



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0043_2: Operar y mantener servicios auxiliares para el proceso papelerero”

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 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0043_2: Operar y mantener servicios auxiliares para el proceso papelerero”.

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: Operar los sistemas de transporte y acondicionamiento de sólidos y líquidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Poner en marcha los sistemas de transporte y acondicionamiento de sólidos y líquidos, siguiendo la secuencia de operaciones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Comprobar el estado final de la puesta en marcha según el tipo de máquina, comparando la situación real con la prevista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Mantener las condiciones de transporte y acondicionamiento, respetando los valores prefijados por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Poner en situación de parada los sistemas de transporte y acondicionamiento de sólidos y líquidos, siguiendo la secuencia de operaciones establecidas para la parada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Controlar el estado de los equipos, determinando las necesidades de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Conducir los efluentes del proceso papelerero al tratamiento, respetando los valores prefijados en la conducción de cada sustancia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Tratar inicialmente los efluentes, recuperando fibras y subproductos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Suministrar y evacuar aire, vapor u otros gases en condiciones requeridas para el proceso papelerero.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Establecer las condiciones y plazos de suministro de aire, vapor u otros gases, asegurando las características que dan lugar a la buena marcha de cada proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Estimar las necesidades de aire comprimido, vapor y otros gases, adecuando la estimación a las condiciones de su entorno y a su nivel de actuación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Poner en marcha los sistemas de transporte y acondicionamiento de aire, vapor u otros gases, siguiendo la secuencia de operaciones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Comprobar el adecuado estado final de la puesta en marcha según el tipo de sistema de transporte, comparando la situación real con la prevista y adecuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Controlar el estado de los equipos, determinando las necesidades de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Vigilar los elementos de seguridad de los sistemas de suministro y evacuación de aire y otros gases, asegurando su correcto funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Operar los sistemas de generación e intercambio de calor y las unidades de frío.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Poner en marcha los hornos o en su caso, los circuitos de frío, siguiendo la secuencia de operaciones establecidas y comprobando que la puesta en servicio se produce sincronizada con el resto de equipos del área de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Mantener durante el período de producción los hornos o en su caso, los equipos de frío en las condiciones de temperatura requeridas por el proceso, operando manualmente sobre los reguladores y/o medios de control del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Poner en condiciones de parada los hornos o, en su caso, los circuitos de frío, siguiendo la secuencia de operaciones establecidas y sincronizando la parada con la de otros equipos del área de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Mantener en todo momento controladas las temperaturas de entrada y salida de los equipos y sistemas de intercambio de calor por medio de operaciones manuales y/o del sistema de control automático de procesos, ajustando los parámetros a las necesidades del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Controlar el estado de los equipos durante toda la operación, determinando sus necesidades de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comunicar las situaciones imprevistas del proceso, respetando los canales y tiempos establecidos en las normas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Tomar las medidas correctoras necesarias, respetando los canales y tiempos establecidos en las normas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Obtener vapor de agua apto para el proceso papelerero.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Poner las calderas en condiciones de operación, siguiendo las secuencias de operaciones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Mantener las calderas durante el período de producción en las condiciones de presión requeridas por el proceso, operando manualmente sobre la caldera o el control automático del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Apagar las calderas, siguiendo la secuencia de operaciones establecidas por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comunicar las situaciones imprevistas del proceso, respetando los canales y tiempos establecidos en las normas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Tomar las medidas correctoras necesarias, respetando los canales y tiempos establecidos en las normas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>