



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN ARTESANAL DE
PRODUCTOS DE VIDRIO EN CALIENTE**

Código: ART520_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1695_2: Realizar composiciones vítreas y fundir 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 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC1695_2: Realizar composiciones vítreas y fundir 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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: Almacenar las materias primas para la fabricación de vidrio siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Almacenar las materias primas para la fabricación de vidrio en silos o tolvas impidiendo su contaminación e identificándolas de manera clara e indeleble.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Proceder al mantenimiento de primer nivel de la maquinaria utilizada en la descarga y almacenamiento de materias primas siguiendo la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Reflejar el desarrollo y resultados de trabajo en un informe, de forma clara y precisa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Preparar la mezcla de las materias primas siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Regular los sistemas de dosificación, mezcla y transporte siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Regular las instalaciones de aspiración y separación de polvos cumpliendo las normas de seguridad laboral y medioambiental establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar la mezcla de las materias primas siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.3: Dosificar las materias primas de acuerdo con las proporciones y el orden establecido en las fichas de composición y tomando muestras para comprobación con la periodicidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Mantener el grado de homogeneidad y humectación establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Limpiar la mezcladora en los cambios de producto para evitar contaminaciones en la composición de los vidrios por acumulación de residuos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Reflejar el desarrollo y resultados de trabajo en un informe, de forma clara y precisa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Homogeneizar la composición vítrea para su enforado siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Regular las máquinas y equipos de homogeneización y enforado para obtener una masa vítrea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Realizar las operaciones de mantenimiento conforme la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Efectuar de forma periódica el control del funcionamiento de las instalaciones y máquinas para mantener los parámetros de proceso y detectar anomalías subsanables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APPS3.4: Reflejar el desarrollo y resultados de trabajo en un informe, de forma clara y precisa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Controlar el horno de fusión de vidrio siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Mantener la presión, caudal y temperatura de combustible dentro de los límites establecidos para una correcta combustión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Verificar el funcionamiento de los quemadores, filtros y válvulas de forma periódica consiguiendo la mezcla de combustible adecuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Mantener el nivel del vidrio dentro de los límites especificados y verificando que no existan fugas en el crisol.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Conseguir el vidrio fundido en estado homogéneo pasando a la siguiente fase con la temperatura y el caudal establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Realizar las operaciones de mantenimiento del horno evitando cambios de calidad en el producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Reflejar el desarrollo y resultados de trabajo en un informe, de forma clara y precisa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Obtener vidrio a partir de la mezcla de materias primas siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Fundir las materias primas que conforman el vidrio a la temperatura establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Asegurar el afinado de la mezcla vitrificable evitando la formación de defectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Llevar a cabo el proceso de reposo y acondicionamiento del vidrio fundido para su posterior conformado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Cumplir los procedimientos de muestreo siguiendo los criterios establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Obtener vidrio a partir de la mezcla de materias primas siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.5: Reflejar el desarrollo y resultados de trabajo en un informe, de forma clara y precisa.				

APP6: <i>Identificar los materiales refractarios en el proceso de elaboración del vidrio siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Utilizar los materiales refractarios adecuados en los procesos de elaboración del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Realizar de forma periódica el mantenimiento y control de los hornos detectando las anomalías y subsanarlas en el ámbito de su competencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Reflejar el desarrollo y resultados de trabajo en un informe, de forma clara y precisa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: <i>Verificar la calidad de las materias primas con distintos medios de evaluación siguiendo procedimientos establecidos por la empresa y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Evitar la aparición de defectos en la masa vítrea teniendo en cuenta la granulometría de las materias primas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Evitar la aparición de coloración residual no deseada verificando las especificaciones químicas de las materias primas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Ajustar la composición de las materias primas a las especificaciones químicas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Controlar el grado de humedad de la mezcla vitrificable antes del enfornado, evitando volatilizaciones de materias primas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>