



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

**VICI0109 Fabricación y Transformación Manual y Semiautomática de Productos de Vidrio (Certificado de Profesionalidad Completo)**





Elige aprender en la escuela  
**líder en formación online**

# ÍNDICE

1 | Somos Euroinnova

2 | Rankings

3 | Alianzas y acreditaciones

4 | By EDUCA EDTECH Group

5 | Metodología LXP

6 | Razones por las que elegir Euroinnova

7 | Financiación y Becas

8 | Métodos de pago

9 | Programa Formativo

10 | Temario

11 | Contacto

## SOMOS EUROINNOVA

---

**Euroinnova International Online Education** inicia su actividad hace más de 20 años. Con la premisa de revolucionar el sector de la educación online, esta escuela de formación crece con el objetivo de dar la oportunidad a sus estudiantes de experimentar un crecimiento personal y profesional con formación eminentemente práctica.

Nuestra visión es ser **una institución educativa online reconocida en territorio nacional e internacional** por ofrecer una educación competente y acorde con la realidad profesional en busca del reciclaje profesional. Abogamos por el aprendizaje significativo para la vida real como pilar de nuestra metodología, estrategia que pretende que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva de los estudiantes.

Más de

**19**

años de  
experiencia

Más de

**300k**

estudiantes  
formados

Hasta un

**98%**

tasa  
empleabilidad

Hasta un

**100%**

de financiación

Hasta un

**50%**

de los estudiantes  
repite

Hasta un

**25%**

de estudiantes  
internacionales

[Ver en la web](#)



**EUROINNOVA**  
INTERNACIONAL ONLINE EDUCATION





Desde donde quieras y como quieras,  
**Elige Euroinnova**





**QS, sello de excelencia académica**  
Euroinnova: 5 estrellas en educación online

## RANKINGS DE EUROINNOVA

---

Euroinnova International Online Education ha conseguido el reconocimiento de diferentes rankings a nivel nacional e internacional, gracias por su apuesta de **democratizar la educación** y apostar por la innovación educativa para **lograr la excelencia**.

Para la elaboración de estos rankings, se emplean **indicadores** como la reputación online y offline, la calidad de la institución, la responsabilidad social, la innovación educativa o el perfil de los profesionales.



[Ver en la web](#)



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

## ALIANZAS Y ACREDITACIONES



Ver en la web



EUROINNOVA  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



## BY EDUCA EDTECH

---

Euroinnova es una marca avalada por **EDUCA EDTECH Group**, que está compuesto por un conjunto de experimentadas y reconocidas **instituciones educativas de formación online**. Todas las entidades que lo forman comparten la misión de **democratizar el acceso a la educación** y apuestan por la transferencia de conocimiento, por el desarrollo tecnológico y por la investigación



### ONLINE EDUCATION

---



Ver en la web

# METODOLOGÍA LXP

---

La metodología **EDUCA LXP** permite una experiencia mejorada de aprendizaje integrando la AI en los procesos de e-learning, a través de modelos predictivos altamente personalizados, derivados del estudio de necesidades detectadas en la interacción del alumnado con sus entornos virtuales.

EDUCA LXP es fruto de la **Transferencia de Resultados de Investigación** de varios proyectos multidisciplinares de I+D+i, con participación de distintas Universidades Internacionales que apuestan por la transferencia de conocimientos, desarrollo tecnológico e investigación.



## 1. Flexibilidad

Aprendizaje 100% online y flexible, que permite al alumnado estudiar donde, cuando y como quiera.



## 2. Accesibilidad

Cercanía y comprensión. Democratizando el acceso a la educación trabajando para que todas las personas tengan la oportunidad de seguir formándose.



## 3. Personalización

Itinerarios formativos individualizados y adaptados a las necesidades de cada estudiante.



## 4. Acompañamiento / Seguimiento docente

Orientación académica por parte de un equipo docente especialista en su área de conocimiento, que aboga por la calidad educativa adaptando los procesos a las necesidades del mercado laboral.



## 5. Innovación

Desarrollos tecnológicos en permanente evolución impulsados por la AI mediante Learning Experience Platform.



## 6. Excelencia educativa

Enfoque didáctico orientado al trabajo por competencias, que favorece un aprendizaje práctico y significativo, garantizando el desarrollo profesional.





Programas  
**PROPIOS**  
**UNIVERSITARIOS**  
**OFICIALES**



## RAZONES POR LAS QUE ELEGIR EUROINNOVA

### 1. Nuestra Experiencia

- ✓ Más de **18 años de experiencia.**
- ✓ Más de **300.000 alumnos** ya se han formado en nuestras aulas virtuales
- ✓ Alumnos de los 5 continentes.
- ✓ **25%** de alumnos internacionales.
- ✓ **97%** de satisfacción
- ✓ **100% lo recomiendan.**
- ✓ Más de la mitad ha vuelto a estudiar en Euroinnova.

### 2. Nuestro Equipo

En la actualidad, Euroinnova cuenta con un equipo humano formado por más **400 profesionales**. Nuestro personal se encuentra sólidamente enmarcado en una estructura que facilita la mayor calidad en la atención al alumnado.

### 3. Nuestra Metodología



#### 100% ONLINE

Estudia cuando y desde donde quieras. Accede al campus virtual desde cualquier dispositivo.



#### APRENDIZAJE

Pretendemos que los nuevos conocimientos se incorporen de forma sustantiva en la estructura cognitiva



#### EQUIPO DOCENTE

Euroinnova cuenta con un equipo de profesionales que harán de tu estudio una experiencia de alta calidad educativa.



#### NO ESTARÁS SOLO

Acompañamiento por parte del equipo de tutorización durante toda tu experiencia como estudiante



## 4. Calidad AENOR

- ✓ Somos Agencia de Colaboración N°99000000169 autorizada por el Ministerio de Empleo y Seguridad Social.
- ✓ Se llevan a cabo auditorías externas anuales que garantizan la máxima calidad AENOR.
- ✓ Nuestros procesos de enseñanza están certificados por **AENOR** por la ISO 9001.



## 5. Confianza

Contamos con el sello de **Confianza Online** y colaboramos con la Universidades más prestigiosas, Administraciones Públicas y Empresas Software a nivel Nacional e Internacional.



## 6. Somos distribuidores de formación

Como parte de su infraestructura y como muestra de su constante expansión Euroinnova incluye dentro de su organización una **editorial y una imprenta digital industrial**.

## FINANCIACIÓN Y BECAS

---

Financia tu cursos o máster y disfruta de las becas disponibles. ¡Contacta con nuestro equipo experto para saber cuál se adapta más a tu perfil!

**25%** Beca  
ALUMNI

**20%** Beca  
DESEMPLEO

**15%** Beca  
EMPRENDE

**15%** Beca  
RECOMIENDA

**15%** Beca  
GRUPO

**20%** Beca  
FAMILIA  
NUMEROSA

**20%** Beca  
DIVERSIDAD  
FUNCIONAL

**20%** Beca  
PARA PROFESIONALES,  
SANITARIOS,  
COLEGIADOS/AS



[Solicitar información](#)

## MÉTODOS DE PAGO

---

Con la Garantía de:



Fracciona el pago de tu curso en cómodos plazos y sin interéres de forma segura.



Nos adaptamos a todos los métodos de pago internacionales:



y muchos mas...



[Ver en la web](#)



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

## VICI0109 Fabricación y Transformación Manual y Semiautomática de Productos de Vidrio (Certificado de Profesionalidad Completo)



### DURACIÓN

360 horas



### MODALIDAD ONLINE



### ACOMPañAMIENTO PERSONALIZADO

## Titulación

---

TITULACIÓN de haber superado la FORMACIÓN NO FORMAL que le Acredita las Unidades de Competencia recogidas en el Certificado de Profesionalidad VICI0109 Fabricación y Transformación Manual y Semiautomática de Productos de Vidrio, regulada en el Real Decreto correspondiente, y tomando como referencia la Cualificación Profesional. De acuerdo a la Instrucción de 22 de marzo de 2022, por la que se determinan los criterios de admisión de la formación aportada por las personas solicitantes de participación en el procedimiento de evaluación y acreditación de competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral o vías no formales de formación.

EUROINNOVA FORMACIÓN S.L. es una entidad participante del fichero de entidades del Sepe, Ministerio de Trabajo y Economía Social.

[Ver en la web](#)



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION





Productos de Vidrio.

## Para qué te prepara

---

La presente formación se ajusta al itinerario formativo del Certificado de Profesionalidad VICI0109 Fabricación y Transformación Manual y Semiautomática de Productos de Vidrio certificando el haber superado las distintas Unidades de Competencia en él incluidas, y va dirigido a la acreditación de las Competencias profesionales adquiridas a través de la experiencia laboral y de la formación no formal, vía por la que va a optar a la obtención del correspondiente Certificado de Profesionalidad, a través de las respectivas convocatorias que vayan publicando las distintas Comunidades Autónomas, así como el propio Ministerio de Trabajo (Real Decreto 1224/2009 de reconocimiento de las competencias profesionales adquiridas por experiencia laboral).

## Salidas laborales

---

Vidrio y Cerámica / Vidrio Industrial

[Ver en la web](#)



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

## TEMARIO

---

### MÓDULO 1. CONFORMADO MANUAL Y SEMIAUTOMÁTICO DE PRODUCTOS DE VIDRIO MEDIANTE SOPLADO

#### UNIDAD FORMATIVA 1. PEGADO Y MOLDEADO A PULSO DE COMPONENTES DE VIDRIO

#### UNIDAD DIDÁCTICA 1. VIDRIOS PARA CONFORMADO MANUAL O SEMIAUTOMÁTICO.

1. Características generales de los vidrios empleados:
  1. - Tipos.
  2. - Criterios de clasificación.
  3. - Vidrios largos y vidrios cortos.
2. La fusión de los vidrios:
  1. - Propiedades del vidrio fundido relacionadas con su conformado manual o semiautomático.
  2. - Coloración de vidrios en masa.
  3. - Afinado.
  4. - Curvas de fusión.
3. Vidrios empleados en el soplado a pulmón.
4. Defectos originados en la fusión del vidrio:
  1. - Infundidos.
  2. - Piedras.
  3. - Cuerdas.
  4. - Hilos.
  5. - Burbujas.
  6. - Desvitrificaciones.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 2. PEGADO Y MOLDEADO A PULSO DE COMPONENTES DE VIDRIO A PARTIR DE MASAS DE VIDRIO FUNDIDO

1. Productos de vidrio obtenidos mediante pegado y moldeo a pulso de componentes.
2. Herramientas y útiles empleados:
  1. - Puntal.
  2. - Pinzas.
  3. - Tijeras.
  4. - Espátulas.
3. Toma de postas.
  1. - Acondicionamiento del puntal.
4. Pegado de componentes previamente elaborados.
  1. - Acondicionamiento térmico de los componentes.
5. Pegado y moldeo a pulso sobre la pieza.
6. Defectos originados en el pegado de componentes.
7. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de pegado y moldeo a pulso de masas de vidrio fundido.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 3. RECOCIDO DE PRODUCTOS DE VIDRIO MOLDEADOS MEDIANTE SOPLADO Y

## PEGADO DE COMPONENTES

1. Aspectos generales del recocido de productos de vidrio:
2. □ Generación de tensiones y relajación de tensiones.
3. □ Determinación de tensiones residuales mediante el polariscopio.
4. Curvas de recocido: Temperatura superior y temperatura inferior de recocido.
5. Hornos y programas de recocido para productos de vidrio moldeados mediante soplado:
  1. - Hornos continuos y discontinuos.
  2. - Material de enhornamiento.
  3. - Etapas del programa de recocido.
6. Recocido de productos de vidrio moldeados de forma manual o semiautomática.
7. Defectos originados en el recocido de productos de vidrio:
  1. - Grietas
  2. - Roturas
  3. - Tensiones residuales
8. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de recocido de vidrio.

## UNIDAD FORMATIVA 2. CONFORMADO DE PRODUCTOS DE VIDRIO MEDIANTE SOPLADO A PULMÓN

### UNIDAD DIDÁCTICA 1. CONFORMADO DE PRODUCTOS DE VIDRIO MEDIANTE SOPLADO A PULSO

1. Productos obtenidos mediante soplado a pulso.
2. Herramientas y útiles empleados:
  1. - Caña.
  2. - Puntil.
  3. - Pinzas.
  4. - Tijeras.
  5. - Espátulas.
  6. - Compás.
  7. - Papel.
  8. - Mallochas.
3. Toma de postas.
  1. - Acondicionamiento de la caña y el puntil.
4. Elaboración de productos de vidrio hueco mediante soplado a pulso.
  1. - Elaboración de la forma.
  2. - Corte y separación de la calota.
5. Retoque y acabado.
  1. - Requemado de bordes.
  2. - Eliminación de rebabas.
6. Defectos más frecuentes:
  1. - Causas.
  2. - Posibles soluciones.

### UNIDAD DIDÁCTICA 2. CONFORMADO DE HOJAS DE VIDRIO PLANO MEDIANTE SOPLADO

1. Herramientas y útiles empleados:
  1. - Caña.
  2. - Puntil.
  3. - Pinzas.



4. - Tijeras.
5. - Espátulas.
6. - Papel.
2. Toma de postas.
  1. - Toma de postas por etapas.
3. Elaboración de hojas de vidrio plano mediante soplado.
  1. - Formación del manchón.
  2. - Recortado y apertura del manchón.
  3. - Aplanado.
4. Retoque y acabado.
  1. - Corte de vidrio sobrante.
5. Defectos más frecuentes:
  1. - Causas.
  2. - Posibles soluciones.

### UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONFORMADO DE PRODUCTOS DE VIDRIO MEDIANTE SOPLADO EN MOLDE

1. Productos obtenidos mediante soplado en molde.
2. Herramientas, útiles y moldes empleados.
  1. - Premoldes.
  2. - Moldes metálicos y moldes de madera.
3. Acondicionamiento de moldes.
  1. - Empleo de antiadherentes.
4. Toma de postas.
  1. - Acondicionamiento de la caña.
5. Elaboración de productos de vidrio hueco mediante soplado en molde:
  1. - Formación del paresón.
  2. - Soplado de la forma definitiva.
  3. - Corte y separación de la calota.
6. Retoque y acabado.
  1. - Requemado de bordes.
  2. - Eliminación de rebabas.
7. Defectos más frecuentes:
  1. - Causas.
  2. - Posibles soluciones.

### UNIDAD DIDÁCTICA 4. MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE RIESGOS, DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL Y DE SEGURIDAD Y DE SALUD LABORAL EN LAS OPERACIONES DE SOPLADO DE PRODUCTOS DE VIDRIO

1. Riesgos característicos de las instalaciones, equipos, máquinas y procedimientos operativos para el soplado manual de productos de vidrio:
  1. - Exposición a focos de alta temperatura.
  2. - Manipulación de materiales y herramientas a alta temperatura.
  3. - Utilización de combustibles.
  4. - Manipulación de material cortante.
2. Principales residuos y contaminantes:
  1. - Peligrosidad.
  2. - Tratamiento.

3. Medidas de prevención, protección, y medioambientales.
4. Equipos de protección individual.
5. Reciclado de vidrio.

## MÓDULO 2. CONFORMADO MANUAL Y SEMIAUTOMÁTICO DE PRODUCTOS DE VIDRIO MEDIANTE COLADO, PRENSADO Y CENTRIFUGADO

### UNIDAD DIDÁCTICA 1. VIDRIOS PARA CONFORMADO MANUAL O SEMIAUTOMÁTICO MEDIANTE COLADO, PRENSADO Y CENTRIFUGADO

1. Características generales de los vidrios para el conformado manual o semiautomático mediante colado, prensado y centrifugado:
  1. - Tipos.
  2. - Criterios de clasificación.
  3. - Vidrios largos y vidrios cortos
2. La fusión de los vidrios:
  1. - Propiedades del vidrio fundido relacionadas con su conformado manual o semiautomático.
  2. - Coloración de vidrios en masa.
  3. - Afinado.
  4. - Curvas de fusión y recocido.
3. Vidrios empleados en el colado, prensado y centrifugado.

### UNIDAD DIDÁCTICA 2. CONFORMADO MEDIANTE COLADO

1. Productos obtenidos mediante colado.
2. Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
  1. - Esferas y cazos para la toma de vidrio, rodillos, espátulas, pinzas y tenazas.
  2. - Moldes simples, moldes de varios componentes, moldes de arena y moldes metálicos.
3. Acondicionamiento de moldes.
  1. - Acondicionamiento térmico.
  2. - Empleo de antiadherentes.
4. Elaboración de productos de vidrio mediante colado.
  1. - Toma de postas y llenado de moldes.
  2. - Colado en molde abierto.
  3. - Colado de vidrio plano.
  4. - Colado en molde cerrado.
5. Retoque y acabado.
  1. - Eliminación de rebabas con el soplete.

### UNIDAD DIDÁCTICA 3. CONFORMADO MEDIANTE PRENSADO

1. Productos obtenidos mediante prensado.
2. Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
  1. - Prensa manual.
  2. - Esferas y cazos para la toma de vidrio, pinzas y tenazas.
  3. - Moldes metálicos.
  4. - Sopletes.
3. Acondicionamiento de moldes.

1. - Acondicionamiento térmico.
2. - Empleo de antiadherentes
4. Elaboración de productos de vidrio mediante prensado.
  1. - Toma de postas y llenado de moldes.
  2. - Prensado con punzón.
5. Retoque y acabado.
  1. - Eliminación de rebabas con el soplete.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 4. CONFORMADO MEDIANTE CENTRIFUGADO

1. Productos obtenidos mediante centrifugado.
2. Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
  1. - Máquina de centrifugado.
  2. - Esferas y cazos para la toma de vidrio, pinzas y tenazas.
  3. - Moldes metálicos.
  4. - Sopletes.
3. Etapas de centrifugado.
4. Acondicionamiento de moldes.
  1. - Acondicionamiento térmico.
  2. - Empleo de antiadherentes.
5. Elaboración de productos de vidrio mediante centrifugado.
  1. - Regulación de la velocidad de giro.
  2. - Toma de postas y llenado de moldes.
6. Retoque y acabado.
  1. - Corte de vidrio sobrante.
  2. - Requemado de bordes.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 5. RECOCIDO DE PRODUCTOS DE VIDRIO MOLDEADOS MANUAL O SEMIAUTOMÁTICAMENTE

1. Aspectos generales del recocido de productos de vidrio:
  1. - Generación de tensiones y relajación de tensiones.
  2. - Determinación de tensiones residuales mediante el polariscopio.
2. Curvas de recocido: Temperatura superior y temperatura inferior de recocido.
3. Hornos y programas de recocido para productos de vidrio moldeados de forma manual o semiautomática:
  1. - Hornos continuos y discontinuos.
  2. - Material de enhornamiento.
  3. - Etapas del programa de recocido.
4. Recocido de productos de vidrio moldeados de forma manual o semiautomática.

#### UNIDAD DIDÁCTICA 6. DEFECTOS MÁS FRECUENTES EN EL CONFORMADO MEDIANTE COLADO, PRENSADO Y CENTRIFUGADO DE PRODUCTOS DE VIDRIO

1. Defectos originados en la fusión de vidrios:
  1. - Infundidos
  2. - Piedras
  3. - Cuerdas
  4. - Hilos

5. - Burbujas
6. - Desvitrificaciones
2. Defectos originados en el colado:
  1. - Arrugas
  2. - Ondulaciones
  3. - Pérdida de detalles superficiales
3. Defectos originados en el prensado:
  1. - Rebabas
  2. - Marcas de molde
4. Defectos originados en el centrifugado:
  1. - Distribución irregular
  2. - Ondulación
  3. - Descentrado
  4. - Rebabas
5. Defectos originados en el pegado de componentes: deformaciones.
6. Defectos originados en el recocido de productos de vidrio:
  1. - Grietas
  2. - Roturas
  3. - Tensiones residuales

## UNIDAD DIDÁCTICA 7. MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE RIESGOS, DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL Y DE SEGURIDAD Y DE SALUD LABORAL EN LAS OPERACIONES MANUALES DE MANUFACTURA DE PRODUCTOS DE VIDRIO MEDIANTE COLADO, PRENSADO Y CENTRIFUGADO

1. Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados.
  1. - Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de colado, prensado y centrifugado manual o semiautomático de vidrio:
  2. - Exposición a focos de alta temperatura.
  3. - Manipulación de materiales y herramientas a alta temperatura.
  4. - Utilización de combustibles.
  5. - Manipulación de material cortante.
2. Equipos de protección individual.
3. Principales residuos y contaminantes: peligrosidad y tratamiento.

## MÓDULO 3. MOLDEADO MANUAL Y SEMIAUTOMÁTICO DE TUBOS DE VIDRIO

### UNIDAD DIDÁCTICA 1. TUBOS Y VARILLAS DE VIDRIO

1. Principales características técnicas de los tipos de vidrio empleados en la fabricación de tubos y varillas de vidrio:
  1. - Vidrios de borosilicato.
  2. - Vidrios neutros.
  3. - Vidrios de sílice.
2. Características generales de los tubos de vidrio presentes en el mercado:
  1. - Tipos.
  2. - Características técnicas.
  3. - Criterios de clasificación.
3. Características generales de las varillas de vidrio presentes en el mercado:
  1. - Tipos.

2. - Características técnicas.
3. - Criterios de clasificación.

## UNIDAD DIDÁCTICA 2. PRODUCTOS OBTENIDOS MEDIANTE MOLDEADO MANUAL Y SEMIAUTOMÁTICO DE VIDRIO

1. Vidrio hueco.
2. Vidrio ornamental.
3. Vidrio de laboratorio.
4. Rótulos luminosos.
5. Defectos originados en el moldeo manual o semiautomático de tubos y varillas de vidrio.

## UNIDAD DIDÁCTICA 3. OPERACIONES ELEMENTALES DE MOLDEADO DE VARILLAS Y TUBOS DE VIDRIO

1. Operaciones de corte y canteado de varillas y tubos de vidrio.
2. Operaciones de doblado y estirado de varillas y tubos de vidrio.
3. Operaciones de moldeo de tubo de vidrio por soplado a pulso.
4. Operaciones de moldeo de tubo de vidrio por soplado en molde:
  1. - Tipos de moldes.
  2. - Acondicionamiento de moldes.
  3. - Curvas de temperatura.
5. Productos obtenidos mediante soplado de vidrio.
6. Herramientas, útiles y moldes empleados.
  1. - Máquina de estrangular tubos.
  2. - Máquina de doblar tubos.
  3. - Máquina de bolas.
  4. - Torno para tubo de vidrio con soplete.
  5. - Útiles de esmerilar.
  6. - Sopletes de mesa de revolver.
  7. - Sopletes de mano.
  8. - Máquina cortadora de vidrio con disco de diamante.
  9. - Moldes.

## UNIDAD DIDÁCTICA 4. ELABORACIÓN DE PRODUCTOS DE VIDRIO POR MOLDEADO DE VARILLAS Y TUBOS DE VIDRIO

1. Estrangulado y cierre de tubos.
2. Elaboración de productos de vidrio hueco, ornamental y laboratorio mediante soplado a pulso.
3. Elaboración de productos de vidrio hueco, ornamental y laboratorio mediante soplado en molde.
4. Elaboración de productos de laboratorio a partir de tubo de vidrio.
5. Procedimientos de pegado de tubos y varillas.
6. Abertura de bocas.
7. Esmerilado de bocas.
8. Aplicaciones superficiales:
  1. - Calcomanías.
  2. - Serigrafía.
9. Soldado de vidrio y metal.
10. Calibrado de productos de vidrio volumétrico para laboratorio.



11. Retoque y acabado.

UNIDAD DIDÁCTICA 5. RECOCIDO DE PRODUCTOS OBTENIDOS A PARTIR DEL MOLDEO MANUAL O SEMIAUTOMÁTICO DE TUBOS DE VIDRIO

1. Aspectos generales del recocido de productos de vidrio.
  1. - Generación de tensiones y relajación de tensiones.
  2. - Determinación de tensiones residuales mediante el polariscopio.
2. Curvas de recocido:
  1. - Temperatura superior.
  2. - Temperatura inferior de recocido.
3. Hornos y programas de recocido para productos de vidrio moldeados a partir de tubos de vidrio.
  1. - Hornos continuos y discontinuos.
  2. - Material de enhornamiento.
  3. - Etapas del programa de recocido.
4. Recocido de productos obtenidos a partir de moldeo de tubos de vidrio.
5. Defectos originados en el recocido de productos de vidrio:
  1. - Grietas.
  2. - Roturas.
  3. - Tensiones residuales.
6. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de recocido de vidrio.

UNIDAD DIDÁCTICA 6. MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE RIESGOS, DE PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL Y DE SEGURIDAD Y DE SALUD LABORAL EN LAS OPERACIONES MANUALES DE MANUFACTURA DE TUBOS DE VIDRIO

1. Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados:
  1. - Manipulación de material cortante.
2. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de conformado manual o semiautomático de productos de vidrio.
  1. - Exposición a focos de alta temperatura.
  2. - Manipulación de materiales y herramientas a alta temperatura.
  3. - Utilización de combustibles.
3. Principales residuos y contaminantes:
  1. - Peligrosidad.
  2. - Tratamiento.

## ¿Te ha parecido interesante esta información?

Si aún tienes dudas, nuestro equipo de asesoramiento académico estará encantado de resolverlas.

Pregúntanos sobre nuestro método de formación, nuestros profesores, las becas o incluso simplemente conócenos.

### Solicita información sin compromiso

¡Matricularme ya!

¡Encuétranos aquí!

Edificio Educa Edtech

Camino de la Torrecilla N.º 30 EDIFICIO EDUCA EDTECH,  
C.P. 18.200, Maracena (Granada)

 900 831 200

 [formacion@euroinnova.com](mailto:formacion@euroinnova.com)

 [www.euroinnova.edu.es](http://www.euroinnova.edu.es)

### Horario atención al cliente

Lunes a viernes: 9:00 a 20:00h Horario España

¡Síguenos para estar al tanto de todas nuestras novedades!



Ver en la web



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION



**EUROINNOVA**  
INTERNATIONAL ONLINE EDUCATION

 By  
**EDUCA EDTECH**  
Group