

UNIDAD DE COMPETENCIA **Reproducir moldes a partir de matrices para la reproducción de piezas cerámicas artesanales.**

Nivel 1

Código UC1684_1

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Acondicionar las matrices, siguiendo las instrucciones del técnico responsable y según lo establecido en el método operativo, para la reproducción de moldes de escayola y resina.

CR 1.1 Las matrices se colocan en la zona de trabajo según las condiciones indicadas en el método operativo para la reproducción de las diferentes piezas de un molde.

CR 1.2 Las matrices se limpian de polvo mediante una brocha a fin de evitar defectos en la reproducción de moldes.

CR 1.3 Las tablillas se colocan y se sujetan realizando el cerramiento del recinto para el posterior vertido de la lechada de escayola o resina.

CR 1.4 El bebedero se coloca en la posición que indique el método operativo para su posterior utilización como canal de vertido de la barbotina.

CR 1.5 El desmoldeante se aplica en las condiciones especificadas en el método operativo para el desmoldeo y la reproducción de los moldes según la calidad establecida.

RP 2: Realizar la lechada de escayola siguiendo las instrucciones del técnico responsable y según las condiciones indicadas en el método operativo, para su empleo en la reproducción de moldes de escayola.

CR 2.1 El agua se emplea a la temperatura y en las cantidades especificadas en el método operativo con el objeto de reproducir las condiciones de fraguado.

CR 2.2 La escayola se espolvorea de manera uniforme sobre el recipiente con agua para evitar grumos en la preparación de la lechada.

CR 2.3 La velocidad y el tiempo de agitación se corresponden con los indicados en el método operativo a fin de que la lechada de escayola fragüe en el tiempo especificado.

CR 2.4 La zona de trabajo se mantiene limpia y ordenada, para permitir la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.

CR 2.5 Los útiles y herramientas de trabajo se utilizan respetando las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento para asegurar su conservación y garantizar la normativa sobre riesgos laborales y gestión ambiental.

RP 3: Reproducir moldes de escayola a partir de matrices, siguiendo las instrucciones del técnico responsable y según lo establecido en el método operativo, para la reproducción de piezas cerámicas artesanales mediante barbotina o masa plástica.

CR 3.1 Las piezas que componen el molde de escayola se reproducen teniendo en cuenta el orden establecido en el método operativo para facilitar su posterior montaje.

CR 3.2 La lechada de escayola se vierte despacio en el interior del recinto entablillado con el objeto de reproducir la pieza del molde evitando la formación de burbujas.

CR 3.3 La lechada de escayola se pincha mediante un pincel sin tocar la superficie para extraer las burbujas de aire ocluido.

CR 3.4 El desmoldeo de la pieza del molde se realiza retirando las tablillas y los tapones una vez transcurrido el tiempo de curado especificado, biselando las aristas mediante un cuchillo para asegurar la calidad establecida.

CR 3.5 Las piezas que componen un molde se montan según el orden establecido para garantizar su encaje.

CR 3.6 Las piezas del molde se sujetan mediante una goma, cinta o sargentos para evitar escalones en las juntas.

CR 3.7 La zona de trabajo se mantiene limpia y ordenada, según las normas de limpieza y mantenimiento, para permitir la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.

CR 3.8 Los útiles y herramientas de trabajo se utilizan respetando las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento para asegurar su conservación y garantizar la normativa sobre riesgos laborales y gestión ambiental.

RP 4: Secar moldes de escayola siguiendo las instrucciones del técnico responsable y según las instrucciones del método operativo para eliminar el agua libre.

CR 4.1 Los moldes se colocan en el interior del secadero procurando la homogeneidad de secado para evitar desperfectos.

CR 4.2 La curva del secadero así como su puesta en marcha se realiza siguiendo el procedimiento establecido en el método operativo para asegurar el secado de la escayola.

CR 4.3 Los moldes se revisan después del secado comprobando las juntas y las piezas del molde para rectificar los desperfectos.

CR 4.4 Los moldes se identifican mediante su referencia para su almacenamiento y posterior uso.

CR 4.5 Los moldes se almacenan en zonas libres de humedad para que no sufran ningún deterioro ni alteraciones inadmisibles en sus características.

RP 5: Reproducir moldes de resina siguiendo las instrucciones del técnico responsable y según lo establecido en el método operativo para la reproducción de piezas cerámicas artesanales mediante moldeo de masa plástica o polvo atomizado.

CR 5.1 Las piezas que componen el molde de resina se reproducen teniendo en cuenta el orden establecido en el método operativo para facilitar su posterior montaje.

CR 5.2 La resina se prepara y homogeniza según lo definido en el método operativo para conseguir su curado.

CR 5.3 La resina se vierte despacio en el interior del recinto entablillado con el objeto de reproducir las piezas del molde evitando la formación de burbujas de aire.

CR 5.4 El desmoldeo de las piezas del molde se realiza retirando las tablillas una vez transcurrido el tiempo de curado especificado para asegurar la calidad establecida.

CR 5.5 La zona de trabajo se mantiene limpia y ordenada, según las normas de limpieza y mantenimiento, para permitir la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.

CR 5.6 Los útiles y herramientas de trabajo se utilizan respetando las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento para asegurar su conservación y garantizar la normativa sobre riesgos laborales y gestión ambiental.

Contexto profesional

Medios de producción

Matrices. Escayola. Pinceles. Tablillas. Secadero. Batidora. Resinas. Desmoldeante. Lijas y útiles de repasado.

Productos y resultados

Acondicionamiento de matrices. Lechada de escayola. Escayola. Moldes de escayola y de resina.

Información utilizada o generada

Método operativo de trabajo. Fichas de seguridad laboral y gestión ambiental. Instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento de útiles, herramientas y zona de trabajo.