



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1705_2: Transformar de forma mecánica y química objetos de 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 "ECP1705_2: Transformar de forma mecánica y química objetos de 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: Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de vidrio conformado hueco o plano para ser transformado de forma mecánica y química asegurando la calidad de los vidrios y su conservación, respetando la seguridad en las operaciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Transformar el vidrio conformado de forma mecánica y química, descargar, 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 transformación de forma mecánica y química, 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 chorro de arena 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
2.1: Trasladar el diseño a plantillas para realizar el grabado al chorro de arena de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐

2: Realizar el grabado manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante chorro de arena 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
2.2: Emplazar la máquina arenadora en una cabina con ventilación para posibilitar la evacuación de partículas en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.3: Supervisar el tamaño de grano antes de empezar a trabajar para constatar que tiene el tamaño deseado y que cumple las normas de seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.4: Proteger el grabador con gafas, mascarilla y guantes al entrar en la cabina de arenado para realizar el trabajo cumpliendo las normas de seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.5: Seleccionar la presión de aire del compresor en función al diseño a realizar para obtener mayor o menor profundidad de grabado.	☐	☐	☐	☐
2.6: Pegar la plantilla del diseño a realizar al vidrio con el adhesivo establecido para evitar movimientos de la plantilla durante el proceso de grabado.	☐	☐	☐	☐
2.7: Introducir el vidrio dentro de la arenadora en las condiciones establecidas para aplicar el abrasivo.	☐	☐	☐	☐
2.8: Proyectar el abrasivo mediante aire comprimido, manteniéndolo el tiempo requerido para obtener mayor o menor profundidad de grabado según el diseño establecido.	☐	☐	☐	☐
2.9: Limpiar la pieza grabada al chorro de arena de partículas para no contaminar con ellas el ambiente exterior de la cabina de grabado.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar el pulido manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante ácido 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: Realizar el pulido manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante ácido 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: Someter el vidrio a pulir a una limpieza física y química con productos específicos para eliminar los residuos de grasa, aceite y polvo que provocan defectos en la homogeneidad del pulido.				
3.2: Adherir la plantilla orgánica o resina protectora al vidrio, según las normas establecidas, para proteger las zonas que no se desean pulir según el diseño establecido.	☐	☐	☐	☐
3.3: Situar la zona destinada al pulido de vidrio mediante el grabado al ácido en una zona ventilada para evitar intoxicaciones y mantener el ambiente libre de los vapores que se desprenden durante el desarrollo del proceso.	☐	☐	☐	☐
3.4: Preparar la disolución en contenedores especiales de caucho u otros materiales para que resistan el ataque del ácido en las condiciones de seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐
3.5: Someter la pieza protegida con la plantilla o resina orgánica a una o varias inmersiones en los contenedores de ácido a una temperatura determinada y por un periodo de tiempo determinado para obtener el grado homogéneo de pulido que se desee.	☐	☐	☐	☐
3.6: Someter las piezas pulidas a un proceso de lavado mediante su inmersión o pulverización en agua a una temperatura específica, lavado con soluciones clorhídricas y secado mediante la inyección de aire caliente y seco para la eliminación de residuos en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el mateado manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante grabado al ácido 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: Someter el vidrio a matear a una limpieza física y química con productos específicos para eliminar los residuos de grasa, aceite y polvo que provocan defectos en la homogeneidad del mateado.	☐	☐	☐	☐
4.2: Adherir la plantilla orgánica o resina protectora al vidrio para proteger las zonas que no se desean matear según el diseño establecido.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el mateado manual de productos de vidrio conformado hueco o plano mediante grabado al ácido 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
4.3: Situar la zona destinada al mateado de vidrio mediante el grabado al ácido en una zona ventilada para evitar intoxicaciones y mantener el ambiente libre de los vapores que se desprenden durante el desarrollo del proceso.	☐	☐	☐	☐
4.4: Preparar la disolución en contenedores especiales de caucho u otros materiales para que resistan el ataque del ácido en las condiciones de seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐
4.5: Someter la pieza protegida con la plantilla o resina orgánica a una o varias inmersiones en los contenedores de ácido a una temperatura determinada y por un periodo de tiempo determinado para obtener el grado homogéneo de mateado que se desee.	☐	☐	☐	☐
4.6: Someter las piezas mateadas a un proceso de lavado mediante su inmersión o pulverización en agua a una temperatura específica. Lavado con soluciones clorhídricas y secado mediante la inyección de aire caliente y seco para la eliminación de residuos en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐

5: Controlar la calidad de los vidrios conformados huecos o planos grabados de forma mecánica y química con distintos medios de evaluación para clasificarlos en función a su uso posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Mantener la homogeneidad en el desarrollo del prototipo y controlar desde el comienzo del proceso, descartando los resultados que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.	☐	☐	☐	☐
5.2: Controlar los defectos producidos por el ácido en 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 y en el mateado del vidrio conformado a lo largo de todo el proceso descartando los resultados que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.	☐	☐	☐	☐

5: Controlar la calidad de los vidrios conformados huecos o planos grabados de forma mecánica y química con distintos medios de evaluación para clasificarlos en función a su uso posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4