



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0643_1: Realizar operaciones auxiliares para conformar, manual o semiautomáticamente, productos de vidrio mediante soplado a caña”

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 "ECP0643_1: Realizar operaciones auxiliares para conformar, manual o semiautomáticamente, productos de vidrio mediante soplado a caña".

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.

1: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado a pulso de la posta en una o varias etapas, para obtener productos de vidrio hueco.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Elegir la caña, teniendo en cuenta criterios como, entre otros, la temperatura de trabajo, la viscosidad del vidrio fundido, las dimensiones y el peso del manchón a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Introducir la caña en la masa de vidrio fundido girándola de forma constante, para evitar burbujas y vidrio enrollado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Levantar la masa de vidrio requerido para la elaboración de la posta con la caña, manteniendo el giro y exponiéndola al calor para favorecer su forma esférica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Elaborar la posta, soplando a pistón el vidrio inicial, modelando con papel de periódico o similar, y tranchando con los hierros para mantener la forma de posta requerida y marcar la zona por la que se desprenderá el manchón o cilindro de la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Volver a introducir la posta en el horno para levantar el vidrio en una o varias etapas hasta conseguir la cantidad de vidrio necesario para realizar la preforma con la que se soplará el manchón o cilindro a pulso, sin la ayuda de molde, con las dimensiones indicadas en la orden de trabajo, manteniendo el giro de la caña para evitar la deformación por gravedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Someter la pieza conformada a recocido en el horno, soltándola del extremo de la caña, según la curva de enfriamiento, siguiendo criterios como, entre otros,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado a pulso de la posta en una o varias etapas, para obtener productos de vidrio hueco.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
la composición del vidrio, la forma del diseño y el espesor, para eliminar tensiones y evitar roturas.				

2: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado en molde según diseño para obtener productos de vidrio hueco.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Elegir la caña, teniendo en cuenta criterios como, entre otros, la temperatura de trabajo, la viscosidad del vidrio fundido, las dimensiones y el peso del manchón a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Introducir la caña en la masa de vidrio fundido, girándola de forma constante para evitar burbujas y vidrio enrollado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Levantar la masa de vidrio requerido para la elaboración de la posta con la caña, manteniendo el giro y exponiéndola al calor para favorecer su forma esférica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Elaborar la posta soplando a pistón el vidrio inicial, modelando con papel de periódico o similar, y tranchando con los hierros para mantener la forma de posta requerida y marcar la zona por la que se desprenderá el manchón o cilindro de la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Elegir el molde a utilizar, considerando las dimensiones del manchón según diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Pintar el molde manualmente con polvo de carbón o de compuestos de grafito mezclados con aceite vegetal para favorecer su adherencia a las paredes y evitar que el vidrio se marque al girar la caña durante el soplado del manchón.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Enfriar el molde, sumergiéndolo en agua después de cada uso para evitar la adherencia del vidrio durante el proceso de soplado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Volver a introducir la posta en el horno para levantar el vidrio en una o varias etapas, hasta conseguir la cantidad de vidrio necesario para realizar la preforma con la que se soplará el manchón o cilindro en el molde seleccionado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado en molde según diseño para obtener productos de vidrio hueco.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.9: Extraer la pieza conformada del molde alzando la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.10: Desprender la pieza de la caña, provocando un choque térmico con agua en la zona cercana a la calota previamente tranchada para introducirlo en el arca de recocido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.11: Someter la pieza de vidrio a recocido en el horno, según curva de temperatura indicada siguiendo criterios como, entre otros, la composición del vidrio, la forma del diseño y el espesor, para eliminar tensiones y evitar roturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Realizar operaciones auxiliares para pegar y moldear componentes de vidrio en caliente mediante adherencia.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Mantener la pieza base a la temperatura requerida según el tipo de vidrio empleado, calentándola en la boca del horno o introduciéndola en el horno de recalentar, para permitir la adhesión de componentes y evitar roturas por choque térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Extraer el aporte de vidrio fundido para elaborar el componente del horno de fundición en la cantidad y a la temperatura establecida para la decoración según diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Cortar con tijeras rectas o redondas los componentes como, entre otros, fustes o piernas, asas, pies o bases y decoración aplicada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Moldear con pinzas y/o hierros de forma manual los componentes como, entre otros, fustes o piernas, asas, pies o bases y decoración aplicada, para obtener las formas indicadas en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Adherir los componentes a la pieza base, utilizando las pinzas y horquillas indicadas según las características del producto, en los lugares indicados para conseguir un objeto con las formas indicadas en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Someter la pieza elaborada al ciclo de recocido programado en base al tipo de vidrio, espesor y forma, para eliminar tensiones que puedan producir la rotura de la pieza durante el enfriamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Realizar operaciones auxiliares para pegar y moldear componentes de vidrio en caliente mediante adherencia.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

4: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado a pulso de la posta en una o varias etapas, conformando un manchón o cilindro para obtener láminas de vidrio plano.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Elegir la caña, teniendo en cuenta criterios como, entre otros, la temperatura de trabajo, la viscosidad del vidrio fundido, las dimensiones y el peso del manchón a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Introducir la caña en la masa de vidrio fundido, girándola de forma constante para evitar burbujas y vidrio enrollado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Levantar la masa de vidrio requerido para la elaboración de la posta con la caña, manteniendo el giro y exponiéndola al calor para favorecer su forma esférica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Elaborar la posta soplando a pistón el vidrio inicial, modelando con papel de periódico y tranchando con los hierros para mantener la forma de posta requerida y marcar la zona por la que se desprenderá el manchón o cilindro de la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Volver a introducir la posta en el horno para levantar el vidrio en una o varias etapas hasta conseguir la cantidad de vidrio necesario para realizar la preforma con la que se soplará el manchón o cilindro a pulso, sin la ayuda del molde, con las dimensiones indicadas en la orden de trabajo, manteniendo el giro de la caña para evitar la deformación por gravedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Introducir el manchón soplado en el horno de recocido, soltándolo del extremo de la caña, para eliminar las tensiones causadas en su manufactura y evitar su rotura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Retirar la calota y la base del manchón mediante punta de diamante para conseguir las dimensiones del cilindro establecidas en el 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"/>



4: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado a pulso de la posta en una o varias etapas, conformando un manchón o cilindro para obtener láminas de vidrio plano.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.8: Cortar el cilindro longitudinalmente de extremo a extremo con un cortador o punta de diamante para favorecer su apertura.				
4.9: Introducir la pieza cilíndrica de vidrio abierta en un horno, sometiéndola a una curva de temperatura programada hasta su total apertura mediante manipulación con una paleta de madera para obtener una hoja de vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.10: Someter la hoja de vidrio a recocido en el horno, en una curva de temperatura indicada siguiendo criterios como, entre otros, la composición del vidrio, la forma del diseño y el espesor, para eliminar tensiones y evitar roturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado de un manchón en molde, según diseño para obtener láminas de vidrio plano.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Elegir la caña, teniendo en cuenta criterios como, entre otros, la temperatura de trabajo, la viscosidad del vidrio fundido, las dimensiones y el peso del manchón a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Introducir la caña en la masa de vidrio fundido, girándola de forma constante para evitar burbujas y vidrio enrollado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Levantar con la caña, la masa de vidrio requerido para la elaboración de la posta, manteniendo el giro y exponiéndola al calor para favorecer su forma esférica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Elaborar la posta soplando a pistón el vidrio inicial, modelando con papel de periódico o similar, y tranchando con los hierros para mantener la forma de posta requerida y marcar la zona por la que se desprenderá el manchón o cilindro de la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Elegir el molde a utilizar, considerando las dimensiones del manchón según 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"/>



5: Realizar operaciones auxiliares de conformado de vidrio fundido, manual o semiautomático, mediante soplado de un manchón en molde, según diseño para obtener láminas de vidrio plano.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.6: Pintar el molde manualmente con polvo de carbón o de compuestos de grafito mezclados con aceite vegetal para favorecer su adherencia a las paredes y evitar que el vidrio se marque al girar la caña durante el soplado del manchón.				
5.7: Enfriar el molde, sumergiéndolo en agua después de cada uso para evitar la adherencia del vidrio durante el proceso de soplado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Volver a introducir la posta en el horno para levantar el vidrio en una o varias etapas hasta conseguir la cantidad de vidrio necesario para realizar la preforma con la que se soplará el manchón o cilindro en el molde seleccionado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.9: Extraer el manchón conformado del molde, alzando la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.10: Desprender el manchón de la caña, provocando un choque térmico con agua en la zona cercana a la calota previamente tranchada para introducirlo en el arca de recocido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.11: Someter la hoja de vidrio a recocido en el horno, según una curva de temperatura indicada siguiendo criterios como, entre otros, la composición del vidrio, la forma del diseño y el espesor, para eliminar tensiones y evitar roturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>