

# CATÁLOGO NACIONAL DE LA OFERTA FORMATIVA

## ORGANIZACIÓN SECTORIAL<sup>1</sup>

<b>SECTOR ECONÓMICO:</b>	Industrias manufactureras
<b>FAMILIA PRODUCTIVA:</b>	Industrias diversas
<b>ACTIVIDAD ECONÓMICA:</b>	Otras industrias manufactureras

---

<sup>1</sup> RVM N° 178-MINEDU, anexo "A" del Catálogo Nacional de la Oferta Formativa.

Denominación del programa de estudios:	Producción de cerámica utilitaria
Código: C1832-2-002	Nivel formativo: Técnico
Créditos: 80	Número de horas: 1760
Unidad de competencia:	Indicadores de logro:
<p><b>Unidad de competencia N.º 1:</b> Determinar y controlar el proceso de producción, de acuerdo con la ficha técnica del diseño y teniendo en cuenta la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Determina el tipo de material a emplear, verificando sus características (térmicas, físicas y/o químicas) y teniendo en cuenta la zonificación.</li> <li>2. Planifica el proceso de producción, considerando minimizar los tiempos de producción, optimizar el uso de los materiales y teniendo en cuenta los costos variables y fijos del proceso de producción.</li> <li>3. Elabora la ficha técnica de acuerdo con el diseño aprobado.</li> <li>4. Monitorea la elaboración del producto de cerámica, de acuerdo con la ficha</li> <li>5. Verifica producto final, de acuerdo con las especificaciones de la ficha técnica.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 2:</b> Preparar el material considerando la formulación aprobada y especificaciones de la ficha técnica.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Prepara la barbotina y verifica su densidad, de acuerdo con las especificaciones de la ficha técnica.</li> <li>2. Prepara la arcilla en pasta, de acuerdo con las especificaciones de la ficha técnica.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 3:</b> Elaborar el producto de acuerdo con las especificaciones de la ficha técnica y considerando los tiempos de producción establecidos.</p>	<p><b>Colage</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verifica la densidad de la mezcla (barbotina), de acuerdo con la información técnica.</li> <li>2. Agita y tamiza la barbotina homogenizando los materiales.</li> <li>3. Realiza el llenado y vaciado de la barbotina en los moldes, teniendo en cuenta el espesor especificado en la ficha técnica.</li> <li>4. Elimina la rebaba y aplica los accesorios en el producto (asas, picos, perillas, etc.) considerando las especificaciones de la ficha técnica.</li> </ol> <p><b>Torno</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Verifica la plasticidad de la pasta, de acuerdo con la labor a realizar.</li> <li>6. Amasa la pasta, expulsando el aire y homogenizándola.</li> </ol>

	<ol style="list-style-type: none"> <li>7. Divide o pesa la pasta, de acuerdo con el producto a elaborar.</li> <li>8. Realiza el torneado y retorneado del producto, de acuerdo con las especificaciones de la ficha técnica y considerando los tiempos de producción establecidos.</li> </ol> <p><b>Torno a mano alzada:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>9. Elabora el producto a mano alzada, de acuerdo con la ficha técnica, verificando la plasticidad y considerando los tiempos de producción establecidos.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 4:</b> Efectuar la preparación del producto en estado de cuero considerando la superficie, aplicando accesorios de ser el caso, de acuerdo con las especificaciones técnicas.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Define las herramientas a emplear, de acuerdo con el tipo de pulido.</li> <li>2. Realiza el pulido de las piezas, de acuerdo con las especificaciones técnicas y considerando los tiempos de producción establecidos.</li> <li>3. Ubica las piezas para el secado, teniendo en cuenta las características de la pieza y condiciones climáticas.</li> </ol>
<p><b>Unidad de competencia N.º 5:</b> Hornear el producto considerando el tipo de horno, temperatura de quema, acabado del producto y la normativa vigente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Selecciona las piezas verificando que no presenten defectos y que estén secas.</li> <li>2. Coloca las piezas para la primera quema, considerando su peso, su forma y flujo del calor del horno y la normativa vigente.</li> <li>3. Coloca las piezas para la segunda quema, considerando el acabado y flujo del calor del horno y la normativa vigente.</li> <li>4. Coloca las piezas para la tercera quema, considerando el acabado de acuerdo con las especificaciones de la ficha técnica y el flujo del calor del horno y la normativa vigente.</li> <li>5. Gradúa la temperatura para la primera, segunda y tercera quema, de acuerdo con el acabado y las especificaciones de la ficha técnica y la normativa vigente.</li> <li>6. Retira las piezas del horno, teniendo en cuenta la temperatura interna del horno y la normativa vigente.</li> </ol>

**Título:** Técnico en Producción de cerámica utilitaria