



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0146\_1: Realizar operaciones auxiliares en termofundido y termoformado 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 "ECP0146\_1: Realizar operaciones auxiliares en termofundido y termoformado 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: 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.

<b>1: Preparar el vidrio base para termofundir láminas u hojas de vidrio, ubicando, cortando y limpiando las hojas de vidrio.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar las láminas u hojas de vidrio plano según el diseño a realizar, transportándolas evitando deterioros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Cortar el vidrio base para realizar la placa de termofundido con el cortador de vidrio o rulina, de acuerdo con las dimensiones y naturaleza de la hoja.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Limpiar las dos láminas del vidrio a termofundir con agua y detergente o solución alcohólica para eliminar la suciedad e impurezas, procediendo a su secado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Decorar el vidrio base mediante termofundido, procediendo a la disposición de diferentes láminas de vidrio opaco o transparente, hilos, fritas de diferente granulometría y la generación controlada de burbujas y/o pintura, según el diseño.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar los vidrios en función del diseño, asegurándose de que tienen el mismo coeficiente de dilatación para evitar roturas por incompatibilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Proteger las placas cerámicas del horno en las que se van a situar los vidrios para su fusión con separador diluido en agua para evitar que el vidrio se adhiera a la placa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Decorar el vidrio base mediante termofundido, procediendo a la disposición de diferentes láminas de vidrio opaco o transparente, hilos, fritas de diferente granulometría y la generación controlada de burbujas y/o pintura, según el diseño.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Situar los vidrios en las placas cerámicas, previamente tratadas, procediendo a su horneado, programando el horno con la curva de temperatura para termofundido y posterior recocido, según el grado de fusión que se desee obtener y del vidrio que se utilice.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Extraer las piezas de vidrio termofundidas del horno, comprobando de forma visual que ha finalizado la curva de temperatura programada, y a temperatura ambiente, para evitar rotura por choque térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Aplicar la pintura sobre placas de termofundido sobre la superficie de vidrio, mediante pincel o aerógrafo según la plantilla indicada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Introducir las piezas de vidrio termofundido pintadas con esmaltes vitrificables en un horno, aplicando una temperatura inferior a la temperatura de termoformado del vidrio, según características de la pieza, para evitar deformaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Efectuar operaciones auxiliares para termoformar vidrio plano en moldes, horneando a temperatura y durante el tiempo exigido, según las características del vidrio empleado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Transportar las láminas o placas de vidrio, evitando deterioros hasta el lugar indicado para que estén localizables para su termoformado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Pintar los moldes a emplear con separador diluido en agua para evitar la adherencia del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Apoyar la lámina de vidrio sobre el molde en el interior del horno, cuidando el equilibrio sobre el mismo para evitar desplazamientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Programar el horno con la temperatura de termoformado y de recocido de las láminas o placas del vidrio empleado en la realización del diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Efectuar operaciones auxiliares para termoformar vidrio plano en moldes, horneando a temperatura y durante el tiempo exigido, según las características del vidrio empleado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Extraer las piezas termoformadas de vidrio obtenidas del horno a temperatura ambiente, sometiéndose a los procesos en frío necesarios para su acabado, según el diseño.				