



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES
**“ECP1556_3: Garantizar la calidad en la obtención de pastas, en la
fabricación de papel y cartón, y en sus acabados.”**

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 "ECP1556_3: Garantizar la calidad en la obtención de pastas, en la fabricación de papel y cartón, y en sus acabados."

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.

1: Controlar y supervisar los parámetros del proceso para fabricar pasta, papel, cartón, y sus acabados, respecto a la calidad requerida en el procedimiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar que las variables del proceso se mantienen dentro de los rangos establecidos y los objetivos de calidad de la pasta, del papel, del cartón y sus acabados se alcanzan según las condiciones establecidas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Supervisar que los procedimientos de control de la calidad de la producción y transformación se llevan a cabo de acuerdo a normas establecidas.	☐	☐	☐	☐
1.3: Controlar que los datos del proceso y producto establecidos han sido tomados de acuerdo con las rutinas fijadas.	☐	☐	☐	☐
1.4: Comprobar que la toma de datos extraordinaria se ha realizado cuando la situación del proceso lo ha aconsejado.	☐	☐	☐	☐
1.5: Supervisar y validar los datos del proceso recogidos y los resultados del control de calidad.	☐	☐	☐	☐
1.6: Controlar que las medidas correctoras necesarias para reestablecer en su caso la normalidad del proceso y minimizar las desviaciones de calidad, han sido tomadas.	☐	☐	☐	☐

2: Controlar que la calidad de materias primas y auxiliares en la recepción, almacenamiento y durante el proceso responde a las especificaciones establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Supervisar las operaciones de recepción de materias primas y auxiliares para asegurar corresponden al producto y cantidad pedidos.	☐	☐	☐	☐
2.2: Comprobar que las operaciones de almacenamiento se han realizado de acuerdo con la normativa interna en cuanto a disposición, orden y condiciones a fin de preservar su calidad.	☐	☐	☐	☐
2.3: Comprobar que las muestras necesarias para el control de calidad de las materias primas y auxiliares en el proceso de fabricación de pastas -madera, fibras no madereras, cal, sulfato sódico, dióxido de cloro, entre otras- así como de los licores generados -lejía negra, licor verde, licor blanco, entre otros- en las distintas fases del proceso de producción se han tomado y enviado al laboratorio de acuerdo con las normas establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.4: Comprobar que las muestras necesarias para el control de calidad de las materias primas -pasta virgen, papeles recuperados, caolín, alúmina, cola, carbonato cálcico, AKD, ASA, almidón, látex, entre otras- y de las materias auxiliares -agentes de retención, antiespumantes, biocidas, dispersantes, mandriles, tapas, flejes entre otras- en el proceso de fabricación de papel, se han tomado y enviado al laboratorio de acuerdo con las normas establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.5: Comprobar que las muestras necesarias para el control de calidad de las materias primas ¿papel, tintas, carbonato cálcico, caolín, almidón, látex, alquitrán, parafina y otros- y de las materias auxiliares ¿antiespumantes, blanqueantes, colas, tapas, mandriles, flejes entre otras- en el proceso de fabricación de acabados, se han tomado y enviado al laboratorio, de acuerdo con las normas establecidas.	☐	☐	☐	☐
2.6: Supervisar que los ensayos rutinarios necesarios sobre las materias primas y auxiliares, se han realizado así como que los resultados se ajustan a las especificaciones.	☐	☐	☐	☐
2.7: Controlar que la toma de muestra, los ensayos y análisis específicos adicionales, cuando la situación del proceso lo ha aconsejado -puesta en marcha, parada, cambio de producto, entre otros- se han realizado de acuerdo a lo establecido.	☐	☐	☐	☐
2.8: Interpretar y validar los ensayos realizados a las materias primas y auxiliares en las distintas fases del proceso.	☐	☐	☐	☐

2: Controlar que la calidad de materias primas y auxiliares en la recepción, almacenamiento y durante el proceso responde a las especificaciones establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.9: Supervisar que las modificaciones de las variables del proceso necesarias, cuando se producen desviaciones significativas respecto a las especificaciones, se realizan, para volver a obtener los valores establecidos, informando de acuerdo con los procedimientos establecidos	☐	☐	☐	☐

3: Controlar que la pasta, el papel o cartón plano así como los productos y artículos de papel o cartón plano mantienen, durante el proceso, los niveles de calidad intermedios especificados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar que las muestras necesarias para el control de calidad de la pasta, papel, cartón plano así como de los productos y artículos de papel o cartón plano, se han tomado y enviado al laboratorio de acuerdo con las normas establecidas.	☐	☐	☐	☐
3.2: Supervisar que los ensayos rutinarios necesarios en las distintas fases del proceso de producción, se han realizado, así como que los resultados se ajustan a las especificaciones.	☐	☐	☐	☐
3.3: Supervisar que las muestras adicionales, cuando la situación del proceso lo ha aconsejado -puestas en marcha, paradas, cambio de producto, entre otras- se han tomado correctamente.	☐	☐	☐	☐
3.4: Controlar que los ensayos y análisis específicos adicionales, cuando la situación del proceso lo ha aconsejado -puesta en marcha, parada, cambio de producto, entre otras- se han realizado de acuerdo a lo establecido.	☐	☐	☐	☐
3.5: Interpretar y validar los ensayos realizados sobre pasta, papel o cartón plano así como sobre los productos y artículos de papel o cartón plano, en las distintas fases del proceso.	☐	☐	☐	☐
3.6: Supervisar las modificaciones de las variables del proceso necesarias, cuando se producen desviaciones de calidad sobre los parámetros de la misma previstos, para volver a obtener la calidad requerida.	☐	☐	☐	☐

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--

4: Comprobar que el acabado y la presentación final de la pasta, papel y/o cartón, se ajustan a lo establecido en el pedido, comunicando en su caso las incidencias al superior.	1	2	3	4
4.1: Controlar que las medidas necesarias para que la pasta sea cortada al tamaño establecido y que los fardos formados tengan la altura y peso requeridos, se toman.	☐	☐	☐	☐
4.2: Supervisar que las variables del proceso de prensado, embalado y alambrado se ajustan a los valores establecidos para que los fardos obtenidos tengan las dimensiones y presentación final requeridas.	☐	☐	☐	☐
4.3: Supervisar que las variables del proceso de marcación con tinta se ajustan a lo establecido, para permitir una identificación inequívoca de la pasta final -empresa, marca o tipo de pasta, día-mes-año, entre otras- así como su almacenamiento adecuado en el lugar establecido.	☐	☐	☐	☐
4.4: Supervisar que los sistemas de transporte hacia el lugar de almacenamiento actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final de la pasta.	☐	☐	☐	☐
4.5: Controlar que las medidas necesarias para que el papel o cartón sean bobinados al tamaño de bobina y diámetro establecidos, se toman.	☐	☐	☐	☐
4.6: Supervisar que las variables del proceso de corte del papel o cartón se ajustan a los valores establecidos para que los palés obtenidos tengan las dimensiones finales -altura, número de hojas, peso- requeridas.	☐	☐	☐	☐
4.7: Controlar que las variables del proceso de embalado, plastificado, retractilado, marcación o etiquetado, entre otras, para el papel o cartón en bobinas o formato, se ajustan a los valores establecidos para que la presentación final del papel o cartón corresponda a lo requerido y para permitir una identificación inequívoca del tipo de papel o cartón, día-mes-año, entre otros.	☐	☐	☐	☐
4.8: Controlar que las variables de los procesos de rayado, engomado, preimpresión, plegado, sellado, tratamiento superficial, y otros procesos típicos de la acabados de papel o cartón, se ajustan a las especificaciones establecidas para el producto final.	☐	☐	☐	☐
4.9: Supervisar que los sistemas de transporte manual o automático hacia el lugar de almacenamiento actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final del papel o cartón, así como que dicho almacenamiento se realiza de acuerdo a procedimiento, y en el lugar establecido.	☐	☐	☐	☐

5: Supervisar que la expedición de productos corresponde a las especificaciones de los pedidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Supervisar que los sistemas de transporte hacia el lugar de expedición así como la carga en el medio de transporte actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final de la pasta, papel o cartón, productos y artículos de papel o cartón.	☐	☐	☐	☐
5.2: Supervisar que la pasta, papel o cartón, y sus acabados se ajusta en tipo, cantidad, peso, cliente, medio de transporte, lugar de entrega, entre otros a lo solicitado por el cliente en su pedido.	☐	☐	☐	☐
5.3: Supervisar que la pasta, papel o cartón, y sus acabados se ajustan a las condiciones de transporte elegidas y a las especificaciones solicitadas por el destinatario.	☐	☐	☐	☐
5.4: Supervisar que los datos de cada expedición -medio de transporte, matrícula u otros datos identificativos: peso, destino, cliente, entre otros- su control, validación y registro de acuerdo a los procedimientos establecidos	☐	☐	☐	☐
5.5: Controlar que las medidas necesarias para que el papel o cartón plano sean bobinados al tamaño de bobina y diámetro establecidos, se toman.	☐	☐	☐	☐
5.6: Supervisar que las variables del proceso de corte del papel o cartón plano se ajustan a los valores establecidos para que los palés obtenidos tengan las dimensiones finales -altura, número de hojas, peso- requeridas.	☐	☐	☐	☐
5.7: Controlar que las variables del proceso de embalado, plastificado, retráctilado, marcación o etiquetado, entre otras, para el papel o cartón plano en bobinas o formato, se ajustan a los valores establecidos para que la presentación final del papel o cartón plano corresponda a lo requerido y para permitir una identificación inequívoca del tipo de papel o cartón plano, diámetro-año, entre otros.	☐	☐	☐	☐
5.8: Controlar que las variables de los procesos de rayado, engomado, impresión, plegado, sellado, tratamiento superficial, y otros procesos típicos de la fabricación de productos y artículos de papel o cartón se ajustan a las especificaciones establecidas para el producto final.	☐	☐	☐	☐
5.9: Supervisar que los sistemas de transporte manual o automático hacia el lugar de almacenamiento actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final del papel, cartón plano y productos y artículos de papel o	☐	☐	☐	☐

5: Supervisar que la expedición de productos corresponde a las especificaciones de los pedidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cartón plano, así como que dicho almacenamiento se realiza de acuerdo a procedimiento, y en el lugar establecido.				

6: Supervisar que la expedición de productos corresponde a las especificaciones de los pedidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Supervisar que los sistemas de transporte hacia el lugar de expedición así como la carga en el medio de transporte actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final de la pasta, papel o cartón plano, productos y artículos de papel o cartón.	☐	☐	☐	☐
6.2: Supervisar que la pasta, papel o cartón, producto o artículo de papel o cartón se ajusta en tipo, cantidad, peso, cliente, medio de transporte, lugar de entrega, entre otros a lo solicitado por el cliente en su pedido.	☐	☐	☐	☐
6.3: Supervisar que la pasta, papel o cartón, producto o artículo de papel o cartón plano se ajustan a las condiciones de transporte elegidas y a las especificaciones solicitadas por el destinatario.	☐	☐	☐	☐
6.4: Supervisar los datos de cada expedición -medio de transporte, matrícula u otros datos identificativos: peso, destino, cliente, entre otros- su control, validación y registro de acuerdo a los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐