

UNIDAD DE COMPETENCIA	Coordinar y controlar el proceso de fabricación de pastas papeleras.
Nivel	3
Código	UC1552_3

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar y aplicar los procedimientos e instrucciones de operación y control del proceso de fabricación de pastas papeleras.

CR 1.1 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) se identifican e implantan de acuerdo a las secuencias establecidas.

CR 1.2 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) se identifican e implantan, prestando especial atención a las variables a controlar durante el mismo.

CR 1.3 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, se notifican indicando las instrucciones específicas para su ejecución.

CR 1.4 La comprensión de los programas sucesivos de fabricación de pastas y las instrucciones específicas correspondientes se supervisa, clarificando lo que sea necesario, comprobando su correcta puesta en práctica.

RP 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.

CR 2.1 Las instrucciones necesarias para lograr los objetivos del plan de producción de pastas mecánicas, químicas y semiquímicas se dan a cada uno de los trabajadores a su cargo, en el momento oportuno.

CR 2.2 Las actuaciones de cada uno de los trabajadores a su cargo se coordinan con las de los demás, de modo que las operaciones se realicen con la secuencia necesaria y en los tiempos requeridos.

CR 2.3 Los trabajos que el personal a su cargo ha de realizar, se encomiendan de acuerdo a sus conocimientos o aptitudes, dentro de las responsabilidades que correspondan según el puesto de trabajo ocupado y el cumplimiento de objetivos.

CR 2.4 El cumplimiento de las normas establecidas por la empresa para su área de responsabilidad, se controla y supervisa, proponiendo los cambios que se consideren necesarios.

CR 2.5 La implantación de nuevos equipos, instrumentos o procesos, caso de requerir formación, se colabora activamente en la definición e impartición de la misma.

CR 2.6 La formación práctica del personal de nueva incorporación será parte de su responsabilidad.

CR 2.7 La ejecución del trabajo incorporará 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.

RP 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.

CR 3.1 Las fases de tratamiento de la materia prima: madera, fibras no madereras, entre otras, se controlan para lograr su correcta ejecución de acuerdo a su especificidad.

CR 3.2 Los resultados de las fases intermedias (descortezado, corte, clasificación, separación de aserrín entre otros) se supervisa corresponden a lo requerido en los planes de producción.

CR 3.3 Las materias primas complementarias como cal, sulfato sódico, sosa cáustica, agua oxigenada, entre otras se supervisa están en las condiciones correctas de acuerdo a su composición, para su utilización en el proceso.

CR 3.4 Las materias auxiliares se controlan en su preparación (disolución, filtración, agitación, dosificación, entre otras) para obtener las condiciones idóneas para su adición al proceso.

RP 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.

CR 4.1 La puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de pastas mecánicas, químicas y semiquímicas, se supervisa que se realiza de acuerdo a las secuencias establecidas y se alcanza el régimen normal de operación.

CR 4.2 La parada de las instalaciones se controla que se realiza según las secuencias de parada establecidas.

CR 4.3 Las instrucciones para corregir los puntos de consigna y lograr los valores especificados en las variables del proceso se proporcionan durante los cambios en el proceso (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros).

CR 4.4 Las situaciones de mal funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control se detectan y registran para programar su mantenimiento.

CR 4.5 Las mediciones de las variables del proceso se comprueba corresponden con la situación real del mismo mediante los procedimientos establecidos.

RP 5: Controlar las operaciones en régimen normal de producción de pastas mecánicas y supervisar la actividad del personal relacionado a su cargo.

CR 5.1 El régimen de operación normal de la planta de producción de pastas mecánicas se controla mediante los medios disponibles (panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos).

CR 5.2 El régimen normal de operación se controla comprobando que los puntos de consigna fijados en los sistemas de control son los establecidos en los planes de producción.

CR 5.3 El cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, así como su dosificación se controla y supervisa.

CR 5.4 El correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios se supervisa a fin de lograr los costos de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros establecidos en presupuesto.

CR 5.5 Las distintas etapas productivas (descortezado, desfibrado, depuración de nudos, blanqueo, depuración fina, secado, entre otras) se controla se realizan de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidas en los planes de producción.

RP 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.

CR 6.1 El régimen de operación normal de la planta de producción de pastas químicas y semiquímicas se controla mediante los medios disponibles (panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos).

CR 6.2 El régimen normal de operación se controla 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.

CR 6.3 El cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de agentes de blanqueo y de aditivos químicos, así como su dosificación se controla y supervisa.

CR 6.4 El correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios, se supervisa, a fin de lograr los costos de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros establecidos en presupuesto.

CR6.5 Las distintas etapas productivas (descortezado, depuración de nudos, blanqueo, depuración fina, secado, entre otras) se controla se realizan de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidas en los planes de producción.

CR 6.5 Las distintas etapas productivas (descortezado, depuración de nudos, blanqueo, depuración fina, secado, entre otras) se controla se realizan de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidas en los planes de producción.

CR 6.6 Las distintas etapas de la recuperación de productos químicos (evaporación, concentración, caldera de recuperación, caustificación, horno de cal, entre otras) se controla se realizan de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidos en los planes de producción.

RP 7: Coordinar eficazmente el relevo en el proceso de fabricación de pastas papeleras.

CR 7.1 El estado de los equipos del proceso se registra 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.

CR 7.2 Las variables del proceso a controlar, los consumos de materias primas y auxiliares, entre otros, se registran de acuerdo a normas y en el soporte establecido, para garantizar la repetitibilidad en posteriores pedidos.

CR 7.3 Las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas, entre otras, son comunicadas y aclaradas con quien le reemplaza en el puesto de trabajo para que no se produzca ninguna perturbación en la actividad productiva.

CR 7.4 El puesto de trabajo no se abandona hasta que el personal entrante está en condiciones de responsabilizarse del mismo.

Contexto profesional

Medios de producción

Procesos de fabricación de pasta mecánica, termomecánica, semiquímica y química. Procedimientos normalizados de operación. Proceso de fabricación. Procedimientos de preparación de ingredientes químicos. Equipos de tratamiento de madera. Equipos de fabricación, tratamiento y acabado de pasta: mecánica, termomecánica, semiquímica y química. Equipos de regeneración de lejías. Sistemas de visión artificial (TV) y emisores de radio. Equipos informáticos de registro. Instrumentos de medida, regulación y control. Panel de control y control lógico programable. Materias primas fibrosas y productos químicos. Agua. Vapor de agua y aire. Lejías de lavado y recirculación. Combustibles y productos auxiliares.

Productos y resultados

Producción de pastas mecánicas, químicas y semiquímicas controlado, coordinado y supervisado, con las especificaciones establecidas o previstas.

Información utilizada o generada

Utilizada: Normas derivadas del Convenio Colectivo y otras reglamentaciones del sector. Diagrama de procesos de pastado. Condiciones de operación. Normas de correcta fabricación (GMP). Diagrama de flujo de materia y energía.

Generada: Ordenes de trabajo. Instrucciones sobre el valor de las variables a mantener en el proceso. Planes de mantenimiento. Sistemas de almacenamiento.