

Industriekeramikerin/ Industriekeramiker EFZ Schwerpunkt Feinkeramik

Leistungsziel: Feinkeramik

Überbetrieblicher Kurs: Aufbereitung /Qualitätskontrolle / Rheologie

1.Tag

Arbeitsbeginn 09.00	
Begrüssung	Begleitpersonen vorstellen Ausbildungsprogramm besprechen Firmenpräsentation
Organisatorisches	Arbeitssicherheit Gesundheits- und Umweltschutz, Notfallkonzept
Beschreibung der Aufbereitung Labor Aufbereitung: Erläuterung der Kontrolle an Rohstoff, Masse und Glasuraufbereitung Rheomat:	Rundgang durch die Masse und Glasuraufbereitung Feuchte mit Halogentrockner Brennprobe Rheologie mit Lehman Kurze Beschreibung und Funktion Eine Viskosemessung durchführen Auswertung mit Erläuterung der auserwählten Scherraten Stunden Becher und Penetrometer Biegefestigkeit roh und gebrannt
Pause 10.00 - 10.20	
Labor physikalisch: Präsentation von den verschiedenen Messungen	Sedigraph Dilatometer: Start einer Messung Stegerspannung: Start einer Messung

1.Tag (Fortsetzung)

Mittagpause 12.00-13.00	
Labor physikalisch Glasurkontrolle:	Glasurkontrolle: Fließrinne Farbmessung Oberflächen Eigenschaften
Einfluss des Verflüssigers	Einfluss des Verflüssigers in unserem Arbeitsverfahren Schlecht verflüssigte Massen und Tonmassen mit verschiedenen Mengen Verflüssiger Giessen von Stunden Becher nach Viskose Messung mit Lehman Bewertung der so entstandenen Scherben Im Vorschlag 3 Becher 0 Probe und dann 2 Proben mit steigender Verflüssigermenge
Abschluss 16.15	

Industriekeramikerin/ Industriekeramiker EFZ

Schwerpunkt Feinkeramik

Leistungsziel: Feinkeramik

Überbetrieblicher Kurs: Einführung in die Giessformgebung
Giessen eines Modellwaschtisches

2. Tag

Kursstart 08.00	
Anforderung an die Giessform und Suspension beschreiben	Einführung in die Giessformgebung Schlickergiessen Hohlgussverfahren / Kerngussverfahren Vorbereitung der Arbeitsform: Form mit klarem Wasser abwaschen talkumieren Form schliessen und mit Schraub-zwingen aneinander befestigen Metallstecker in die Löcher stecken Trichter auf die Eingusslöcher stellen
Giessablauf mit Standzeiten beachten	Langsam eingiessen, Luftblasen vermeiden Standzeit: ca. 30 Minuten stehen lassen
Pause: während der Standzeit	
Ausgiessen	Trichter entfernen, Metallstecker herausziehen Form drehen und ausgiessen ca.40 Minuten stehen lassen
Mittagspause 12.00 – 13.00	
Entformung durchführen	Form umdrehen und Oberteil wegnehmen ca. 30 Minuten offen stehen lassen
	Unterteil weg nehmen Kehrplatte nehmen und auf die Form legen Umdrehen und versuchen, das Unterteil langsam u. vorsichtig abzunehmen Auf Kehrplatte liegen lassen
Nachbearbeiten im lederharten Zustand	Verputzen/Verschwammen ohne Texturen zu verursachen Oberflächenkontrolle Artikel für die Trocknung bereitstellen
Kursabschluss	Auswertung ÜK - Kurs Feedback, Fragen, Verabschiedung
Kursende 16.00	