



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1362_3: Organizar la producción en industrias de
fabricación de mobiliario y elementos de carpintería”**

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 “UC1362_3: Organizar la producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería”.

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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>1: Planificar la fabricación de mobiliario y elementos de carpintería según el plan establecido por la empresa en función de la disponibilidad de los recursos para el lanzamiento de la producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Elaborar el plan de producción de mobiliario y elementos de carpintería, considerando cantidades demandadas, recursos disponibles, unidades mínimas, plazos de fabricación y fechas de servicio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Establecer la disponibilidad de materiales, revisando el nivel de existencias en comparación con las cantidades requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Determinar los equipos a utilizar en el plan de producción, a partir de la ocupación en planes anteriores y previa comprobación del funcionamiento, - comunicando las deficiencias encontradas a la unidad correspondiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Establecer la carga horaria de trabajo, elaborando un cronograma de tareas y tiempo a emplear, teniendo en cuenta los elementos a fabricar y plazos de entrega.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Organizar al personal, delegando responsabilidades, tareas y funciones ajustando la carga del trabajo con la capacidad para enfrentarse a la actividad asignada y en función de su disponibilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Potenciar la formación y capacitación dirigidas al personal, proponiendo las herramientas de profesionalización requeridas para los trabajos a ejecutar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Programar las operaciones a efectuar en el plan de producción de mobiliario y elementos de carpintería para el cumplimiento de los objetivos marcados con la calidad requerida, optimizando los recursos disponibles.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Determinar las máquinas manuales, automáticas o CNC (control numérico computerizado), priorizando las operaciones a efectuar, partiendo de la programación a corto plazo y el desglose de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Asignar los tiempos por cada operación a realizar, considerando su secuenciación, el plazo de preparación de la maquinaria, la capacidad de los medios de producción, los recursos humanos disponibles y las fechas de entrega.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Optimizar los costes de producción del plan elaborado, estableciendo posibles cambios en la secuencia de fabricación, utilización de equipos alternativos y reasignación de personal, manteniendo el plazo de ejecución previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Establecer el aprovisionamiento de materias primas, componentes y semielaborados requeridos, en función de la secuencia de operaciones a desarrollar en la programación establecida en el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Programar las diferentes líneas de fabricación, conforme a los métodos establecidos, para asegurar la política de producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Fijar los objetivos de producción bajo el asesoramiento de otros departamentos implicados, de acuerdo con la política de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Planificar la fabricación en colaboración con otras áreas de la empresa, utilizando las técnicas requeridas de acuerdo a la política de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Evaluar el riesgo y la incertidumbre en las diferentes líneas de fabricación programadas, utilizando las técnicas requeridas (bibliografía especializada, medición de los estándares de producción, entre otros); cumpliendo con la política de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Programar los procesos, utilizando herramientas de cálculo de acuerdo con la política de producción; teniendo en cuenta los costos generales y los costos-proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Programar las diferentes líneas de fabricación, conforme a los métodos establecidos, para asegurar la política de producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Someter los programas de fabricación a contraste con otras áreas implicadas, de acuerdo con la política de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Distribuir la información requerida, según las unidades productivas que intervienen en la ejecución del programa de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería para asegurar su comprensión y coordinación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Obtener la información que requiere cada unidad de producción, a partir del programa de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería elaborado, incluyendo cantidad demandada, materias a utilizar, la secuencia temporal en la que se fabricará cada producto, el tiempo estimado de fabricación, las máquinas, utillaje y personal, indicando la utilización de medios manuales o automatizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Verificar la documentación referida al programa de producción, disponiendo los medios necesarios para cada unidad de producción implicadas en el trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Transmitir la información, en cada unidad de producción, emitiendo las aclaraciones que sean requeridas para su comprensión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Determinar las operaciones de mantenimiento, según el plan general de producción de la empresa para controlar el funcionamiento de los equipos de producción de mobiliario y elementos de carpintería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Definir las operaciones de mantenimiento de equipos, en base a las instrucciones facilitadas por el fabricante de las máquinas, instalaciones y utillaje, requerido en el plan de producción de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Determinar las acciones de mantenimiento, estableciendo la frecuencia de las técnicas a desarrollar y diferenciando el tratamiento interno y externo para cada equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Determinar los parámetros de funcionamiento de cada equipo en relación con la producción de mobiliario y elementos de carpintería, a partir de las especificaciones del fabricante, de las pruebas de uso realizadas y de los valores históricos alcanzados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>