

## Organización y gestión de las operaciones de conformado y secado de productos cerámicos



**Área:** VIDRIO Y CERAMICA  
**Modalidad:** Teleformación  
**Duración:** 60 h  
**Precio:** 30.00€

[Curso Bonificable](#)  
[Contactar](#)  
[Recomendar](#)  
[Matricularme](#)

### CONTENIDOS

#### 1. Gestión de las operaciones y procesos de conformado de productos cerámicos en semiseco: prensado.

####

1.1. Operaciones de proceso: Técnicas de conformado de productos cerámicos.

####

1.2. El conformado en semiseco.

####

1.2.1. El prensado isostático.

####

1.2.2. El prensado uniaxial.

####

1.3. Variables de proceso de la operación de prensado.

####

1.3.1. Variables del polvo atomizado.

####

1.3.2. Variables de la prensa.

####

1.3.3. Variables del producto de salida.

####

1.4. Prensas hidráulicas.

####

1.4.1. Descripción de los componentes de las prensas.

####

1.4.2. Grupo de prensado.

####

1.4.3. Equipo de alimentación.

####

1.4.4. Equipo de extracción.

####

1.4.5. Moldes para prensado.

####

1.4.6. Circuito hidráulico.

####

1.4.7. Panel de control.

####

1.4.8. Componentes auxiliares de las prensas.

####

1.5. Instalaciones de prensado.

####

1.5.1. La decoración en prensas.

####

1.5.2. Instalaciones de almacenamiento y alimentación de polvo atomizado.

####

1.6. Sistemas de gestión y control de instalaciones y operaciones de conformado por prensado.

####

1.7. Puesta a punto de las instalaciones de prensado.

####

1.8. Puesta en marcha de la producción. Secuencia de operaciones.

####

1.9. Operaciones de automantenimiento en los equipos de prensado.

####

1.10. Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de prensado.

####

1.11. Defectos y no conformidades en productos cerámicos atribuibles al prensado.

####

1.11.1. Identificación y valoración de defectos y no conformidades.

####

1.11.2. Identificación de las causas de los defectos y no conformidades y propuesta de medidas para su corrección y prevención.

####

1.12. Información y documentación de de organización de la operación de prensado.

####

1.12.1. La estructura documental del proceso.

####

1.12.2. Organización de flujos de información en los procesos de conformado por prensado.

####

1.12.3. Documentación. Sistemas de procesado, tratamiento y archivo informático de la información.

####

1.13. Balances de masa.

####

1.14. Optimización de la producción.

####

## **2. Gestión de las operaciones y procesos de conformado de productos cerámicos en estado plástico: calibrado, extrusión y prensado en húmedo.**

####

2.1. Técnicas de conformado en estado plástico.

####

2.1.1. Principales características técnicas y productos obtenidos.

####

2.2. Variables de proceso de las operaciones de conformado en estado plástico operación de prensado.

####

2.2.1. Variables de la masa plástica.

####

2.2.2. Variables de la máquina.

####

2.2.3. Variables del producto de salida.

####

2.3. Equipos de conformado en estado plástico.

####

2.3.1. Extrusoras.

####

2.3.2. Calibradoras.

####

2.3.3. Prensas.

####

2.4. Instalaciones industriales en plantas de conformado en estado plástico.

####

2.5. Sistemas de gestión y control de instalaciones y operaciones de conformado en estado plástico.

####

2.6. Puesta a punto de las instalaciones de conformado en estado plástico.

####

2.7. Puesta en marcha de la producción. Secuencia de operaciones.

####

2.8. Operaciones de automantenimiento en los equipos de conformado en estado plástico.

####

2.9. Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de conformado en estado plástico.

####

2.10. Defectos y no conformidades en productos cerámicos atribuibles al conformado en estado plástico.

####

2.10.1. Identificación y valoración de defectos y no conformidades.

####

2.10.2. Identificación de las causas de los defectos y no conformidades y propuesta de medidas para su corrección y prevención.

####

2.11. Información y documentación de organización de las operaciones de conformado en estado plástico.

####

2.11.1. La estructura documental del proceso.

####

2.11.2. Organización de flujos de información en los procesos de conformado en estado plástico.

####

2.11.3. Documentación. Sistemas de procesado, tratamiento y archivo informático de la información.

####

2.12. Balances de masa.

####

2.13. Optimización de la producción.

####

### **3. Gestión de las operaciones y procesos de conformado de productos cerámicos por colado.**

####

3.1. Técnicas de colado.

####

3.1.1. Colado hueco.

####

3.1.2. Colado macizo.

####

3.2. Variables de proceso de las operaciones de colado.

####

3.2.1. Variables de la barbotina.

####

3.2.2. Variables de los moldes.

####

3.2.3. Variables del producto de salida.

####

3.3. Líneas e instalaciones de colado industrial.

####

3.3.1. Colado manual y semiautomático.

####

3.3.2. Colado automático.

####

3.3.3. Instalaciones industriales de colado automático.

####

3.3.4. El colado a presión.

####

3.4. Sistemas de gestión y control de instalaciones y operaciones de colado

####

3.5. Puesta a punto de las instalaciones de colado automático.

####

3.6. Puesta en marcha de la producción. Secuencia de operaciones.

####

3.7. Operaciones de automantenimiento en los equipos de colado.

####

3.8. Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de conformado mediante colado.

####

3.9. Defectos y no conformidades en productos cerámicos atribuibles al colado.

####

3.9.1. Identificación y valoración de defectos y no conformidades.

####

3.9.2. Identificación de las causas de los defectos y no conformidades y propuesta de medidas para su corrección y prevención.

####

3.10. Información y documentación de organización de las operaciones de colado.

####

3.10.1. La estructura documental del proceso.

####

3.10.2. Organización de flujos de información en los procesos de colado.

####

3.10.3. Documentación. Sistemas de procesado, tratamiento y archivo informático de la información.

####

3.11. Balances de masa.

####

3.12. Optimización de la producción.

####

#### **4. Gestión de las operaciones y procesos de secado de productos cerámicos conformados.**

####

4.1. Mecanismo de secado de los productos cerámicos.

####

4.1.1. Etapas de secado.

####

4.1.2. El ciclo de secado.

####

4.1.3. Variables de proceso e la operación de secado.

####

4.2. Equipos e instalaciones industriales de secado.

####

4.2.1. Clasificación de secaderos industriales.

####

4.2.2. Descripción de secaderos y principios de funcionamiento.

####

4.3. Sistemas de gestión y control de instalaciones y operaciones de secado.

####

4.4. Puesta a punto de las instalaciones de secado.

####

4.5. Puesta en marcha de la producción. Secuencia de operaciones.

####

4.6. Operaciones de automantenimiento en las instalaciones de secado de productos cerámicos.

####

4.7. Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de secado.

####

4.8. Defectos y no conformidades en productos cerámicos atribuibles al secado.

####

4.8.1. Identificación y valoración de defectos y no conformidades.

####

4.8.2. Identificación de las causas de los defectos y no conformidades y propuesta de medidas para su corrección y prevención.

####

4.9. Información y documentación de organización de las operaciones de secado.

####

4.9.1. La estructura documental del proceso.

####

4.9.2. Organización de flujos de información en los procesos de secado.

####

4.9.3. Documentación. Sistemas de procesado, tratamiento y archivo informático de la información.

####

4.10. Balances de masa y energéticos.

####

4.11. Optimización de la producción.

####

## **5. Gestión de residuos, efluentes y emisiones en el conformado y secado de productos cerámicos.**

####

5.1. Normativa medioambiental aplicable a la fabricación de productos cerámicos.

####

5.2. Descripción y caracterización de residuos, efluentes y emisiones en las operaciones de conformado y de secado.

####

5.3. Equipos e instalaciones para el tratamiento de residuos, efluentes, humos y otras emisiones empleados en las operaciones de conformado y de secado.

## **METODOLOGIA**

- **Total libertad de horarios** para realizar el curso desde cualquier ordenador con conexión a Internet, **sin importar el sitio desde el que lo haga**. Puede comenzar la sesión en el momento del día que le sea más conveniente y dedicar el tiempo de estudio que estime más oportuno.
- En todo momento contará con un **asesoramiento de un tutor personalizado** que le guiará en su proceso de aprendizaje, ayudándole a conseguir los objetivos establecidos.
- **Hacer para aprender**, el alumno no debe ser pasivo respecto al material suministrado sino que debe participar, elaborando soluciones para los ejercicios propuestos e interactuando, de forma controlada, con el resto de usuarios.
- **El aprendizaje se realiza de una manera amena y distendida**. Para ello el tutor se comunica con su alumno y lo motiva a participar activamente en su proceso formativo. Le facilita resúmenes teóricos de los contenidos y, va controlando su progreso a través de diversos ejercicios como por ejemplo: test de autoevaluación, casos prácticos, búsqueda de información en Internet o participación en debates junto al resto de compañeros.
- **Los contenidos del curso se actualizan para que siempre respondan a las necesidades reales del mercado**. El departamento multimedia incorpora gráficos, imágenes, videos, sonidos y elementos interactivos que complementan el aprendizaje del alumno ayudándole a finalizar el curso con éxito.

## **REQUISITOS**

Los requisitos técnicos mínimos son:

- Navegador Microsoft Internet Explorer 5.5 o superior, con plugin de Flash, cookies y JavaScript habilitados. No se garantiza su óptimo funcionamiento en otros navegadores como Firefox, Netscape, Mozilla, etc.
- Resolución de pantalla de 800x600 y 16 bits de color o superior.



- Procesador Pentium II a 300 Mhz o superior.
- 32 Mbytes de RAM o superior.