



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ORGANIZACIÓN Y CONTROL DE LOS
PROCESOS DE FABRICACIÓN PASTERO-PAPELERS**

Código: QUI479_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1552_3: Coordinar y controlar el proceso de fabricación de
pastas papeleras”**

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 “UC1552_3: Coordinar y controlar el proceso de fabricación de pastas papeleras”.

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: Establecer los procedimientos e instrucciones de operación y control del proceso de fabricación de pastas papeleras a partir de las condiciones específicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Establecer las instrucciones para la puesta en marcha y parada de las unidades del proceso de fabricación de pastas papeleras siguiendo las secuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Establecer las instrucciones para el funcionamiento en marcha normal de las unidades del proceso de fabricación de pastas papeleras, prestando especial atención a las variables a controlar durante el mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Indicar instrucciones específicas para la ejecución de programas de producción de pastas papeleras, a partir de las características de los productos, cantidades a fabricar, condiciones de funcionamiento de los equipos y el tiempo de realización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Supervisar la comprensión de los programas sucesivos de fabricación de pastas papeleras y las instrucciones específicas correspondientes, aclarando lo que sea necesario y comprobando su correcta puesta en práctica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Organizar los trabajos del proceso de fabricación de pastas papeleras, coordinando a los trabajadores dentro del área de responsabilidad, asegurando una correcta transmisión de órdenes, información y formación tanto a los subordinados como a su superior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Dar a cada uno de los trabajadores a su cargo las instrucciones necesarias para lograr los objetivos del plan de producción de pastas mecánicas, químicas y semiquímicas, en el momento oportuno.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Coordinar las actuaciones de cada uno de los trabajadores a su cargo con las de los demás, de modo que se realicen las operaciones del proceso de fabricación de pastas papeleras, con la secuencia necesaria y en los tiempos requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Encomendar los trabajos que el personal a su cargo ha de realizar, de acuerdo a sus conocimientos o aptitudes, dentro de las responsabilidades que correspondan según el puesto de trabajo ocupado del proceso de fabricación de pastas papeleras y el cumplimiento de objetivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Controlar y supervisar el cumplimiento de las normas establecidas por la empresa para su área de responsabilidad, proponiendo los cambios que se consideren necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Colaborar activamente en la definición e impartición de la formación del proceso de fabricación de pastas papeleras, en caso de implantación de nuevos equipos, instrumentos o procesos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Responsabilizarse de la formación práctica del personal de nueva incorporación, siguiendo la normativa dentro del proceso de fabricación de pastas papeleras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Controlar el tratamiento de materias primas y auxiliares asegurando las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de fabricación de pastas papeleras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Controlar las fases de tratamiento de la materia prima: madera, fibras no madereras, entre otras, logrando su correcta ejecución de acuerdo a su especificidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Controlar el tratamiento de materias primas y auxiliares asegurando las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de fabricación de pastas papeleras.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Supervisar los resultados de las fases intermedias (descortezado, corte, clasificación, separación de aserrín entre otros), verificando si corresponden a lo requerido en los planes de producción de pastas papeleras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Supervisar las materias primas complementarias del proceso de fabricación de pastas papeleras como cal, sulfato sódico, sosa cáustica, agua oxigenada, entre otras, comprobando que están en las condiciones correctas de acuerdo a su composición, para su utilización en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Controlar las materias auxiliares en su preparación (disolución, filtración, agitación, dosificación, entre otras), obteniendo las condiciones idóneas para su adición al proceso de fabricación de pastas papeleras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: <i>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.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Supervisar la puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de pastas mecánicas, químicas y semiquímicas, comprobando su adecuación a las secuencias establecidas y alcanzando el régimen normal de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Controlar que se realiza la parada de las instalaciones del proceso, según las secuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Proporcionar las instrucciones para corregir los puntos de consigna y lograr los valores especificados en las variables del proceso, aprovechando los cambios en el proceso (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Registrar las situaciones de mal funcionamiento cuando se detecten en de los instrumentos de medida y medios de regulación y control, realizando la programación de su mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: 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.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.5: Comprobar que las mediciones de las variables del proceso se corresponden con la situación real del mismo, siguiendo los procedimientos de operación establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Supervisar las operaciones en régimen normal de producción de pastas mecánicas y la actividad del personal a su cargo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Controlar el régimen de operación normal de la planta de producción de pastas mecánicas, utilizando los medios disponibles (panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Controlar el régimen normal de operación, comprobando que los puntos de consigna fijados en los sistemas de control son los establecidos en los planes de producción de pastas mecánicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Supervisar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, así como su dosificación, siguiendo los procedimientos de operación establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Supervisar el correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios, verificando los costos establecidos en presupuesto de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Controlar las distintas etapas productivas (descortezado, desfibrado, depuración de nudos, blanqueo, depuración fina, secado, entre otras), realizándolas de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidas en los planes de producción del proceso de fabricación de pastas mecánicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Supervisar las operaciones en régimen normal de producción de pastas químicas y semiquímicas, la recuperación de productos químicos y la actividad del personal a su cargo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Controlar el régimen de operación normal definido en el plan de producción de pastas químicas y semiquímicas en la planta de producción, utilizando los medios disponibles (panel convencional o sistema de control distribuido y medios informáticos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Controlar el régimen normal de operación, 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 de pastas químicas y semiquímicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Supervisar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de agentes de blanqueo y de aditivos químicos, así como su dosificación, siguiendo los procedimientos de operación establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Supervisar el correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios, verificando los costos de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros establecidos en presupuesto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Controlar las distintas etapas productivas (descortezado, depuración de nudos, blanqueo, depuración fina, secado, entre otras), verificando la realización de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidas en los planes de producción de pastas químicas y semiquímicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Controlar las distintas etapas de la recuperación de productos químicos (evaporación, concentración, caldera de recuperación, caustificación, horno de cal, entre otras), verificando la realización de acuerdo a las variables, caudales, entre otras establecidos en los planes de producción de pastas químicas y semiquímicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: Organizar eficazmente el relevo en el proceso de fabricación de pastas papeleras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Registrar el estado de los equipos del proceso previo al mantenimiento de acuerdo a normas y en el soporte establecido, garantizando la intervención de mantenimiento cuando sea necesario, e indirectamente permitiendo la continuidad del proceso de pastas papeleras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Registrar las variables del proceso de pastas papeleras a controlar, los consumos de materias primas y auxiliares, entre otros, de acuerdo a normas y en el soporte establecido, garantizando la repetibilidad en posteriores pedidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Precisar con quien le reemplaza en el puesto de trabajo las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas, entre otras, evitando que se produzca ninguna perturbación en la actividad productiva de pastas papeleras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>