



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0644\_1: Realizar operaciones auxiliares para conformar, manual o semiautomáticamente, productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado”

#### 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 "ECP0644\_1: Realizar operaciones auxiliares para conformar, manual o semiautomáticamente, productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado".

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: Realizar operaciones auxiliares de conformado manual o semiautomático de vidrio fundido, mediante colado en molde, para obtener productos de vidrio.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Tomar el vidrio fundido, en la cantidad necesaria según diseño, con el ferre o la caña, para conformar una bola maciza pequeña en la punta de la herramienta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar el molde a emplear, teniendo en cuenta los criterios establecidos en la orden de trabajo en cuanto a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Mantener el molde a la temperatura de trabajo, según características del vidrio a emplear, calentándolo mediante un soplete o refrigerándolo con agua, para evitar la adherencia del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Llenar el molde por vertido o colado, repartiéndolo uniformemente y evitando la formación de burbujas u otros defectos que resten calidad al producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Lubricar o pintar la superficie del molde, mediante pincel, realizando comprobación visual para evitar el deterioro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Eliminar las pequeñas rebabas existentes, por fusión con un soplete.	<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>1: Realizar operaciones auxiliares de conformado manual o semiautomático de vidrio fundido, mediante colado en molde, para obtener productos de vidrio.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: 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.				

<b>2: Realizar operaciones auxiliares de conformado manual o semiautomático de vidrio fundido mediante prensado en molde, para obtener productos de vidrio.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar la toma de vidrio en la cantidad, y en condiciones de temperatura y viscosidad, que permitan levantar el vidrio fundido para la obtención de la pieza según diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar el molde rociándolo con agua, en su caso, después de cada uso para evitar la adherencia del vidrio durante el proceso de prensado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Elegir el molde a emplear teniendo en cuenta las dimensiones de la pieza que se pretende obtener, establecidas en el diseño, y a las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Lubricar el molde y el punzón o macho periódicamente con un pincel o brocha, aplicando mezcla de polvo de carbón y aceite vegetal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Llenar el molde vertiendo el vidrio, repartiendo el material uniformemente para evitar la formación de burbujas u otros defectos que resten calidad al producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Ajustar la presión ejercida en el molde y la temperatura del vidrio, atendiendo las especificaciones del diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Eliminar las pequeñas rebabas producidas por fusión con un soplete, para evitar que la pieza sufra roturas o mermas inaceptables en su calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: 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"/>



<b>3: Realizar operaciones auxiliares de conformado, manual o semiautomático, de vidrio fundido, mediante centrifugado en molde para obtener productos de vidrio.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Realizar la toma de vidrio en la cantidad, y en condiciones de temperatura y viscosidad, que permitan levantar el vidrio fundido para la obtención de la pieza según diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Enfriar el molde, rociándolo con agua después de cada uso para evitar la adherencia del vidrio durante el proceso de centrifugado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Elegir el molde a emplear teniendo en cuenta las dimensiones de la pieza que se pretende obtener, establecidas en el diseño, y a las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Depositar la masa del vidrio, situándola en el centro del molde, permitiendo, a la velocidad y etapas de centrifugado exigidas según diseño, que el vidrio se reparta uniformemente sin formar burbujas ni defectos o mermas de calidad inadmisibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Mantener los moldes a la temperatura de trabajo establecida, según diseño, para evitar la adherencia del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Eliminar las pequeñas rebabas producidas de forma manual por fusión con un soplete.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Someter la pieza elaborada al ciclo de recocido programado, según el 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"/>

<b>4: Realizar operaciones auxiliares para pegar y moldear componentes de vidrio en caliente mediante adherencia.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: 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"/>



<b>4: Realizar operaciones auxiliares para pegar y moldear componentes de vidrio en caliente mediante adherencia.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.2: 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"/>
4.3: 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"/>
4.4: 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"/>
4.5: 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"/>
4.6: 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"/>