



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

**“UC1363_3: Supervisar y controlar 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 “UC1363_3: Supervisar y controlar 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: <i>Controlar el cumplimiento de la producción, de acuerdo a lo establecido en el plan de fabricación de mobiliario, corrigiendo posibles desviaciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar la evolución del programa de fabricación de mobiliario en cada instante de tiempo, a partir de: La previsión inicial de cantidades a fabricar en cada unidad productiva frente a cantidades reales fabricadas; El consumo real de materias primas y semielaborados frente a los previstos; El tiempo de proceso empleado frente al previsto. Las averías o mal funcionamiento de equipos productivos y las bajas no previstas del personal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Definir el programa de fabricación de mobiliario en cada etapa del proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar la información requerida en la fabricación de mobiliario que debe suministrar cada unidad productiva y su frecuencia, en función de los medios disponibles para su recogida, transmisión y análisis.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Obtener información sobre el estado del programa de fabricación de mobiliario, comparando la situación prevista frente a la real, en cada momento de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: 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"/>
APS1.6: Corregir las desviaciones evaluadas, con el fin de adoptar medidas correctoras, en función de la gravedad de la desviación y utilizando los recursos requeridos, respecto a: las horas extras; Los movimientos de personal. Los equipos alternativos; la subcontratación, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Controlar las operaciones de las distintas etapas de fabricación, ejecutándolas en caso necesario, con el objeto de conseguir ejecutar el plan del trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Verificar la clasificación de las materias primas y productos elaborados o semielaborados, atendiendo al sistema de almacenaje determinado por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Controlar que las piezas que componen el producto final, para su mecanizado, montaje y acabado, reúnan unas características físico-mecánicas establecidas, y estén acordes con el parte de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Inspeccionar el mecanizado y montaje de las piezas a fabricar en la industrias de fabricación de mobiliario, en función de la forma de mecanizado y acordado con el parte de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Controlar el mecanizado y montaje en la fabricación de industrias de mobiliario, observando que se cumpla la normativa de seguridad y salud laboral.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Verificar las operaciones intermedias antes del acabado, tales como lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de productos semielaborados, de forma que cumplen los requisitos establecidos en el programa de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Inspeccionar 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), con el objeto que se cumplan 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"/>
APS2.7: Controlar el montaje final y de elementos auxiliares, tales como herrajes y vidrios entre otros, así como el embalaje, según los partes de producción establecidos en la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Verificar la expedición y carga de los productos finales, de forma que coinciden con la planificación según los muelles y rutas acordes con el plan comercial de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Verificar que las distintas fases de producción de mobiliario, cumplen sus objetivos, estableciendo acciones correctivas en caso necesario.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Controlar la calidad y cantidad de los productos de mobiliario obtenidos, el tiempo de ejecución de los trabajos y el estado de los equipos y personal, en cada unidad productiva a intervalos periódicos para confirmar las previsiones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Establecer acciones correctivas en las distintas áreas de producción en caso de alteraciones, según lo determinado en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Controlar que la cantidad y calidad de la producción establecida se ha conseguido según la programación prevista, detectando en caso contrario las distintas causas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Establecer correcciones en la distribución de recursos y asignación de trabajos, en caso de no cumplimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Comprobar las variables y parámetros de producción, detectando desviaciones en la ejecución de los mismos que puedan afectar a la calidad de la producción y corrigiéndolos en caso necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Obtener información de los resultados de los distintos controles establecidos, con el fin de determinar el objetivo de nivel de calidad requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Corregir los errores detectados para minimizar las pérdidas asociadas, adoptando alternativas razonables y proporcionadas a la gravedad de los errores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Efectuar el control de calidad en los distintos puestos de trabajo junto al departamento de calidad, conociéndose las incidencias en el proceso productivo y en las devoluciones desde el cliente, verificando que las modificaciones necesarias se llevan a cabo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Controlar que el proceso de fabricación de mobiliario, sigue lo establecido según sus diferentes fases definidas en el plan de control de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Establecer los tipos de control en los puntos de inspección, de acuerdo al plan de control de la producción de mobiliario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Determinar acciones de control para asegurar los estándares de producción en la fabricación de mobiliario, en la línea de proceso, según el programa de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Corregir las desviaciones detectadas en la producción, mediante los sistemas establecidos en el plan de control de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Determinar las responsabilidades de control básico de la producción, teniendo en cuenta los procedimientos operativos y la gestión de los recursos humanos en la fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Programar las máquinas de Control Numérico y los robots, controlando en la fabricación de mobiliario la primera pieza.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Efectuar la programación y asignación de datos para la fabricación de mobiliario, visualizando los trabajos previstos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Examinar la primera pieza, comprobando que el programa, la preparación de los equipos y las operaciones sean las requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Controlar los trabajos efectuados, a fin que cumplan con las especificaciones dimensionales y de calidad requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Ajustar los parámetros y la puesta a punto de las máquinas y equipos para el lanzamiento de la producción, fabricando la primera pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Registrar los parámetros y datos técnicos obtenidos, de modo que puedan ser utilizados para los trabajos que se van a efectuar por el operador de la máquina, utilizando los dispositivos auxiliares, para facilitar el trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Definir un plan de mantenimiento de primer nivel para todos los equipos y maquinaria en la fabricación de mobiliario, así como el correctivo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Establecer las operaciones de mantenimiento de primer nivel en máquinas, instalaciones y utillaje, a partir de las instrucciones facilitadas por el fabricante y del uso que se haga de los equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Efectuar el plan de mantenimiento de máquinas, instalaciones y utillaje, determinando la frecuencia de cada operación en las distintas máquinas, instalaciones y utillajes, así como la responsabilidad de su ejecución, definición de parámetros de funcionamiento y distinguiendo si el mantenimiento es interno o externo, determinando el valor de los parámetros de funcionamiento de cada equipo, a partir de las especificaciones del fabricante, las pruebas de uso que hayan efectuado y los valores históricos alcanzados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Verificar la ejecución de las operaciones de mantenimiento planificadas, a partir de los registros establecidos a tal fin.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Determinar los equipos cuyo funcionamiento no sea correcto, de forma que no se utilicen inadvertidamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Planificar las reparaciones en los equipos averiados, 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"/>
APS6.6: Comprobar las actividades de prevención de riesgos laborales, considerando las programadas para la unidad productiva específica y de acuerdo con la política de la empresa y la normativa vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>