

## REPERTORIO DELLE QUALIFICAZIONI PROFESSIONALI DELLA REGIONE CAMPANIA

<b>SETTORE ECONOMICO PROFESSIONALE<sup>1</sup></b>	
<b><u>Area Comune</u></b>	
<b>Processo</b>	Gestione del processo produttivo, qualità, funzioni tecniche e logistica interna
<b>Sequenza di processo</b>	Pianificazione strategica, programmazione e controllo della produzione
<b>Area di Attività</b>	ADA.25.219.708: Programmazione della produzione ADA.25.219.709: Controllo della produzione
<b>Qualificazione regionale</b>	Tecnico esperto di programmazione della produzione industriale
<b>Referenziamenti</b>	Nomenclatura delle unità Professionali (NUP/CP ISTAT 2006): 2.2.1.9.2 Ingegneri industriali e gestionali 3.1.2.9.0 Tecnici della gestione del processo produttivo 3.3.1.3.0 Tecnici addetti all'organizzazione e al controllo gestionale della produzione 3.3.1.5.0 Tecnici dell'organizzazione e della gestione dei fattori produttivi Nomenclatura delle unità Professionali (NUP/CP ISTAT 2011): 2.2.1.7.0 Ingegneri industriali e gestionali Classificazione delle attività economiche (ATECO 2007/ISTAT): 70.10.00 Attività delle holding impegnate nelle attività gestionali (holding operative) 70.22.09 Altre attività di consulenza imprenditoriale e altra consulenza amministrativo-gestionale e pianificazione aziendale
<b>Livello EQF</b>	5
<b>Descrizione sintetica della qualificazione e delle attività</b>	Il Tecnico esperto di programmazione della produzione industriale è in grado di strutturare e monitorare un programma di produzione, definendo i fabbisogni di risorse ed i relativi processi di approvvigionamento

<sup>1</sup> Rif. Accordo Stato-Regioni del 27 luglio 2011

## STANDARD DELLE COMPETENZE TECNICO-PROFESSIONALI CARATTERIZZANTI LA QUALIFICAZIONE

<b>COMPETENZA N. 1 - Titolo</b> Strutturazione programma di produzione	
<b>Risultato atteso</b> Produzione programmata in coerenza con i dati di ordinato e capacità produttiva aziendale	
<b>Abilità</b>	<b>Conoscenze</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• stabilire strategie e relative regole di messa in produzione in relazione ai dati di ordinato</li> <li>• comprendere ed interpretare specifiche tecnico-progettuali e di produzione in merito a tempi, metodi e vincoli economico-produttivi</li> <li>• valutare compatibilità e coerenza dei programmi di produzione prospettati con obiettivi strategici aziendali in termini di costi, qualità e tempi</li> <li>• utilizzare sistemi e strumenti informatici di programmazione della produzione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• la sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche).</li> <li>• principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza.</li> <li>• la modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, schede di manutenzione preventiva, ecc.</li> <li>• struttura dei costi di produzione.</li> <li>• tecniche e strumenti di reporting gestionale.</li> <li>• strumenti e tecniche di programmazione (tipo pert e gantt, ecc.).</li> <li>• le tipologie di produzione industriale (a flusso continuo, su commessa, per lotti).</li> <li>• caratteristiche, specifiche tecniche e standard qualitativi dei prodotti trattati.</li> <li>• tecnologie dei materiali trattati e relativi utilizzi in produzione.</li> </ul>

### Indicazioni per la valutazione delle competenze

<b>Titolo competenza e Risultato atteso</b>	<b>Oggetto di osservazione</b>	<b>Indicatori</b>
Strutturazione programma di produzione. Produzione programmata in coerenza con i dati di ordinato e capacità produttiva aziendale.	Le operazioni di strutturazione del programma di produzione.	Acquisizione ed elaborazione dati di ordinato; redazione ed aggiornamento del programma di produzione; emissione degli ordini di lavorazione per reparti interni e unità produttive esterne.

## STANDARD DELLE COMPETENZE TECNICO-PROFESSIONALI CARATTERIZZANTI LA QUALIFICAZIONE

<b>COMPETENZA N. 2 - Titolo</b> Dimensionamento fabbisogni di risorse	
<b>Risultato atteso</b> Fabbisogni di risorse identificati e strutturati	
<b>Abilità</b>	<b>Conoscenze</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• identificare i fabbisogni e le disponibilità di materiali in rapporto al programma di produzione definito</li> <li>• individuare i fabbisogni e le disponibilità di risorse professionali e tecnologiche necessarie al programma di produzione definito</li> <li>• identificare livelli delle risorse in funzione dei tempi di attraversamento (produzione, approvvigionamento, ecc.)</li> <li>• definire tempistiche di approvvigionamento in funzione dei carichi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• la sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche).</li> <li>• principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza.</li> <li>• le tipologie di produzione industriale (a flusso continuo, su commessa, per lotti).</li> <li>• componenti tecnico-economiche del ciclo approvvigionamento ed acquisti.</li> <li>• tecnologie dei materiali trattati e relativi utilizzi in produzione.</li> <li>• caratteristiche ed utilizzabilità dei sistemi informatici di pianificazione di risorse.</li> <li>• principali caratteristiche e parametri di funzionamento di macchinari e attrezzature di produzione (capacità produttiva, tempi di manutenzione preventiva ed ordinaria, ecc.).</li> <li>• caratteristiche, specifiche tecniche e standard qualitativi dei prodotti trattati.</li> </ul>

### Indicazioni per la valutazione delle competenze

<b>Titolo competenza e Risultato atteso</b>	<b>Oggetto di osservazione</b>	<b>Indicatori</b>
Dimensionamento fabbisogni di risorse. Fabbisogni di risorse identificati e strutturati.	Le operazioni di dimensionamento dei fabbisogni di risorse.	Elaborazione di specifiche di quantità e tempi d'acquisizione di materiali da impiegare; elaborazione di specifiche quantitative di risorse professionali e tecnologiche da impiegare.

## STANDARD DELLE COMPETENZE TECNICO-PROFESSIONALI CARATTERIZZANTI LA QUALIFICAZIONE

<b>COMPETENZA N. 3 - Titolo</b> Configurazione processi di approvvigionamento	
<b>Risultato atteso</b> Processi di approvvigionamento delineati ed impostati	
<b>Abilità</b>	<b>Conoscenze</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• individuare processi e fattori critici della catena degli approvvigionamenti in rapporto a contesto produttivo specifico e vincoli operativi</li> <li>• valutare l'incidenza dei tempi di approvvigionamento sulla tempistica delle attività produttive</li> <li>• valutare alternative di fornitura in rapporto a tempi e caratteristiche qualitative e quantitative</li> <li>• determinare modalità e procedure per l'immissione dei materiali in produzione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• la sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche).</li> <li>• principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza.</li> <li>• la modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, schede di manutenzione preventiva, ecc.</li> <li>• principali elementi relativi a sistemi e metodi per la gestione logistica interna ed esterna.</li> <li>• caratteristiche ed utilizzabilità dei sistemi informatici di pianificazione di risorse.</li> <li>• componenti tecnico-economiche del ciclo approvvigionamento ed acquisti.</li> <li>• tecnologie dei materiali trattati e relativi utilizzi in produzione.</li> </ul>

### Indicazioni per la valutazione delle competenze

<b>Titolo competenza e Risultato atteso</b>	<b>Oggetto di osservazione</b>	<b>Indicatori</b>
Configurazione processi di approvvigionamento. Processi di approvvigionamento delineati ed impostati.	Le operazioni di configurazione dei processi di approvvigionamento.	Predisposizione del piano di approvvigionamento e collaborazione alla relativa selezione dei fornitori; gestione dei rapporti operativi con l'area logistica interna ed esterna; verifica acquisizione ed immissione della merce in produzione.

## STANDARD DELLE COMPETENZE TECNICO-PROFESSIONALI CARATTERIZZANTI LA QUALIFICAZIONE

<b>COMPETENZA N. 4 - Titolo</b> Sviluppo valutazioni di capacità produttiva	
<b>Risultato atteso</b> Capacità produttiva monitorata e regolata	
<b>Abilità</b>	<b>Conoscenze</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• rilevare variabili critiche e grandezze per il controllo della capacità produttiva aziendale, identificando le opportune azioni correttive</li> <li>• valutare i parametri di efficienza ed efficacia di un processo di produzione e relativi interventi operativi per la corretta gestione</li> <li>• valutare vincoli e convenienze tecnico-economiche dell'assegnazione all'esterno di fasi di lavorazione al fine di ottimizzare la programmazione della produzione</li> <li>• utilizzare strumenti e procedure informatizzate e non, di monitoraggio delle grandezze di produzione (costi, tempi e quantitativi prodotti)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• la sicurezza sul lavoro: regole e modalità di comportamento (generali e specifiche).</li> <li>• principi comuni e aspetti applicativi della legislazione vigente in materia di sicurezza.</li> <li>• la modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, schede di manutenzione preventiva, ecc.</li> <li>• principali riferimenti legislativi e normativi in materia di iso 9000:2008.</li> <li>• principali elementi relativi a sistemi e metodi per la gestione logistica interna ed esterna.</li> <li>• principali caratteristiche e parametri di funzionamento di macchinari e attrezzature di produzione (capacità produttiva, tempi di manutenzione preventiva ed ordinaria, ecc.).</li> </ul>

### Indicazioni per la valutazione delle competenze

<b>Titolo competenza e Risultato atteso</b>	<b>Oggetto di osservazione</b>	<b>Indicatori</b>
Sviluppo valutazioni di capacità produttiva. Capacità produttiva monitorata e regolata.	Le operazioni di sviluppo delle valutazioni di capacità produttiva.	Acquisizione ed analisi dei dati di produzione (stati avanzamento, stato risorse, ecc.); gestione di interventi di correzione/regolazione della produzione in funzione degli scostamenti rilevati; elaborazione di proposte di esternalizzazione di attività/fasi produttive.