



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1703_2: Grabar productos de vidrio conformado mediante ruedas”

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 "ECP1703_2: Grabar productos de vidrio conformado mediante ruedas".

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: Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de vidrio conformado hueco o plano para ser grabado a la rueda asegurando la calidad de los vidrios y su conservación, respetando la seguridad en las operaciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Descargar el vidrio conformado para ser grabado a la rueda, almacenar y señalar de forma clara e indeleble siguiendo procedimientos establecidos en almacenes o lugares diferenciados que impidan su rotura.	☐	☐	☐	☐
1.2: Realizar las operaciones de mantenimiento conforme a la documentación técnica cumpliendo las normas de seguridad para evitar cambios en la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
1.3: Reflejar la información requerida referente al desarrollo y resultados del proceso de grabado a la rueda de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa para optimizar el proceso.	☐	☐	☐	☐

2: Realizar el grabado manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante ruedas en las condiciones de calidad y seguridad establecidas para decorar la pieza según el diseño realizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Obtener la proporción del diseño con el marcador de alturas, la plumilla y el compás impregnado en blanco de España mezclado con agua u otros materiales indelebles dependiendo del tipo de grabado que se desea realizar	☐	☐	☐	☐

2: Realizar el grabado manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante ruedas en las condiciones de calidad y seguridad establecidas para decorar la pieza según el diseño realizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
para la obtención de un diseño plano o con volumen de grabado en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.				
2.2: Determinar la elección de las ruedas de pequeño formato de carborundum, corindón, cobre o diamante y las velocidades de las mismas a emplear en el torno de grabar según el diseño a realizar y el tamaño de la rueda, de forma que permita el grabado de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.3: Encajar las ruedas de pequeño formato sujetas al mandril en el torno de grabar mediante presión para realizar el grabado de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.4: Realizar el torneado y repasado de las ruedas y su mantenimiento con la punta de diamante en las ruedas de corindón y las rulinas de acero en las ruedas de carborundum, para recuperar su corte y facilitar el desbastado del vidrio en cada incisión.	☐	☐	☐	☐
2.5: Verificar el lubricado con agua de las ruedas de carborundum, corindón y diamante dirigiendo el cuero o tela hacia el canal de agua para constatar que el caudal establecido en contacto con la rueda evita roturas en el proceso de tallado del vidrio conformado.	☐	☐	☐	☐
2.6: Verificar el lubricado con agua y esmeril de las ruedas de cobre para constatar que el caudal establecido en contacto con la rueda evita roturas en el proceso de tallado del vidrio conformado.	☐	☐	☐	☐
2.7: Verificar la posición de la iluminación del torno de grabar y acondicionar dependiendo del diseño a realizar para evitar brillos y reflejos que dificulten el proceso de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.8: Adaptar el torno de grabar a la complejidad del operario para cumplir las condiciones ergonómicas establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.9: Realizar el grabado de la pieza en el torno ejerciendo la presión en cada uno de los desbastados para obtener las profundidades de corte que producirá el relieve que se desea obtener según el diseño en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar el pulido manual de productos de vidrio conformado hueco mediante ruedas de corcho en las condiciones de calidad y seguridad establecidas para obtener el acabado de la pieza según el diseño realizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Mezclar la piedra pómez con agua en las proporciones establecidas para lograr una pasta homogénea que facilite el pulido.	☐	☐	☐	☐
3.2: Realizar el torneado y repasado de las ruedas de corcho y su mantenimiento con la cuchilla periódicamente para facilitar el pulido del vidrio en cada incisión.	☐	☐	☐	☐
3.3: Verificar la posición de la iluminación de la pulidora y acondicionar dependiendo de las incisiones y desbastados a pulir para evitar brillos y reflejos que dificulten el proceso de pulido.	☐	☐	☐	☐
3.4: Adaptar la pulidora a la complejidad del operario para cumplir las condiciones ergonómicas establecidas.	☐	☐	☐	☐
3.5: Realizar el pulido de la pieza en la pulidora con la rueda de corcho lubricada con la pasta homogénea de piedra pómez y agua ejerciendo la presión en cada uno de las incisiones y desbastados para recuperar el brillo que el vidrio había perdido durante su grabado.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el pulido manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante ruedas de fieltro u otros en las condiciones de calidad y seguridad establecidas para obtener el acabado de la pieza según el diseño realizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Mezclar el óxido de cerio con agua para lograr una pasta homogénea que facilite el pulido final.	☐	☐	☐	☐
4.2: Realizar el mantenimiento de la rueda de fieltro con ayuda de un vidrio plano para eliminar el polvo seco de cerio que causaría defectos no deseados en el vidrio.	☐	☐	☐	☐
4.3: Verificar la posición de la iluminación de la pulidora y acondicionar dependiendo de las incisiones y desbastados a pulir para evitar brillos y reflejos que dificulten el proceso de pulido.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el pulido manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante ruedas de fieltro u otros en las condiciones de calidad y seguridad establecidas para obtener el acabado de la pieza según el diseño realizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.4: Adaptar la pulidora a la complejidad del operario para cumplir las condiciones ergonómicas establecidas.	☐	☐	☐	☐
4.5: Realizar el pulido de la pieza en la pulidora con la rueda de fieltro lubricada con la pasta homogénea de óxido de cerio y agua ejerciendo la presión en cada una de las incisiones y desbastados para recuperar el brillo que el vidrio había perdido durante su grabado.	☐	☐	☐	☐

5: Controlar la calidad de los vidrios conformados huecos o planos grabados mediante ruedas con distintos medios de evaluación para clasificarlos en función a su uso posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Mantener la proporción en el desarrollo del prototipo y controlar al comienzo del proceso descartando los resultados que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.	☐	☐	☐	☐
5.2: Controlar los defectos producidos por las incisiones de las ruedas sobre el vidrio conformado a lo largo de todo el proceso descartando los resultados que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.	☐	☐	☐	☐
5.3: Controlar los defectos en el pulido del vidrio conformado a lo largo de todo el proceso descartando los resultados que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.	☐	☐	☐	☐