



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

**“UC1696_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida
objetos artesanales de vidrio hueco 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 “UC1696_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio hueco 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:

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: <i>Conformar una pieza de vidrio fundido mediante el soplado a pulmón manipulando con las herramientas adecuadas y cumpliendo las normas de seguridad laboral y de protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: A Seleccionar la caña para el conformado del vidrio, teniendo en cuenta la cantidad necesaria, la temperatura y viscosidad de la masa vítrea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Proceder a la toma de la posta en una o dos etapas trabajándolo en la banca con las herramientas específicas, evitando la aparición de defectos en la masa vítrea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Manipular la masa de vidrio fundido utilizando herramientas y útiles específicos, respetando los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Realizar el conformado artesanal de vidrio fundido mediante el soplado en molde 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
APS2.1: Seleccionar la caña para el conformado del vidrio teniendo en cuenta la cantidad necesaria, la temperatura y viscosidad de la masa vítrea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Realizar la toma de vidrio, considerando la cantidad, la temperatura y viscosidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Realizar el conformado artesanal de vidrio fundido mediante el soplado en molde 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: Realizar el levantamiento del vidrio evitando la aparición de burbujas y de vidrio enrollado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Utilizar el molde adecuado a las características dimensionales de la pieza y a las exigencias del ciclo térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Recubrir el molde con polvo de carbón o de compuestos de grafito para evitar deterioros y mermas en la calidad del conformado y extracción del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Controlar la temperatura del molde garantizando la expansión del vidrio en caliente en toda la superficie del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Elegir el tamaño y la forma de la posta que permita su soplado en el molde con movimiento giratorio de la caña.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Extraer del molde la pieza de vidrio respetando los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de seguridad laboral.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Manipular la masa de vidrio fundido utilizando herramientas y útiles específicos, respetando los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Moldear en caliente componentes pegándolos cumpliendo las normas de seguridad e higiene y siguiendo procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Recalentar la pieza evitando las roturas por gradiente térmico y facilitando el colado de los componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Realizar la toma de vidrio considerando la cantidad y temperatura necesarios para el pegado y moldeado de los componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Moldear en caliente componentes pegándolos cumpliendo las normas de seguridad e higiene y siguiendo procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Proceder a la colocación de boceles, fustes, piernas, pies, asas, nogotes y capuchones respetando la ficha del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Manipular la masa de vidrio fundido utilizando herramientas y útiles específicos, respetando los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Cortar el vidrio manualmente en caliente o en frío, utilizando la maquinaria específica y cumpliendo las normas de seguridad establecidas para la eliminación del vidrio sobrante.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Calcular el tiempo de exposición de la pieza de vidrio en la llama que permita el corte de la carlota, atendiendo a las dimensiones y optimizando costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Almacenar el vidrio sobrante permitiendo su reciclado posterior en condiciones de seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Requemar los bordes evitando deterioros, goteos o mermas en la calidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Manipular la masa de vidrio fundido utilizando herramientas y útiles específicos, respetando los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Recocer el vidrio conformado obteniendo productos sin tensiones con la calidad y seguridad requeridas por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Calcular el ciclo de recocido del producto teniendo en cuenta el tipo de vidrio, el grosor y la forma y evitando la aparición de tensiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Someter el producto a un ciclo de recocido para evitar su rotura por tensiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Recocer el vidrio conformado obteniendo productos sin tensiones con la calidad y seguridad requeridas por la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.3: Calcular el nivel de tensiones que presenta el producto recocido mediante equipos específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Verificar la calidad de los vidrios elaborados utilizando distintos medios de evaluación y cumpliendo los criterios de calidad establecidos por la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Controlar los defectos de coloración y decoloración considerando los mínimos de calidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Identificar las inclusiones vítreas, gaseosas y defectos de homogeneidad descartando los productos defectuosos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Controlar las tensiones del producto tras el proceso de recocido con los medios específicos y evitando roturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Identificar los defectos de manufactura, descartando las piezas que no se ajusten a los criterios de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>