



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1552_3: 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: 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 los procedimientos e instrucciones de operación para controlar el proceso de fabricación de pastas papeleras (crudas y blanqueadas, pastas de recorte recuperado destinadas, entre otras) implantándolas y manteniendo las secuencias.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Identificar 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 leñas de cocción, depuración, blanqueo, secado, cortado, prensado, embalado, alambrado, entre otras), implantándolas y manteniendo las secuencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar las instrucciones para el funcionamiento de las unidades del proceso de fabricación de pastas (descortezado, astillado, cribado, desfibrado, cocción, recuperación de leñas de cocción, lavado, depuración, blanqueo, secado, entre otras), prestando especial atención a las variables a controlar durante el mismo (control de presión y temperatura en la molienda de pasta mecánica, recuperación y recirculación de las aguas, concentración de los licores de cocción, concentración de reactivos para su recuperación, índices permanganato y Kappa, consistencia de la pasta, temperatura, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Notificar los sucesivos programas de producción de pastas, indicando las instrucciones específicas para su ejecución tales como los productos y cantidades a fabricar, el régimen y condiciones de funcionamiento de los equipos y el tiempo de realización, entre otros.	<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, clarificándolas y comprobando su puesta en práctica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Interpretar los procedimientos e instrucciones de operación para controlar el proceso de fabricación de pastas papeleras (crudas y blanqueadas, pastas de recorte recuperado destinadas, entre otras) implantándolas y manteniendo las secuencias.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Supervisar las etapas de blanqueo y sus instrucciones específicas, comprobando las secuencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Controlar los sistemas de recuperación de productos químicos y auxiliares, evitando vertidos incontrolados.	<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 para coordinar la actuación del personal a su cargo, transmitiendo órdenes e información.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Dar las instrucciones para lograr los objetivos del Plan de producción de pastas mecánicas, semiquímicas, químicas, pastas para disolver, pastas de papelote reciclado destintado y blanqueo, al personal a su cargo, garantizando su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Coordinar las actuaciones del personal a su cargo con las de los demás, asegurando que las operaciones se realizan en la secuencia y tiempo programados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Encomendar los trabajos, asegurando los conocimientos o aptitudes del personal a su cargo, 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 el cumplimiento de las normas establecidas por la empresa para su área de responsabilidad, proponiendo los cambios para su mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Implantar los nuevos equipos de control analítico en proceso, colaborando con el resto del equipo en su definición e implementación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Impartir la formación teórica y práctica, colaborando en la adquisición de las competencias para el puesto de trabajo del personal de nueva incorporación, resolviendo las dudas que puedan surgir.	<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 equipos y procesos de fabricación de pastas papeleras y blanqueo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar las fases de tratamiento de la materia prima (madera, fibras no madereras, entre otras), garantizando su ejecución de acuerdo a su especificidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Supervisar los resultados de las fases intermedias (corte, troceado, astillado, clasificación, depuración, lavado, entre otros), siguiendo los planes de producción (homogeneidad, sin impurezas, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Supervisar las materias primas complementarias (cal, sosa caustica, sulfuro de sodio, peróxido de hidrogeno, entre otros), asegurando que mantienen las condiciones para su utilización en el proceso de acuerdo a su composición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar las materias auxiliares en su preparación (disolución, agitación, filtración, dosificación, entre otras) obteniendo las condiciones para su adición al proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Controlar el agua de entrada, utilizando tratamientos de filtración, depuración y tratamiento químico para el 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, utilizando los sistemas de control disponibles para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Supervisar la puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de pastas mecánicas, semiquímicas y químicas, garantizando que se realiza de acuerdo a las secuencias programadas, alcanzado el régimen de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Controlar la parada de las instalaciones siguiendo las secuencias de parada programada en la planificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Programar las instrucciones para corregir los puntos de consigna y lograr los valores especificados en las variables del proceso durante los cambios en el proceso (paradas, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros), asegurando su puesta en marcha.	<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, utilizando los sistemas de control disponibles para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.4: Detectar las situaciones de mal funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control, registrándolas en el parte (formato papel o digital), programando su mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Comprobar las mediciones en continuo de las variables del proceso, asegurando su correspondencia con la realidad, mediante el control y supervisión del laboratorio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Controlar las operaciones en régimen de producción de pastas mecánicas para evitar fallos en el proceso, supervisando la actividad del personal relacionado a su cargo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar el régimen de operación de la planta de producción de pastas mecánicas, utilizando los medios disponibles (panel convencional o sistema de control distributivo y medios informáticos) y comprobando que los puntos de consigna 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"/>
5.2: Controlar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, revisando su dosificación y controlando los puntos de adición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Supervisar el funcionamiento de los equipos y la actuación de las personas que trabajan en planta, asegurando que los costes de materias primas, productos auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros, sean los establecidos en el presupuesto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Controlar las etapas productivas (descortezado, troceado, clasificador astillas, almacenamiento astillas, depuración, secado, entre otras), garantizando que las variables (niveles, presiones, caudales, entre otras) son las establecidas en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Controlar las operaciones de producción de pastas químicas y semiquímicas, proceso de blanqueo, así como de la recuperación de productos químicos, para garantizar los objetivos y costes estipulados, supervisando la actividad del personal relacionado a su cargo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Controlar el régimen de operación de la planta de producción de pastas químicas y semiquímicas, utilizando los medios disponibles (panel convencional, sistema de control distributivo y medios informáticos), comprobando que los puntos de consigna (temperatura, factor H de la cocción, lavado, concentración, caudales, temperatura y tiempo de retención del blanqueo, entre otros) son los fijados en los sistemas de control definidos en el Plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Controlar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de almacenamiento y dosificación de productos para el blanqueo y de aditivos químicos, supervisando que no haya sobredosificaciones y evitando vertidos incontrolados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Supervisar el funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios, controlando los costes de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros, establecidos en el presupuesto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Supervisar las etapas productivas (descortezado, depuración, blanqueo, secado, entre otras), controlando las variables (caudales, niveles, presiones, entre otras) establecidas en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Ejecutar las etapas de la recuperación de productos químicos (evaporación, concentración, caldera de recuperación y caustificación, entre otras), asegurando que las variables (caudales, niveles, presiones, entre otras) son las establecidas en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Supervisar los controles de las emisiones a la atmósfera siguiendo los procedimientos de monitorización e integración de las emisiones, los sistemas de control de los olores, los analizadores de Azufre Total Reducido (TRS, por sus siglas en inglés) y compuestos organosulfurados formados en las etapas de cocción (sulfuro de hidrogeno, azufres volátiles, dióxido de carbono, óxidos de azufre y óxidos de nitrógeno, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Controlar los vertidos químicos o productos de recuperación auxiliares o de proceso, supervisando la monitorización e integración de los parámetros de vertidos tales como la Demanda Química de Oxígeno (DQO), los sólidos en suspensión fijos y volátiles, los Compuestos Orgánicos Halogenados (AOX, por sus siglas en inglés) y la acidez vertido, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Controlar las operaciones de producción de pastas químicas y semiquímicas, proceso de blanqueo, así como de la recuperación de productos químicos, para garantizar los objetivos y costes estipulados, supervisando la actividad del personal relacionado a su cargo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.8: Gestionar los residuos generados en los trabajos o tras un accidente según peligrosidad o prescripción en función de los procedimientos establecidos por la empresa conforme a la reglamentación o normativa aplicable específica, entregándolos a un gestor autorizado de acuerdo a lo establecido en la normativa relativa a residuos y suelos contaminados para una economía circular.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Coordinar el relevo en el proceso de fabricación de pastas papeleras para comunicar cualquier anomalía, asegurando el proceso productivo, actuando con rapidez ante en situaciones problemáticas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Registrar el estado de los equipos de proceso, garantizando la intervención de mantenimiento y permitiendo 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 y los consumos de materias primas y auxiliares, garantizando la repetitividad en posteriores fabricaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Comunicar a quien le reemplaza en el puesto de trabajo, las posibles situaciones comprometidas, cambios de planificación en la producción, fallos de materias, incidencias en equipos, fallos energéticos, instrucciones especiales, entre otras, para que no se produzca ninguna perturbación en el proceso productivo, aclarando todas las dudas y asegurando su comprensión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Continuar la actividad en el puesto de trabajo, garantizando que el personal entrante está informado y en condiciones de responsabilizarse del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

8: Controlar la gestión ambiental, para asegurar la conformidad con las prioridades establecidas en la política ambiental de la empresa, garantizando los objetivos fijados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



8: Controlar la gestión ambiental, para asegurar la conformidad con las prioridades establecidas en la política ambiental de la empresa, garantizando los objetivos fijados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Seleccionar los indicadores de desempeño ambiental, reflejando las metas y prioridades ambientales planteadas, aportando información cuantitativa para apoyar la toma de decisiones.				
8.2: Revisar las instrucciones para los indicadores de desempeño ambiental, controlando su gestión, apoyando al control ambiental de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.3: Evaluar la implementación de un sistema de evaluación de desempeño ambiental, reflejando los indicadores ambientales a seleccionar (compuestos generados organoclorados en el proceso de blanqueo, compuestos orgánicos halogenados, efluente tratado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.4: Revisar el sistema integrado de gestión de calidad y medio ambiente, minimizando y evitando las emisiones de contaminantes (en los gases de combustión, recuperación de lejías de cocción, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.5: Gestionar los objetivos de mejora respecto al enfoque ambiental, reduciendo el impacto por olores para mejorar la calidad del vertido, la eficiencia energética, la reducción del consumo de materias primas, y la reducción en la generación de vertidos, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.6: Comprobar los sistemas integrados de gestión de calidad y ambientales, garantizando que cumplen con las normativas aplicables de gestión de calidad, de gestión ambiental y de gestión de la seguridad y la salud en el trabajo, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.7: Aplicar el Plan sobre gestión medioambiental en el control del proceso de recogida y gestión de los residuos generados, determinando la ubicación del punto de reciclado y eliminación y en función de las características de los mismos, supervisando, verificando y en su caso, corrigiendo cualquier posible desviación de forma urgente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>