



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0151_2: Realizar la fusión y conformación automática del vidrio”

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del “ECP0151_2: Realizar la fusión y conformación automática del vidrio”.

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

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.

1: Alimentar el horno para obtener pasta vitrificable, recepcionando, dosificando, mezclando y homogeneizando las materias primas, siguiendo las instrucciones técnicas del proceso y el programa de fabricación establecido, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Descargar y almacenar las materias primas siguiendo procedimientos establecidos en silos, tolvas o lugares diferenciados que impidan su contaminación, señalándose de forma clara e indeleble.	☐	☐	☐	☐
1.2: Tarar las básculas y dosificadores en el tiempo y forma especificados.	☐	☐	☐	☐
1.3: Dosificar las materias primas de acuerdo con las proporciones y el orden establecido en las fichas de composición, extrayendo muestras con la frecuencia prevista para las correspondientes comprobaciones.	☐	☐	☐	☐
1.4: Mezclar las materias primas, produciendo una composición vitrificable con el grado de homogeneidad requerido por las instrucciones técnicas, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental.	☐	☐	☐	☐
1.5: Adecuar la cantidad de mezcla dosificada a las especificaciones del programa de fabricación.	☐	☐	☐	☐
1.6: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas sobre seguridad medioambiental.	☐	☐	☐	☐

1: Alimentar el horno para obtener pasta vitrificable, recepcionando, dosificando, mezclando y homogeneizando las materias primas, siguiendo las instrucciones técnicas del proceso y el programa de fabricación establecido, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo en el horno de pasta vitrificable de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐

2: Controlar el horno de fusión de vidrio para obtener vidrio fundido en las condiciones de funcionamiento establecidas, asegurando la calidad del producto, y cumpliendo con la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar la presión, caudal y temperatura del combustible manteniéndolos dentro de los límites establecidos.	☐	☐	☐	☐
2.2: Verificar el funcionamiento de los quemadores, filtros y válvulas, cumpliendo con la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
2.3: Controlar el nivel del vidrio, asegurando que permanece dentro de los límites especificados y que el caudal de alimentación es el adecuado según las condiciones de funcionamiento establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.4: Controlar la conducción y mantenimiento del horno en condiciones de fabricación (temperatura, alimentación/extracción, inversiones/humos, enfriamiento/refrigeración, agitadores y atmósfera), obteniendo un vidrio fundido homogéneo que es entregado a la siguiente etapa del proceso a la temperatura y caudal indicados.	☐	☐	☐	☐
2.5: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas sobre seguridad y medioambientales.	☐	☐	☐	☐
2.6: Reflejar la información referente al desarrollo y resultados del control del horno de fusión de vidrio de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐

3: Controlar el baño de flotado y extendería para obtener vidrio plano, asegurando la calidad del producto, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar las temperaturas del vidrio, del estaño y de cada zona del baño de flotado y extendería, así como la atmósfera manteniéndolas entre los límites especificados en las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
3.2: Regular la velocidad y ángulos de las moletas desde la consola de control, asegurando la obtención de un vidrio de espesor conforme con las especificaciones.	☐	☐	☐	☐
3.3: Aplicar la calefacción o ventilación y la velocidad de extendería conforme a las instrucciones técnicas, permitiendo conseguir las tensiones óptimas en el vidrio.	☐	☐	☐	☐
3.4: Mantener la temperatura y el caudal de los refrigerantes dentro de los límites establecidos según instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
3.5: Conseguir la hoja de vidrio con el ancho neto, bruto y espesor requeridos regulando y controlando el proceso desde la consola de control.	☐	☐	☐	☐
3.6: Realizar la regulación y control del proceso desde la consola de control de acuerdo con el programa de fabricación y con el aprovechamiento de los recursos.	☐	☐	☐	☐
3.7: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa, y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
3.8: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del control de baños de flotado y extendería de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐

4: Controlar los canales de alimentación a las máquinas de conformación para producir vidrio, asegurando el acondicionamiento de la masa de vidrio a los parámetros de fabricación automática, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Introducir el vidrio fundido de características aptas para la fabricación en el canal de alimentación a la temperatura prefijada.	☐	☐	☐	☐
4.2: Verificar el funcionamiento de los equipos de control y regulación, homogeneizando y preparando térmicamente el vidrio, cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
4.3: Controlar la mezcla, combustión y ventilación, garantizando el funcionamiento de los equipos de calefacción y ventilación en las condiciones indicadas.	☐	☐	☐	☐
4.4: Adaptar las gotas o hilos de vidrio producidos a las necesidades de fabricación indicadas, manejando el mecanismo de dosificación del canal de alimentación.	☐	☐	☐	☐
4.5: Tomar la cantidad de vidrio adaptada a las necesidades de fabricación manejando el robot levitador de vidrio.	☐	☐	☐	☐
4.6: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
4.7: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo de control de los canales de alimentación a las máquinas de conformación de vidrio plano de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐

5: Controlar máquinas automáticas para conformar vidrio hueco (prensado, centrifugado, estirado y soplado), comprobando la calidad del producto obtenido, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar los moldes visualmente, previamente al montaje, eliminando los posibles defectos que se detecten.	☐	☐	☐	☐

5: Controlar máquinas automáticas para conformar vidrio hueco (prensado, centrifugado, estirado y soplado), comprobando la calidad del producto obtenido, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Instalar y/o sustituir los equipos variables tales como mordazas, adaptadores, entre otros, y los moldes en función de las necesidades de fabricación y calidad prevista.	☐	☐	☐	☐
5.3: Regular y ajustar los elementos y equipos de la máquina de conformación en función de las características del producto que hay que fabricar y de las exigencias del programa de fabricación, garantizando la obtención de la producción en la cantidad y calidad establecidas.	☐	☐	☐	☐
5.4: Realizar los controles en el producto y en el proceso en el tiempo y forma especificados en el plan de seguimiento.	☐	☐	☐	☐
5.5: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa, y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
5.6: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del control de máquinas automáticas de conformación de vidrio de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐

6: Controlar máquinas de fibrado para obtener fibra de vidrio, preparando materiales auxiliares, verificando la calidad del producto, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Regular y ajustar los elementos y equipos de la máquina de fibrado en función de las características del material que se va a fabricar y de las exigencias del programa de fabricación, garantizando la obtención de fibra en la cantidad y calidad establecidas.	☐	☐	☐	☐
6.2: Regular y controlar el horno de polimerización obteniendo fibra de vidrio con las características de calidad exigidas, y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
6.3: Controlar la preparación y conducción de máquinas y equipos (dosificadores, mezcladores, entre otros), obteniendo un "ensimaje" con las características de calidad establecidas, y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐

6: Controlar máquinas de fibrado para obtener fibra de vidrio, preparando materiales auxiliares, verificando la calidad del producto, y cumpliendo la normativa sobre seguridad y medioambiental aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.4: Almacenar el "ensimaje" en el depósito correspondiente, identificándolo según instrucciones.	☐	☐	☐	☐
6.5: Llevar a cabo las operaciones de elaboración de "ensimajes" con el aprovechamiento de los recursos y en el tiempo previsto en el programa de fabricación.	☐	☐	☐	☐
6.6: Verificar la adecuación del "ensimaje" utilizado, cumpliendo los requisitos indicados en las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
6.7: Realizar los controles de los productos y procesos en el tiempo y forma indicados según el plan de seguimiento.	☐	☐	☐	☐
6.8: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa, y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
6.9: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del control de máquinas de fibrado de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones de la empresa.	☐	☐	☐	☐

7: Controlar máquinas automáticas de tratamientos superficiales en caliente y recocido de artículos de vidrio, asegurando la calidad del producto obtenido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Seleccionar el producto y/o equipo de aplicación de los tratamientos superficiales según la información técnica del producto que se va a fabricar.	☐	☐	☐	☐
7.2: Regular y controlar los equipos de tratamientos superficiales siguiendo las fichas de instrucciones, y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐

7: Controlar máquinas automáticas de tratamientos superficiales en caliente y recocido de artículos de vidrio, asegurando la calidad del producto obtenido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.3: Regular y mantener el programa térmico del horno de recocido en función de las características del producto que hay que fabricar, garantizando un adecuado control de las tensiones en el mismo.	☐	☐	☐	☐
7.4: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa, y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
7.5: Reflejar la información referente al control de máquinas automáticas de tratamientos superficiales en caliente y recocido de artículos de vidrio, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐