PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁ NDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP0772_2: Conducir equipos de fabricación de pastas químicas y semiquímicas"

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0772_2: Conducir equipos de fabricación de pastas químicas y semiquímicas".

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.

***1**: Conducir equipos de cocción, discontinua o continua, de acuerdo al tipo de pasta (química o semiquímica), para obtener pasta con la calidad establecida en el proceso de fabricación, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar la alimentación de astillas, licor blanco y lejía negra en las cantidades y proporciones indicadas en el proceso de fabricación, logrando el contenido en álcali activo y la sulfidez u otros parámetros fijados para la calidad de pasta química que se desea obtener.	☐	☐	☐	☐
1.2: Ajustar la presión de vapor y temperatura de alimentación a los intercambiadores, así como la curva de calentamiento (temperatura-tiempo de cocción), a lo especificado para la calidad de pasta química a producir.	☐	☐	☐	☐
1.3: Ajustar el factor H (área entre la curva temperatura-tiempo y la línea de abscisas) u otros parámetros, a lo especificado para la calidad de pasta química a producir.	☐	☐	☐	☐
1.4: Realizar el soplado o vaciado de las lejiadoras discontinuas cuando se alcanza el factor H establecido en el proceso de fabricación, asegurando un vaciado completo de las mismas.	☐	☐	☐	☐
1.5: Ajustar el índice Kappa, con el que se mide el grado de deslignificación, u otros índices, al valor indicado.	☐	☐	☐	☐
1.6: Evitar las posibles fugas, reboses, emisiones y otras incidencias, aplicando las medidas de prevención de riesgos medioambientales establecidas.	☐	☐	☐	☐

***2**: Conducir los equipos de depuración para eliminar nudos y otras impurezas, asegurando las condiciones idóneas de operación en el proceso de fabricación de pastas químicas y semiquímicas, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar la separación de nudos con el equipo de clasificación por tamaños y perforación indicados y, teniendo en cuenta la concentración especificada.	☐	☐	☐	☐
2.2: Comprobar los sistemas de prensado de nudos y envío para su recuperación a cocción o desfibrado, garantizando su funcionamiento.	☐	☐	☐	☐
2.3: Realizar la depuración fina con los equipos y cestas o tamices de diseño (agujeros o ranuras del diámetro o separación), asegurando las condiciones idóneas de operación.	☐	☐	☐	☐
2.4: Someter a reciclaje los rechazos de una primera depuración a reciclaje y transportar los rechazos irrecuperables a la planta depuradora, siguiendo los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐

***3**: Conducir equipos de lavado de pasta, asegurando la calidad y almacenando la pasta cruda para asegurar la continuidad de la producción, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Realizar el lavado de pasta con el factor de dilución especificado, asegurando que la pasta lavada tenga la concentración de celulosa indicada en las especificaciones de producción.	☐	☐	☐	☐
3.2: Realizar el flujo de licores de lavado a contracorriente entre los equipos de lavado y con el caudal adecuado al factor de dilución especificado, cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
3.3: Filtrar el licor negro saliente del primer equipo de lavado, si es necesario, y enviar a la planta de recuperación a través del depósito y sistema de bombeo indicado, siguiendo los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐
3.4: Ajustar a lo especificado las pérdidas de sulfato u otros productos químicos con los que se caracteriza la operación de lavado, cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
3.5: Evitar las fugas, reboses y otros, a fin de optimizar el balance energético, cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
3.6: Almacenar la pasta cruda en tinas intermedias, asegurando la continuidad de la producción en el blanqueo o procesos posteriores..	☐	☐	☐	☐

***4**: Conducir equipos de blanqueo para producir pasta química o semiquímica, almacenando la pasta blanqueada y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Realizar las operaciones de puesta en marcha y parada de los equipos, de acuerdo con los procedimientos establecidos y las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
4.2: Ajustar las variables físicas (velocidad de los equipos, flujo de pasta, consistencia, temperatura y presiones, entre otras), de acuerdo a los requerimientos del tipo de pasta que se desea fabricar.	☐	☐	☐	☐
4.3: Ajustar las variables químicas (pH, dosificación de agentes de blanqueo y de productos químicos, entre otros), de acuerdo a los requerimientos del tipo de pasta que se desea fabricar según la ficha de producción.	☐	☐	☐	☐
4.4: Conducir la planta de blanqueo en su conjunto en condiciones de regularidad y, manteniendo las características de calidad establecidas.	☐	☐	☐	☐
4.5: Almacenar la pasta blanqueada obtenida en la torre o tinas con la consistencia indicada.	☐	☐	☐	☐
4.6: Manipular y aplicar los agentes de blanqueo y los productos químicos utilizados, de acuerdo a las normas establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐

***5**: Conducir equipos de depuración ciclónica para la eliminación de las partículas no deseadas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Ajustar el número y disposición de equipos ciclónicos en cada fase, siguiendo los requerimientos de la producción.	☐	☐	☐	☐
5.2: Adaptar el caudal y la consistencia de entrada y las diluciones a la producción fijada y a los requerimientos de los ciclones, siguiendo las instrucciones del proceso.	☐	☐	☐	☐
5.3: Ajustar las presiones de entrada y salida a las fases de la depuración ciclónica, adecuándose a las características de funcionamiento de los ciclones.	☐	☐	☐	☐
5.4: Mantener el funcionamiento de los ciclones en condiciones idóneas de depuración, evitando pérdidas excesivas de fibra y resolviendo posibles atascos.	☐	☐	☐	☐

***6**: Conducir máquinas de secado y acabado para obtener pastas químicas y semiquímicas siguiendo especificaciones de calidad y almacenando el producto final.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Realizar las operaciones de puesta en marcha y parada de los equipos, siguiendo las instrucciones técnicas..	☐	☐	☐	☐
6.2: 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, siguiendo los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐
6.3: Regular las condiciones de prensado del seca-pastas o prensa-pastas, siguiendo especificaciones de calidad..	☐	☐	☐	☐
6.4: Mantener el secado en el seca-pastas u otros sistemas de secado con la regularidad y según parámetros establecidos en el proceso..	☐	☐	☐	☐
6.5: Realizar las operaciones de acabado de la pasta química o semiquímica (corte de la hoja, flejado, embalado, impresión y etiquetado, entre otros), siguiendo especificaciones de calidad.	☐	☐	☐	☐
6.6: Recircular las aguas coladas en la forma establecida, evitando reboses y cumpliendo la normativa medioambiental aplicable.	☐	☐	☐	☐
6.7: Almacenar la pasta química o semiquímica acabada en torres de alta densidad para su inmediato uso papelero en las fábricas integradas o bien en forma de copos o balas para su expedición, transporte y uso exterior, ajustándose a las condiciones y requerimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐

***7**. Realizar ensayos básicos sobre pastas y productos químicos de proceso, tomando muestras para control de calidad y comprobando que cumplen las especificaciones previstas.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Tomar las muestras de pastas y productos químicos, asegurando su representatividad, de acuerdo con el plan de calidad de la empresa.	☐	☐	☐	☐
7.2: Realizar los ensayos sencillos establecidos (blancura, índice de blanqueo, consistencia y pH, entre otros) en el laboratorio de proceso, de acuerdo a los procedimientos de control de calidad.	☐	☐	☐	☐
7.3: Registrar y transmitir los resultados de los ensayos sobre pastas químicas o semiquímicas, según procedimientos de la empresa.	☐	☐	☐	☐
7.4: Deducir las acciones correctoras, comparando los resultados obtenidos con las especificaciones.	☐	☐	☐	☐

***8**. Efectuar el mantenimiento de primer nivel así como las operaciones de limpieza de los equipos e instalaciones utilizados en la preparación de materias primas para la obtención de pastas químicas o semiquímicas, siguiendo el plan de mantenimiento establecido por la empresa.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Los equipos y elementos se mantienen, calibrándolos y, en su caso, cambiando los elementos que sufren desgaste.	☐	☐	☐	☐
8.2: Detener los equipos, comprobando que quedan en las condiciones requeridas para ser intervenidos.	☐	☐	☐	☐
8.3: Mantener el área bajo la responsabilidad del operario limpia de materiales residuales y de posibles derrames, cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
8.4: Mantener en orden los elementos auxiliares, situándolos en los lugares indicados.	☐	☐	☐	☐