

### **RIEPILOGO SCHEDA DI CASO**

**RISULTATO ATTESO 1** - Programmare le diverse fasi di lavoro del processo produttivo alimentare, valutando lo sviluppo di processo di nuove produzioni, coordinando le diverse risorse coinvolte e organizzando gli ambienti e i sistemi di stoccaggio dei semilavorati e dei prodotti finiti

**CASI ESEMPLIFICATIVI:**

**Dimensione 1** - Programmazione: **4 casi**

**Dimensione 2** - Gestione e coordinamento: **6 casi**

**Dimensione 3** - Sviluppo: **2 casi**

**RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)**

---

**RISULTATO ATTESO 2** - Gestire il processo di approvvigionamento di materie prime e risorse, valutando il livello delle scorte e garantendo la gestione ottimale dei rapporti con i diversi fornitori

**CASI ESEMPLIFICATIVI:**

**Dimensione 1** - Gestione e coordinamento: **5 casi**

**RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)**

---

**RISULTATO ATTESO 3** - Gestire le attività per la sanificazione e l'igienizzazione degli ambienti destinati alla produzione, dei macchinari e delle attrezzature e lo smaltimento degli scarti delle lavorazioni, definendo tempi e luoghi di intervento e interagendo con gli enti esterni preposti al controllo e con eventuali riutilizzatori degli scarti

**CASI ESEMPLIFICATIVI:**

**Dimensione 1** - Sanificazione e igienizzazione: **5 casi**

**Dimensione 2** - Manutenzione: **2 casi**

**RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE (RSV)**

---

**SCHEDA DI CASO**

**RISULTATO ATTESO 1** - Programmare le diverse fasi di lavoro del processo produttivo alimentare, valutando lo sviluppo di processo di nuove produzioni, coordinando le diverse risorse coinvolte e organizzando gli ambienti e i sistemi di stoccaggio dei semilavorati e dei prodotti finiti

**1 - PROGRAMMAZIONE**

Grado di complessità 3

**1.3 PIANO NUOVE PRODUZIONI**

Definire il piano per lo sviluppo di nuove produzioni sulla base della pianificazione strategica relativa a nuovi prodotti, individuando materie prime, semilavorati, fasi di lavorazione e relative attrezzature, tempistiche, controlli qualitativi in itinere e necessità di modifiche o rimodulazioni

Grado di complessità 2

**1.2 PIANO STRAORDINARIO**

Rimodulare il piano ordinario settimanale di produzione in concomitanza con richieste straordinarie di determinati prodotti (es. periodo natalizio, produzione su commessa per un evento particolare)

Grado di complessità 1

**1.1 PIANO ORDINARIO**

Definire il piano ordinario settimanale di produzione in base ai quantitativi previsti per le diverse tipologie di prodotto, individuando su base temporale (giornaliera, settimanale, mensile) le fasi di produzione di semilavorati e prodotti finiti e le relative assegnazioni di incarichi

**1.1 PIANO SCARTI DI LAVORAZIONE**

Definire il piano ordinario per la gestione degli scarti e/o prodotto non conforme sulla base delle diverse tipologie di materie, delle diverse metodologie di smaltimento e di quanto previsto dalle norme

**2 - GESTIONE E COORDINAMENTO**

Grado di complessità 3

**2.3 COORDINAMENTO FORNITORI**

Riquilibrare i fornitori sia dal punto di vista economico che della capacità di garantire la qualità dei

## ADA.02.01.04 - ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

prodotti ed il rispetto dei capitolati di fornitura

### 2.3 MONITORAGGIO DELLO STATO DI AVANZAMENTO

Monitorare lo stato di avanzamento della produzione in relazione al piano di lavoro definito, gestendo eventuali criticità mediante la riallocazione delle risorse o la rimodulazione delle fasi di lavorazione

Grado di complessità 2

### 2.2 COORDINAMENTO PERSONALE

Coordinare il personale in funzione delle esigenze produttive indicate nel piano di produzione ordinario o straordinario tenendo conto delle competenze e delle capacità del personale a disposizione e delle fasi di processo produzione in cui sono coinvolte

### 2.2 COORDINAMENTO PIANO SCARTI

Attuare il piano ordinario per la gestione degli scarti e/o prodotto non conformi e gestire i contatti con gli smaltitori/riutilizzatori secondo quanto previsto dalle norme

### 2.2 COORDINAMENTO PRODUZIONE

Attuare il piano di programmazione ordinario e straordinario tenendo conto dei flussi di materie prime, semilavorati e prodotti finiti all'interno del reparto produzione e delle richieste dei clienti

Grado di complessità 1

### 2.1 RILEVAZIONE DATI

Predisporre la rilevazione di dati relativi ai quantitativi prodotti, scarti di produzione, quantitativi venduti, gradimento dei clienti, al fine di disporre di una fonte statistica utile a migliorare il processo di programmazione e gestione della produzione

## 3 - SVILUPPO

Grado di complessità 2

### 3.2 PIANO MIGLIORATIVO

Predisporre, sulla base dell'analisi delle inefficienze (es. feedback negativi dei clienti, tempistiche di produzione inadeguate, bassa redditività), dei piani di miglioramento del processo produttivo generale o di singoli prodotti agendo ad esempio sull'organizzazione degli ambienti produttivi, sulle fasi di sviluppo dei prodotti, sulla qualità e approvvigionamento delle materie prime

## ADA.02.01.04 - ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Grado di complessità 1

### 3.1 VALUTAZIONE DATI

Elaborare i dati relativi ai quantitativi prodotti, scarti di produzione, quantitativi venduti, gradimento dei clienti per individuare punti critici o potenzialità utili a migliorare il processo di programmazione e gestione della produzione

**SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 1**

**RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)**

- Quantitativi e tempi di consegna previsti per tipologia di prodotto
- Caratteristiche tecnologiche, impiantistiche e di processo (tipo di materie prime, semilavorati, fasi di lavorazione e relative attrezzature, tempistiche, controlli qualitativi in itinere)
- Dati di produzione (disponibilità di impianti e personale, flussi di materie prime, semilavorati e prodotti finiti, capacità di approvvigionamento da parte dei fornitori, scarti)

**TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ**

- Metodi e tecniche di programmazione della produzione (piano ordinario, straordinario, piano scarti, piano nuovi prodotti)
- Metodi e tecniche di rilevazione dati (quantitativi prodotti, scarti di produzione, quantitativi venduti, gradimento dei clienti, ecc.)
- Metodi e tecniche di coordinamento delle risorse (personale, fornitori)
- Metodi e tecniche di monitoraggio e controllo

**OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ**

- Piani di programmazione della produzione definiti, attuati e rivisti

**INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE**

**ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE**

1. Una tipologia di prodotto/processo produttivo, descritta nelle sue caratteristiche essenziali tecnologiche, impiantistiche e di ciclo
2. Un obiettivo di produzione (quantità e tempo)
3. Due situazioni di stato della produzione (dati di processo, disponibilità, scarti, ecc.)

**DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE**

1. Prova prestazionale: redazione simulata di un piano di produzione, sulla base dell'obiettivo e di uno stato di risorse assegnati
2. Colloquio tecnico relativo alle scelte compiute, alle differenze di approccio da adottare con riferimento alla situazione di stato della produzione non oggetto della prova prestazionale ed all'approccio al miglioramento continuo

**SCHEDA DI CASO**

**RISULTATO ATTESO 2 - Gestire il processo di approvvigionamento di materie prime e risorse, valutando il livello delle scorte e garantendo la gestione ottimale dei rapporti con i diversi fornitori**

**1 - GESTIONE E COORDINAMENTO**

Grado di complessità 3

**1.3 NUOVI FORNITORI**

Individuare e qualificare nuovi fornitori secondo criteri di convenienza economica, garanzia qualitativa e rispetto delle tempistiche di consegna

Grado di complessità 2

**1.2 APPROVVIGIONAMENTO**

Gestire il processo di approvvigionamento di materie prime, coadiuvanti tecnologici, semilavorati e materiali da imballaggio, curando i rapporti con i fornitori e verificando la coerenza quantitativa e qualitativa del materiale consegnato e la sua corretta gestione in magazzino

**1.2 MATERIE PRIME E SEMILAVORATI**

Gestire le materie prime e i semilavorati dando indicazioni su come stocarli in considerazione delle loro caratteristiche di stabilità di sicurezza alimentare e dei tempi di lavorazione/utilizzo

Grado di complessità 1

**1.1 INDIVIDUAZIONE DEL FABBISOGNO**

Individuare le esigenze di acquisto di materie prime, coadiuvanti tecnologici, semilavorati e materiali da imballaggio sulla base del piano di produzione

**1.1 INDIVIDUAZIONE DEL FABBISOGNO**

Individuare le capacità di fornitura dei venditori al fine di ottenere la quantità e qualità dei prodotti necessari al fabbisogno aziendale. Rilevare necessità di modifiche del piano di produzione aziendale in funzione delle limitazioni delle forniture

## ADA.02.01.04 - ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

### SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 2

#### **RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)**

- Materie prime, coadiuvanti tecnologici, semilavorati e materiali da imballaggio oggetto di fornitura, caratterizzati in termini di stabilità e sicurezza alimentare
- Magazzini fisici
- Caratteristiche del processo di approvvigionamento
- Caratteristiche di offerta e servizio dei fornitori (convenienza economica, garanzia qualitativa e rispetto delle tempistiche di consegna)
- Piani di produzione

#### **TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ**

- Metodi e tecniche di analisi della capacità di fornitura dei venditori
- Metodi e tecniche di programmazione della produzione
- Metodi e tecniche di gestione del magazzino
- Metodi e tecniche di verifica quantitativa e qualitativa del processo di approvvigionamento e gestione del magazzino

#### **OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ**

- Fabbisogni di approvvigionamento determinati
- Fornitori qualificati
- Materie prime approvvigionate e gestite a magazzino

#### **INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE**

##### ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE

1. Un piano di produzione
2. Un portafoglio fornitori, ognuno di essi caratterizzato in termini di prezzo, tempi di consegna e affidabilità
3. Due stati di disponibilità di risorse, caratterizzate in termini di stabilità e sicurezza alimentare

##### DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE

1. Prova prestazionale: sulla base delle indicazioni fornite, redazione simulata di un piano di approvvigionamento
2. Colloquio tecnico relativo alle scelte compiute, alle differenze di approccio da adottare con riferimento alla situazione di stato di disponibilità di risorse non oggetto della prova prestazionale

## **ADA.02.01.04 - ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO**

ed ai criteri di qualificazione dei fornitori



**SCHEDA DI CASO**

**RISULTATO ATTESO 3** - Gestire le attività per la sanificazione e l'igienizzazione degli ambienti destinati alla produzione, dei macchinari e delle attrezzature e lo smaltimento degli scarti delle lavorazioni, definendo tempi e luoghi di intervento e interagendo con gli enti esterni preposti al controllo e con eventuali riutilizzatori degli scarti

**1 - SANIFICAZIONE E IGIENIZZAZIONE**

Grado di complessità 4

**1.4 RAPPORTI CON ENTI ESTERNI**

Raccogliere dati ed evidenze delle azioni di igienizzazione e sanificazione necessarie ad interagire con gli Enti esterni preposti al controllo (ASL, NAS, ARP, ecc) e con i clienti

Grado di complessità 3

**1.3 CONTROLLI DI SANIFICAZIONE**

Attuare le tecniche e modalità di controllo dell'efficacia ed efficienza delle attività di sanificazione ed igienizzazione

**1.3 ATTIVITÀ DI OUTSOURCING**

Coordinare le attività giornaliere di igienizzazione e sanificazione affidate in modalità outsourcing

Grado di complessità 2

**1.2 PULIZIE STRAORDINARIE**

Pianificare e gestire le attività straordinarie di sanificazione e igienizzazione di locali, macchinari e attrezzature

Grado di complessità 1

**1.1 PULIZIE ORDINARIE**

Coordinare le attività giornaliere di sanificazione e igienizzazione di locali, macchinari/attrezzature e di smaltimento degli scarti di lavorazione

**2 - MANUTENZIONE**

Grado di complessità 2

## ADA.02.01.04 - ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

### 2.2 INTERVENTI DI ASSISTENZA IN EMERGENZA

Gestire le emergenze relative a malfunzionamenti di macchinari o attrezzature, attivando tempestivamente l'assistenza tecnica e riducendo al minimo il rallentamento della produzione riconfigurando gli incarichi assegnati al personale

Grado di complessità 1

### 2.1 ATTREZZATURE

Valutare periodicamente lo stato di attrezzature al fine di programmare interventi manutentivi di mantenimento della loro piena efficienza o di promuoverne la sostituzione, eventualmente con prodotti in grado di migliorare la produttività

**SCHEDA RISORSE A SUPPORTO DELLA VALUTAZIONE DEL RISULTATO ATTESO 3**

**RISORSE FISICHE ED INFORMATIVE TIPICHE (IN INPUT E/O PROCESS ALLE ATTIVITÀ)**

- Caratteristiche tecnologiche, impiantistiche, di prodotto e di processo
- Norme e competenze in materia di sanificazione ed igienizzazione
- Piani di produzione
- Piani e procedure di sanificazione ed igienizzazione

**TECNICHE TIPICHE DI REALIZZAZIONE/CONDUZIONE DELLE ATTIVITÀ**

- Metodi e tecniche di sanificazione ed igienizzazione, e relativi controlli
- Metodi e tecniche di programmazione ordinaria e straordinaria della sanificazione ed igienizzazione
- Metodi e tecniche di valutazione dello stato in essere di impianti ed attrezzature
- Metodi e tecniche di programmazione della manutenzione

**OUTPUT TIPICI DELLE ATTIVITÀ**

- Impianti igienizzati e sanificati nel rispetto dei piani di produzione
- Impianti mantenuti

**INDICAZIONI A SUPPORTO DELLA SCELTA DEL METODO VALUTATIVO E DELLA PREDISPOSIZIONE DELLE PROVE**

**ESTENSIONE SUGGERITA DI VARIETÀ PRESTAZIONALE**

1. Una tipologia di prodotto/processo produttivo, descritta nelle sue caratteristiche essenziali tecnologiche, impiantistiche e di ciclo
2. Un piano di produzione
3. Uno stato di risorse interne ed in outsourcing relative ai servizi di igienizzazione, sanificazione e manutenzione

**DISEGNO TIPO DELLA VALUTAZIONE**

1. Prova prestazionale: sulla base delle indicazioni fornite, redazione simulata di un piano di programmazione, gestione e controllo del processo igienizzazione e sanificazione
2. Colloquio tecnico relativo alla predisposizione di un piano di manutenzione

## ADA.02.01.04 - ORGANIZZAZIONE E GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

### FONTI

EPRS European Parliamentary Research Service, Opzioni per una lavorazione sostenibile dei prodotti alimentari

Giorgio Beltrami Direttore Qualità e Sicurezza Alimentare - Barilla GeR Fratelli SpA - Andrea Belli Unità Sistemi per la Qualità e Sicurezza Alimentare, La gestione dei processi produttivi