

Estándar de competencias profesionales

Operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas

Familia Profesional **Vidrio y Cerámica**
Nivel **1**
Código **ECP0646_1**
Estado **BOE**
Publicación **Orden PRE/2048/2015**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Recibir las materias primas para la preparación de pastas, de acuerdo con las instrucciones de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC1.1 El material suministrado se comprueba, asegurando el buen estado de los embalajes y su etiquetado y verificando la correspondencia del peso y características con lo indicado en los albaranes de entrada, de acuerdo con las instrucciones técnicas.

IC1.2 La toma de muestras y su identificación para el control de calidad, se realiza siguiendo las instrucciones técnicas especificadas en el manual de procedimientos.

IC1.3 Las materias primas se descargan almacenándolas y operando con los equipos de descarga y transporte en las condiciones de calidad y de seguridad establecidas en las instrucciones del proceso.

IC1.4 Los materiales declarados no conformes se identifican de forma clara e indeleble, aplicando el procedimiento operativo establecido para ellos, siguiendo las instrucciones técnicas.

IC1.5 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.

IC1.6 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

IC1.7 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

EC2 Triturar y moler vía seca las materias primas empleadas en la preparación de pastas cerámicas, de acuerdo con las fórmulas de carga de cada composición y según las necesidades del programa de fabricación.

IC2.1 Las materias primas se dosifican en las máquinas de trituración y molienda por vía seca, en las proporciones y el orden indicados en las fichas de carga.

IC2.2 El producto con las características de calidad definidas en las instrucciones técnicas se obtiene operando los equipos de trituración y molienda por vía seca, cumpliendo la normativa aplicable.

IC2.3 Los materiales se dosifican según las proporciones y el orden indicados en las fichas de composición e instrucciones técnicas.

IC2.4 Los parámetros indicados de distribución granulométrica y grado de homogeneidad del material producido se obtienen siguiendo los procedimientos establecidos.

IC2.5 La cantidad de material producido se adecua a las especificaciones del programa de fabricación.

IC2.6 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.

IC2.7 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

IC2.8 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

EC3 Realizar la molienda vía húmeda o el desleído en agua de la mezcla de materias primas para la preparación de pastas cerámicas, de acuerdo con las fórmulas de carga de cada composición y según las necesidades del programa de fabricación.

IC3.1 Las materias primas, el agua y los aditivos se cargan en las máquinas de molienda por vía húmeda o en los equipos de desleído, en las proporciones y el orden indicados en las fichas de carga.

IC3.2 La composición homogénea de la pasta, la distribución granulométrica y, en su caso, las condiciones reológicas establecidas en los procedimientos de trabajo se consigue operando los equipos de molienda.

IC3.3 Las características de calidad de la barbotina establecidas se obtienen operando los equipos de desleído.

- IC3.4** Las características de calidad de la barbotina obtenida se contrastan con las establecidas en los procedimientos de operación, controlando la densidad y viscosidad de la barbotina y de su residuo a la luz de malla especificada y, en su caso, comprobando visualmente el color.
- IC3.5** Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- IC3.6** La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- IC3.7** La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

EC4 Acondicionar la pasta cerámica, molida o desleída, para la operación de conformado de productos cerámicos de acuerdo con los procedimientos de trabajo, en las condiciones de calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- IC4.1** La pasta con el grado de humedad especificado se obtiene alimentando y operando la humectadora, amasadora y el filtro-prensa de acuerdo con los procedimientos de trabajo.
- IC4.2** Las condiciones establecidas de homogeneidad, humedad, granulometría y, en su caso, de color de la pasta se obtiene operando el granulador según los procedimientos de operación.
- IC4.3** La alimentación de barbotina al atomizador a la presión y con el caudal especificado en los procedimientos de operación se obtiene conduciendo el equipo de bombeo y manteniendo la secuencia establecida de balsas desde las que se bombea.
- IC4.4** Las condiciones de homogeneidad, color, humedad y granulometría de la pasta atomizada establecidas en los procedimientos de operación se consiguen manejando el atomizador y, en su caso, las máquinas de coloración en seco de atomizados.
- IC4.5** Las boquillas de pulverización del atomizador, los "trommels" y desferrizadores se sustituyen y/o limpian, siguiendo el programa de mantenimiento establecido.
- IC4.6** La humedad y, en su caso, la distribución granulométrica mediante tamizado de la pasta se controlan, comparándolas con las características de calidad establecidas en los procedimientos de operación.
- IC4.7** Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- IC4.8** La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- IC4.9** La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Materias primas minerales y productos químicos inorgánicos con diverso grado de transformación: arcillas, caolines, feldespatos, silicatos, carbonatos, cuarzo. Pigmentos cerámicos micronizados. Suspensionantes y aglomerantes orgánicos. Desfloculantes. Instalaciones de almacenamiento de materias primas: eras, silos y graneros. Instalaciones de tratamiento y reciclado de lodos. Instalaciones de dosificación de sólidos. Desleidores. Desmenuzadores. Molinos de bolas, de impacto y pendulares. Vibrotamices y "trommels". Instalaciones de aspiración de gases y separación de polvos. Balsas de agitación y almacenamiento de barbotinas. Bombas de trasiego de barbotinas. Desferrizadores. Atomizadores, granuladores, filtros-prensa, amasadoras, humectadoras, equipos de coloración en seco. Generadores de gases calientes. Equipos de control de humedad en continuo. Útiles de control como balanzas, picnómetros, viscosímetros y tamices.

Información utilizada o generada

Ordenes de fabricación Manual de procedimientos Normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental Registro de incidencias Resultados de producción y calidad Registro de incidencias.