

Estándar de competencias profesionales

Conformar manual o semiautomáticamente productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado

Familia Profesional	Vidrio y Cerámica
Nivel	1
Código	ECP0644_1
Estado	BOE
Publicación	Orden PRE/2048/2015

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Conformar manualmente vidrio fundido mediante colado en molde para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

IC1.1 La elección de la esfera indicada se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

IC1.2 El molde empleado se ajusta a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.

IC1.3 El molde se calienta controlando la temperatura para conseguir la adherencia requerida del vidrio.

IC1.4 El llenado del molde se realiza de forma que el vidrio se reparta uniformemente, sin formar burbujas ni defectos que resten calidad al producto.

IC1.5 El molde se lubrica periódicamente de acuerdo con los procedimientos establecidos.

IC1.6 Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete, sin que la pieza sufra roturas ni mermas inadmisibles en su calidad.

IC1.7 La pieza elaborada se somete al ciclo de recocido, eliminando tensiones que puedan producir la rotura de la pieza durante el enfriamiento.

IC1.8 La manipulación de masas de vidrio fundido y el uso de herramientas y útiles indicados, se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.

EC2 Conformer de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante prensado en moldes, para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

IC2.1 La elección de la esfera indicada se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

IC2.2 La toma de vidrio se efectúa con la esfera indicada y considerando la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad.

IC2.3 La adherencia del vidrio se controla garantizando la temperatura del molde.

IC2.4 El molde empleado se ajusta a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.

IC2.5 El molde y el punzón o macho se lubrican periódicamente de acuerdo con los procedimientos establecidos.

IC2.6 El molde se llena de manera que el vidrio se reparta uniformemente, sin formar burbujas ni defectos que resten calidad al producto.

IC2.7 La presión de prensado ejercida a la forma de la pieza y la temperatura del vidrio se ajusta atendiendo las condiciones de calidad establecidas.

IC2.8 Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete sin que la pieza sufra roturas ni mermas inaceptables en su calidad.

IC2.9 La pieza elaborada se somete al ciclo de recocido, eliminando tensiones que puedan producir su rotura.

IC2.10 La manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo de su responsabilidad.

EC3 Conformer de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante centrifugado en moldes para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

- IC3.1** La elección de la esfera adecuada se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- IC3.2** La toma de vidrio se efectúa de forma que se obtenga una posta redondeada y con la cantidad de vidrio necesaria para la pieza que se va a conformar.
- IC3.3** La adherencia del vidrio se garantiza controlando la temperatura del molde.
- IC3.4** El molde empleado se ajusta a dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.
- IC3.5** La masa del vidrio se deposita exactamente en el centro del molde permitiendo, a la velocidad y etapas de centrifugado adecuadas, que el vidrio se reparta uniformemente sin formar burbujas ni defectos o mermas de calidad inadmisibles.
- IC3.6** Los moldes se mantienen a la temperatura indicada consiguiendo que la adherencia del vidrio sea la adecuada.
- IC3.7** Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete.
- IC3.8** El ciclo de recocido de la pieza elaborada se lleva a cabo eliminando las tensiones que puedan producir la rotura de la misma.
- IC3.9** La manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.

EC4 Pegar componentes en caliente, siguiendo las instrucciones técnicas y los procedimientos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención y protección medioambiental.

- IC4.1** La pieza base se recalienta, soldándole los componentes sin que el gradiente térmico produzca roturas o mermas en la calidad del producto.
- IC4.2** La toma de vidrio para elaborar el componente se realiza de forma que se obtenga la cantidad necesaria a la temperatura idónea para el pegado y el moldeado de componentes.
- IC4.3** Los bocelos, vástagos, asas, pies o chorros, se moldean utilizando las herramientas y útiles indicados.
- IC4.4** Los bocelos, vástagos, asas, pies o chorros se colocan de acuerdo con lo establecido en la ficha del producto.
- IC4.5** La manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos

y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Materiales: Vidrio fundido. Máquinas y equipos: Horno para fundición de vidrio. Horno para recalentar bocas. Soplete. Esferas para la toma de vidrio. Moldes. Herramientas para el conformado manual y el moldeo de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado.

Información utilizada o generada

Ordenes de trabajo del encargado de la sección y hojas de control, impresos y partes de incidencias.