



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN Y TRANSFORMACIÓN
MANUAL Y SEMIAUTOMÁTICA DE PRODUCTOS DE VIDRIO**

Código: VIC203_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0644_1: Conformar manual o semiautomáticamente
productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado”**

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0644_1: Conformar manual o semiautomáticamente productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado”.

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.... en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

<i>1: Conformar manualmente vidrio fundido mediante colado en molde para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar la elección de la esfera indicada teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Ajustar el molde empleado a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Calentar el molde controlando la temperatura para conseguir la adherencia requerida del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Realizar el llenado del molde de forma, que el vidrio se reparta uniformemente, sin formar burbujas ni defectos que resten calidad al producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Lubricar el molde periódicamente, de acuerdo con los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Eliminar las pequeñas rebabas producidas por fusión con un soplete, sin que la pieza sufra roturas ni mermas inadmisibles en su calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Someter la pieza elaborada al ciclo de recocido, eliminando tensiones que puedan producir la rotura de la pieza durante el enfriamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Conformar manualmente vidrio fundido mediante colado en molde para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.8: Realizar la manipulación de masas de vidrio fundido y el uso de herramientas y útiles indicados, respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos, manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Conformar de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante prensado en moldes, para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar la elección de la esfera indicada, teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Efectuar la toma de vidrio con la esfera indicada, considerando la cantidad de vidrio necesaria, y su temperatura y viscosidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Controlar la adherencia del vidrio garantizando la temperatura del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Ajustar el molde empleado a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Lubricar el molde y el punzón o macho periódicamente, de acuerdo con los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Llenar el molde de manera que el vidrio se reparta uniformemente, sin formar burbujas ni defectos que resten calidad al producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Ajustar la presión de prensado ejercida a la forma de la pieza y la temperatura del vidrio, atendiendo las condiciones de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Eliminar las pequeñas rebabas producidas por fusión con un soplete, sin que la pieza sufra roturas ni mermas inaceptables en su calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Conformar de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante prensado en moldes, para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.9: Someter la pieza elaborada al ciclo de recocido, eliminando tensiones que puedan producir su rotura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.10: Realizar la manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos, manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo de su responsabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Conformar de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante centrifugado en moldes para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Realizar la elección de la esfera adecuada teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Efectuar la toma de vidrio de forma que se obtenga una posta redondeada y con la cantidad de vidrio necesaria para la pieza que se va a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Garantizar la adherencia del vidrio controlando la temperatura del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Ajustar el molde empleado a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Depositar la masa del vidrio exactamente en el centro del molde, permitiendo, a la velocidad y etapas de centrifugado adecuadas, que el vidrio se reparta uniformemente sin formar burbujas ni defectos o mermas de calidad inadmisibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Mantener los moldes a la temperatura indicada, consiguiendo que la adherencia del vidrio sea la adecuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Eliminar las pequeñas rebabas producidas por fusión con un soplete.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Conformar de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante centrifugado en moldes para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.8: Llevar a cabo el ciclo de recocido de la pieza elaborada, eliminando las tensiones que puedan producir la rotura de la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9: Realizar la manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente, el uso de herramientas y útiles, respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos, manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Pegar componentes en caliente, siguiendo las instrucciones técnicas y los procedimientos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Soldar los componentes a la pieza base recalentada sin que el gradiente térmico, produzca roturas o mermas en la calidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Realizar la toma de vidrio para elaborar el componente, de forma que se obtenga la cantidad necesaria a la temperatura idónea, para el pegado y el moldeado de componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Moldear los bocelos, vástagos, asas, pies o chorros, utilizando las herramientas y útiles indicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Colocar los bocelos, vástagos, asas, pies o chorros de acuerdo con lo establecido en la ficha del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Realizar la manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles, respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos, manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>