



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN Y TRANSFORMACIÓN
MANUAL Y SEMIAUTOMÁTICA DE PRODUCTOS DE VIDRIO**

Código: VIC203_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0643_1: Conformar manual o semiautomáticamente
productos de vidrio mediante soplado”**

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 “UC0643_1: Conformar manual o semiautomáticamente productos de vidrio mediante soplado”.

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.

<i>1: Efectuar operaciones manuales de soplado a pulso para conformar vidrio fundido, obteniendo productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar la elección de la caña adecuada, teniendo en cuenta la forma de la pieza que se desea conformar, la cantidad de vidrio necesario, la temperatura y la viscosidad del vidrio fundido, de forma que permita la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Efectuar la toma de la posta en una o dos etapas según el tamaño de la pieza que se va a soplar, evitando la aparición de burbujas y de vidrio enrollado, repartiendo el vidrio mediante el trabajo en la mesa con las herramientas especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Obtener la pieza de vidrio con la forma y las dimensiones especificadas en la ficha del producto, mediante el soplado y la manipulación del manchón.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Realizar la separación de la caña de la pieza conformada y el requemado de bordes, sin que la pieza sufra deterioros ni mermas inaceptables en su calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Obtener la hoja de vidrio plano con el grosor y las dimensiones especificadas en la ficha del producto mediante soplado, manipulación y corte del manchón.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Someter la pieza elaborada o la hoja de vidrio plano al ciclo de recocido, eliminando las tensiones y evitando la rotura de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Efectuar operaciones manuales de soplado a pulso para conformar vidrio fundido, obteniendo productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Realizar la manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles, respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos, manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo de su responsabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Efectuar operaciones manuales de soplado en molde para conformar vidrio fundido, obteniendo productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar la elección de la caña indicada teniendo en cuenta la forma de la pieza que se quiere conformar, la cantidad de vidrio necesario, la temperatura y viscosidad del vidrio fundido, de forma que permita la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Realizar la toma de la posta en una o dos etapas según el tamaño de la pieza que se va a soplar, evitando la aparición de burbujas y de vidrio enrollado, y repartiendo el vidrio adecuadamente mediante el trabajo en la mesa con las herramientas especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Ajustar las dimensiones del molde a las de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico, cumpliendo las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Efectuar el recubrimiento con polvo de carbón o de compuestos de grafito y la adición de agua, permitiendo el conformado y la extracción de la pieza sin que sufra deterioros ni mermas inaceptables en su calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Controlar la adherencia del vidrio, garantizando la temperatura del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Conformar la pieza de vidrio introduciendo la preforma de tamaño y forma que permitan el soplado en el molde y, en su caso, el movimiento giratorio de la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Realizar la extracción de la pieza conformada, su separación de la caña y el requemado de los bordes, sin que la pieza sufra deterioros ni mermas inaceptables en su calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Efectuar operaciones manuales de soplado en molde para conformar vidrio fundido, obteniendo productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.8: Eliminar las posibles tensiones en el vidrio recociendo la pieza elaborada o la hoja de vidrio plano y evitando la rotura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.9: Realizar la manipulación de las masas de vidrio fundido y el uso de las herramientas y los útiles respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos, manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Efectuar operaciones manuales para pegar y moldear componentes de vidrio en caliente, de acuerdo con los procedimientos establecidos y en las condiciones de calidad y seguridad exigidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Recalentar la pieza base permitiendo el soldado de componentes y evitando que se produzcan roturas debidas al gradiente térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Realizar la toma de vidrio para elaborar el componente de forma que se obtenga la cantidad, conforme a la temperatura necesaria para el pegado y moldeado de componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Moldear los boceles, vástagos, asas, pies o chorros, utilizando las herramientas y útiles indicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Colocar los boceles, vástagos, asas, pies o chorros, de acuerdo con lo establecido en la ficha del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar la manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles, respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos, manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>