



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ORGANIZACIÓN Y GESTIÓN DE LA
PRODUCCIÓN EN INDUSTRIAS DEL MUEBLE Y DE CARPINTERÍA**

Código: MAM423_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

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

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”.

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: Programar la fabricación de mobiliario, con los medios requeridos, en función del plan de producción de mobiliario establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Elaborar el plan de producción de mobiliario a partir de los pedidos de clientes, considerando unidades mínimas, plazos de fabricación y fechas de servicio para la fabricación de mobiliario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar las necesidades de materias primas, componentes y elementos semielaborados requeridos en la fabricación del mobiliario a partir de la lista de materiales correspondientes al plan de producción a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Establecer la disponibilidad de materiales a partir de la revisión del nivel de existencias disponible y posterior comparación con las cantidades requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar los equipos productivos a utilizar en el plan de producción a partir de las rutas de fabricación de los diferentes elementos de mobiliario a producir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Establecer la disponibilidad de los equipos de fabricación de mobiliario, comprobando su funcionamiento y comunicando las deficiencias encontradas en los equipos productivos al servicio de mantenimiento o reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Establecer la carga horaria necesaria en el cumplimiento del plan de producción por acumulación de los tiempos de fabricación de todos los elementos de mobiliario a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Programar la fabricación de mobiliario, con los medios requeridos, en función del plan de producción de mobiliario establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Comprobar la disponibilidad de personal, a partir del nivel de ocupación comprometido en planes anteriores de fabricación, de la situación laboral del personal y del calendario de trabajo aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: Comprobar el nivel de conocimientos del personal requerido en las tareas asignadas, actualizando dichos conocimientos según el caso necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Programar las operaciones a efectuar, en función del plan de producción de mobiliario, establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Definir las máquinas manuales, automáticas o CNC (control numérico computerizado), que son requeridas en cada operación a efectuar y su secuencia de ejecución, de acuerdo al plan de producción de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Asignar el trabajo a efectuar en cada puesto para un horizonte temporal definido, considerando: La totalidad de las operaciones; La secuencia de las operaciones; Los tiempos de preparación de máquina; Los tiempos de proceso; La capacidad de los medios de producción y Los recursos humanos disponibles; de forma que se finalice el plan de producción en el plazo de tiempo requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Minimizar los costes de producción del plan elaborado, manteniendo el plazo de ejecución previsto, mediante cambios en secuencias de fabricación, utilizando equipos de fabricación alternativos y/o reasignando personal a puestos de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Establecer la secuencia de aprovisionamiento de materias primas, componentes y semielaborados requeridos para ejecutar el plan de producción en cada puesto de trabajo, analizando la programación que se haya establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Programar las diferentes líneas de fabricación de mobiliario, en función del plan de producción establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Determinar los objetivos de plan de producción de la empresa, en colaboración con 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"/>
APS3.2: Planificar el plan de producción de la empresa en colaboración con otras áreas de la empresa, utilizando las técnicas requeridas de acuerdo con la política de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Obtener información de las técnicas requeridas en el proceso de fabricación (bibliografía especializada y medición de los estándares de producción), para minimizar el riesgo y la incertidumbre en las diferentes líneas de producción programadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Programar los procesos, considerando los costos generales y los derivados del proyecto, utilizando herramientas de cálculo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Verificar el programa de producción de la empresa, sometiéndolo a contraste con otras áreas implicadas en los programas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Distribuir la información requerida, según las unidades productivas que intervienen en la ejecución del programa de fabricación de mobiliario.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Obtener la información requerida para cada unidad productiva, a partir del programa de fabricación de mobiliario elaborado, utilizando medios manuales o automatizados (programa de gestión de producción), incluyendo: La cantidad de productos a fabricar; Los materiales requeridos para la fabricación; La secuencia temporal en la que se fabricará cada producto; El tiempo estimado de fabricación de mobiliario; Las máquinas y utillaje y el Personal requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Distribuir la información obtenida a las distintas unidades productivas que intervendrán en el proceso de fabricación de mobiliario, mediante los canales tipificados de distribución de la información en la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar la transmisión de la información, considerando la idoneidad de las personas requeridas en cada unidad productiva, considerando las aclaraciones que sean necesarias para su comprensión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>