

Estándar de competencias profesionales

Fabricar productos de barro cocido para la construcción

Familia Profesional	Vidrio y Cerámica
Nivel	2
Código	ECP0659_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRA/259/2017

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Conformar y secar productos de barro cocido para la construcción, a partir de pastas cerámicas previamente preparadas, ejecutando y coordinando la regulación y conducción de las máquinas e instalaciones.

IC1.1 La amasadora, la extrusora, la prensa y el secadero se preparan y regulan, asegurando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.

IC1.2 Los dispositivos de salida del producto y de alimentación y descarga de las piezas al secadero se regulan y ajustan, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.

IC1.3 Las condiciones de secado (temperatura, tiempo de secado, caudal y humedad del aire del secadero) se regulan, garantizando la obtención de productos íntegros con el grado de humedad residual y la temperatura establecidos.

IC1.4 La pasta cerámica se adecua al tipo de producto que hay que fabricar, verificando su disponibilidad para cumplir el programa de fabricación.

IC1.5 La selección y montaje de la boquilla de extrudido se realiza siguiendo las instrucciones técnicas.

IC1.6 La selección del molde, la verificación de su estado y su montaje en la prensa se realiza siguiendo las instrucciones técnicas.

IC1.7 La prensa o extrusora se alimenta y maneja, proporcionando un producto conformado con las características de calidad establecidas.

IC1.8 La disposición de las piezas para su transporte y secado se efectúa de modo que no sufran ningún deterioro y se produzca un secado uniforme.

EC2 Coordinar las operaciones de esmaltado y secado de productos de barro cocido para la construcción, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.

IC2.1 Las máquinas, equipos y medios auxiliares para las aplicaciones mediante cortina y pulverización se preparan y regulan, proporcionando los valores especificados de los parámetros de proceso.

IC2.2 Los dispositivos de alimentación y descarga del producto de la línea de esmaltado se regulan y ajustan permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.

IC2.3 Las instalaciones de aspiración, separación de polvos y depuración de gases se regulan y controlan cumpliendo la normativa aplicable.

IC2.4 El esmaltado y secado de productos de barro cocido se controla coordinando las operaciones, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.

IC2.5 La temperatura y humedad requeridas, así como la ausencia de polvo, grasa u otros productos, se controla manteniendo la calidad del acabado.

IC2.6 Los esmaltes que se van a aplicar se preparan, verificando que poseen las condiciones adecuadas a los dispositivos de aplicación y a los requisitos del producto que hay que obtener.

IC2.7 El esmaltado se realiza con la ayuda de las máquinas y equipos automáticos, proporcionando la calidad establecida.

IC2.8 Las condiciones de secado (temperatura, tiempo de secado, caudal y humedad del aire) se regulan y controlan garantizando la obtención de productos íntegros, con el grado de humedad y la temperatura establecidos.

EC3 Cocer productos de barro para la construcción, efectuando la programación y la regulación del horno e instalaciones auxiliares, siguiendo instrucciones técnicas y supervisando su funcionamiento.

IC3.1 Los dispositivos automáticos de alimentación y descarga de las piezas al horno se regulan y ajustan, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.

- IC3.2** El ciclo de cocción (temperaturas, tiempos, presiones, circulación de gases y atmósfera) se programa de acuerdo con las instrucciones técnicas recibidas.
 - IC3.3** La cocción de productos de barro para la construcción se coordina, supervisando las operaciones.
 - IC3.4** El transporte y disposición de las piezas durante la cocción se realiza de modo que éstas no sufran deterioros y tengan una cocción correcta.
- EC4** Coordinar el embalado de productos de barro cocido para la construcción, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.
- IC4.1** Las máquinas y equipos de embalado y etiquetado automáticos se preparan y regulan garantizando la obtención de un empaquetado de acuerdo con los estándares de calidad exigidos.
 - IC4.2** El embalado de productos de barro cocido para la construcción se coordina, supervisando las operaciones.
 - IC4.3** El embalado se realiza con los medios indicados asegurando la protección e identificación del producto y facilitando su manejo y transporte.
 - IC4.4** El producto se etiqueta controlando la inclusión de la información requerida (producto, calidad y fecha) y la disposición en el lugar indicado.
- EC5** Controlar la calidad de los procesos de fabricación de productos de barro cocido para la construcción, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- IC5.1** Las características de calidad de productos de barro cocido para la construcción se controlan, detectando y corrigiendo posibles anomalías.
 - IC5.2** Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomando e identificando muestras para remitir al laboratorio de control, cumpliendo la normativa aplicable.
 - IC5.3** Los parámetros de los procesos de fabricación de productos de barro cocido para la construcción 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.
 - IC5.4** Las operaciones de automantenimiento se realizan conforme a la documentación técnica e instrucciones de la empresa.
 - IC5.5** La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se registra de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

IC5.6 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

Pastas cerámicas en polvo o en estado plástico. Instalaciones, máquinas y equipos auxiliares para la conformación y secado de productos de barro cocido para la construcción: amasadoras, extrusoras, prensas, moldes metálicos y boquillas de extrudido. Equipos de control de humedad en continuo. Instalaciones de almacenamiento y alimentación de la pasta, dispositivos de corte, equipos de extracción y/o apilado de las piezas, vagonetas, secaderos, generadores de aire caliente. Líneas de esmaltado automático, máquinas de aplicación de esmaltes mediante pulverización y mediante cortina. Agitadores, bombas de trasiego, vagonetas. Instalaciones y equipos para la aspiración y depuración de gases. Útiles de control: balanzas y tamices. Hornos. Instalaciones auxiliares de carga y descarga de hornos. Instalaciones auxiliares de control de hornos. Máquinas y equipos para el embalado del producto acabado. Vibrotamices. Máquinas de limpieza y rectificador de rodillos del horno.

Información utilizada o generada

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