



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

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

**Código: QUI479\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1553\_3: Coordinar y controlar el proceso de fabricación 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 “UC1553\_3: Coordinar y controlar el proceso de fabricación 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.

<b>APP1: Analizar para la ejecución los procedimientos e instrucciones de operación y control del proceso de fabricación de papel y cartón según los procedimientos establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Identificar las instrucciones para la puesta en marcha y parada de las unidades del proceso de fabricación de papel y cartón (pulpers, tinas, equipos de preparación de pastas a partir de papeles o cartones recuperados, refinados, máquina de papel o cartón, cocinas de Size-Press o estucadora en máquina, sistemas de recuperación de fibras, bobinadora, cortadora, entre otras), de acuerdo a las secuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Implantar las instrucciones para la puesta en marcha y parada de las unidades del proceso de fabricación de papel y cartón (pulpers, tinas, equipos de preparación de pastas a partir de papeles o cartones recuperados, refinados, máquina de papel o cartón, cocinas de Size-Press o estucadora en máquina, sistemas de recuperación de fibras, bobinadora, cortadora, entre otras), de acuerdo a las secuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Identificar las instrucciones para el funcionamiento en marcha normal de las unidades del proceso de fabricación de papel y cartón (pulpers, tinas, equipos de preparación de pastas a partir de papeles o cartones recuperados, refinados, máquina de papel o cartón, cocinas de Size-Press o estucadora en máquina, sistemas de recuperación de fibras, bobinadora, cortadora, entre otras), prestando especial atención a las variables a controlar durante el mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Implantar las instrucciones para el funcionamiento en marcha normal de las unidades del proceso de fabricación de papel y cartón (pulpers, tinas, equipos de preparación de pastas a partir de papeles o cartones recuperados, refinados, máquina de papel o cartón, cocinas de Size-Press o estucadora en máquina, sistemas de recuperación de fibras, bobinadora, cortadora, entre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1: Analizar para la ejecución los procedimientos e instrucciones de operación y control del proceso de fabricación de papel y cartón según los procedimientos establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
otras), prestando especial atención a las variables a controlar durante el mismo.				
APS1.5: Notificar los sucesivos programas de producción de papel o cartón, que indican 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"/>
APS1.6: Supervisar la comprensión de los programas sucesivos de fabricación de papel o cartón y las instrucciones específicas correspondientes, clarificando lo que sea necesario, y comprobando su correcta puesta en práctica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2: Estructura de los trabajos que se realizan en su área de responsabilidad dentro del proceso de fabricación de papel o cartón y organización de la actuación del personal a su cargo, transmisión de órdenes, información y formación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Dar las instrucciones necesarias para lograr los objetivos del plan de producción de papel o cartón a cada uno de los trabajadores a su cargo, 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, 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 sus conocimientos o aptitudes, dentro de las responsabilidades que correspondan según el puesto de trabajo ocupado y el cumplimiento de objetivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Controlar 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"/>



<b>APP2:</b> Estructura de los trabajos que se realizan en su área de responsabilidad dentro del proceso de fabricación de papel o cartón y organización de la actuación del personal a su cargo, transmisión de órdenes, información y formación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.5: 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"/>
APS2.6: Colaborar en el caso de implantación de nuevos equipos, instrumentos o procesos en la definición de necesidades de formación, así como en la impartición de la misma, activamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Responsabilizarse de la formación práctica del personal de nueva incorporación, siendo parte de su responsabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Ayudar en la formación y adquisición de experiencia del personal a su cargo, durante la ejecución del trabajo, resolviendo las dudas que se suscitan.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Controlar el tratamiento de materias primas y auxiliares asegurando las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de fabricación de papel o cartón.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Controlar las fases de tratamiento de la pasta o de los papeles recuperados (desintegración, depuración ciclónica, depuración con agujeros o ranuras, fraccionamiento, espesado, dispersión, destintado, blanqueo, refinación, entre otras), logrando su correcta ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Supervisar los resultados de las fases intermedias (desintegración, depuración ciclónica, depuración con agujeros o ranuras, fraccionamiento, espesado, dispersión, destintado, blanqueo, refinación, entre otras), conforme a lo requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Supervisar las materias primas complementarias como caolín, cola, alúmina, carbonato cálcico, AKD, ASA, almidón, látex, entre otras, asegurando 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 (agentes de retención,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Controlar el tratamiento de materias primas y auxiliares asegurando las condiciones previstas para ser procesadas en los distintos equipos de fabricación de papel o cartón.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
antiespumantes, biocidas, entre otras) en su preparación (disolución, filtración, agitación, dosificación, entre otras), obteniendo las condiciones idóneas para su adición al proceso.				

<b>APP4:</b> <i>Vigilar la puesta en marcha, parada y cambios de régimen de producción de los equipos e instalaciones de fabricación de papel o cartón, mediante los sistemas de control disponibles y responder ante roturas de la hoja y anomalías asegurando 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 papel o cartón, 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: Controlar que se realiza la parada de las instalaciones, según las secuencias de parada establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Proporcionar durante los cambios en la situación de la planta (parada, cambios de producción, puestas en marcha, entre otros) las instrucciones adecuadas para corregir los puntos de consigna, logrando los valores especificados de las variables del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Detectar las situaciones de mal funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control, programando su mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Registrar las situaciones de mal funcionamiento de los instrumentos de medida y medios de regulación y control, programando su mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Comprobar que las mediciones de las variables del proceso corresponden con la situación real del mismo, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: 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: Revisar las operaciones mecánicas en régimen normal de producción de papel y cartón, y vigilar la actividad del personal relacionado a su cargo según los procedimientos establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Controlar el régimen de operación normal de la planta de producción de papel y 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 que los puntos de consigna fijados en los sistemas de control (grado de refinado, velocidad de la máquina, concentración de caja de entrada, presión de la caja, relación velocidad chorro/velocidad tela, vacíos en vacufoils, cajas aspirantes, cilindro aspirante, rodillo pick-up, presiones de vapor en los distintos niveles del sistema -en cascada-, curva de temperaturas a lo largo de la sequería, concentración, temperatura y viscosidad del almidón en la Size-Press, entre otros muchos) ) son conforme a normas para la buena marcha de la producción, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Controlar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, así como su dosificación, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Supervisar el cumplimiento de las normas para el manejo de las instalaciones de aditivos químicos, así como su dosificación, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Supervisar el correcto funcionamiento de los equipos y la actuación de los operarios a fin de lograr los costos de materias primas, auxiliares, vapor, energía eléctrica, entre otros, establecidos en presupuesto, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Controlar que se realizan las distintas etapas productivas (desintegración de pasta virgen o papeles recuperados, depuración ciclónica, depuración de agujeros o ranuras, destintado, espesado, dispersión, fraccionamiento, blanqueo con hidrosulfito sódico, blanqueo con peróxido, refinado, coloración, encolado y mezcla, dilución, depuración, caja de entrada, formación de la hoja, prensado, secado, encolado en máquina, alisado, enrollado, entre otras), de acuerdo a las variables, caudales, presiones, entre otras, establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP6: Gestionar eficazmente el relevo en el proceso de fabricación de papel y cartón asegurando la continuidad de la producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Registrar el estado de los equipos del proceso en el soporte establecido para garantizar la intervención de mantenimiento, cuando sea necesario e indirectamente, la continuidad del proceso, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Registrar las variables del proceso a controlar, los consumos de materias primas y auxiliares, entre otros, en el soporte establecido para garantizar la repetibilidad en posteriores pedidos, de acuerdo a normas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Comunicar las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas con quien le reemplaza en el puesto de trabajo, no produciéndose ninguna perturbación en la actividad productiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Aclarar las posibles situaciones comprometidas, instrucciones especiales, dudas con quien le reemplaza en el puesto de trabajo, no produciéndose ninguna perturbación en la actividad productiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: No abandonar el puesto de trabajo, hasta que el personal entrante está en condiciones de responsabilizarse del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>