

Estándar de competencias profesionales

Reproducir piezas cerámicas artesanales mediante moldes

Familia Profesional	Artes y Artesanías
Nivel	1
Código	ECP1685_1
Estado	BOE
Publicación	RD 145/2011

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Acondicionar los moldes según las condiciones de reproducción mediante moldeo manual de masa plástica o colada asignadas en las órdenes de trabajo para la reproducción de piezas cerámicas artesanales.
- IC1.1** El desmoldeante se prepara y aplica siguiendo el método operativo para acondicionar el molde para su empleo.
 - IC1.2** El montaje de los componentes del molde se realiza mediante los correspondientes elementos de sujeción, en el orden y la manera especificada en los procedimientos para la posterior reproducción de la pieza.
 - IC1.3** Los moldes se disponen en las mesas de colado y reproducciones de acuerdo con las ordenes de trabajo para proceder a su llenado.
- EC2** Realizar fragmentos de piezas cerámicas artesanales mediante moldeo manual de masa plástica siguiendo las instrucciones del técnico responsable y según lo establecido en el método operativo, respetando las normas sobre riesgos laborales y gestión ambiental, para su posterior montaje.
- IC2.1** El grado de homogeneidad, humedad y la ausencia de aire ocluido se garantizan mediante el amasado manual para conseguir las condiciones de la pasta requeridas en el método operativo.

- IC2.2** Las planchas de masa plástica se preparan con las dimensiones establecidas para asegurar el grosor y la completa reproducción de la pieza.
 - IC2.3** Las planchas de masa plástica se presionan sobre las piezas del molde de forma homogénea recortando la pasta sobrante para asegurar la uniformidad de la pared de la pieza.
 - IC2.4** Las piezas del molde con la plancha moldeada se montan en la caja madre procediendo a su unión y pegado siguiendo el método operativo establecido para obtener la pieza cerámica.
 - IC2.5** La caja madre y las piezas del molde se retiran teniendo en cuenta el orden establecido para desmoldar la pieza cerámica en condiciones de calidad.
 - IC2.6** Los fragmentos cerámicos se depositan en recipientes cerrados conservando el grado de humedad establecido para el posterior conformado de la pieza.
 - IC2.7** Las piezas del molde se limpian, se montan y se secan garantizando su conservación para su posterior utilización.
- EC3** Realizar fragmentos de piezas cerámicas artesanales mediante colada de barbotina siguiendo las instrucciones del técnico responsable y según lo establecido en el método operativo y respetando las normas sobre riesgos laborales y gestión ambiental, para su posterior montaje.
- IC3.1** La pasta se adecua a las condiciones de densidad y viscosidad de acuerdo con el método operativo para garantizar la calidad de las piezas cerámicas.
 - IC3.2** La velocidad de colaje, caudal de llenado de barbotina se adecua al establecido en el método operativo para evitar la formación de burbujas, aires de colada y demás defectos en los fragmentos.
 - IC3.3** El tiempo de colado y vaciado de la barbotina de los moldes se corresponde al recogido en el método de trabajo para obtener el grosor establecido de la pared de la pieza.
 - IC3.4** Las piezas del molde se retiran teniendo en cuenta el orden establecido en el método operativo para desmoldar la pieza cerámica de acuerdo con las condiciones de calidad exigidas.
 - IC3.5** Los fragmentos cerámicos se depositan en recipientes en las condiciones de conservación y de humedad establecido en el método de trabajo para el posterior conformado de la pieza.
 - IC3.6** Los residuos del colado y de la barbotina procedente del vaciado de los moldes se tratan según la normativa sobre gestión ambiental recogida en el método operativo.
 - IC3.7** El molde se limpia, monta y seca según las instrucciones de mantenimiento para asegurar su conservación y permitir su posterior uso en condiciones de calidad.

EC4 Realizar el acabado de piezas cerámicas artesanales elaboradas mediante moldes, uniendo sus fragmentos y secándolas para garantizar las condiciones de calidad de las piezas terminadas.

IC4.1 Las juntas y bebederos se eliminan mediante utensilios de modelado para respetar la forma y textura de la pieza.

IC4.2 Las zonas de pegadura se texturan preparando la superficie para la adición de barbotina y posterior montaje de la pieza.

IC4.3 Los fragmentos de la pieza se pegan mediante barbotina, repasando posteriormente la pegadura para la obtención de la pieza final con las características de calidad establecidas.

IC4.4 Los fragmentos se comunican mediante agujeros para dejar salir el aire interior de la pieza.

IC4.5 La superficie de la pieza se adecua repasando con agua las zonas con pequeños defectos para la obtención de la pieza final con las características de calidad establecidas.

IC4.6 La pieza se marca con el logo de la empresa o del trabajador para identificar su procedencia.

IC4.7 Las piezas terminadas se dejan en las zonas de almacenamiento en la posición y lugar especificado en el método de trabajo para su posterior secado.

IC4.8 La curva de secado se realiza poniendo en marcha el secadero siguiendo el procedimiento establecido en el método operativo para asegurar el secado de las piezas en condiciones de calidad.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Moldes de escayola para colada. Moldes de escayola o resina para moldeo mediante masa plástica. Espátulas. Palos de modelar. Pasta cerámica en masa plástica. Hilo de cortar. Barbotina de pasta cerámica para colada. Pinceles. Agua destilada. Carros de almacenamiento. Cuchillas. Jarra para colar.

Información utilizada o generada

Instrucciones de mantenimiento de piezas de molde Método operativo Órdenes de trabajo Normativa sobre riesgos laborales y gestión ambiental.