

**UNIDAD DE COMPETENCIA** **Conformar productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas**

**Nivel** 1  
**Código** UC0650\_1

**Realizaciones profesionales y criterios de realización**

**RP 1:** Preparar la pasta cerámica en las condiciones indicadas para su conformado, de acuerdo con los procedimientos y las condiciones de calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

CR 1.1 El grado de homogeneidad, la humedad y la ausencia de aire ocluido, necesarios para la operación de conformado en estado plástico, se garantizan mezclando y el amasando manualmente la pasta.

CR 1.2 El grado de homogeneidad, la humedad y la ausencia de aire ocluido, necesarios para la operación de conformado en estado plástico, se aseguran regulando y controlando los parámetros de operación de la amasadora y de la extrusora.

CR 1.3 El mantenimiento de las características de calidad para el moldeo en estado plástico se aseguran empaquetando y almacenando las pellas de la pasta preparada según las condiciones establecidas.

CR 1.4 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.

**RP 2:** Aplicar técnicas manuales o semiautomáticas de moldeo de masas plásticas para conformar productos cerámicos, obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

CR 2.1 Las placas de barro se elaboran con el espesor establecido mediante estirado con rodillo o utilizando laminadora, según los procedimientos indicados.

CR 2.2 Las piezas cerámicas se elaboran aplicando operaciones manuales de conformado de productos cerámicos mediante las técnicas de moldeo con torno de alfarero, de moldeo de placas, de losetas o de baldosas, molde abierto o estirado y corte de planchas de barro y moldeo "por apretón" sobre molde, obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.

CR 2.3 Las piezas cerámicas se elaboran aplicando operaciones de conformado semiautomático de productos cerámicos mediante las técnicas de moldeo de placas, de losetas o baldosas por extrusión, de calibrado en torno de alfarero y de moldeo prensado de masas plásticas, obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.

CR 2.4 Las asas, pitorros y/o elementos de adorno en estado plástico se pegan siguiendo los procedimientos establecidos.

CR 2.5 El logotipo de la empresa se aplica mediante estampado o calcomanía, siguiendo los procedimientos establecidos.

CR 2.6 El acabado de la pieza se asegura retorñeando la base y el alisando las superficies obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.

CR 2.7 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.

**RP 3:** Secar productos conformados mediante moldeo para elaborar artículos de cerámica, efectuando la carga y descarga de las piezas y el control de las condiciones de secado, asegurando la calidad del producto y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

CR 3.1 La ubicación de las piezas en el secadero y la distribución de los soportes y apoyos se efectúan teniendo en cuenta las contracciones de secado y la ventilación de todas las piezas y previniendo los defectos asociados a la operación.

CR 3.2 El acondicionamiento de la zona de secado, se efectúa según el procedimiento preestablecido, cumpliendo la normativa aplicable.

CR 3.3 Las piezas no conformes se detectan controlando visualmente los productos secados y, en su caso, corrigiendo anomalías y desviaciones en el proceso de conformado y secado de acuerdo con los procedimientos especificados.

CR 3.4 Los productos secados se descargan, transportándolos y almacenándolos en condiciones de seguridad, evitando deterioros y alteraciones.

CR 3.5 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.

**Contexto profesional**

**Medios de producción**

Pastas cerámicas con diferente grado de humedad. Moldes para la elaboración de productos cerámicos.

Equipo de cortado de pellas. Amasadora, extrusora, prensa manual o semiautomática para el prensado de masas plásticas, torno de alfarero. Equipo de calibrado adaptable a los tornos de alfarero. Herramientas para el moldeo, montaje y repasado, tales como cortadoras, vaciadoras, espátulas, pinceles, alisadoras, terrajas, rodillo, listones de diferentes espesores, laminadora regulable, entre otros. Secadero. Soportes y apoyos para el secado. Útiles para estampar logos y calcas. Termobalanzas y microondas.

### **Productos y resultados**

Productos cerámicos de contenedor. Vajillas cerámicas. Placas y baldosas. Murales cerámicos. Objetos de adorno manufacturados.

### **Información utilizada o generada**

Esquemas y bocetos de los productos a conformar. Especificaciones de los materiales empleados. Programas de fabricación, manuales de procedimientos e instrucciones técnicas. Órdenes de trabajo del encargado de la sección y hojas de control, impresos y partes de incidencias. Normas aplicables de salud laboral y protección medioambiental.