



## 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

**“UC1554\_3: Coordinar y controlar los acabados de papel y  
cartón”**

#### 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 “UC1554\_3: Coordinar y controlar los acabados de papel y cartón”.

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.

<i><b>APP1: Llevar a cabo el seguimiento de los procedimientos e instrucciones de puesta en marcha y funcionamiento del proceso de fabricación de acabados de papel o cartón.</b></i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Instruir al personal a su cargo en la puesta en marcha y parada de las unidades de fabricación de productos y artículos de papel o cartón (calandra, estucadora, cepilladora, gofradora, rayadora, perforadora, troqueladora, encuadernadora, pre-impresora de papel para fabricar sacos, entubadora, ensacadora, máquina para confección de sobres, bobinadora de dos o tres capas para papel tisú, máquina para corte y preparación de rollos higiénicos, para fabricar servilletas, para fabricar rollos de cocina, engomadora, parafinadora, entre otras muchas) de acuerdo a las secuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Instruir al personal a su cargo sobre el funcionamiento en marcha normal de las unidades de fabricación de productos y artículos del papel o cartón prestando especial atención al control de las variables durante el mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Notificar al personal los sucesivos programas de fabricación de productos y artículos de papel o cartón, con indicación de los productos y cantidades a fabricar, el régimen y condiciones de funcionamiento de los equipos así como el tiempo de realización indicando las instrucciones específicas para su ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Asegurar que el personal a su cargo comprende los programas sucesivos de fabricación de productos y artículos de papel o cartón y las instrucciones específicas, clarificando todas las instrucciones que se precise.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Verificar la aplicación de las instrucciones precisas para la fabricación de productos y artículos de papel o cartón, comprobando su correcta puesta en práctica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Organizar los trabajos que se realizan en su área de responsabilidad coordinando la actuación, información y formación del personal a su cargo o interviniente.	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 fabricación de productos y artículos de papel o cartón en el momento oportuno, asegurándose de la comprensión.	<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 las operaciones se realicen 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 su competencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Controlar y supervisar el cumplimiento de las normas establecidas 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 de necesidades de formación así como en la impartición de la citada formación en el caso de implantación de nuevos equipos, instrumentos o procesos siguiendo las indicaciones del superior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Colaborar en la formación práctica del personal de nueva incorporación, haciendo propuestas de programas con contenidos y personal implicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Mantener una actitud de ayuda a la mejora de la formación y a la adquisición de experiencia del personal a su cargo asegurando una atención permanente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> Supervisar el tratamiento de materias primas y auxiliares para dejarlas en las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de acabados de papel o cartón.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Controlar las fases de tratamiento de las materias primas (papel, cartón plano y otras) verificando su correcta ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Supervisar los resultados de las fases intermedias (estucado, gofrado, preimpresión de papel para sacos, entubado, bobinado en dos o tres capas, entre otras) verificando su correspondencia con lo requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Supervisar las materias primas complementarias como cola, tintas, parafina, almidón, látex, carbonato cálcico, entre otras, verificando las condiciones adecuadas para su utilización en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Controlar las materias auxiliares (dispersantes, antiespumantes, biocidas, entre otras) en su preparación (disolución, filtración, agitación, dosificación, entre otras) obteniendo las condiciones idóneas para su adición al proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> Supervisar las pautas para la puesta en marcha, parada y cambios de régimen de producción de los equipos e instalaciones de acabados de papel o cartón, mediante los sistemas de control disponibles y reaccionando ante roturas de la hoja y anomalías, para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Supervisar las operaciones de puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de productos y artículos de papel o cartón por ajuste de tamaño (bobinadora, cortadora, guillotina) por modificación de las condiciones de superficie (calandra, gofradora) y de las instalaciones de acabado y protección (contadora, enresmadora, empaquetadora, embaladora) de acuerdo 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: Supervisar 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 de acuerdo a las secuencias establecidas y alcanzando el régimen normal de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Supervisar las pautas para la puesta en marcha, parada y cambios de régimen de producción de los equipos e instalaciones de acabados de papel o cartón, mediante los sistemas de control disponibles y reaccionando ante roturas de la hoja y anomalías, para asegurar la mayor uniformidad posible del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.3: Supervisar las operaciones de puesta en marcha de las instalaciones de fabricación de productos y artículos de papel o cartón basados en papel de embalaje (bolsas, sacos, mandriles) y las de tratamientos superficiales y especiales (estucado, papel pintado, alquitranado, siliconado, encerado, parafinado, sulfurizado, ignífugo...) de acuerdo a las secuencias establecidas y alcanzando el régimen operativo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Controlar que se realiza la parada de las instalaciones según las secuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Proporcionar las instrucciones adecuadas durante los cambios en la situación de las máquinas (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros) corrigiendo los puntos de consigna y logrando los valores especificados de las variables del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Comprobar el funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control, manejando los registros de control para detectar las posibles anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Programar el mantenimiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control, de acuerdo con lo establecido en instrucciones. Comprobar que las mediciones de las variables de la fabricación de productos y artículos corresponden con la situación real de la misma, mediante los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Comprobar que las mediciones de las variables de la fabricación de productos y artículos corresponden con la situación real de la misma, mediante los procedimientos establecidos.				
APS4.9: Reaccionar autónomamente ante roturas de la hoja y otras anomalías del proceso, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5:</b> <i>Conseguir el régimen normal de marcha de las máquinas de acabados para papel o cartón, supervisando la actividad del personal relacionado a su cargo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Controlar el régimen de operación normal de acabados para productos y artículos de papel o cartón mediante 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 durante el régimen normal de operación 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) de modo que sean los adecuados para la buena marcha de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Controlar y supervisar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, asegurando la dosificación.	<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 logrando 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"/>
APS5.5: Controlar durante las distintas etapas productivas el valor de los parámetros que intervienen de acuerdo con lo establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP6:</b> <i>Controlar que se lleve a cabo adecuadamente el relevo de personal en los acabados de papel o cartón, para asegurar la continuidad de la producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Registrar el estado de los equipos adecuadamente y en el soporte establecido para garantizar la intervención de mantenimiento cuando sea necesario e indirectamente, la continuidad de la actividad transformadora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Registrar en el soporte establecido el valor de las variables controladas en el proceso y los consumos de materia garantizando la continuidad en posteriores pedidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP6:</b> <i>Controlar que se lleve a cabo adecuadamente el relevo de personal en los acabados de papel o cartón, para asegurar la continuidad de la producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.3: Comunicar y aclarar las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas, entre otras con quien le reemplaza en el puesto de trabajo durante el cambio de turno, evitando que se produzca alguna perturbación en la actividad transformadora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Asegurar la permanencia en el puesto de trabajo hasta que el personal entrante esté en condiciones de responsabilizarse del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>