

## **TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE**

### **DESCRIZIONE SINTETICA**

Il **Tecnico 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.

### **AREA PROFESSIONALE**

Approvvigionamento e gestione della produzione industriale

### **PROFILI COLLEGATI – COLLEGABILI ALLA FIGURA**

<b>Sistema di riferimento</b>	<b>Denominazione</b>
<b>Sistema classificatorio ISCO</b>	3119 Tecnici dei processi, programmazione, qualità (NAC)
<b>Sistema classificatorio ISTAT</b>	3.3.1.3 Tecnici addetti all'organizzazione e al controllo della produzione 3.3.3.1 Approvvigionatori e responsabili acquisti
<b>Sistema informativo EXCELSIOR</b>	1.01.08 Altri specialisti e tecnici dell'ingegneria e del controllo di produzione
<b>Sistema di codifica professioni Ministero del Lavoro</b>	312928 Responsabile programmazione lavori 312938 Assistente tecnico alla produzione 333113 Responsabile approvvigionamento
<b>Repertorio delle professioni ISFOL</b>	<i>Programmazione e controllo della produzione</i> (Area in via di definizione)
<b>Indagine nazionale sui fabbisogni formativi OBNF</b>	Tecnici programmazione della produzione/logistica Tecnici acquisti/approvvigionamenti
<b>Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nell'artigianato EBNA</b>	Programmatore produzione Addetto agli acquisti e all'approvvigionamento
<b>Indagine nazionale sui fabbisogni formativi nella Piccola e Media Industria Privata ENFEA</b>	<i>Meccanica</i> <ul style="list-style-type: none"><li>• Gestore approvvigionamenti e logistica</li></ul>

UNITÀ DI COMPETENZA	CAPACITÀ (ESSERE IN GRADO DI)	CONOSCENZE (CONOSCERE)
<b>1. Strutturazione programma di produzione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• comprendere ed interpretare specifiche tecnico-progettuali e di produzione in merito a tempi, metodi e vincoli economico-produttivi</li> <li>• stabilire strategie e relative regole di messa in produzione in relazione ai dati di ordinato</li> <li>• utilizzare sistemi e strumenti informatici di programmazione della produzione</li> <li>• valutare compatibilità e coerenza dei programmi di produzione prospettati con obiettivi strategici aziendali in termini di costi, qualità e tempi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Caratteristiche, specifiche tecniche e standard qualitativi dei prodotti trattati</li> <li>☞ Tecnologie dei materiali trattati e relativi utilizzi in produzione</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>
<b>2. Dimensionamento fabbisogni di risorse</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>• definire tempistiche di approvvigionamento in funzione dei carichi</li> <li>• identificare livelli delle risorse in funzione dei tempi di attraversamento (produzione, approvvigionamento, ecc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Le tipologie di produzione industriale (a flusso continuo, su commessa, per lotti)</li> <li>☞ Strumenti e tecniche di programmazione (tipo Pert e Gantt, ecc.)</li> <li>☞ Caratteristiche ed utilizzabilità dei sistemi informatici di pianificazione di risorse</li> </ul>
<b>3. Configurazione processi di approvvigionamento</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 alternative di fornitura in rapporto a tempi e caratteristiche qualitative e quantitative</li> <li>• valutare l'incidenza dei tempi di approvvigionamento sulla tempistica delle attività produttive</li> <li>• determinare modalità e procedure per l'immissione dei materiali in produzione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ Componenti tecnico-economiche del ciclo approvvigionamento ed acquisti</li> <li>☞ Principali elementi relativi a sistemi e metodi per la gestione logistica interna ed esterna</li> <li>☞ Struttura dei costi di produzione</li> <li>☞ Tecniche e strumenti di reporting gestionale</li> </ul>
<b>4. Sviluppo valutazioni di capacità produttiva</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>• utilizzare strumenti e procedure informatizzate e non, di monitoraggio della grandezze di produzione (costi, tempi e quantitativi prodotti)</li> <li>• valutare vincoli e convenienze tecnico-economiche dell'assegnazione all'esterno di fasi di lavorazione al fine ottimizzare la programmazione della produzione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>☞ La modulistica aziendale di riferimento: schede istruzioni, programmi di produzione, schede controllo qualità, schede di manutenzione preventiva, ecc.</li> <li>☞ Le norme ISO 9000:2000</li> <li>☞ Norme e disposizioni a tutela della sicurezza nell'ambiente di lavoro</li> </ul>

## INDICAZIONI PER LA VALUTAZIONE DELLE UNITÀ DI COMPETENZA

UNITÀ DI COMPETENZA	OGGETTO DI OSSERVAZIONE	INDICATORI	RISULTATO ATTESO	MODALITÀ
1. <b>Strutturazione programma di produzione</b>	Le operazioni di strutturazione del programma di produzione	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ acquisizione ed elaborazione dati di ordinato</li> <li>✎ redazione ed aggiornamento del programma di produzione</li> <li>✎ emissione degli ordini di lavorazione per reparti interni e unità produttive esterne</li> </ul>	Produzione programmata in coerenza con dati di ordinato e capacità produttiva aziendale	Prova pratica in situazione
2. <b>Dimensionamento fabbisogni di risorse</b>	Le operazioni di dimensionamento dei fabbisogni di risorse	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ elaborazione di specifiche di quantità e tempi d'acquisizione di materiali da impiegare</li> <li>✎ elaborazione di specifiche quantitative di risorse professionali e tecnologiche da impiegare</li> </ul>	Fabbisogni di risorse identificati e strutturati	
3. <b>Configurazione processi di approvvigionamento</b>	Le operazioni di configurazione dei processi di approvvigionamento	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ predisposizione del piano di approvvigionamento e collaborazione alla relativa selezione dei fornitori</li> <li>✎ gestione dei rapporti operativi con l'area logistica interna ed esterna</li> <li>✎ verifica acquisizione ed immissione della merce in produzione</li> </ul>	Processi di approvvigionamento delineati ed impostati	
4. <b>Sviluppo valutazioni di capacità produttiva</b>	Le operazioni di sviluppo delle valutazioni di capacità produttiva	<ul style="list-style-type: none"> <li>✎ acquisizione ed analisi dei dati di produzione (stati avanzamento, stato risorse, ecc.)</li> <li>✎ gestione di interventi di correzione/regolazione della produzione in funzione degli scostamenti rilevati</li> <li>✎ elaborazione di proposte di esternalizzazione di attività/fasi produttive</li> </ul>	Capacità produttiva monitorata ed regolata	

## TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE

### STANDARD relativi ai corsi finalizzati al conseguimento della Qualifica di "TECNICO DI PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE"

Date le caratteristiche delle sue competenze, questa qualifica può essere ritenuta di "approfondimento tecnico-specializzazione". Per assicurare il raggiungimento degli obiettivi formativi costituiti dai relativi standard professionali, è necessario che i partecipanti al corso siano in possesso di conoscenze-capacità pregresse, di norma attinenti l'area professionale, da definire in fase di progettazione e da accertare prima dell'avvio del corso. Tali conoscenze-capacità possono essere state acquisite attraverso un percorso di formazione professionale, di istruzione o attraverso l'esperienza professionale in imprese del settore.

In ogni caso, ai partecipanti in possesso di conoscenze-capacità che corrispondono a contenuti del corso, vengono riconosciuti i relativi crediti formativi.

*La qualifica può essere conseguita attraverso:*

#### ▪ **Corsi di 500 ore**

***Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani, non occupati, che hanno concluso un percorso di istruzione-formazione con il conseguimento del relativo titolo finale.***

I corsi devono prevedere una quota di ore di stage che può oscillare dal 35 al 45% del monte ore complessivo.

#### ▪ **Corsi di 300 ore**

***Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani -adulti occupati.***

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

#### ▪ **Corsi di 300 ore**

***Si tratta di corsi finalizzati alla professionalizzazione di giovani -adulti disoccupati.***

I corsi devono prevedere una quota di ore di formazione realizzate in stage, in laboratorio o comunque in situazioni che riproducono processi e attività che si verificano nei contesti lavorativi. Tale quota può oscillare dal 20 al 40% del monte ore complessivo.

La durata definita è da intendersi massima: può diminuire in funzione delle caratteristiche dei partecipanti. Non può comunque essere inferiore alle 200 ore.

#### **NOTA**

Per quanto riguarda le categorizzazioni degli utenti per età e per stato occupazionale si fa riferimento a quanto stabilito nei documenti di programmazione regionale e in particolare al "Complemento di Programmazione" e relative modifiche.