodológicas necesarias de los módulos específicos, referidos a las unidades de competencia incluidas en el correspondiente perfil profesional. Dicha Resolución contendrá, asimismo, la competencia general, las competencias personales, profesionales y sociales, la relación de cualificaciones y unidades de competencia incluidas, el entorno profesional, la atribución docente y titulaciones del profesorado y cualquier otro aspecto que se considere necesario para la definición del perfil profesional.

Por todo ello, y de conformidad con las atribuciones conferidas por el ordenamiento jurídico,

R E S U E L V O :

Primero. Establecer el Programa de Cualificación Profesional Inicial con el perfil profesional de Operario de Corcho, en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Extremadura.



Segundo. Incluir los Anexos I a VII a esta Resolución, en cumplimiento de lo establecido en el artículo 8.3 de la Orden de 18 de junio de 2008, de la Consejería de Educación, por la que se regulan los Programas de Cualificación Profesional Inicial en la Comunidad Autónoma de Extremadura.

Mérida, a 9 de septiembre de 2008.

La Directora General de Formación
Profesional y Aprendizaje Permanente,
M.^a DEL CARMEN PINEDA GONZÁLEZ

ANEXO I

DENOMINACIÓN, COMPETENCIA GENERAL, COMPETENCIAS PERSONALES, SOCIALES Y PROFESIONALES, RELACIÓN DE CUALIFICACIONES Y UNIDADES DE COMPETENCIAS, MÓDULOS PROFESIONALES DEL CATÁLOGO NACIONAL DE CUALIFICACIONES PROFESIONALES INCLUIDAS EN EL PROGRAMA DE CUALIFICACIÓN PROFESIONAL INICIAL DE OPERARIO DE CORCHO

Identificación.

El Programa de Cualificación Profesional Inicial denominado "Operario de corcho" queda identificado por los siguientes elementos:

Denominación: Operario de corcho.

Nivel: 1.

Duración: 570 horas.

Familia profesional: Madera, Mueble y Corcho.

Competencia general.

La competencia general de este título consiste en preparar y recibir las planchas de corcho natural y con ellas, realizar las operaciones necesarias para la fabricación y terminación de todo tipo de tapones y de productos derivados del corcho natural y aglomerado compuesto, con la calidad requerida y en las condiciones de seguridad, salud laboral y medioambientales adecuadas.

Competencias personales, sociales y profesionales.

Las competencias profesionales, personales y sociales de este título son las que se relacionan a continuación:

- a) Efectuar la recepción de las planchas de corcho para su preparación, registrando las características del mismo, apartando el no válido (por tamaño o calidad) y apilarlo correctamente para conseguir un aplanado y secado eficiente de las planchas.
- b) Realizar el cocido y enfardado de las planchas de corcho, siguiendo criterios de calidad, para facilitar su posterior recorte y clasificación.
- c) Fabricar tapones y discos de corcho natural, controlando su calibre y ausencia de defectos, respetando en todo momento el código internacional de prácticas taponeras.



- d) Fabricar tapones con corcho aglomerado, aplicando los parámetros de presión, calor y humedad exigidos.
- e) Realizar el acabado de tapones de corcho natural y aglomerado, operando diestramente los equipos necesarios, para conseguir los criterios de calidad exigidos.
- f) Trabajar solo o como parte de un equipo, siguiendo los principios de orden, limpieza, puntualidad, responsabilidad y coordinación.
- g) Cumplir las normas de seguridad en el puesto de trabajo anticipándose y previniendo los posibles riesgos personales, en los productos, en maquinaria o en las instalaciones.
- h) Actuar con el máximo respeto hacia el medio ambiente, así como tener un trato correcto y educado con los compañeros, encargados y clientes.

Cualificaciones profesionales completas:

- a) Fabricación de tapones de corcho. MAM057-1 (R.D. 295/2004), que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0157-1: Fabricar tapones y discos de corcho natural.

UC0158-1: Fabricar tapones de corcho aglomerado.

UC0159-1: Terminar los tapones de corcho.

Cualificaciones profesionales incompletas:

- b) Fabricación de objetos de corcho. MAM212-1 (R.D. 1228/2006), que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0675.-1: Preparar el corcho.

ANEXO II

ENTORNO PROFESIONAL, MÓDULOS PROFESIONALES, CURRÍCULO DE LOS MÓDULOS PROFESIONALES

Entorno profesional.

1. Este profesional ejercerá su actividad en pequeñas, medianas y grandes empresas, normalmente por cuenta ajena, dedicadas a la preparación del corcho, así como a la fabricación de todo tipo de tapones y artículos de corcho.
2. Las ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes son los siguientes:
 - a) Preparador y apilador de corcho.
 - b) Operario de máquinas para terminar el corcho.
 - c) Preparador de materiales para la fabricación de tapones.
 - d) Mecanizador de tapones y discos.
 - e) Operador de acabados de tapones.



f) Taponero.

g) Parquetero.

Módulos profesionales.

Los módulos profesionales de este ciclo formativo son los que a continuación se relacionan:

Preparación de corcho.

Obtención de tapones de corcho natural.

Obtención de tapones de corcho aglomerado.

Acabado de tapones de corcho.

Formación en centro de trabajo.

MÓDULO PROFESIONAL 1

Denominación: Preparación de corcho

Código: MP0675

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Cuece planchas de corcho, controlando los tiempos, temperatura y condiciones para asegurar la calidad del proceso.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han descrito los materiales y mecanismos de las calderas y resto del equipamiento, así como los útiles y herramientas necesarias para el cocido de las planchas de corcho.
- b) Se ha operado con los mecanismos necesarios para introducir y mantener sumergidas las planchas de corcho.
- c) Se ha comprobado la temperatura, condiciones y tiempos de cocción de las planchas de corcho, según las condiciones especificadas.
- d) Se ha definido el uso y las características adecuadas de los lugares de reposo y almacenaje de las planchas de corcho cocido.
- e) Se ha realizado el cambio de agua de cocción, con la periodicidad establecida.
- f) Se ha procedido al mantenimiento de uso de las máquinas, siguiendo las instrucciones técnicas y considerando la sustitución programada.
- g) Se ha llevado a cabo el cocido, prensado y enfardado de las planchas en las condiciones adecuadas de seguridad, salud laboral y medioambiente

2. Clasifica planchas de corcho cocido, considerando parámetros dimensionales y de calidad.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han medido y calibrado las planchas de corcho, con los instrumentos apropiados, de acuerdo con los criterios establecidos.
- b) Se han agrupado las planchas de corcho, en función de clasificaciones previamente definidas, por espesores o calibres apropiados para cada aplicación industrial.



- c) Se han clasificado las planchas medidas y calibradas según las posibles aplicaciones industriales a las que se vayan a destinar.
- d) Se han realizado documentos y registros de control y seguimiento de la clasificación del corcho cocido, interpretándolos y cumplimentándolos según los criterios establecidos.
- e) Se han descrito y actuado sobre las operaciones de mantenimiento y sustitución periódica de elementos de la maquinaria del proceso.
- f) Se han aplicado las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales inherentes al proceso.

3. Recorta planchas de corcho eliminando defectos que invaliden el uso industrial del mismo.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han descrito las operaciones propias del raspado y recortado de planchas de corcho natural, definiendo convenientemente factores de afilado de las cuchillas en función del grosor de piezas a obtener.
- b) Se han alimentado y manipulado controles de máquinas de raspar y recortar planchas de corcho, de acuerdo con los criterios establecidos.
- c) Se han seleccionado planchas de corcho, para ser convenientemente enfardadas y apiladas, en función de la aplicación industrial que se considere.
- d) Se han preparado y manipulado máquinas enfardadoras de planchas de corcho, de acuerdo a criterios establecidos.
- e) Se ha almacenado el sobrante del recorte para su posterior triturado y conversión en aglomerado.
- f) Se han realizado documentos y registros de control y seguimiento del enfardado de planchas de corcho, interpretándolos y cumplimentándolos con criterios establecidos.
- g) Se han realizado operaciones de mantenimiento y sustitución periódica de elementos de la maquinaria del proceso.

4. Trabaja en condiciones de seguridad, identificando los posibles riesgos para la salud y el medio ambiente.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han identificado los riesgos inherentes al trabajo en función de los materiales y de las máquinas a emplear.
- b) Se han identificado los riesgos medioambientales asociados al proceso.
- c) Se han aplicado las normas de seguridad personal y medioambiental.
- d) Se han empleado los equipos de protección individual en las diferentes actividades.
- e) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.



f) Se han recogido y clasificado los desperdicios para su posterior reciclaje en uso industrial o agrícola.

Duración: 66 horas.

Contenidos básicos:

Cocción del corcho:

- El corcho. Concepto. Estructura. Composición. Propiedades físicas y químicas. Defectos. Enfermedades y patologías. Humedad del corcho.
- Cubicación del corcho. Concepto. Métodos. Equipos y mantenimiento de los mismos. Cálculo de existencias y documentación.
- Cocido y reposo del corcho. Concepto. Finalidad. Métodos. Parámetros de presión, humedad, temperatura y tiempos. Calderas. Equipos y mantenimiento de los mismos. Descarga y apilado.

Clasificación del corcho:

- Escogido y clasificación de planchas de corcho. Concepto. Finalidad. Métodos. Criterios básicos de clasificación. Métodos de cálculo de existencias cubicación. Cumplimentado de documentos de registro. Prensas y máquinas de enfardar. Equipos y mantenimiento de los mismos.

Recorte del corcho:

- Planchas de corcho. Concepto. Tipos. Aplicaciones. Métodos de obtención. Equipos y mantenimiento de los mismos.
- Recorte de planchas de corcho. Concepto. Finalidad. Detección y eliminación de defectos.

Métodos. Equipos y mantenimiento de los mismos.

Seguridad y protección medioambiental:

- Normas de seguridad y salud laboral. Normativa vigente aplicable. Importancia. Implicaciones. Riesgos más frecuentes. Medidas de protección: equipos y personales. Primeros auxilios. Toxicidad de los productos. Sistemas de prevención y de extinción. Métodos y medios utilizados.
- Protección medioambiental. Concepto. Finalidad. Métodos. Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de realizar operaciones de preparación del corcho.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Conocer las propiedades y defectos del corcho.



- Cubicar y calcular existencias de corcho.
- Cocer corcho.
- Clasificar planchas de corcho por calibre y calidad.
- Recortar planchas de corcho.
- Escoger planchas de corcho según su utilidad industrial.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Industrias de primera transformación del corcho.
- Pequeñas, medianas y grandes empresas taponeras.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Los criterios de selección y recorte del corcho según su posterior utilidad.
- Las medidas de seguridad a adoptar.
- Las posibles aplicaciones de cada útil y máquina para un trabajo de buena calidad.

MÓDULO PROFESIONAL 2

Denominación: Obtención de tapones de corcho natural

Código: 0157

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Mecaniza planchas de corcho natural ajustando correctamente los parámetros de las máquinas para un aprovechamiento máximo de la materia prima.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha realizado el grueso del corte con las máquinas puestas a punto y ajustadas.
- b) Se ha introducido las planchas en la rebanadora siguiendo las instrucciones de fabricación.
- c) Se ha realizado el corte a medida de la pieza en las condiciones requeridas y con los parámetros de la máquina apropiados.
- d) Se han utilizado todos los medios de protección individual necesarios así como mantenido la posición de seguridad durante todo el proceso de laminado.
- e) Se ha procedido al mantenimiento periódico de la maquina, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.
- f) Se han almacenado y clasificado los recortes para su posterior uso industrial o agrícola respetando las normas de medioambiente.

2. Perfora tapones aprovechando al máximo el calibre útil de las planchas.

**CRITERIOS DE EVALUACIÓN:**

- a) Se ha realizado la puesta a punto de la máquina para el perforado, considerando la selección de las herramientas, su afilado y fijando parámetros en función del producto a obtener.
 - b) Se ha realizado una primera selección de tapones rechazando los que tienen leña u otros defectos.
 - c) Se ha realizado una segunda selección de tapones distinguiendo calidades en función de parámetros como color, ausencia de defectos, etc.
 - d) Se han almacenado y reutilizado los desperdicios generados.
 - e) Se han observado y cumplido las normas de prevención de riesgos laborales y medios ambientales.
 - f) Se ha comprobado si los defectos de los tapones obtenidos son debidos al corcho o a la propia maquinaria por un deficiente afilado de la gubia, presencia de aceites, etc.
3. Obtiene discos rectificadas para tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural, ajustando los parámetros de las máquinas para conseguir el diámetro requerido.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han fijado las distancias de corte de la laminadora para la eliminación de vientre y espalda de las planchas de corcho.
- b) Se ha controlado la salida de las láminas para evitar su rotura.
- c) Se ha seleccionado correctamente el diámetro de los discos en la máquina perforadora, según el producto que queremos obtener.
- d) Se ha realizado la selección de discos rechazando los que tienen leña u otros defectos.
- e) Se ha realizado una segunda selección de discos clasificándolos según calidades.
- f) Se han almacenado las planchas perforadas para su posterior molido y uso como aglomerado.
- g) Se ha efectuado el mantenimiento de las máquinas con la periodicidad establecida, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas y considerando la sustitución programada.

Duración: 165 horas.

Contenidos básicos:

Mecanizado de planchas de corcho natural.

- Concepto. Tipos y calibres. Pie de rey. Pie de línea. Métodos de obtención de planchas. Equipos y mantenimiento de los mismos. La rebanadora. Control de calidad. Unión de láminas para tapones multipiezas. Contaminantes del corcho.



Perforado de tapones.

- Tipos de perforadoras. Manual, semiautomática, automática. Métodos de perforado de tapones, equipo de protección personal. Código internacional de prácticas taponeras. Racionalización y optimización de medios.

Obtención de discos.

- Tapones para vinos espumosos. Máquina rebanadora. Máquina laminadora, perforación de plantillas. Selección manual y visual de discos. Selección automática de discos. Uniones de disco con disco y disco y aglomerado. Rendimientos.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de obtención de todo tipo de tapones y discos de corcho natural.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Mecanizar tapones y discos de corcho natural.
- Fabricar tapones de corcho natural multipieza.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeña, mediana y gran empresa de tapón de corcho natural.
- Pequeña, mediana y gran empresa de discos de corcho.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Las técnicas de obtención del tapón de corcho natural.
- Las técnicas de obtención del disco de corcho natural.
- Las técnicas de seguridad e higiene en el trabajo.

MÓDULO PROFESIONAL 3

Denominación: Obtención de tapones de corcho aglomerado

Código: 0158

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Obtiene granulado de corcho con el peso y humedad necesarios para un correcto aglutinado del mismo.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha procedido a la inspección de la materia prima, comprobando si se ajusta a los parámetros de cantidad, calidad y medidas demandados.
- b) Se ha decepcionado la materia prima en silos o sacas sintéticas manteniéndose el almacén en las condiciones adecuadas de limpieza.
- c) Se han obtenido en los molinos los tamaños requeridos de granulado de corcho.



d) Se ha clasificado el granulado de corcho mediante tamices que los separan según su densidad y dimensión.

e) Se ha almacenado el granulado en dependencias y condiciones especificadas.

2. Obtiene barras y tapones de corcho aglomerado encolando los granulados y aplicando parámetros de presión y temperaturas adecuados.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

a) Se han mezclado los aditivos, colas y corcho aglomerados en las dosis y tiempos especificados.

b) Se ha extrusionado la mezcla resultante ajustando los parámetros de presión, velocidad, temperatura y tiempo.

c) Se han cortado las barras con las dimensiones especificadas fijándose la distancia de corte de los equipos y vaciándose los moldes.

d) Se han almacenado las barras y moldes obtenidos controlado la evolución de su enfriamiento.

3. Obtiene tapones de corcho aglomerado por moldeo aplicando la presión y temperaturas adecuadas para una correcta cohesión.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

a) Se han preparado los aditivos necesarios para añadir a la mezcla el granulado y la cola.

b) Se han preparado las colas para la adhesión de los granulados.

c) Se ha depositado la mezcla resultante en moldes individuales controlándose los parámetros de tiempo, presión y temperatura.

d) Se ha controlado el vaciado de los moldes y su posterior enfriamiento.

e) Se han rectificado tapones y mangos para rebajar los extremos y pulir el costado de los tapones.

Duración: 165 horas.

Contenidos básicos:

Granulados de corcho.

Técnicas de fabricación, refinado y secado de granulados. Cubicación y clasificación. Cálculo de existencias. Complimentación de documentos necesarios.

Corcho aglomerado.

Definición. Técnicas de obtención. Tipos de molinos. Tipos de corcho aglomerado. Calidades de corcho aglomerado. Secado de serrines. Máquinas clasificadoras. Máquinas densimétricas. Controles en recepción. Controles en proceso.



Aspirado de polvo de corcho.

Equipos empleados y su mantenimiento. Métodos de aspirar el polvo. Enfermedades producidas por el polvo. Suberosis.

Barras de corcho aglomerado.

Colas y aditivos empleados. Parámetros de presión tiempo y temperatura. Dosificaciones para preparar las mezclas adhesivas. Método de extrusión. Método de moldeo. Control de calidad.

Fabricación de tapones para vinos espumosos.

Descripción del tapón para vinos espumosos. Instalaciones básicas y procesos de fabricación. Fabricación de arandelas-discos de corcho natural. Fabricado y acabado del tapón.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de obtención de todo tipo de tapones y discos de corcho aglomerado.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Mecanizar tapones y discos de corcho aglomerado.
- Fabricar tapones para vinos espumosos.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeña, mediana y gran empresa de tapón de corcho aglomerado.
- Pequeña, mediana y gran empresa de aglomerado de corcho.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Las técnicas de obtención del tapón de corcho aglomerado.
- Las técnicas de obtención del tapón para vinos espumosos.
- Las técnicas de seguridad e higiene en el trabajo.

MÓDULO PROFESIONAL 4

Denominación: Acabado de tapones de corcho

Código: 0159

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Rectifica y pule los extremos y caras de los tapones.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

- a) Se han efectuado los trabajos de rectificación de grosor de los tapones ajustando en máquina los parámetros necesarios.



- b) Se ha efectuado el lijado de los extremos de los tapones ajustándolos a las medidas requeridas por el cliente.
 - c) Se ha efectuado el biselado de los tapones para facilitar su entrada en el gollete de la botella.
2. Opera diestramente los equipos de colmatado de tapones de corcho atendiendo a criterios de calidad.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han preparado las colas y el polvo de corcho en las proporciones adecuadas.
 - b) Se han mezclado los tapones y la preparación controlándose los parámetros de tiempo y temperatura.
 - c) Se ha efectuado la obturación de los poros respetando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.
3. Realiza trabajos de lavado y secado de tapones programando correctamente la temperatura y humedad relativa.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha proporcionado adecuadamente las dosis de los productos a utilizar en la disolución consiguiéndose la concentración de producto necesaria para el lavado del tapón.
 - b) Se ha dosificado la entrada de agua y controlado el tiempo del proceso de lavado.
 - c) Se ha programado la temperatura y humedad relativa en la máquina de secado consiguiéndose una humedad final del producto acorde a lo demandado por el mercado.
 - d) Se han respetado las normas de prevención de riesgos laborales y medios ambientales en el lavado y secado de tapones de corcho.
4. Ejecuta trabajos de clasificación, marcaje y aplicación del tratamiento de superficie para conseguir un producto de la calidad requerida.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

- a) Se han clasificado los tapones de forma manual o automática, evaluando la existencia de defectos, la porosidad y el color, agrupándolos por clases.
- b) Se ha respetado la legislación vigente de productos en contactos con alimentos de las tintas para el marcado de tapones.
- c) Se han marcado a tinta o fuego los tapones, respetando siempre que los tapones de cava o champagne deben hacerse con fuego.
- d) Se ha realizado un tratamiento superficial con parafinas que facilitan la entrada y salida del tapón en el gollete de la botella.



e) Se ha procedido al mantenimiento regular de las máquinas, con la periodicidad establecida y reponiendo los elementos dañados.

5. Efectúa los trabajos de recuento y embalaje del producto final en bolsas de polietileno con inyección de protector y evitando contaminación del producto.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

a) Se han programado todos los parámetros necesarios en la máquina de contado antes de producirse el recuento.

b) Se han introducido los tapones ya contados en bolsas de polietileno con gas inyectado asegurándose la ausencia de agentes que contaminen los tapones.

c) Se han introducido las bolsas de polietileno en cajas para su expedición o transporte.

Duración: 99 horas.

Contenidos básicos:

Rectificado y lijado de cuerpos y caras.

Máquinas empleadas, parámetros a ajustar. Pulidora de caras. Pulidora de costados.

Colmatado de tapones de corcho.

Máquina de colmatado. Parámetros. Calidades para realizar colmatados.

Mezclas de corcho y cola. Finalidad del colmatado.

Lavado, secado y suavizado de tapones.

Máquinas empleadas. Aditivos empleados. Ajustes a realizar en las máquinas. Finalidad del lavado, secado y suavizado.

Marcado de tapones.

Marcado a la tinta. Marcado al fuego. Especificaciones para vinos espumosos. Máquinas utilizadas. Mantenimiento de las mismas.

Contado y embalaje de tapones.

Máquina contadora. Parámetros. Bolsas de polietileno esterilizadas. Expedición y transporte de tapones.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de terminar todo tipo de tapones tanto de corcho natural como de corcho aglomerado.

La definición de esta función incluye aspectos como:

— Terminar todo tipo de tapones para conseguir la calidad exigida.



- Conseguir la ausencia de contaminantes que transmiten mal sabor a los líquidos.

Las actividades profesionales asociadas a esta función se aplican en:

- Pequeña, mediana y gran empresa de tapón de corcho natural.
- Pequeña, mediana y gran empresa de tapón de corcho aglomerado.
- Pequeña, mediana y gran empresa de discos de corcho.

Las actividades de aprendizaje versarán sobre:

- Las técnicas de acabados de tapones.
- Las técnicas de seguridad e higiene en el trabajo.
- Los trabajos preparatorios de máquinas y productos de acabados.

MÓDULO PROFESIONAL 5

Denominación: Formación en centros de trabajo

Código: FCTMMC12

Incluye:

- La aplicación en un contexto real de los resultados de aprendizaje, completando las destrezas profesionales del puesto o puestos de trabajo relacionados con las competencias del programa.
- La inmersión en el ámbito de relaciones sociolaborales, completando el conocimiento de la organización empresarial y del sistema de relaciones sociolaborales.

RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Prepara corcho acondicionándolo a los calibres y calidad demandados por la industria transformadora de tapones y aglomerado.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han cocido planchas de corcho, controlando los tiempos, temperatura y condiciones para asegurar la calidad del proceso.
- b) Se han clasificado las planchas de corcho cocido, teniendo en cuenta parámetros dimensionales y de calidad.
- c) Se han recortado las planchas de corcho eliminando defectos que invaliden el uso industrial del mismo.
- d) Se ha demostrado seguridad en las tareas de selección de las planchas de corcho, así como en la elección de los lugares de corte de las mismas.
- e) Se ha trabajado en condiciones de seguridad, identificando los posibles riesgos para la salud y el medio ambiente.
- f) Se ha demostrado un interés constante en mejorar continuamente en el trabajo consiguiéndose una mayor profesionalidad y valía personal.



2. Fabrica y termina todo tipo de tapones y discos de corcho, ajustándose a los parámetros de calidad y ausencia de contaminantes demandados por la industria.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han mecanizado las planchas de corcho natural ajustando correctamente los parámetros de las máquinas para un aprovechamiento máximo de la materia prima.
 - b) Se han perforado tapones aprovechando al máximo el calibre útil de las planchas.
 - c) Se han obtenido discos rectificadas para tapones de corcho aglomerado con discos de corcho natural, ajustando los parámetros de las máquinas para conseguir el diámetro requerido.
 - d) Se han obtenido tapones de corcho aglomerado, aplicando los parámetros de presión y temperatura correctos a la mezcla de granulados.
 - e) Se han terminado discos y tapones de corcho natural y aglomerado, ajustándolos al calibre adecuado para el correcto tapamiento de las botellas.
 - f) Se ha seguido en todo momento el protocolo dictado por código de prácticas taponeras para evitar contaminantes del corcho.
 - g) Se ha demostrado responsabilidad ante errores y fracasos, no ocultándolos para conseguir una mejora constante de la calidad del producto.
3. Actúa conforme a las normas de prevención y riesgos laborales de la empresa, identificando factores y situaciones de riesgo.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se han observado las normas de seguridad en el manejo de máquinas convencionales, herramienta eléctrica y manual sin que máquinas, elementos montados, personas o elementos arquitectónicos sufran daños.
- b) Se ha observado las normas de seguridad relativas al transporte de mercancías siguiendo su legislación específica.
- c) Se ha participado de forma activa en los simulacros de incendios, evacuación y salvamentos realizados en la empresa consiguiendo desempeñar la tarea específica que le ha sido asignada.
- d) Se ha respetado el plan de seguridad de la empresa, acatando las señalizaciones de seguridad en las máquinas e instalaciones, proponiendo a la empresa las posibles mejoras observadas resultado de su actividad diaria.
- e) Se han empleado los útiles de protección personal establecidos para las distintas operaciones realizando un uso adecuado de los mismos.
- f) Se ha participado de forma activa en los cursos sobre seguridad o primeros auxilios que se han impartido en la empresa adoptando una actitud de protección y cuidado de los compañeros.



- g) Se han tomado en todo momento las medidas de protección necesarias para la seguridad en la realización de una tarea aún cuando ésta no esté dictaminada por la empresa, por desidia, falta de medios o desconocimiento de la normativa de seguridad.
4. Actúa de forma responsable, integrándose en el sistema de relaciones técnico-sociales de la empresa.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- a) Se ha cumplido con las tareas asignadas en orden de prioridad y finalizando el trabajo en un tiempo razonable siguiendo criterios de productividad, seguridad y calidad.
- b) Se ha demostrado una actitud de respeto a las personas, a los procedimientos y a las normas establecidas analizando las repercusiones de su actitud en el puesto de trabajo.
- c) Se ha demostrado un buen hacer profesional siguiendo las indicaciones del encargado, mostrando un interés en la tarea y en el resultado consiguiendo una actitud de constante mejora personal y profesional.
- d) Se han realizado propuestas de mejoras en las tareas realizadas, en el ámbito personal o técnico demostrando una implicación en el progreso de la empresa.
- e) Se ha trabajado en equipo manteniendo una actitud constante de vigilancia y previsión de las necesidades de los compañeros.
- f) Se ha transmitido información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa.

Duración: 75 horas.

ANEXO III**ESPACIOS Y EQUIPAMIENTOS RECOMENDADOS**

Los espacios y equipamientos recomendados para el desarrollo de las enseñanzas de este Programa de Cualificación Profesional Inicial son los que a continuación se relacionan:

Espacios:

Espacio formativo	Superficie m ²	
	15 alumnos	10 alumnos
Aula Polivalente	45	30
Taller	190	130
Espacios anexos (aseos, vestuarios)	20	16



Equipamientos:

Espacio formativo	Equipamientos
Aula polivalente	- Mobiliario común.
Taller de corcho	- Mobiliario: bancos de trabajo, paneles de herramientas, etc. - Máquinas: rebanadora, perforadora, cinta de escogido manual, etc. - Herramienta manual: traspalé, palés, pie de línea, micrómetro, cuchillas de recortar, muela esmeril, guantes metálicos, sacas, etc. - Productos: lubricantes, grasas, aceites, colas, etc. - Material neutro: estantes, armarios, taquillas, botiquin, etc.
Espacios anexos	- Espacios anexos físicamente delimitados: almacén, zona de preparación, zona de fabricación, vestuarios, sanitarios, etc.

ANEXO IV

DISTRIBUCIÓN HORARIA DE LOS MÓDULOS ESPECÍFICOS

Denominación del módulo específico	Horas totales	Horas semanales orientativas
Preparación de corcho.	66	2
Obtención de tapones de corcho natural.	165	5
Obtención de tapones de corcho aglomerado.	165	5
Acabado de tapones de corcho.	99	3
Formación en centros de trabajo.	75	---

ANEXO V

CORRESPONDENCIA DE LOS MÓDULOS PROFESIONALES CON LAS UNIDADES DE COMPETENCIA PARA SU ACREDITACIÓN, CONVALIDACIÓN O EXENCIÓN

Unidades de competencia	Denominación del módulo
UC0675-I: Preparar corcho.	MP 0675: Preparación de corcho.
UC0157-I: Fabricar tapones y discos de corcho natural.	MP 0157: Obtención de tapones de corcho natural.
UC0158.-I: Fabricar tapones de corcho aglomerado.	MP 0158: Obtención de tapones de corcho aglomerado.
UC0159-I: Terminar los tapones de corcho.	MP 0159: Acabado de tapones de corcho.

**ANEXO VI****ESPECIALIDADES DEL PROFESORADO CON ATRIBUCIÓN DOCENTE
EN LOS MÓDULOS PROFESIONALES**

MÓDULO PROFESIONAL	ESPECIALIDAD DEL PROFESORADO	CUERPO
1. Preparación de corcho.	Profesor técnico en fabricación industrial de la madera.	Profesor técnico de Formación Profesional.
2. Obtención de tapones de corcho natural.	Profesor técnico en fabricación industrial de la madera.	Profesor técnico de Formación Profesional.
3. Obtención de tapones de corcho aglomerado.	Profesor técnico en fabricación industrial de la madera.	Profesor técnico de Formación Profesional.
4. Acabado de tapones de corcho.	Profesor técnico en fabricación industrial de la madera.	Profesor técnico de Formación Profesional.

ANEXO VII**TITULACIONES REQUERIDAS PARA LA IMPARTICIÓN DE LOS MÓDULOS PROFESIONALES
QUE CONFORMAN EL PROGRAMA DE CUALIFICACIÓN PROFESIONAL INICIAL PARA
LOS CENTROS DE TITULARIDAD PRIVADA O PÚBLICA Y DE OTRAS
ADMINISTRACIONES DISTINTAS DE LA EDUCATIVA**

MÓDULO PROFESIONAL	TITULACIÓN REQUERIDA
1. Preparación de corcho.	- Título de Técnico Superior o equivalente. - Título de Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o Diplomado o el título de grado equivalente, cuyo perfil académico se corresponda con la formación asociada a los módulos profesionales del programa de cualificación profesional inicial.
2. Obtención de tapones de corcho natural.	
3. Obtención de tapones de corcho aglomerado.	
4. Acabado de tapones de corcho.	
5. Formación en centros de trabajo.	

• • •