

Estándar de competencias profesionales

Fabricar pastas cerámicas

Familia Profesional	Vidrio y Cerámica
Nivel	2
Código	ECP0657_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRA/259/2017

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de pastas cerámicas asegurando la calidad de los suministros, su conservación y la seguridad en las operaciones.
- IC1.1** La recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de pastas cerámicas se controla, coordinando las distintas operaciones.
 - IC1.2** La correspondencia entre los albaranes de entrada y las órdenes de compra se verifica, asegurando la calidad de los suministros.
 - IC1.3** Los materiales se descargan según procedimientos establecidos, en las eras, silos o lugares correspondientes debidamente identificados, evitando su contaminación.
 - IC1.4** Los materiales se almacenan garantizando su conservación, acceso, inventario y el mantenimiento del "stock" de seguridad, aplicando el procedimiento de gestión del almacén de la empresa.
- EC2** Realizar la molienda o desleído en agua de la mezcla de materias primas, ejecutando y coordinando las operaciones de dosificación de la composición y de regulación y conducción de máquinas e instalaciones, asegurando la calidad del producto obtenido y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- IC2.1** Los sistemas de dosificación y mezcla, molinos, desleidores, filtros, tamices, filtro-prensa y otros separadores, así como las instalaciones de aspiración y separación de polvos se preparan y regulan, garantizando la obtención de los valores especificados en los parámetros de proceso y el mantenimiento de las condiciones seguridad, cumpliendo la normativa aplicable.
- IC2.2** La molienda o desleído en agua de la mezcla de materias primas se controla, coordinando las distintas operaciones.
- IC2.3** Las materias primas se dosifican en las proporciones, cantidades y orden indicados en las fichas de composición e instrucciones técnicas.
- IC2.4** La carga o alimentación en continuo de los equipos de molienda o de desleído se realiza de acuerdo con las fichas de carga y con las instrucciones técnicas.
- IC2.5** Los molinos o desleidores se conducen proporcionando una pasta cerámica homogénea, con unas características granulométricas y, en su caso, reológicas de acuerdo con las especificaciones de calidad establecidas.
- IC2.6** El almacenamiento de la pasta preparada se realiza en el lugar adecuado y siguiendo los procedimientos establecidos.
- EC3** Acondicionar la pasta cerámica a los parámetros de proceso requeridos en las operaciones de conformado de productos cerámicos, coordinando las operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones, asegurando la calidad del producto obtenido y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- IC3.1** El equipo de bombeo de barbotina, el atomizador y los equipos de transporte y almacenamiento de atomizado se preparan y regulan, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.
- IC3.2** El granulador, la humectadora y las instalaciones de coloración de pastas, así como las instalaciones de aspiración y separación de polvos, se preparan y regulan, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso y cumpliendo la normativa aplicable.
- IC3.3** El acondicionamiento de la pasta cerámica según los parámetros del proceso se controla, coordinando las distintas operaciones.
- IC3.4** El grado de humedad especificado y la homogeneidad necesaria de la pasta se obtienen alimentando y conduciendo la humectadora o la amasadora.
- IC3.5** Las condiciones establecidas de homogeneidad, color, humedad y granulometría de la pasta se obtienen alimentando y conduciendo el atomizador, granulador o las máquinas de coloración en seco.

IC3.6 El almacenamiento de la pasta preparada se realiza en el lugar indicado y siguiendo los procedimientos establecidos.

EC4 Controlar la calidad de los procesos de fabricación de pastas cerámicas, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

IC4.1 Las características de calidad de las pastas cerámicas se controlan, detectando y corrigiendo posibles anomalías.

IC4.2 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomando e identificando muestras para remitir al laboratorio de control, cumpliendo la normativa aplicable.

IC4.3 Los parámetros de los procesos de fabricación de pastas cerámicas se mantienen, controlando el funcionamiento de las instalaciones y máquinas, detectando posibles anomalías y subsanándolas si están en el ámbito de la competencia del operario o derivándolas, en su caso, al servicio de mantenimiento.

IC4.4 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

IC4.5 La ejecución de las operaciones se lleva a cabo con el máximo aprovechamiento de los recursos en el tiempo previsto en el programa de fabricación y cumpliendo la normativa aplicable.

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, chamotas, y otros. Pigmentos cerámicos micronizados. Suspensionantes, desfloculantes y aglomerantes orgánicos. Ligantes. Pastas cerámicas: en barbotina, semisecas o en estado plástico; coloreadas o sin colorear; en polvo o "pelletizadas". Máquinas e instalaciones: instalaciones de almacenamiento de materias primas: eras, tolvas, silos y graneros.

Instalaciones de dosificación de sólidos. Desleidores. Desmenuzadores. Molinos de impacto. Molinos pendulares. Molinos de bolas en continuo y en discontinuo. 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. Filtros-prensa y amasadoras. Pelletizadores, granuladores. Cintas transportadoras Elevadores. Cangilones. Atomizadores, equipos de coloración en seco y en vena. Generadores de gases calientes. Equipos de control de humedad en continuo. Útiles de control: estufas, probetas, balanzas, picnómetros, viscosímetros y tamices. Instalaciones de tratamiento y reciclado de lodos.

Información utilizada o generada

Órdenes de fabricación. Instrucciones técnicas de: dosificación, calidad de producto, preparación y funcionamiento de máquinas y equipos, mantenimiento. Manual de procedimientos operativos. Normas de seguridad y ambientales. Registro de incidencias. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. Resultados de producción y calidad. Registro de incidencias. Partes de inventario. Informes de recepción.