

CUESTIONARIO DE VALORACIÓN DE CONTENIDOS DE FORMACIÓN PROFESIONAL DUAL

Cuestionario para estudiantes

Ana Carmen Tolino Fernández-Henarejos, anacarmen.tolino@um.es

Este cuestionario no influye en la calificación final del curso, pero es relevante para la mejora del programa y mayor adaptación de este a los destinatarios. Por favor, contesta sinceramente.

5=muy de acuerdo, 4=de acuerdo, 3=indiferente, 2=desacuerdo, 1=muy en desacuerdo

Datos identificativos del alumnado

1. Edad: _____ Sexo: _____
2. Municipio: _____
3. Otra titulación: _____ ¿Cuál? _____
4. Orden de elección del CFGS especialidad en Química Industrial: _____
5. Trabaja _____ Si _____ No _____ ¿Dónde? _____
6. ¿Tienes un trabajo vinculado a la Industria? Si ___ No ¿Cuál? _____

Valora en qué medida han sido trabajados los contenidos					
MODULO I: Organización y gestión en industrias químicas	1	2	3	4	5
Repsol como empresa.					
Estructura organizativa y funcional de Repsol.					
Calidad en la recepción y almacenamiento de los productos					
Modelos organizativos y organigramas de Repsol.					
Situación geográfica.					
Procesos de fabricación.					
Conocer materias primas, productos, subproductos y residuos.					
Sistemas de gestión de la calidad en Repsol: ISO 9001, 6 SIGMA,					
Planificación y control de la producción.					
MODULO II: Transporte de sólidos y fluidos	1	2	3	4	5
Tipos de bombas usadas en fábrica. Acciones de arranque y parada. Operaciones de cebado.					
Tipos de válvulas usadas en fábrica.					
Identificar simbología de bombas, válvulas, tuberías y accesorios de la planta en diagrama y localizarlos en planta. Representación y nomenclatura de máquinas y equipos de transporte de fluidos.					

Aplicaciones de mantenimiento y acciones preventivas en equipos de transporte de líquidos					
El aire y otros gases industriales usados en planta. Características y aplicaciones de los mismos.					
Redes de distribución de vapor, agua y otros gases industriales. Filtros.					
Compresores, soplantes y ventiladores usados en planta. Simbología. Identificación y localización.					
Representación y nomenclatura de máquinas y equipos de transporte de fluidos.					
Aplicaciones de mantenimiento y acciones preventivas en equipos de transporte de líquidos.					
Sistemas y equipos de transporte de sólidos usados en planta.					
MÓDULO III: Operaciones básicas en la industria química	1	2	3	4	5
Operaciones básicas en planta usadas en el proceso de fabricación del producto. Simbología.					
Diagramas de los procesos de fabricación. Identificación y localización.					
Valores de orden, limpieza y seguridad aplicado al funcionamiento de equipos e instalaciones de separación.					
Reconocer y seguimiento de líneas de entrada y salida a dichas operaciones.					
Principios de operación para la puesta en marcha, conducción y parada de las instalaciones de separación.					
Medidas de seguridad durante las tareas de mantenimiento					
Tipos de columnas y aparatos para realizar el proceso. Identificarlos y localizarlos.					
MODULO IV: Regulación y control de proceso químico	1	2	3	4	5
Instrumentos de medida de parámetros fisicoquímicos. Interpretar su modo de actuar y funcionamiento.					
Salas de control: Descripción general. Entradas y salidas de información. Instalación eléctrica. Acondicionamiento del local. Ergonomía (iluminación, trabajo con pantallas de visualización). Comunicación con el exterior. Vigilancia remota. Orden, limpieza y seguridad. Interpretar las aplicaciones del control avanzado en planta.					
Identificar niveles de control usados en planta.					
Identificar sistemas de control avanzado en planta.					
Lenguaje y simbología en PLC's. Convención de símbolos y colores usados en fábrica.					
Secuencia y prioridad de actuaciones de mantenimiento del sistema de control.					
Verificación periódica del buen funcionamiento del sistema de control.					
Enclavamientos en líneas.					
Accesorios.					

Procedimiento normalizado de muestreo.					
Identificar en diagrama y localizar en planta las acciones sobre operaciones representativas de la planta.					
Trazabilidad de la muestra. Registros de las tomas de muestra. Etiquetado					
Ensayos a realizar.					
Niveles de inspección. Toma de muestras. Criterios para tomar una muestra representativa.					
Plan de muestreo. Técnicas usadas.					
Casetas de analizadores.					
Analizadores en continuo (on-line). Tipos de análisis on- line.					
Normas de calidad de la empresa.					
Normas de seguridad en la manipulación, conservación, transporte y almacenamiento de la muestra.					
Tratamiento de residuos: muestras no utilizadas o restos de las mismas.					
Preparación de material y equipos de muestreo. Manejo y mantenimiento.					
Técnicas de calibración de aparatos de medida.					
Sensores usados en el proceso. Identificación en diagrama y localización en planta.					
Calibración y mantenimiento de los sensores.					
Válvulas de regulación. Identificar en diagrama y localizar en planta.					
Registros.					
Alarmas.					
Convertidores IP.					
Técnicas de registro de datos. Verificación de las variables.					
Simbología de instrumentos y lazos de control. Identificación.					
Transmisores y medios de transmisión de las señales en planta.					
MODULO V: Formulación y preparación de mezclas	1	2	3	4	5
Materias primas, subproductos y productos en Repsol.					
Características, funciones y aplicaciones de las materias primas y auxiliares empleadas en las distintas formulaciones y su influencia sobre los procesos industriales.					
Técnicas que hay que utilizar y las precauciones que se debe tomar para el correcto manejo de los productos.					
Preparaciones para obtener mezclas y disoluciones.					
Operaciones de mezclas como un servicio auxiliar del proceso.					
MODULO VI: Electromecánica	1	2	3	4	5
Proceso de Lubricación					

Elementos de transmisión: árboles de transmisión, engranajes, ejes, entre otros.					
Normativa de seguridad e higiene: medidas de prevención y seguridad de las máquinas.					
Valoración del desgaste de los elementos mecánicos: lubricación y mantenimiento preventivo. Identificación de piezas de riesgo y puntos críticos.					
Plan de mantenimiento a través de documentación de las máquinas y elementos mecánicos.					
Circuitos eléctricos. Elementos de control y maniobra, de protección y receptores. Descripción y funcionamiento.					
Generadores de CC y Alternadores					
Transformadores monofásicos y trifásicos: principios y características					
Motores CC y CA					
Equipos de protección: sistemas de protección ininterrumpida (SAI).					
Armarios de maniobra. Tipología.					
Plan de mantenimiento de máquinas y dispositivos eléctricos siguiendo su documentación eléctrica.					
Tipos de mantenimiento. Mantenimiento preventivo, de primer nivel y correctivo. Documentación técnica.					
Criterios de autorización de permisos para trabajos de mantenimiento.					
Organización del mantenimiento de primer nivel. .					
Equipos, útiles y herramientas empleados en el mantenimiento de primer nivel.					
Preparación del área de trabajo para la realización de las tareas de mantenimiento.					
Gestión del mantenimiento industrial					
Señalización del área para el mantenimiento. Protocolos de aplicación					
Supervisión del mantenimiento específico. Responsabilidad.					
Operaciones de verificación.					
Señales de disfunción de los equipos e instalaciones.					
Documentación de las intervenciones de mantenimiento y conservación. Registros.					
Repercusión de un incorrecto mantenimiento de equipos e instalación					
Valora el nivel de adquisición de los contenidos					
MODULO I: Organización y gestión en industrias químicas	1	2	3	4	5
Repsol como empresa.					
Estructura organizativa y funcional de Repsol.					
Calidad en la recepción y almacenamiento de los productos					

Modelos organizativos y organigramas de Repsol.					
Situación geográfica.					
Procesos de fabricación.					
Conocer materias primas, productos, subproductos y residuos.					
Sistemas de gestión de la calidad en Repsol: ISO 9001, 6 SIGMA,					
Planificación y control de la producción.					
MODULO II: Transporte de sólidos y fluidos	1	2	3	4	5
Tipos de bombas usadas en fábrica. Acciones de arranque y parada. Operaciones de cebado.					
Tipos de válvulas usadas en fábrica.					
Identificar simbología de bombas, válvulas, tuberías y accesorios de la planta en diagrama y localizarlos en planta. Representación y nomenclatura de máquinas y equipos de transporte de fluidos.					
Aplicaciones de mantenimiento y acciones preventivas en equipos de transporte de líquidos					
El aire y otros gases industriales usados en planta. Características y aplicaciones de los mismos.					
Redes de distribución de vapor, agua y otros gases industriales. Filtros.					
Compresores, soplantes y ventiladores usados en planta. Simbología. Identificación y localización.					
Representación y nomenclatura de máquinas y equipos de transporte de fluidos.					
Aplicaciones de mantenimiento y acciones preventivas en equipos de transporte de líquidos.					
Sistemas y equipos de transporte de sólidos usados en planta.					
MÓDULO III: Operaciones básicas en la industria química	1	2	3	4	5
Operaciones básicas en planta usadas en el proceso de fabricación del producto. Simbología.					
Diagramas de los procesos de fabricación. Identificación y localización.					
Valores de orden, limpieza y seguridad aplicado al funcionamiento de equipos e instalaciones de separación.					
Reconocer y seguimiento de líneas de entrada y salida a dichas operaciones.					
Principios de operación para la puesta en marcha, conducción y parada de las instalaciones de separación.					

Medidas de seguridad durante las tareas de mantenimiento					
Tipos de columnas y aparatos para realizar el proceso. Identificarlos y localizarlos.					
MODULO IV: Regulación y control de proceso químico	1	2	3	4	5
Instrumentos de medida de parámetros fisicoquímicos. Interpretar su modo de actuar y funcionamiento.					
Salas de control: Descripción general. Entradas y salidas de información. Instalación eléctrica. Acondicionamiento del local. Ergonomía (iluminación, trabajo con pantallas de visualización). Comunicación con el exterior. Vigilancia remota. Orden, limpieza y seguridad. Interpretar las aplicaciones del control avanzado en planta.					
Identificar niveles de control usados en planta.					
Identificar sistemas de control avanzado en planta.					
Lenguaje y simbología en PLC's. Convención de símbolos y colores usados en fábrica.					
Secuencia y prioridad de actuaciones de mantenimiento del sistema de control.					
Verificación periódica del buen funcionamiento del sistema de control.					
Enclavamientos en líneas.					
Accesorios.					
Procedimiento normalizado de muestreo.					
Identificar en diagrama y localizar en planta las acciones sobre operaciones representativas de la planta.					
Trazabilidad de la muestra. Registros de las tomas de muestra. Etiquetado					
Ensayos a realizar.					
Niveles de inspección. Toma de muestras. Criterios para tomar una muestra representativa.					
Plan de muestreo. Técnicas usadas.					
Casetas de analizadores.					
Analizadores en continuo (on-line). Tipos de análisis on- line.					
Normas de calidad de la empresa.					
Normas de seguridad en la manipulación, conservación, transporte y almacenamiento de la muestra.					
Tratamiento de residuos: muestras no utilizadas o restos de las mismas.					

Preparación de material y equipos de muestreo. Manejo y mantenimiento.					
Técnicas de calibración de aparatos de medida.					
Sensores usados en el proceso. Identificación en diagrama y localización en planta.					
Calibración y mantenimiento de los sensores.					
Válvulas de regulación. Identificar en diagrama y localizar en planta.					
Registros.					
Alarmas.					
Convertidores IP.					
Técnicas de registro de datos. Verificación de las variables.					
Simbología de instrumentos y lazos de control. Identificación.					
Transmisores y medios de transmisión de las señales en planta.					
MODULO V: Formulación y preparación de mezclas	1	2	3	4	5
Materias primas, subproductos y productos en Repsol.					
Características, funciones y aplicaciones de las materias primas y auxiliares empleadas en las distintas formulaciones y su influencia sobre los procesos industriales.					
Técnicas que hay que utilizar y las precauciones que se debe tomar para el correcto manejo de los productos.					
Preparaciones para obtener mezclas y disoluciones.					
Operaciones de mezclas como un servicio auxiliar del proceso.					
MODULO VI: Electromecánica	1	2	3	4	5
Proceso de Lubricación					
Elementos de transmisión: árboles de transmisión, engranajes, ejes, entre otros.					
Normativa de seguridad e higiene: medidas de prevención y seguridad de las máquinas.					
Valoración del desgaste de los elementos mecánicos: lubricación y mantenimiento preventivo. Identificación de piezas de riesgo y puntos críticos.					
Plan de mantenimiento a través de documentación de las máquinas y elementos mecánicos.					
Circuitos eléctricos. Elementos de control y maniobra, de protección y receptores. Descripción y funcionamiento.					

Generadores de CC y Alternadores					
Transformadores monofásicos y trifásicos: principios y características					
Motores CC y CA					
Equipos de protección: sistemas de protección ininterrumpida (SAI).					
Armarios de maniobra. Tipología.					
Plan de mantenimiento de máquinas y dispositivos eléctricos siguiendo su documentación eléctrica.					
Tipos de mantenimiento. Mantenimiento preventivo, de primer nivel y correctivo. Documentación técnica.					
Criterios de autorización de permisos para trabajos de mantenimiento.					
Organización del mantenimiento de primer nivel. .					
Equipos, útiles y herramientas empleados en el mantenimiento de primer nivel.					
Preparación del área de trabajo para la realización de las tareas de mantenimiento.					
Gestión del mantenimiento industrial					
Señalización del área para el mantenimiento. Protocolos de aplicación					
Supervisión del mantenimiento específico. Responsabilidad.					
Operaciones de verificación.					
Señales de disfunción de los equipos e instalaciones.					
Documentación de las intervenciones de mantenimiento y conservación. Registros.					
Repercusión de un incorrecto mantenimiento de equipos e instalación					
Valora el nivel de utilidad de los contenidos para la práctica profesional					
MODULO I: Organización y gestión en industrias químicas	1	2	3	4	5
Repsol como empresa.					
Estructura organizativa y funcional de Repsol.					
Calidad en la recepción y almacenamiento de los productos					
Modelos organizativos y organigramas de Repsol.					
Situación geográfica.					
Procesos de fabricación.					

Conocer materias primas, productos, subproductos y residuos.					
Sistemas de gestión de la calidad en Repsol: ISO 9001, 6 SIGMA,					
Planificación y control de la producción.					
MODULO II: Transporte de sólidos y fluidos	1	2	3	4	5
Tipos de bombas usadas en fábrica. Acciones de arranque y parada. Operaciones de cebado.					
Tipos de válvulas usadas en fábrica.					
Identificar simbología de bombas, válvulas, tuberías y accesorios de la planta en diagrama y localizarlos en planta. Representación y nomenclatura de máquinas y equipos de transporte de fluidos.					
Aplicaciones de mantenimiento y acciones preventivas en equipos de transporte de líquidos					
El aire y otros gases industriales usados en planta. Características y aplicaciones de los mismos.					
Redes de distribución de vapor, agua y otros gases industriales. Filtros.					
Compresores, soplantes y ventiladores usados en planta. Simbología. Identificación y localización.					
Representación y nomenclatura de máquinas y equipos de transporte de fluidos.					
Aplicaciones de mantenimiento y acciones preventivas en equipos de transporte de líquidos.					
Sistemas y equipos de transporte de sólidos usados en planta.					
MÓDULO III: Operaciones básicas en la industria química	1	2	3	4	5
Operaciones básicas en planta usadas en el proceso de fabricación del producto. Simbología.					
Diagramas de los procesos de fabricación. Identificación y localización.					
Valores de orden, limpieza y seguridad aplicado al funcionamiento de equipos e instalaciones de separación.					
Reconocer y seguimiento de líneas de entrada y salida a dichas operaciones.					
Principios de operación para la puesta en marcha, conducción y parada de las instalaciones de separación.					
Medidas de seguridad durante las tareas de mantenimiento					
Tipos de columnas y aparatos para realizar el proceso. Identificarlos y localizarlos.					

MODULO IV: Regulación y control de proceso químico	1	2	3	4	5
Instrumentos de medida de parámetros fisicoquímicos. Interpretar su modo de actuar y funcionamiento.					
Salas de control: Descripción general. Entradas y salidas de información. Instalación eléctrica. Acondicionamiento del local. Ergonomía (iluminación, trabajo con pantallas de visualización). Comunicación con el exterior. Vigilancia remota. Orden, limpieza y seguridad. Interpretar las aplicaciones del control avanzado en planta.					
Identificar niveles de control usados en planta.					
Identificar sistemas de control avanzado en planta.					
Lenguaje y simbología en PLC's. Convención de símbolos y colores usados en fábrica.					
Secuencia y prioridad de actuaciones de mantenimiento del sistema de control.					
Verificación periódica del buen funcionamiento del sistema de control.					
Enclavamientos en líneas.					
Accesorios.					
Procedimiento normalizado de muestreo.					
Identificar en diagrama y localizar en planta las acciones sobre operaciones representativas de la planta.					
Trazabilidad de la muestra. Registros de las tomas de muestra. Etiquetado					
Ensayos a realizar.					
Niveles de inspección. Toma de muestras. Criterios para tomar una muestra representativa.					
Plan de muestreo. Técnicas usadas.					
Casetas de analizadores.					
Analizadores en continuo (on-line). Tipos de análisis on- line.					
Normas de calidad de la empresa.					
Normas de seguridad en la manipulación, conservación, transporte y almacenamiento de la muestra.					
Tratamiento de residuos: muestras no utilizadas o restos de las mismas.					
Preparación de material y equipos de muestreo. Manejo y mantenimiento.					
Técnicas de calibración de aparatos de medida.					

Sensores usados en el proceso. Identificación en diagrama y localización en planta.					
Calibración y mantenimiento de los sensores.					
Válvulas de regulación. Identificar en diagrama y localizar en planta.					
Registros.					
Alarmas.					
Convertidores IP.					
Técnicas de registro de datos. Verificación de las variables.					
Simbología de instrumentos y lazos de control. Identificación.					
Transmisores y medios de transmisión de las señales en planta.					
MODULO V: Formulación y preparación de mezclas	1	2	3	4	5
Materias primas, subproductos y productos en Repsol.					
Características, funciones y aplicaciones de las materias primas y auxiliares empleadas en las distintas formulaciones y su influencia sobre los procesos industriales.					
Técnicas que hay que utilizar y las precauciones que se debe tomar para el correcto manejo de los productos.					
Preparaciones para obtener mezclas y disoluciones.					
Operaciones de mezclas como un servicio auxiliar del proceso.					
MODULO VI: Electromecánica	1	2	3	4	5
Proceso de Lubricación					
Elementos de transmisión: árboles de transmisión, engranajes, ejes, entre otros.					
Normativa de seguridad e higiene: medidas de prevención y seguridad de las máquinas.					
Valoración del desgaste de los elementos mecánicos: lubricación y mantenimiento preventivo. Identificación de piezas de riesgo y puntos críticos.					
Plan de mantenimiento a través de documentación de las máquinas y elementos mecánicos.					
Circuitos eléctricos. Elementos de control y maniobra, de protección y receptores. Descripción y funcionamiento.					
Generadores de CC y Alternadores					
Transformadores monofásicos y trifásicos: principios y características					

Motores CC y CA					
Equipos de protección: sistemas de protección ininterrumpida (SAI).					
Armarios de maniobra. Tipología.					
Plan de mantenimiento de máquinas y dispositivos eléctricos siguiendo su documentación eléctrica.					
Tipos de mantenimiento. Mantenimiento preventivo, de primer nivel y correctivo. Documentación técnica.					
Criterios de autorización de permisos para trabajos de mantenimiento.					
Organización del mantenimiento de primer nivel. .					
Equipos, útiles y herramientas empleados en el mantenimiento de primer nivel.					
Preparación del área de trabajo para la realización de las tareas de mantenimiento.					
Gestión del mantenimiento industrial					
Señalización del área para el mantenimiento. Protocolos de aplicación					
Supervisión del mantenimiento específico. Responsabilidad.					
Operaciones de verificación.					
Señales de disfunción de los equipos e instalaciones.					
Documentación de las intervenciones de mantenimiento y conservación. Registros.					
Repercusión de un incorrecto mantenimiento de equipos e instalación					
Propuestas de mejora en el curso para el desarrollo de los contenidos					
MODULO I: Organización y gestión en industrias químicas					
MODULO II: Transporte de sólidos y fluidos					
MÓDULO III: Operaciones básicas en la industria química					
MODULO IV: Regulación y control de proceso químico					
MODULO V: Formulación y preparación de mezclas					
MODULO VI: Electromecánica					

