



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1363\_3: Supervisar 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 “UC1363\_3: Supervisar 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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	



### 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: Supervisar los parámetros de control de cada proceso de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería, fijando en cada operación las condiciones para asegurar que los niveles de producción y de calidad, alcancen los valores determinados.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Distribuir la información requerida en relación con el programa de fabricación en cada unidad del proceso de producción, en función de los medios disponibles con la frecuencia establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Supervisar las características de las materias primas y productos semielaborados utilizados en la fabricación, verificando el cumplimiento de las características establecidas en el plan de producción para asegurar las especificidades del producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Controlar la preparación de las piezas que componen el producto final, verificando el cumplimiento de las características físico-mecánicas establecidas en el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Controlar el mecanizado y montaje de las piezas a fabricar, supervisando que estas operaciones se ejecutan acordes con el plan de trabajo establecido, así como el cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Controlar las operaciones intermedias antes del acabado de los productos de mobiliario y carpintería (lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de producto semielaborado, entre otras); supervisando el cumplimiento de los requisitos establecidos en el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>1: Supervisar los parámetros de control de cada proceso de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería, fijando en cada operación las condiciones para asegurar que los niveles de producción y de calidad, alcancen los valores determinados.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Controlar el proceso de acabado (selección de producto, aprovisionamiento, aplicaciones de los distintos tipos de tintes y de fondo, secado, lijado de barniz y aplicación de acabados), verificando el cumplimiento de los planes de trabajo establecidos en los partes de producción de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Controlar el montaje final y de elementos auxiliares, (herrajes y vidrios entre otros, así como el embalaje), verificando el cumplimiento del parte producción establecido en la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Controlar la expedición y carga de los productos finales, supervisando si coinciden con la planificación del plan comercial de la empresa, según los muelles y rutas acordados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Controlar el cumplimiento del programa de fabricación, de mobiliario y elementos de carpintería, corrigiendo las posibles desviaciones para asegurar el cumplimiento de los requerimientos de fabricación y calidad establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Establecer el control del programa de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería en los puntos de inspección establecidos en la línea de proceso, determinando acciones que aseguren el control del cumplimiento de los estándares de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Controlar la calidad y cantidad de las materias primas y de los productos de mobiliario y carpintería obtenidos en cada unidad productiva a intervalos periódicos, verificando el tiempo de ejecución de los trabajos, el estado de los equipos y personal y el cumplimiento con el plan de calidad establecido, introduciendo, las medidas correctoras, ante posibles desviaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Controlar los costes de producción, verificando que los consumos y los tiempos de fabricación se ajustan a lo establecido en el plan de producción, consiguiendo la calidad requerida, aplicando en caso de posibles desviaciones, correcciones en la distribución de recursos y asignación de trabajos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Controlar las variables y parámetros de producción de productos de madera y derivados, analizando el registro documental de las acciones realizadas, durante el proceso de producción, pudiendo aplicar medidas correctoras, ante posibles desviaciones detectadas en la calidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Controlar el cumplimiento del programa de fabricación, de mobiliario y elementos de carpintería, corrigiendo las posibles desviaciones para asegurar el cumplimiento de los requerimientos de fabricación y calidad establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.5: Detectar las desviaciones durante el control del programa de fabricación de mobiliario, valorando el cumplimiento de los objetivos marcados (fechas de finalización, costes de producción, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Controlar las medidas correctoras adoptadas, ante desviaciones, verificando que se cumple el plan de producción establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Aplicar el control de calidad en los distintos puntos de trabajo en colaboración con el departamento correspondiente, resolviéndose las posibles incidencias ocurridas tanto en el proceso productivo como en las devoluciones desde el cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Supervisar las operaciones de mantenimiento de primer nivel y reparación de equipos y maquinaria de producción de mobiliario y elementos de carpintería, para evitar interrupciones del proceso productivo, siguiendo el plan de mantenimiento de la empresa y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar el estado operativo de los equipos verificando que los cambios de utillaje, formatos, y reglajes se corresponden con los indicados en las instrucciones de cada operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Controlar el funcionamiento de los equipos, verificando la corrección de posibles anomalías de primer nivel de mantenimiento preventivo y correctivo o dando aviso al servicio especializado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Comprobar las operaciones de parada y arranque en la línea de producción del proceso de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería, verificando que se efectúan de acuerdo con las secuencias establecidas en los manuales o instrucciones de trabajo del proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar la aplicación del plan de mantenimiento de primer nivel, por el registro documental de las acciones realizadas, verificando que se ejecutan, según los planes previstos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Valorar las anomalías en el funcionamiento de los equipos, procediendo a su corrección o aviso al servicio de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Supervisar las operaciones de mantenimiento de primer nivel y reparación de equipos y maquinaria de producción de mobiliario y elementos de carpintería, para evitar interrupciones del proceso productivo, siguiendo el plan de mantenimiento de la empresa y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.6: Planificar las reparaciones a realizar en los equipos averiados, con el servicio interno o externo correspondiente, en función del tipo de avería y utilizando el canal de comunicación definido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Controlar el cumplimiento de las actividades de prevención de riesgos laborales, verificando la difusión de acciones programadas para la unidad productiva específica, de acuerdo con la política de la empresa y la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>