

CR 3.5 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, se interpretan y validan.

CR 3.6 Las modificaciones de las variables del proceso necesarias, cuando se producen desviaciones de calidad sobre los parámetros de la misma previstos, se supervisa se realizan, para volver a obtener la calidad requerida.

RP 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.

CR 4.1 Las medidas necesarias para que la pasta sea cortada al tamaño establecido y que los fardos formados tengan la altura y peso requeridos, se controla que se toman.

CR 4.2 Las variables del proceso de prensado, embalado y alambrado se supervisa se ajustan a los valores establecidos para que los fardos obtenidos tengan las dimensiones y presentación final requeridas.

CR 4.3 Las variables del proceso de marcación con tinta se supervisa 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.

CR 4.4 Los sistemas de transporte hacia el lugar de almacenamiento se supervisa actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final de la pasta.

CR 4.5 Las medidas necesarias para que el papel o cartón sean bobinados al tamaño de bobina y diámetro establecidos, se controla se toman.

CR 4.6 Las variables del proceso de corte del papel o cartón se supervisa se ajustan a los valores establecidos para que los palés obtenidos tengan las dimensiones finales -altura, número de hojas, peso- requeridas.

CR 4.7 Las variables del proceso de embalado, plastificado, retractilado, marcación o etiquetado, entre otras, para el papel o cartón en bobinas o formato, se controla 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.

CR 4.8 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 controla que se ajustan a las especificaciones establecidas para el producto final.

CR 4.9 Los sistemas de transporte manual o automático hacia el lugar de almacenamiento se supervisa 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.

RP 5: Supervisar que la expedición de productos corresponde a las especificaciones de los pedidos.

CR 5.1 Los sistemas de transporte hacia el lugar de expedición así como la carga en el medio de transporte se supervisa actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final de la pasta, papel o cartón, productos y artículos de papel o cartón.

CR 5.2 La pasta, papel o cartón, y sus acabados se supervisa se ajusta en tipo, cantidad, peso, cliente, medio de transporte, lugar de entrega, entre otros a lo solicitado por el cliente en su pedido.

CR 5.3 La pasta, papel o cartón, y sus acabados se supervisa se ajustan a las condiciones de transporte elegidas y a las especificaciones solicitadas por el destinatario.

CR 5.4 Los datos de cada expedición -medio de transporte, matrícula u otros datos identificativos: peso, destino, cliente, entre otros- se supervisa su control, validación y registro de acuerdo a los procedimientos establecidos.

CR 5.5 Las medidas necesarias para que el papel o cartón plano sean bobinados al tamaño de bobina y diámetro establecidos, se controla se toman.

CR 5.6 Las variables del proceso de corte del papel o cartón plano se supervisa se ajustan a los valores establecidos para que los palés obtenidos tengan las dimensiones finales -altura, número de hojas, peso- requeridas.

CR 5.7 Las variables del proceso de embalado, plastificado, retractilado, marcación o etiquetado, entre otras, para el papel o cartón plano en bobinas o formato, se controla 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, día-mes-año, entre otros.

CR 5.8 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 controla que se ajustan a las especificaciones establecidas para el producto final.

CR 5.9 Los sistemas de transporte manual o automático hacia el lugar de almacenamiento se supervisa actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final del papel, cartón plano y productos y artículos de papel o cartón plano, así como que dicho almacenamiento se realiza de acuerdo a procedimiento, y en el lugar establecido.

RP 6: Supervisar que la expedición de productos corresponde a las especificaciones de los pedidos.

CR 6.1 Los sistemas de transporte hacia el lugar de expedición así como la carga en el medio de transporte se supervisa actúan correctamente para no dañar el acabado y presentación final de la pasta, papel o cartón plano, productos y artículos de papel o cartón.

CR 6.2 La pasta, papel o cartón, producto o artículo de papel o cartón se supervisa se ajusta en tipo, cantidad, peso, cliente, medio de transporte, lugar de entrega, entre otros a lo solicitado por el cliente en su pedido.

CR 6.3 La pasta, papel o cartón, producto o artículo de papel o cartón plano se supervisa se ajustan a las condiciones de transporte elegidas y a las especificaciones solicitadas por el destinatario.

CR 6.4 Los datos de cada expedición -medio de transporte, matrícula u otros datos identificativos: peso, destino, cliente, entre otros- se supervisa su control, validación y registro de acuerdo a los procedimientos establecidos.

Contexto profesional

Medios de producción

Maquinaria y equipos de fabricación de pasta. Maquinaria de preparación de pastas vírgenes o recicladas. Maquinaria de fabricación de papel o cartón plano. Maquinaria de tratamientos superficiales y especiales de papel o cartón plano. Equipos de ensayo en proceso de pastas, papeles, cartones y productos intermedios. Equipos de ensayo en procesos de fabricación de productos y artículos de papel y cartón plano. Instrumentos de medida, regulación y sistemas de control. Instrumental de toma de muestras. Equipos auxiliares en la industria pastero-papelera. Simuladores y equipos de entrenamiento, medios audiovisuales y paneles de información y mando. Equipos automáticos de valoración de disoluciones, equipos de medida de masa y volumen. Microscopios. Instrumentos de medida, regulación y sistemas de control. Instrumental de toma de muestras. Sistema de control distribuido o por panel. Equipos de ensayos físicos de papel, cartón plano, productos y artículos de papel o cartón plano. Equipos de análisis bacteriológico. Equipos de análisis químico. Analizadores en línea. Equipos informáticos.

Productos y resultados

Relación y seguimiento de las muestras de pasta, papel, cartón, y sus acabados en proceso de fabricación o terminado. Relación y seguimiento de las muestras de productos auxiliares para la fabricación de pasta, papel, cartón, y sus acabados. Resultados de ensayos y análisis. Hojas de registro e informes técnicos de control de calidad en proceso. Los productos con las especificidades previstas: Pastas, papeles, cartones, y sus acabados como productos intermedios o finales.

Información utilizada o generada

Utilizada: Normas de ensayos en laboratorio de pastas, papel, cartón, y sus acabados de papel o cartón. Normas de fabricación de pastas, papeles o cartones, y sus acabados. Sistemas de registro de datos. Métodos de ajuste y sistemas de medida y control. Métodos de control de calidad. Especificaciones técnicas de los productos, normas de trabajo o métodos establecidos, controles de tiempos, listas de materiales, procedimientos normalizados de operación.

Generada: Datos sobre calidad de la materia en curso. Partes escritos e informatizados de control de calidad en proceso. Documentación del proceso de fabricación clasificada, actualizada y en disposición de uso. Informes de la fabricación con datos, tablas, cálculos, gráficos y conclusiones. Documentación para sesiones de entrenamiento del personal a su cargo.