

3. La documentación que deberá presentarse es la que se contempla en el artículo 8 de la Orden de 16 de octubre de 2007, citada.

Sexto. Instrucción y resolución.

De conformidad con lo establecido en los artículos 11 y 13 de la Orden de 16 de octubre de 2007, citada, la resolución de la convocatoria se hará por la Dirección General de Ordenación y Evaluación Educativa a propuesta de la Comisión evaluadora constituida al efecto. Dicha resolución será publicada en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía y agotará la vía administrativa.

Séptimo. Plazo de presentación de solicitudes.

El plazo de presentación de solicitudes será de veinte días hábiles, contados a partir del siguiente al de la publicación de la presente Orden de convocatoria en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Octavo. Plazo de resolución y notificación.

El plazo máximo para dictar y notificar la resolución expresa será de tres meses, contados a partir de la fecha de finalización de presentación de solicitudes. Transcurrido el citado plazo sin que se hubiera dictado y notificado la resolución expresa, las solicitudes podrán entenderse desestimadas por silencio administrativo.

Disposición final única. Efectos.

La presente Orden surtirá efectos el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 2 de febrero de 2010

MARÍA DEL MAR MORENO RUIZ
Consejera de Educación

RESOLUCIÓN de 11 de febrero de 2010, de la Dirección General de Formación Profesional y Educación Permanente, por la que se establece el perfil profesional de Auxiliar de manufactura cerámica y el currículo de los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial correspondiente.

La Orden de 24 de junio de 2008, por la que se regulan los programas de cualificación profesional inicial que se desarrollan en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Andalucía, específica, en su artículo 4.2, que la Dirección General competente en materia de formación profesional inicial establecerá, mediante resolución, los perfiles profesionales a los que responden cada uno de los citados programas. Dicho perfil se expresa a través de la competencia general, las competencias profesionales, personales y sociales, entorno profesional y relación de cualificaciones y, en su caso, de unidades de competencia de nivel uno del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas en el programa.

Asimismo, en el citado artículo se determina que en la misma Resolución se establecerá el currículo de los módulos específicos, que forman parte de los módulos obligatorios del programa y se especificarán las titulaciones del profesorado para la impartición de los módulos específicos y, en su caso, otros requisitos.

Por todo lo anterior, y con objeto de establecer el perfil profesional y el currículo de los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de manufactura cerámica, la Dirección General de Formación Profesional y Educación Permanente,

HA RESUELTO

Primero. Objeto.

Esta Resolución tiene por objeto definir el perfil profesional y el currículo de los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de manufactura cerámica.

Segundo. Identificación.

El perfil profesional del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de manufactura cerámica, queda identificado por los siguientes elementos:

1. Denominación: Auxiliar de manufactura cerámica.
2. Nivel: Programas de Cualificación Profesional Inicial.
3. Duración: 532 horas.
4. Familia Profesional: Vidrio y cerámica.

Tercero. Competencia general.

Realizar trabajos auxiliares de fabricación de productos cerámicos, interviniendo en las operaciones de reproducción de moldes, moldeo, colado, esmaltado y estivado de los hornos, tomando todas las medidas necesarias para evitar la contaminación, siguiendo instrucciones en condiciones de calidad y seguridad, aplicando normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

Cuarto. Competencias profesionales, personales y sociales.

Las competencias profesionales, personales y sociales de este programa son las que se relacionan a continuación:

- a) Preparar la maquinaria, equipos, útiles y herramientas necesarios para la fabricación artesanal o semiautomática de moldes y productos cerámicos.
- b) Almacenar los materiales y clasificarlos según las necesidades de producción.
- c) Acopiar materiales y útiles necesarios, disponiéndolos para realizar los trabajos encomendados.
- d) Manejar la maquinaria y equipo, siguiendo el procedimiento que se le indique.
- e) Preparar pastas de escayola o en su caso de resina.
- f) Colaborar en el proceso de reproducción de moldes de escayola o de resina controlando las operaciones de vertido, desmoldeo y secado.
- g) Colaborar en la reproducción artesanal de productos cerámicos, mediante colado, controlando el proceso de vertido, sedimentación y endurecimiento de la barbotina.
- h) Colaborar en la conformación artesanal o semiautomática de productos cerámicos mediante moldeo, a partir de las instrucciones técnicas recibidas.
- i) Colaborar en las operaciones de vidriado y decoración de los productos cerámicos, siguiendo el procedimiento y el diseño establecidos.
- j) Participar en las operaciones de carga y descarga de los hornos, manipulación y almacenaje de la producción.
- k) Retirar los residuos generados en el proceso de fabricación, manteniendo el área de trabajo limpia y ordenada.
- l) Demostrar autonomía en la resolución de pequeñas anomalías.
- m) Cumplir normas ambientales y de seguridad, detectando y previniendo los riesgos asociados al puesto de trabajo.
- n) Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, transmitiendo la información de manera clara y precisa.
- ñ) Actuar con confianza en la propia capacidad profesional y mostrar una actitud creativa ante los requerimientos del trabajo.

Quinto. Relación de cualificaciones y unidades de competencia del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales incluidas.

Cualificación profesional completa: Operaciones de reproducción manual o semiautomática de productos cerámicos. VIC205_1 (R.D. 1228/2006, de 27 de octubre), que comprende las siguientes unidades de competencia:

UC0649_1: Conformar productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes.

UC0650_1: Conformar productos cerámicos mediante moldeado manual o semiautomático a partir de masas plásticas.

UC0651_1: Realizar la aplicación manual de esmaltes y decoraciones en productos cerámicos.

UC0652_1: Realizar operaciones de carga, cocción y descarga de hornos para la fabricación manual o semiautomática de productos cerámicos.

Sexto. Entorno profesional.

1. Este profesional ejerce su actividad en pequeñas y medianas empresas de fabricación de productos cerámicos para uso doméstico y decoración o en talleres artesanales. Actúa como trabajador dependiente, en el área de ejecución de la producción, ejerciendo su labor en el marco de las funciones y los objetivos asignados por técnicos de nivel superior.

2. Las ocupaciones y puestos de trabajo más relevantes son los siguientes:

- a) Moldeador/a de cerámica: coladores, montadores, pegadores.
- b) Operario/a de prensado plástico.
- c) Operario/a de torno de calibrado.
- d) Operario/a de alfarería.
- e) Pintor/a en línea de decoración manual de productos cerámicos.
- f) Operario/a de moldes para cerámica artesanal.
- g) Operario/a de reproducción por moldeado de piezas cerámicas artesanales.

Séptimo. Relación de módulos específicos.

Los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de manufactura cerámica, son los que se relacionan a continuación:

- 1001_VIC Reproducción de moldes.
- 1002_VIC Conformado de piezas cerámicas.
- 1003_VIC Acabado de productos cerámicos.
- 1004_VIC Formación en centros de trabajo.

Octavo. Currículo.

1. El currículo de los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de manufactura cerámica es el que figura en el Anexo I.

2. Los centros educativos, en virtud de su autonomía pedagógica, desarrollarán este currículo mediante las programaciones didácticas, en el marco del Proyecto educativo de centro. Para ello, tendrán en cuenta, además de las características del alumnado, las del entorno productivo, social y cultural del centro educativo.

Noveno. Profesorado.

1. La atribución docente para impartir los módulos específicos del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de manufactura cerámica, es la que figura en el Anexo II.

2. Las titulaciones requeridas para la impartición de los módulos específicos que conforman el programa para los centros de titularidad privada o pública de otras Administraciones distintas de la educativa, son las que figuran en el Anexo III.

Décimo. Espacios y equipamientos mínimos.

Los espacios y equipamientos mínimos del programa de cualificación profesional inicial de Auxiliar de manufactura cerámica son los que se relacionan en el Anexo IV.

Undécimo. Entrada en vigor.

La presente resolución entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el Boletín Oficial de la Junta de Andalucía.

Sevilla, 11 de febrero de 2010.- El Director General, Emilio Iguaz de Miguel.

ANEXO I

Módulo específico de Reproducción de Moldes
Código: 1001_VIC.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Acondiciona matrices para la reproducción de moldes de escayola y de resina describiendo y aplicando el proceso establecido.

Criterios de evaluación:

- a) Se han enumerado las etapas del proceso de acondicionamiento de matrices.
- b) Se han descrito los materiales, herramientas y equipos necesarios.
- c) Se ha relacionado la tipología de la matriz con los métodos para su limpieza, conservación y reutilización.
- d) Se ha limpiado la matriz.
- e) Se ha preparado la matriz para su reproducción.
- f) Se han identificado los principales defectos asociados a la preparación de matrices.
- g) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en el acondicionamiento de matrices para la reproducción de moldes de escayola.

2. Reproduce moldes de escayola relacionando la técnica apropiada con las características de la matriz.

Criterios de evaluación:

- a) Se han descrito los principios de la técnica de reproducción de moldes de escayola.
- b) Se han secuenciado las operaciones de reproducción de moldes de escayola.
- c) Se han seleccionado y preparado los útiles y herramientas apropiados al trabajo.
- d) Se han descrito las condiciones de conservación de los moldes de escayola.
- e) Se ha preparado la superficie de trabajo.
- f) Se han sellado las paredes de la estructura.
- g) Se ha homogeneizado la pasta de escayola.
- h) Se ha vertido la pasta dentro de la estructura.
- i) Se han dado pequeños golpes cerca del molde para provocar la salida de burbujas que puedan quedar en el interior.
- j) Se han relacionado los principales defectos asociados a la reproducción de moldes con las posibles causas que los producen.
- k) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la reproducción de moldes de escayola.

3. Reproduce moldes de resina aplicando técnicas de preparación de mezclas y de conformado de piezas de acuerdo al diseño establecido.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha descrito el fundamento de las técnicas de reproducción de moldes de resina.
- b) Se han enumerado las etapas del proceso.
- c) Se han identificado los materiales y equipos para la preparación y conservación de las resinas.
- d) Se ha preparado la cantidad suficiente de resina, con los aditivos químicos especificados para el trabajo encomendado.

e) Se ha vertido la resina controlando el tiempo establecido para su endurecimiento.

f) Se han justificado las condiciones de conservación que deben cumplir las piezas transcurrido el tiempo de endurecimiento.

g) Se han identificado los defectos asociados a la reproducción de moldes, atribuyendo las causas que los provocan.

h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la reproducción de moldes de resina.

Duración: 142 horas.

Contenidos:

Acondicionamiento de matrices para la elaboración de moldes:

Proceso de preparación de matrices.

Herramientas y equipos necesarios.

Tipología de matrices.

Limpieza de las matrices.

Desmoldeantes aplicados a las matrices.

Materiales empleados. Arcillas y escayolas.

Defectos relacionados con la preparación de matrices.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en el acondicionamiento de matrices para la reproducción de moldes de escayola.

Reproducción de moldes de escayola:

Herramientas y equipos necesarios.

Características de las escayolas.

Preparación de masas, lechadas y mezclas.

Elaboración de moldes para colado hueco.

Elaboración de moldes para apretón.

Composiciones. Humedad. Plasticidad.

Almacenamiento y conservación de los moldes de escayola.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la reproducción de moldes de escayola.

Reproducción de moldes de resina:

Herramientas y equipos necesarios.

Características de las resinas.

Preparación de resinas.

Tipos de aditivos químicos.

Elaboración de moldes para colado hueco.

Elaboración de moldes para apretón.

Almacenamiento y conservación de los moldes de resina.

Normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la reproducción de moldes de resina.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de la realización de operaciones de reproducción de moldes.

La definición de esta función incluye aspectos como:

La aplicación de técnicas básicas de reproducción de moldes.

Las medidas de seguridad a adoptar.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-aprendizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre:

La preparación de matrices.

La elaboración de moldes.

La detección de los defectos relacionados con el proceso.

El cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

Módulo específico de Conformado de Piezas Cerámicas
Código: 1002_VIC.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Acondiciona moldes para la reproducción de productos cerámicos, relacionando los medios utilizados y las técnicas empleadas con el método operativo correspondiente.

Criterios de evaluación:

a) Se han enumerado las etapas del proceso de acondicionamiento de moldes.

b) Se han descrito los útiles adecuados y herramientas necesarias.

c) Se ha limpiado el molde comprobando su estado de humedad, porosidad y grietas entre otros.

d) Se ha aplicado el desmoldeante adecuado.

e) Se ha montado el molde en el tiempo y orden establecido.

f) Se han identificado los moldes para su almacenamiento y localización.

g) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en el acondicionamiento de moldes para la reproducción de productos cerámicos.

2. Prepara pastas cerámicas, relacionando el proceso con las proporciones y manipulaciones para su conformado final.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado los principales tipos de pastas cerámicas.

b) Se han relacionado los diferentes tipos de pastas cerámicas con sus aplicaciones.

c) Se han seleccionado los útiles, herramientas, equipos y maquinarias necesarias para el amasado de las pastas.

d) Se ha mezclado y amasado la pasta de forma mecánica o manual siguiendo el procedimiento establecido.

e) Se ha comprobado la ausencia de aire ocluido.

f) Se han empacotado las pellas para evitar su pérdida de humedad y endurecimiento.

g) Se han almacenado las pellas para su posterior utilización.

h) Se ha mantenido el lugar de trabajo en orden y se han limpiado las herramientas y maquinaria utilizada.

i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de pastas cerámicas.

3. Conformar piezas cerámicas mediante moldeo plástico describiendo y utilizando la técnica apropiada a las características de la masa y del molde.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito los principios de la técnica de moldeo manual y de torneado de masa plástica.

b) Se han secuenciado las operaciones de moldeo.

c) Se ha seleccionado los útiles y herramientas apropiados al trabajo.

d) Se han moldeado fragmentos de piezas cerámicas.

e) Se han mantenido las condiciones de conservación de los fragmentos y piezas.

f) Se han montado los fragmentos uniéndolos en el orden establecido.

g) Se han secuenciado las operaciones de torneado.

h) Se ha centrado la pella en el torno de alfarero en la cantidad suficiente para el trabajo a realizar.

i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la conformación de piezas cerámicas mediante moldeo plástico.

4. Prepara barbotinas para la reproducción de piezas cerámicas mediante colado, describiendo y aplicando el procedimiento para obtener las condiciones de calidad establecidas.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado los materiales y equipos para la preparación de la barbotina.

b) Se ha descrito el orden y la forma de adición de las materias primas tales como arcillas, agua y otros aditivos.

c) Se ha mezclado las materias primas de manera homogénea.

d) Se ha identificado el tamiz especificado en el procedimiento de trabajo.

e) Se ha comprobado manualmente la densidad y viscosidad de la barbotina.

- f) Se han tratado los residuos del tamizado.
- g) Se ha mantenido el lugar de trabajo en orden y se han limpiado las herramientas y maquinaria utilizada.
- h) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la preparación de barbotinas.

5. Conformar piezas cerámicas mediante colado, comprobando las variables del proceso de preparación y vertido de las barbotinas a partir de órdenes de trabajo.

Criterios de evaluación:

- a) Se ha descrito el fundamento de la técnica de colado.
- b) Se han enumerado las etapas del proceso de colado.
- c) Se han identificado los materiales y equipos necesarios para el conformado de piezas cerámicas mediante colado.
- d) Se ha comprobado la coloración de la barbotina.
- e) Se ha preparado la cantidad suficiente de barbotina para el trabajo encomendado.
- f) Se ha vertido la barbotina controlando el tiempo establecido para conseguir el espesor previsto de la pieza.
- g) Se han justificado las condiciones de conservación que deben cumplir las piezas, transcurrido el tiempo de desmolde.
- h) Se han descrito los defectos asociados a las operaciones de colado atribuyendo las causas que los provocan.
- i) Se ha seguido la normativa ambiental y de prevención de riesgos laborales en la conformación de piezas cerámicas mediante colado.

Duración: 170 horas.

Contenidos:

- Acondicionamiento de moldes:
- Fundamentos básicos del acondicionamiento de moldes.
- Herramientas y útiles adecuados.
- Comprobación del estado de los moldes.
- Montaje del molde elegido.
- Tipos de desmoldeantes.
- Identificación de los moldes para su posterior localización.
- Almacenamiento de los moldes.
- Normativa ambiental y prevención de riesgos laborales en el acondicionamiento de moldes para la reproducción de productos cerámicos.
- Preparación de pastas cerámicas:
- Criterios de clasificación de pastas cerámicas.
- Herramientas y útiles adecuados.
- Amasado de pastas.
- Homogeneidad de las pastas.
- Comprobación de ausencia de aire ocluido.
- Conservación de pastas sobrantes.
- Funcionamiento de la maquinaria.
- Limpieza de maquinaria y herramientas utilizadas.
- Normativa ambiental y prevención de riesgos laborales en la preparación de pastas cerámicas.
- Conformado de piezas cerámicas por moldeo:
- Fundamentos básicos del conformado de piezas cerámicas.
- Herramientas y útiles adecuados.
- Técnicas de moldeo.
- Utilización de moldes para apretón.
- Utilización de moldes para colado.
- Identificación de defectos.
- Conservación de piezas.
- Normativa ambiental y prevención de riesgos laborales en la conformación de piezas cerámicas.
- Preparación de barbotinas:
- Nociones sobre acondicionado de barbotinas.
- Características de las barbotinas para colado.
- Herramientas y útiles adecuados.
- Preparación de barbotinas para colado. Molienda, desleído, tamizado, entre otros.
- Densidad y viscosidad. Estabilidad.
- Coloración de pastas en barbotina. Procedimientos.

Pigmentos empleados.

Principales residuos y contaminantes. Grado de peligro y tratamiento.

Limpieza de la zona de trabajo y de la maquinaria utilizada. Normativa ambiental y prevención de riesgos laborales en la preparación de barbotinas.

Conformado de productos cerámicos por colado:

Utilización de moldes para colado hueco.

Fundamentos del conformado mediante colado.

Materiales y equipos adecuados.

Vertido de la barbotina en el molde.

Comprobación del tiempo para conseguir el espesor adecuado.

Vertido de la barbotina sobrante una vez comprobado el espesor de la pieza a reproducir.

Proceso de desmoldeado.

Repasado de la pieza obtenida.

Condiciones de conservación de las piezas hasta su secado.

Identificación de defectos. Burbujas de colada, mancha de colada y pegado de molde.

Normativa ambiental y prevención de riesgos laborales en el conformado de productos cerámicos.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo específico contiene la formación asociada a la función de conformado de piezas cerámicas, mediante moldes y modelado.

La definición de esta función incluye aspectos como:

La aplicación de técnicas de moldeado, modelado y preparación de pastas cerámicas.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-aprendizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre:

El acondicionamiento de los moldes.

La preparación de pastas cerámicas.

La realización de piezas cerámicas.

La utilización de pastas cerámicas y moldes.

El cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

Módulo específico de Acabado de Productos Cerámicos

Código: 1003_VIC.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Acondiciona esmaltes, engobes, sales solubles y colores, describiendo el procedimiento, mezclando componentes y justificando sus aplicaciones.

Criterios de evaluación:

a) Se han identificado los principales tipos de esmaltes, engobes, sales solubles y colores relacionándolos con sus aplicaciones.

b) Se han seleccionado los útiles y herramientas apropiados al trabajo de acondicionamiento.

c) Se ha descrito la mezcla y homogeneización de las materias primas.

d) Se ha identificado el tamiz especificado en el procedimiento de trabajo.

e) Se ha elegido el tamiz adecuado para eliminar partículas.

f) Se han identificado los pigmentos que intervienen en la coloración de los medios.

g) Se han medido los componentes de acuerdo a la dosificación establecida.

h) Se ha aplicado el proceso especificado de acuerdo al procedimiento establecido.

i) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental asociada a las operaciones de preparación de esmaltes, engobes, tintas serigráficas, sales solubles y colores.

2. Esmalta productos cerámicos describiendo y realizando las aplicaciones manuales o semiautomáticas especificadas en el procedimiento.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito los principales procedimientos para el esmaltado de piezas cerámicas.

b) Se han descrito las ventajas e inconvenientes del esmaltado.

c) Se han secuenciado las operaciones de esmaltado de acuerdo al procedimiento establecido.

d) Se han preparado los productos a esmaltar comprobando su estado, ausencia de polvo, irregularidades, impurezas entre otros.

e) Se ha realizado la aplicación de los esmaltes siguiendo los procedimientos establecidos.

f) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental en las operaciones de esmaltado.

3. Decora productos cerámicos, realizando aplicaciones manuales o semiautomáticas de acuerdo al diseño de la pieza establecido.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito los principales procedimientos para la decoración de piezas cerámicas.

b) Se han preparado los productos a decorar, comprobando su estado, ausencia de polvo, irregularidades, impurezas, entre otros.

c) Se han seleccionado los útiles y herramientas apropiadas en función de la técnica a utilizar y el diseño establecido.

d) Se han aplicado los engobes, esmaltes, tintas serigráficas, sales solubles y colores respetando el diseño establecido.

e) Se han utilizado los diferentes medios en función de la técnica a aplicar y el diseño establecido.

f) Se han utilizado las distintas técnicas de decoración bajo cubierta.

g) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental en las operaciones de decoración.

4. Seca y cuece piezas cerámicas, identificando, secuenciando y realizando las operaciones de secado, carga y descarga en el horno de acuerdo al procedimiento establecido.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito los distintos tipos de hornos.

b) Se ha descrito el proceso de cocción de piezas cerámicas.

c) Se ha relacionado el funcionamiento de un secadero/horno con los cambios producidos en las piezas cerámicas.

d) Se han secuenciado los ciclos de secado y cocción.

e) Se ha optimizado el espacio del horno en las operaciones de carga.

f) Se han seleccionado los ciclos de cocción.

g) Se han clasificado las piezas en función de la compatibilidad del proceso de cocción.

h) Se ha controlado periódicamente el ciclo de cocción.

i) Se ha realizado la descarga y almacenamiento de los productos tras la cocción y enfriamiento de estos.

j) Se ha seguido la normativa de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental en las operaciones de cocción y secado.

5. Identifica los principales defectos de fabricación de productos cerámicos relacionándolos con sus posibles causas.

Criterios de evaluación:

a) Se han descrito los principales defectos.

b) Se han seleccionado las piezas defectuosas.

c) Se ha relacionado los defectos con la fase del proceso (ejecución de moldes, conformado, colado, moldeo, secado o cocción) en el que se producen.

d) Se han clasificado las piezas obtenidas en función de su calidad final y familias a partir de criterios establecidos.

e) Se han almacenado las piezas siguiendo el criterio establecido.

f) Se han propuesto medidas correctoras para resolver y evitar en lo sucesivo los posibles defectos.

Duración: 120 horas.

Contenidos:

Acondicionamiento de esmaltes, engobes, sales solubles y colores:

Tipos de esmaltes.

Principales características de los esmaltes, engobes, colores y sales solubles.

Herramientas y útiles adecuados.

Procedimientos de homogeneización de las materias primas.

Tamices. Elección de tamices en función de la materia prima.

Controles de densidad y viscosidad.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en el acondicionamiento de esmaltes, engobes, sales solubles y colores.

Esmaltado de productos cerámicos:

Descripción de ventajas e inconvenientes del esmaltado.

Herramientas y útiles adecuados.

Elección de esmaltes, engobes, tintas serigráficas, sales solubles y colores en función del trabajo a realizar.

Acondicionamiento de las piezas a esmaltar.

Procedimientos manuales y semiautomáticos.

Descripción de las operaciones a seguir en el proceso.

Aplicación con medios manuales o semiautomáticos mediante vertido, inmersión, pincelado, aerografía entre otros.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental asociada a las operaciones de esmaltado.

Decoración de productos cerámicos:

Acondicionamiento de las piezas a decorar.

Herramientas y útiles adecuados.

Medios. Aerografía, plantillas, pantallas, reservas, calcomanías y pinceles.

Técnicas decorativas en dureza de cuero.

Técnica de decoración bajo cubierta.

Técnica de reservas.

Técnica de cuerda seca.

Aplicación de barnices.

Coloración de barnices.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la decoración de productos cerámicos.

Secado y Cocción de piezas cerámicas:

Fundamentos del secado y la cocción de productos cerámicos.

Secado natural y secado forzado.

Secaderos empleados en el secado de productos cerámicos.

Colocación de las piezas en el secadero.

Selección de los distintos ciclos de cocción.

Técnicas de carga del horno.

Puesta en marcha del horno.

Apertura del horno y enfriamiento.

Precauciones en la manipulación y el transporte.

Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental en la cocción y secado de piezas cerámicas.

Identificación de defectos de fabricación de productos cerámicos:

Defectos de secado.

Variaciones de tonos.

Defectos por carga defectuosa del horno.

Defectos por exceso de temperatura de cocción.

Defectos dimensionales. Falta de regularidad en las paredes y deformaciones.

Defectos de integridad. Grietas y rotura de piezas.

Control de calidad. Normativa de aplicación.

Orientaciones pedagógicas:

Este módulo específico contiene la formación asociada a las funciones de esmaltado, decoración, cocción y control de calidad de productos cerámicos.

La definición de estas funciones incluyen aspectos como:

La utilización de técnicas de aplicación de esmaltes, engobes, tintas serigráficas, colores y sales solubles para su empleo, así como el secado y cocción de productos cerámicos.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-aprendizaje que permiten alcanzar las competencias del módulo versarán sobre:

El acondicionamiento de piezas para su esmaltado y decoración.

La preparación de los diferentes esmaltes, engobes, tintas serigráficas, sales solubles y colores.

Las distintas técnicas de aplicación de esmaltes, engobes, tintas serigráficas, colores y sales solubles.

Los procesos de secado y carga en el horno.

La detección de defectos.

Módulo específico de Formación en Centros de Trabajo
Código: 1004_VIC.

Resultados de aprendizaje y criterios de evaluación:

1. Colabora en las operaciones básicas de acondicionamiento de matrices y reproducción de moldes respetando las buenas prácticas y las normas de seguridad.

Criterios de evaluación:

a) Se han seleccionado y utilizado las herramientas e instrumentos adecuados.

b) Se ha acondicionado la zona de trabajo.

c) Se ha efectuado la limpieza de las matrices.

d) Se ha realizado el molde de la matriz indicada aplicando las técnicas adecuadas.

e) Se han realizado las operaciones con criterios de respeto al medioambiente.

f) Se ha colaborado dentro del grupo de trabajo, mostrando iniciativa e interés.

g) Se han determinado las posibles medidas de corrección en función de los resultados obtenidos.

2. Colabora en las operaciones de conformado de piezas cerámicas mediante modelado o moldeado respetando las buenas prácticas y las normas de seguridad.

Criterios de evaluación:

a) Se han seleccionado y utilizado las herramientas e instrumentos adecuados.

b) Se ha acondicionado la zona de trabajo.

c) Se ha realizado el modelado de la pieza según el diseño, aplicando las técnicas adecuadas.

d) Se ha revisado el molde para verificar si reúne las condiciones adecuadas para su uso.

e) Se ha realizado el conformado de la pieza seleccionada aplicando las técnicas y masas plásticas adecuadas.

f) Se han determinado las posibles medidas de corrección en función de los resultados obtenidos.

3. Colabora en las actividades básicas de decoración, cocción, acabado y almacenaje de piezas cerámicas respetando las buenas prácticas y las normas de seguridad.

Criterios de evaluación:

a) Se han seleccionado y utilizado las herramientas e instrumentos adecuados.

b) Se han seguido las instrucciones recibidas para la decoración de las piezas cerámicas.

c) Se han retorneado las bases.

d) Se han alisado las superficies.

e) Se han utilizado los esmaltes indicados.

f) Se han empleado las técnicas de esmaltado indicadas.

g) Se han colocado las piezas en el secadero.

h) Se ha efectuado la carga del horno optimizando el espacio.

i) Se ha procedido a la descarga del horno.

j) Se han almacenado las piezas obtenidas.

4. Actúa conforme a las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental de la empresa.

Criterios de evaluación:

a) Se ha cumplido en todo momento la normativa general sobre prevención y seguridad, así como las establecidas por la empresa.

b) Se han identificado los factores y situaciones de riesgo que se presentan en su ámbito de actuación en el centro de trabajo.

c) Se han adoptado actitudes relacionadas con la actividad para minimizar los riesgos laborales y medioambientales.

d) Se ha empleado el equipo de protección individual establecido para las distintas operaciones.

e) Se han utilizado los dispositivos de protección de las máquinas, equipos e instalaciones en las distintas actividades.

f) Se ha actuado según el plan de prevención.

g) Se ha mantenido la zona de trabajo libre de riesgos, con orden y limpieza.

h) Se ha trabajado minimizando el consumo de energía y la generación de residuos.

5. Actúa de forma responsable y se integra en el sistema de relaciones técnico-sociales de la empresa.

Criterios de evaluación:

a) Se han ejecutado con diligencia las instrucciones que recibe.

b) Se ha responsabilizado del trabajo que desarrolla, comunicándose eficazmente con la persona adecuada en cada momento.

c) Se ha cumplido con los requerimientos y normas técnicas, demostrando un buen hacer profesional y finalizando su trabajo en un tiempo límite razonable.

d) Se ha mostrado en todo momento una actitud de respeto hacia los procedimientos y normas establecidos.

e) Se ha organizado el trabajo que realiza de acuerdo con las instrucciones y procedimientos establecidos, cumpliendo las tareas en orden de prioridad y actuando bajo criterios de seguridad y calidad en las intervenciones.

f) Se ha coordinado la actividad que desempeña con el resto del personal, informando de cualquier cambio, necesidad relevante o contingencia no prevista.

g) Se ha incorporado puntualmente al puesto de trabajo, disfrutando de los descansos instituidos y no abandonando el centro de trabajo antes de lo establecido sin motivos debidamente justificados.

h) Se ha preguntado de manera apropiada la información necesaria o las dudas que pueda tener para el desempeño de sus labores a su responsable inmediato.

i) Se ha realizado el trabajo conforme a las indicaciones de un técnico cualificado.

Duración: 100 horas.

ANEXO II

Especialidades del profesorado con atribución docente en los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial de Auxiliar de manufactura cerámica

Módulos específicos	Especialidades del profesor	Cuerpo
(1001_VIC) Reproducción de moldes.	Procesos y productos de vidrio y cerámica. (**)	Profesor Técnico de Formación Profesional.
(1002_VIC) Conformado de piezas cerámicas.		
(1003_VIC) Acabado de productos cerámicos.		
(1004_VIC) Formación en Centros de Trabajo.	Procesos y productos de vidrio y cerámica. (*) (**)	Profesor Técnico de Formación Profesional. Maestros.

(*) Maestros en cualquiera de sus especialidades.

(**) Cuando se estime conveniente, también será de aplicación lo dispuesto en el artículo 95.2 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación.

ANEXO III

Titulaciones requeridas para la impartición de los módulos específicos que conforman el Programa de Cualificación Profesional Inicial para los centros de titularidad privada o pública de otras Administraciones distintas de la educativa

Módulos específicos	Titulaciones
(1001_VIC) Reproducción de moldes. (1002_VIC) Conformado de piezas cerámicas. (1003_VIC) Acabado de productos cerámicos.	Título de Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o Diplomado o el título de Grado equivalente, cuyo perfil académico se corresponda con la formación asociada a los módulos específicos del Programa de Cualificación Profesional Inicial. Título de Técnico Superior o equivalente. (*)
(1004_VIC) Formación en centros de trabajo.	Además de las referidas en el cuadro precedente, maestro.

(*) Cuando se estime conveniente, también será de aplicación lo dispuesto en el artículo 95.2 de la Ley Orgánica 2/2006, de 3 de mayo, de Educación.

ANEXO IV

Espacios y equipamientos

Los espacios y equipamientos mínimos necesarios para el desarrollo de las enseñanzas de este Programa de Cualificación Profesional Inicial son los que a continuación se relacionan, sin perjuicio de que los mismos pueden ser ocupados por diferentes grupos de alumnos/as que cursen el mismo u otros ciclos formativos, o etapas educativas:

Espacios	Superficie m ² 20 alumnos/as
Aula polivalente	40
Taller de cerámica	200

Aula polivalente dotada de PCs instalados en red, cañón de proyección e internet. Medios audiovisuales.

Taller de cerámica dotado de útiles, herramientas y maquinaria, tales como:

- Horno con cuadro automático.
- Conjunto de placas de horno y soportes.
- Cabina de esmaltado con agua.
- Compresor.
- Pistola de esmaltado.
- Mangueras.
- Caretas clásicas.
- Tornos eléctricos.
- Tornetas de aluminio.
- Caballetes de modelar.
- Terraja para torno.
- Copas portamoldes.
- Agitadores.
- Batidora.
- Extrusionadora.
- Galletera.
- Laminadora.
- Herramientas y complementos.
- Cortadores de barro.
- Embudos.
- Tamices.
- Morteros.

- Balanzas y báscula.
- Patatas de Gallo.
- Tapones para moldes.
- Conjunto de estanterías, mesas y sillas.

RESOLUCIÓN de 4 de marzo de 2010, de la Dirección General de Formación Profesional y Educación Permanente, por la que se hace pública la composición del Jurado de selección de la convocatoria de los Premios Extraordinarios de Formación Profesional correspondientes al curso 2008/2009.

El artículo 6 de la Orden de 28 de mayo de 2009, por la que se establecen las bases reguladoras de los Premios Extraordinarios de Formación Profesional, determina que para la valoración de las solicitudes se creará un Jurado de selección designado por la persona titular de la Dirección General competente en materia de formación profesional, que tendrá en cuenta la composición de género que permita la representación equilibrada, y que estará presidido por la persona titular de la Inspección General de Educación de la Consejería de Educación o persona en quien delegue, y estará integrado por un Jefe o Jefa de Servicio de la Dirección General competente en materia de Formación Profesional, dos Inspectoras o Inspectoras de Educación, dos Profesores o Profesoras de Formación Profesional y un funcionario o funcionaria de la Dirección General competente en materia de formación profesional, que actuará como Secretario/a.

Mediante Orden de 28 de enero de 2010 (BOJA núm. 33, de 18 de febrero), la Consejería de Educación ha convocado los Premios Extraordinarios de Formación Profesional para el curso 2008/2009.

En su virtud, y de conformidad con las atribuciones conferidas en la Orden de 28 de mayo de 2009,

R E S U E L V O

Hacer pública la composición del Jurado de selección de la convocatoria de los Premios Extraordinarios de Formación Profesional correspondientes al curso 2008/2009.