

Ceramik wyrobów ceramiki budowlanej

731401

Inna nazwa zawodu: nie występują

Zadania i czynności

Głównym celem pracy ceramika jest wytwarzanie ceramiki poprzez uczestniczenie w kolejnych fazach produkcji wyrobu. Robotnik wykonuje prace przy przygotowaniu surowców, formowaniu wyrobów ceramicznych (ręcznie lub mechanicznie), suszy i wypala wyroby w odpowiednich piecach. Uczestniczy także w montażu, demontażu, obsłudze i konserwacji aparatury i urządzeń stosowanych w produkcji oraz sporządza raporty z prac.

Asortyment wyrobów ceramiki budowlanej jest bardzo różnorodny. Obejmuje on produkcję ceramicznych materiałów budowlanych: cegła, bloki wielocegłowe, dachówka, kafle, porcelana sanitarna, kamionka kanalizacyjna, płytki ścienne i podłogowe.

O zadaniach i czynnościach ceramika budowlanego decyduje poziom technologiczno-organizacyjny i profil technologiczny produkcji. Typowym stanowiskiem w tym zawodzie jest operator maszyn i urządzeń do formowania wyrobów ceramiki budowlanej. Jego zadaniem jest formowanie półfabrykatów na prasie pasmowej, agregacie próżniowym lub prasie hydraulicznej.

Aby jednak formować półfabrykaty należy najpierw ocenić jakość

i przydatność masy ceramicznej. Najpierw mechanicznie lub ręcznie masa zostaje urobiona, nadaje jej się odpowiednią plastyczność i wilgotność. Bada się jej właściwości fornierskie, uziarnienie, zanieczyszczenie, gęstość, stopień zaprasowania, gładkość lica.

Do czynności operatora należy ustalenie parametrów zmiennych na prasie, obsługa kasetki, w której wypalany jest biskwit - czerep płytki przed oszkliwieniem, oraz włączanie przycisku uruchamiającego prasę.

Zdarza się również, że wykonywane są niestandardowe wyroby.

Ich wytwarzaniem zajmuje się formowacz ręczny nietypowych elementów ceramiki budowlanej. Modelarz, bo tak w zakładach ceramicznych nazywana jest ta osoba, ma za zadanie opracowanie i przygotowanie modelu gipsowego do produkcji. Do jego czynności należy przygotowanie zaczynu gipsowego i odlanie modelu z gipsu. Tak przygotowana forma - matka służy do dalszego powielania konkretnego wyrobu.

Innym typowym stanowiskiem dla ceramika jest stanowisko odlewnika. Może to być odlewnik ceramiki sanitarnej dla budownictwa lub odlewnik wyrobów ceramicznych.

Do ich zadań należą prace związane z odlewnictwem półfabrykatów ceramicznych o dużym stopniu trudności wykonania, skomplikowanym kształcie i konstrukcji. Mogą to być np. filizanki, talerzyki, kieliszki, cukiernice, ale również sedesy, umywalki, bidety, wanny itp.

Odlewnik odczytuje rysunki techniczne, określa przygotowanie masy lejnej - jej płynność, odpowietrzenie, czystość, ocenia przydatność do pracy form gipsowych, przygotowuje poszczególne części formy. Następnie odlewa różnymi sposobami i pojedynczo, bateryjnie, pod ciśnieniem półfabrykaty z masy porcelanowej, porcelitowej, fajansowej, porsanitowej, kamionkowej, kwasoodpornej i gospodarczej. Wykańcza na sucho i mokro odlane półfabrykaty, ocenia ich przydatność do dalszych operacji.

Do dodatkowych czynności może należeć klejenie i retuszowanie poszczególnych części wyrobów - galanterii figuralnej w zależności od konstrukcji.

Dla przykładu, poniżej zilustrowane zostaną czynności, jakie wykonuje odlewnik wyrobów ceramicznych jakim jest glazura łazienkowa.

Pracownik zalewa masą lejną formę gipsową wykonaną przez odlewacza form gipsowych. Po okresie 2 godzin rozbiera tę formę a otrzymaną kasety obrabia za pomocą noży. Następne kasety przez 24 godziny schną ustawione blisko pieca. Po tym czasie kasety ustawione na wózkach piecowych zatacza się do pieca, gdzie są wypalane przez 1 1/2 doby.

Odlewnik odpowiada za jakość wykonanej kasety. Z tym stanowiskiem ściśle współpracuje odlewacz form gipsowych.

Jego zadanie to wykonanie formy gipsowej poprzez zalanie masą gipsową formy tj. „matki”, wykonanej przez modelarza. Podczas pracy posługuje się wiertarką spełniającą rolę mieszadła, piłką do cięcia metalu, nożami.

Innym stanowiskiem w zakładach ceramicznych jest formowacz kształtowych wyrobów ceramicznych.

Pracownik ten ręcznie w zespole kształtowych wyrobów ceramicznych formuje takie półfabrykaty jak: kształtki, kamionkę kanalizacyjną, kształtowe płytki fajansowe i kamionkowe oraz ceramiczne półfabrykaty o

skomplikowanych kształtach i dużych gabarytach. Ocena jakości masy oraz jej przydatność do formowania (plastyczność, uziarnienie, wilgotność). Tnie masę na płyty o określonej grubości, zakłada i zdejmuje przy pomocy dźwigów formy gipsowe. Formuje ręcznie na podstawie rysunku warsztatowego takie wyroby jak: łuki, odgałęzienia kształtowe, krążki, podpory, spłuczki itp. Oczyszcza i wyrównuje powierzchnie, szkliwi uformowane półfabrykaty, sprawdza ich jakość.

Stanowiskiem stosunkowo rzadko występującym jest formowacz wyrobów ceramicznych na toczku.

Formuje on na toczku wyroby ceramiczne z masy porcelanowej, porcelitowej, fajansowej i kamionkowej jak i naczynia kamionkowe, osłony ogniotrwałe, izolatory niskiego i wysokiego napięcia, naczynia stołowe itp. Pracownik na tym stanowisku wykonuje szablony formierskie wg. rysunków i przygotowuje do pracy. Ustawia i reguluje toczek formierski a szczególnie wrzeciono i głowicę. Po sprawdzeniu przydatności do pracy masy formierskiej (plastyczność, wilgotność, czystość) formuje na toczku półfabrykaty.

W tym miejscu trzeba zaznaczyć , że pracownicy wszystkich wymienionych stanowisk oprócz czynności związanych ściśle ze swoją pracą muszą stale kontrolować jakość wyformowanych półfabrykatów, wykrywać ewentualne wady i zapobiegać ich powstawaniu. Do ich obowiązku należy również czyszczenie i konserwowanie używanych narzędzi, przyrządów

i urządzeń (np. dźwigi , przybory pomiarowe, wiertarki, piły, noże, suszarki, szlifierki), oraz przestrzeganie przepisów i zarządzeń bhp i ppoż.