



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE PASTAS MECÁNICAS,  
QUÍMICAS Y SEMIQUÍMICAS**

**Código: QUI241\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0771\_2: Conducir equipos de fabricación de pastas  
mecánicas y similares”**

#### 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 “UC0771\_2: Conducir equipos de fabricación de pastas mecánicas y similares”.

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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	



### 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: Conducir equipos de desfibrado, separación de nudos y depuración para conseguir la calidad requerida, según procedimientos establecidos, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar la desfibradora de muela con la piedra indicada, considerando la calidad requerida conforme a especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Regular la alimentación de troncos, la velocidad, la temperatura, presión de desfibrado y nivel de balsa, ajustándose a la calidad requerida en el producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Preparar la desfibradora o refinadora de discos con los discos indicados, conforme a las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Regular la alimentación de astillas, la separación de guarniciones, la velocidad, la temperatura y la potencia específica aplicada, obteniendo la calidad requerida en el producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Regular la temperatura y tiempo de impregnación de las pastas termomecánicas, mediante la adición de vapor en las condiciones indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Depurar la pasta eliminando nudos, haces de fibras e impurezas, utilizando los equipos de medida y control según procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Manejar las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en operaciones de desfibrado, separación de nudos y depuración, cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Conducir los equipos de aclarado o blanqueo, lavado y espesado, según procedimientos establecidos, para conseguir la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.</b>	<b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b>			
	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
2.1: Ajustar los parámetros determinantes de la operación de aclarado o blanqueo (densidad, pH, temperatura, condiciones de adición de blanqueantes, entre otros) a las especificaciones de operación, en función de la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Ajustar los parámetros de las operaciones de lavado y espesado (factor de dilución, concentración de entrada, vacío, flujo de pasta, entre otros) a las especificaciones de operación, en función de la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Recircular las aguas coladas de aclarado o blanqueo, lavado y espesado, entre otras, de acuerdo con la normativa medioambiental aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Comunicar las incidencias en el proceso, asegurando su continuidad según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Manejar las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en operaciones de aclarado o blanqueo, lavado y espesado, cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Conducir máquinas de secado y de acabado de pastas mecánicas y similares, almacenando el producto y siguiendo procedimientos establecidos, para obtener pastas con la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Realizar las operaciones de puesta en marcha y parada de los equipos, de acuerdo con las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Ajustar las condiciones de formación de la hoja de pasta (desgote y vacío, entre otras) en la parte húmeda de la máquina seca-pastas o prensa-pastas, de acuerdo a las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Establecer las condiciones de prensado del seca-pastas o prensa-pastas, siguiendo los procedimientos establecidos y las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Mantener el secado en el seca-pastas u otros sistemas de secado con la regularidad y parámetros indicados en el plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar las posibles operaciones de acabado de la pasta mecánica o similar (corte de la hoja, flejado, embalado, impresión y etiquetado, entre otras), siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Recircular las aguas coladas y retornos en la forma establecida evitando reboses, cumpliendo la normativa medioambiental aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Secar la pasta hasta el nivel de humedad requerido en el proceso, utilizando el equipo indicado (prensa-pastas, secapastas, secador flash en copos, entre otros) y respetando los valores prefijados por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Almacenar la pasta mecánica o similar en torres de alta densidad para su inmediato uso papeler o bien en forma de copos o balas para su transporte y uso exterior, ajustándose a las condiciones y requerimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9: Operar las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en el secado y acabado de pastas mecánicas y similares, cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>4: Efectuar el mantenimiento de primer nivel, así como las operaciones de limpieza de los equipos e instalaciones de fabricación de pastas mecánicas y similares siguiendo el plan de mantenimiento establecido por la empresa, para garantizar su funcionamiento.</b>	<b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b>			
	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
4.1: Detener los equipos de proceso, siguiendo las secuencias establecidas y comprobando la desconexión y seguridad de armarios eléctricos y accionamientos mecánicos o hidráulicos, según el plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Enfriar o inertizar los equipos de proceso, condenando o cegando los circuitos, mediante llaves o instalación de juntas, discos ciegos u otros elementos según el plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Efectuar los análisis de ambiente (explosividad, toxicidad, respirabilidad, entre otros), según procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar la condena o ciego de los equipos, comparando la situación real con la prevista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Repicar las piedras de los desfibradores, teniendo en cuenta la calidad de pasta que se va a producir y el ritmo de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Cambiar las guarniciones de los refinados y las telas, rasquetas, mantas y otros elementos que sufren desgaste por el uso, siguiendo procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Efectuar el mantenimiento o calibrado sencillo de los instrumentos o equipos y la limpieza de conservación de elementos de los equipos, según el plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Mantener el área bajo la responsabilidad del operario limpia de materiales residuales, así como de posibles derrames de producto y de cualquier otro tipo de residuos, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Realizar ensayos básicos sobre pastas (desfibrada, depurada, blanqueada y/o acabada) y productos químicos de proceso, tomando muestras para control de calidad para comprobar que cumplen las especificaciones de producto intermedio.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Tomar las muestras para control básico de calidad, asegurando su representatividad, de acuerdo con el plan de calidad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Verificar las características físicas de blancura, consistencia, humedad, clasificación de fibras, contenido en astillas y haces de fibras, entre otras, mediante los ensayos fisicoquímicos indicados, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Manejar con destreza el instrumental de medida, obteniendo los resultados con la precisión necesaria en el programa de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Registrar y transmitir los resultados de los ensayos sobre pastas o productos en proceso, siguiendo procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Realizar los ajustes en los equipos a partir de los datos obtenidos, de forma que se asegure la marcha del proceso y la calidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>