



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

**“UC1697_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida
objetos artesanales y artísticos de vidrio mediante colado”**

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 “UC1697_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales y artísticos de vidrio mediante colado”.

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.

<i>APP1: Conformar una pieza de vidrio mediante colado en molde, siguiendo el diseño, manipulando la masa de vidrio fundido con las herramientas indicadas y cumpliendo las normas de seguridad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Calcular de forma visual la masa de vidrio necesaria para la realización de la pieza, teniendo en cuenta la temperatura y viscosidad del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Emplear el molde adecuado a las características dimensionales de la pieza teniendo en cuenta las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Controlar la temperatura del molde, garantizando la expansión del vidrio caliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Llenar el molde evitando la formación de burbujas y repartiendo el vidrio de forma uniforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Lubricar el molde periódicamente de acuerdo con los procedimientos establecidos y evitando que el vidrio se adhiera a su superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Eliminar las rebabas de la pieza por fusión con un soplete, cumpliendo las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Realizar el conformado de una pieza de vidrio mediante prensado en molde, siguiendo el diseño, manipulando la masa de vidrio fundido con las herramientas indicadas y cumpliendo las normas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Calcular de forma visual la masa de vidrio necesaria para la realización de la pieza, teniendo en cuenta la temperatura y viscosidad del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Realizar la toma de vidrio, considerando la cantidad de vidrio, temperatura y viscosidad y evitando la aparición de defectos en la masa vítrea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Controlar la temperatura del molde, garantizando la expansión del vidrio caliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Emplear el molde adecuado, teniendo en cuenta las características dimensionales de la pieza y las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Lubricar periódicamente el molde y el punzón o macho de acuerdo con los procedimientos establecidos y evitando que el vidrio se adhiera a su superficie.				
APS2.6: Llenar el molde evitando la formación de burbujas y repartiendo el vidrio de manera uniforme.				
APS2.7: Adecuar la presión ejercida en la prensa, en función de la forma del molde, la cantidad y la temperatura del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Eliminar las rebabas de la pieza por fusión con un soplete, evitando que la pieza sufra roturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Conformar una pieza de vidrio mediante centrifugado en molde o manualmente, manipulando la masa de vidrio fundido con las herramientas indicadas y cumpliendo las normas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Elegir la posta de vidrio, teniendo en cuenta la cantidad, temperatura y viscosidad del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Conformar una pieza de vidrio mediante centrifugado en molde o manualmente, manipulando la masa de vidrio fundido con las herramientas indicadas y cumpliendo las normas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Tomar la cantidad de vidrio necesaria para conformar la pieza, obteniendo una forma redondeada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Controlar la temperatura del molde, garantizando la correcta expansión del vidrio caliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Emplear el molde adecuado a las dimensiones de la pieza, teniendo en cuenta las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Depositar la masa de vidrio en el centro del molde, considerando la velocidad y las etapas de centrifugado establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Repartir uniformemente el vidrio, evitando la formación de burbujas, goteo, defectos o mermas de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Mantener los moldes a temperatura ambiente, refrescándolos con agua tras su utilización y facilitando la expansión del vidrio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Recocer el vidrio conformado obteniendo productos sin tensiones, manipulándolo con las herramientas indicadas y cumpliendo las normas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Calcular el ciclo de recocido de la pieza teniendo en cuenta las propiedades del vidrio y el grosor y forma de la pieza, para evitar la aparición de tensiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Someter a la pieza a un ciclo de recocido calculado, eliminando tensiones para evitar su rotura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Calcular el nivel de tensiones que presenta la pieza recocida, utilizando equipos específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar la calidad de la pieza recocida, rechazándola en el caso de no ser satisfactoria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Controlar la calidad de los vidrios elaborados, utilizando diferentes medios de evaluación y descartando los productos que no cumplan los criterios de calidad establecidos por la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Controlar la coloración y decoloración del vidrio para detectar los defectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Identificar las inclusiones vítreas, gaseosas y los defectos de homogeneidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Controlar las tensiones del producto después del proceso de recocido, utilizando medios específicos y evitando roturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Identificar los defectos de manufactura una vez conformada la pieza para conseguir la calidad determinada por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>