



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1552_3: Coordinar y controlar el proceso de fabricación de pastas papeleras.”

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 "ECP1552_3: Coordinar y controlar el proceso de fabricación de pastas papeleras."

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: Interpretar y aplicar los procedimientos e instrucciones de operación y control del proceso de fabricación de pastas papeleras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Identificar e implantar las instrucciones para la puesta en marcha y parada de las unidades del proceso de fabricación de pastas (descortezado, astillado, cribado, desfibrado, cocción, lavado, recuperación de productos químicos, blanqueo, depuración, secado, cortado, prensado, embalado, alambrado, entre otras) de acuerdo a las secuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar e implantar las instrucciones para el funcionamiento en marcha normal de las unidades del proceso de fabricación de pastas (descortezado, astillado, cribado, desfibrado, cocción, lavado, recuperación de productos químicos, blanqueo, depuración, secado, cortado, prensado, embalado, alambrado, entre otras), prestando especial atención a las variables a controlar durante el mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Notificar los sucesivos programas de producción de pastas, que indican los productos y cantidades a fabricar, el régimen y condiciones de funcionamiento de los equipos así como el tiempo de realización, indicando las instrucciones específicas para su ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Supervisar la comprensión de los programas sucesivos de fabricación de pastas y las instrucciones específicas correspondientes, clarificando lo que sea necesario, comprobando su correcta puesta en práctica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Organizar los trabajos que se realizan en su área de responsabilidad dentro del proceso de fabricación de pastas papeleras, y coordinar la actuación del personal a su cargo, así como la correcta transmisión de órdenes, información y formación, tanto respecto a sus subordinados como a su superior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Dar las instrucciones necesarias para lograr los objetivos del plan de producción de pastas mecánicas, químicas y semiquímicas a cada uno de los trabajadores a su cargo, en el momento oportuno.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Coordinar las actuaciones de cada uno de los trabajadores a su cargo con las de los demás, de modo que las operaciones se realicen con la secuencia necesaria y en los tiempos requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Encomendar los trabajos que el personal a su cargo ha de realizar, de acuerdo a sus conocimientos o aptitudes, dentro de las responsabilidades que correspondan según el puesto de trabajo ocupado y el cumplimiento de objetivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Controlar y supervisar el cumplimiento de las normas establecidas por la empresa para su área de responsabilidad, proponiendo los cambios que se consideren necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Colaborar activamente en la implantación de nuevos equipos, instrumentos o procesos, en caso de requerir formación, en la definición e impartición de la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Responsabilizarse de la formación práctica del personal de nueva incorporación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Ejecutar el trabajo incorporando una actitud de ayuda a la formación y a la adquisición de experiencia del personal a su cargo, resolviendo además las dudas que se suscitan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Supervisar el tratamiento de materias primas y auxiliares asegurando las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de fabricación de pastas papeleras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar las fases de tratamiento de la materia prima: madera, fibras no madereras, entre otras, para lograr su correcta ejecución de acuerdo a su especificidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Supervisar el tratamiento de materias primas y auxiliares asegurando las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de fabricación de pastas papeleras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Supervisar los resultados de las fases intermedias (descortezado, corte, clasificación, separación de aserrín entre otros) corresponden a lo requerido en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Supervisar las materias primas complementarias como cal, sulfato sódico, sosa cáustica, agua oxigenada, entre otras están en las condiciones correctas de acuerdo a su composición, para su utilización en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar las materias auxiliares en su preparación (disolución, filtración, agitación, dosificación, entre otras) para obtener las condiciones idóneas para su adición al proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Supervisar la puesta en marcha, parada y cambios de régimen de producción de los equipos e instalaciones de fabricación de pastas papeleras, mediante los sistemas de control disponibles para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Supervisar que la puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de pastas mecánicas, químicas y semiquímicas, se realiza de acuerdo a las secuencias establecidas y se alcanza el régimen normal de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Controlar que la parada de las instalaciones se realiza según las secuencias de parada establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Proporcionar las instrucciones para corregir los puntos de consigna y lograr los valores especificados en las variables del proceso durante los cambios en el proceso (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Detectar y registrar las situaciones de mal funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control para programar su mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Comprobar las mediciones de las variables del proceso corresponden con	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Supervisar la puesta en marcha, parada y cambios de régimen de producción de los equipos e instalaciones de fabricación de pastas papeleras, mediante los sistemas de control disponibles para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
la situación real del mismo mediante los procedimientos establecidos.				

5: Controlar las operaciones en régimen normal de producción de pastas mecánicas y supervisar la actividad del personal relacionado a su cargo	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar el régimen de operación normal de la planta de producción de pastas mecánicas mediante los medios disponibles (panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Controlar el régimen normal de operación comprobando que los puntos de consigna fijados en los sistemas de control son los establecidos en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Controlar y supervisar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, así como su dosificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Supervisar el correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios a fin de lograr los costos de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros establecidos en presupuesto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Controlar las distintas etapas productivas (descortezado, desfibrado, depuración de nudos, blanqueo, depuración fina, secado, entre otras) de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidas en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Controlar las operaciones en régimen normal de producción de pastas químicas y semiquímicas, así como de la recuperación de productos químicos y supervisar la actividad del personal relacionado a su cargo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Controlar el régimen de operación normal de la planta de producción de pastas químicas y semiquímicas mediante los medios disponibles (panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Controlar las operaciones en régimen normal de producción de pastas químicas y semiquímicas, así como de la recuperación de productos químicos y supervisar la actividad del personal relacionado a su cargo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.2: Controlar el régimen normal de operación comprobando que los puntos de consigna (temperatura, tiempo, factor H de la cocción, factor de lavado, concentración, caudales, temperatura y tiempo de retención del blanqueo, entre otros) fijados en los sistemas de control son los definidos en el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Controlar y supervisar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de agentes de blanqueo y de aditivos químicos, así como su dosificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Supervisar el correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios, a fin de lograr los costos de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros establecidos en presupuesto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Controlar que se realizan las distintas etapas productivas (descortezado, depuración de nudos, blanqueo, depuración fina, secado, entre otras) de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidas en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Controlar que se realizan las distintas etapas de la recuperación de productos químicos (evaporación, concentración, caldera de recuperación, caustificación, horno de cal, entre otras) de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidos en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Coordinar eficazmente el relevo en el proceso de fabricación de pastas papeleras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Registrar el estado de los equipos del proceso de acuerdo a normas y en el soporte establecido, para garantizar la intervención de mantenimiento cuando sea necesario, e indirectamente permitir la continuidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Registrar las variables del proceso a controlar, los consumos de materias primas y auxiliares, entre otros, de acuerdo a normas y en el soporte establecido, para garantizar la repetitibilidad en posteriores pedidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Coordinar eficazmente el relevo en el proceso de fabricación de pastas papeleras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.3: Comunicar y aclarar las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas, entre otras, con quien le reemplaza en el puesto de trabajo para que no se produzca ninguna perturbación en la actividad productiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: No abandonar el puesto de trabajo hasta que el personal entrante está en condiciones de responsabilizarse del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>