



CR 4.2 La puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de productos y artículos de tisú (pañuelos, rollos higiénicos, de cocina y limpieza industrial, de servilletas, y otros) y las de productos y artículos basados en papel de escritura y oficina se supervisa que se realiza de acuerdo a las secuencias establecidas y se alcanza el régimen normal de operación.

CR 4.3 La puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano basados en papel de embalaje (bolsas, sacos, mandriles) y las de tratamientos superficiales y especiales (estucado, papel pintado, alquitranado, siliconado, encerado, parafinado, sulfurizado, ignífugo,) se supervisa que se realizan de acuerdo a las secuencias establecidas y se alcanza el régimen normal de operación.

CR 4.4 La parada de las instalaciones se controla que se realiza según las secuencias de parada establecidas.

CR 4.5 Durante los cambios en la situación de las máquinas (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros) se proporcionan las instrucciones adecuadas para corregir los puntos de consigna y lograr los valores especificados de las variables del proceso.

CR 4.6 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 4.7 Las mediciones de las variables de la fabricación de productos y artículos se comprueba corresponden con la situación real del mismo mediante los procedimientos establecidos.

CR 4.8 Ante roturas de la hoja y otras anomalías del proceso se reacciona autónomamente y según los procedimientos establecidos.

#### **RP 5: Controlar las operaciones en régimen normal de marcha de las máquinas de acabados para papel o cartón y supervisar la actividad del personal relacionado a su cargo.**

CR 5.1 El régimen de operación normal de acabados para productos y artículos de papel o cartón se controla mediante los medios disponibles -panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos-.

CR 5.2 Durante el régimen normal de operación se controla que los puntos de consigna fijados en los sistemas de control (velocidad, presión, viscosidad, temperatura y contenido en sólidos del baño de estucado, temperatura de las distintas zonas de secado de la estucadora, temperatura y viscosidad de la parafina, características de la goma, entre otras) son los adecuados para la buena marcha de la 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 se controla se realizan de acuerdo a las variables, caudales, presiones, temperaturas, entre otras establecidos.

#### **RP 6: Coordinar eficazmente el relevo en los acabados de papel o cartón para asegurar la continuidad de la producción.**

CR 6.1 El estado de los equipos se registra adecuadamente y en el soporte establecido para garantizar la intervención de mantenimiento, cuando sea necesario e indirectamente, la continuidad de la actividad transformadora.

CR 6.2 Las variables a controlar, los consumos de materias primas y auxiliares, entre otros se registran adecuadamente y en el soporte establecido para garantizar la repetitibilidad en posteriores pedidos.

CR 6.3 Las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas, entre otras son comunicadas y aclaradas con quien le reemplaza en el puesto de trabajo durante el cambio de turno para que no se produzca ninguna perturbación en la actividad transformadora.

CR 6.4 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 y máquinas, en general, de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano. Máquinas de ajuste de tamaño: bobinadora, cortadora, guillotina. Máquinas de modificación de las condiciones de la superficie: calandra, gofradora. Máquinas de acabado y protección: contadora, enresmadora, empaquetadora, embaladora. Máquinas de productos de tisú como pañuelos, de rollos higiénicos, de cocina y limpieza industrial, de servilletas. Máquinas de artículos basados en papel de escritura y oficina: de sobres, cuadernos, tacos, blocs. Máquinas de artículos basados en papel de embalaje: bolsas, sacos, mandriles. Máquinas para aplicar tratamientos superficiales y especiales: estucado, papel pintado, alquitranado, siliconado, encerado, parafinado, sulfurizado, ignífugo y otros.

### **Productos y resultados**

Producción de acabados de papel y cartón con las especificidades previstas: Asignación adecuada del personal a las máquinas y equipos, propuesta de compras, mecanismos de coordinación de los distintos departamentos relacionados con el almacén siguiendo pautas definidas por su superior, mecanismos de reflejo de incidencias de producción, planes de mantenimiento de equipos e instalaciones, comprobación de los acabados adecuados al tipo de artículo o producto final, comprobación de los ajustes de tamaño en formato o en bobina adecuados al pedido, comprobación de la protección de los mismos de acuerdo al uso, plan de formación de las necesidades de las personas a su cargo. Comprobación de la adecuación de las características de papeles especiales con tratamiento superficial: estucado, pintado, alquitranado, siliconado, encerado, parafinado, y papeles especiales: sulfurizado, ignífugo y otros. Adecuación de papeles para uso industrial, textil y sanitario.

### **Información utilizada o generada**

Normas derivadas del Convenio Colectivo y otras reglamentaciones. Diagrama de procesos de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano. Condiciones de operación. Normas de correcta fabricación. Diagramas de flujo de materia y energía. Ordenes de trabajo. Instrucciones sobre el valor de las variables a mantener en el proceso. Planes de mantenimiento. Equipos o máquinas de fabricación de productos y artículos de papel o cartón plano. Sistemas de almacenamiento. 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 y auxiliares. Agua. Vapor de agua y aire. Combustibles y productos auxiliares. Procedimientos normalizados de operación. Procedimientos de preparación de materias primas y auxiliares.