



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1553_3: Controlar el proceso de fabricación de papel y cartón”

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 "ECP1553_3: Controlar el proceso de fabricación de papel y cartón".

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: Realizar los procedimientos de operación y control del proceso de fabricación de papel y cartón para poder controlar los circuitos de pastas y de máquina, interpretando las instrucciones que se aplican.	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 papel y cartón plano ("pulper", mezclador o desintegrador de pasta de papel, tinas, equipos de preparación de pastas a partir de papeles o cartones recuperados, refinados, máquina de papel o cartón, estucadora en máquina, sistemas de recuperación de fibras, bobinadora, cortadora, entre otras), implantándolas de acuerdo a las secuencias programadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Llevar a cabo las instrucciones para el funcionamiento de las unidades del proceso de fabricación de papel y cartón, controlando las variables del proceso durante el mismo (niveles, caudales, presiones, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Actualizar los sucesivos programas de producción de papel o cartón, indicando las instrucciones específicas para su ejecución (productos y cantidades a fabricar, el régimen y condiciones de funcionamiento de los equipos, 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 papel o cartón plano y las instrucciones específicas, clarificando y comprobando su 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 papel o cartón para coordinar la actuación del personal a su cargo, transmitiendo órdenes e información con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla y precisa, respetando los canales establecidos en la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Dar las instrucciones para lograr los objetivos del Plan de producción de papel o cartón al personal a su cargo, registrándolas en documentos internos informativos.	<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, efectuando las operaciones en la secuencia y los tiempos programados.	<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, considerando las responsabilidades que correspondan según el puesto de trabajo ocupado y el cumplimiento de objetivos, resolviendo las dudas que puedan surgir en su desarrollo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Supervisar el cumplimiento de las normas establecidas para su área de responsabilidad, proponiendo cambios de mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Definir las necesidades de formación en el caso de implantación de nuevos equipos, instrumentos o procesos, colaborando con la persona responsable de su impartición.	<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 de fabricación de papel o cartón.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar las fases de tratamiento de la pasta o de los papeles recuperados (desintegración, depuración ciclónica, depuración con agujeros o ranuras, fraccionamiento, espesado, dispersión, destintado, blanqueo, refinado, entre otras), revisando los parámetros para lograr su objetivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Supervisar los resultados de las fases intermedias (desintegración, depuración ciclónica, depuración con agujeros o ranuras, fraccionamiento, espesado, dispersión, destintado, blanqueo, refinado, entre otras), asegurando su ejecución.	<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 de fabricación de papel o cartón.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Preparar las materias primas complementarias tales como caolín, cola, alúmina, carbonato cálcico, almidón, látex, entre otras, supervisando que cumplan las condiciones para su utilización en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar las materias auxiliares (agentes de retención, antiespumantes, biocidas, entre otras) en su preparación mediante métodos de disolución, filtración, agitación y dosificación, entre otros, obteniendo las condiciones 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 papel o cartón, mediante los sistemas de control disponibles, reaccionando ante roturas de la hoja y anomalías para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Efectuar la puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de papel o cartón de acuerdo a las secuencias establecidas, alcanzando el régimen de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Controlar la parada de las instalaciones, asegurando que 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 durante los cambios en la situación de la planta (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros) logrando los valores especificados de las variables del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Detectar las situaciones de mal funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control, registrándolas 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 con la situación real del mismo, revisando los parámetros establecidos (presiones, caudales, niveles, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<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 papel o cartón, mediante los sistemas de control disponibles, reaccionando ante roturas de la hoja y anomalías para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.6: Solucionar las anomalías en el proceso (averías en motores, transmisores de nivel, de presión, entre otros) y las roturas de hoja, reaccionando automáticamente y tomando medidas para su corrección.				

5: Supervisar las operaciones de control de proceso en régimen de producción de papel y cartón, para revisar el funcionamiento, asegurando las condiciones del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar la operación de la planta de producción de papel y cartón plano, mediante los medios disponibles (panel convencional, medios informáticos y sistemas digitales de control), revisando los parámetros que podemos modificar en función de los objetivos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Determinar los puntos de consigna fijados en los sistemas de control tales como el grado de refino, velocidad de la máquina, presión de la caja, relación velocidad chorro/velocidad tela, vacíos en "vacufoils" (laminas o cajas húmedas de vacío), cajas aspirantes, cilindro aspirante, rodillo "pick-up", presiones de vapor en los niveles del sistema en cascada, curva de temperaturas a lo largo de la sequería, concentración, temperatura y viscosidad del almidón en la "Size-Press" (parte de la máquina de la pre-sequería donde se aplica un preparado de almidón), entre otros, controlando que cumplen las normas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Controlar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, asegurando su dosificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Supervisar el 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 el presupuesto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Controlar las etapas productivas (desintegración de pasta virgen o papeles recuperados, depuración ciclónica, depuración de agujeros o ranuras, destintado, espesado, dispersión, fraccionamiento, blanqueo con hidrosulfito sódico, blanqueo con peróxido, refino, coloración, encolado y mezcla, dilución, depuración, caja de entrada, formación de la hoja, prensado, secado, encolado en máquina, alisado, enrollado, entre otras), actuando de acuerdo a las variables (niveles, caudales, presiones, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Coordinar el relevo en el proceso de fabricación de papel y cartón para asegurar la continuidad de la producción, transmitiendo los cambios realizados en proceso durante el periodo de tiempo trabajado, actuando con rapidez en situaciones problemáticas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Registrar el estado de los equipos del proceso informáticamente, garantizando la intervención de mantenimiento y la continuidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Registrar las variables del proceso a controlar, los consumos de materias primas y auxiliares, entre otros, garantizando la repetitividad en posteriores pedidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Comunicar las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas, entre otras, al reemplazo en el cambio de turno garantizando que no se produzca ninguna perturbación en la actividad productiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>