

BOZZA

REVISIONE PROFESSIONALITA' 2021

Mansionario delle Professionalità

La proprietà del presente elaborato è di ICAM S.P.A.

E' fatto esplicito divieto di divulgare, riprodurre, rivelare, fare uso – anche solo in parte e con qualsiasi mezzo – dei contenuti strettamente confidenziali del documento relativi ad ICAM S.P.A.



Ciocolatieri
1946

Febbraio 2021- Ufficio HR

SCOPO DEL LAVORO

A seguito di un'analisi di tutte le mansioni presenti in azienda e della stesura del «Mansionario delle Professionalità» in cui sono racchiuse le descrizioni tecniche di tutti i ruoli aziendali, Icam, secondo quanto previsto dall'Accordo aziendale integrativo del 27 luglio 2018, ha previsto una revisione dell'**Elemento di Professionalità**, volto ad ancor più valorizzare le competenze dei lavoratori appartenenti alle diverse funzioni aziendali.

Gli **OBIETTIVI PRINCIPALI** sono:

- La rivalutazione delle competenze professionali delle nuove mansioni che si sono create nelle diverse aree aziendali, a fronte dell'evoluzione organizzativa dell'azienda e in funzione delle innovazioni di processo e di carattere tecnologico che hanno elevato la complessità delle mansioni;
- La definizione di un metodo uniforme di valutazione e valorizzazione di tutte le mansioni che prevedono l'acquisizione di una professionalità;
- L'istituzione di una **pagella di valutazione** che sia OGGETTIVA e RIVALUTABILE NEL TEMPO.

L'istituzione dell'Elemento di Professionalità diventa un **elemento integrativo e variabile della retribuzione** fondato su tre principi:

1. Capacità di **CONDUZIONE di un IMPIANTO** produttivo;
2. **COMPLESSITA'** della mansione svolta: RELATIVA e ASSOLUTA
3. Impatto di ciascuna mansione sui **PROCESSI AZIENDALI** (saper fare)

Al valore della Professionalità è necessario abbinare in modo coerente la **categoria professionale** che ciascun operatore può raggiungere nella mansione svolta, che conferma il consolidamento e la gestione autonoma del ruolo.

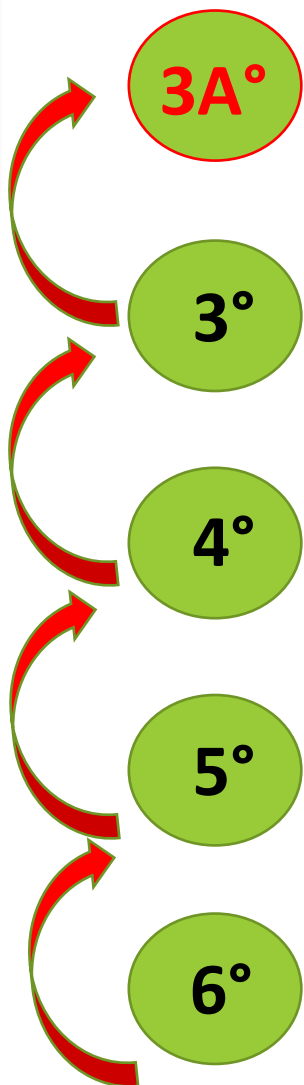
MAPPATURA CATEGORIE

CATEGORIA PROFESSIONALE	MODELLAGGIO					LC	SERVIZIO IMPIANTI		CDP	SEMILAVORATI						OFF	LABORATORIO				MAG		
	MODELLATORI	MACCHINISTE	REMI	GENERICI	GENERICI PLUS	INSACCHETTATRICI	MATERIALI	SERVIZIO	OPERATORE CDP	BARTH	PRESSE	CONCHE	CISTERNE	FAVE	CREME	BURRO	OPERATORE OFF.	ANALISI CON STRUM.	ANALISI SENZA STRUM.	PASTICCERE	GENERICI	OPERATORE MAGAZZ.	
	3A									3A	3A	3A											
	3	3					3		3	3	3	3			3	3	3	3		3			
		4A	4A					4A					4A	4A				4A	4A				4A
	4	4	4			4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4			4
					5A																	5A	
				5	5																	5	

Criteria oggettivi per passaggi di categoria

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

MODE-modellatori



3A°

- Gestione autonoma di TUTTE le tecnologie → **AUDIT TECNOLOGICO 3° LIVELLO**
- Gestione e avvio in modo autonomo di nuove ricette e codici
- Ruolo di tutor verso nuovi ingressi

3°

- Gestione autonoma di due tecnologie (solidi e inclusioni) a supporto sulla terza tecnologia (ripieni) → **AUDIT TECNOLOGICO 2° LIVELLO**

4°

- Gestione autonoma di una tecnologia (solidi e coperture) → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**
- Conoscenza piani di controllo e procedure di cambio prodotto → **AUDIT QUALITATIVO 1° LIVELLO**

5°

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

6°

TECNOLOGIE DI PRODOTTO

1. Solidi e coperture
2. Inclusioni
3. ripieni



Cioccolatieri
1946

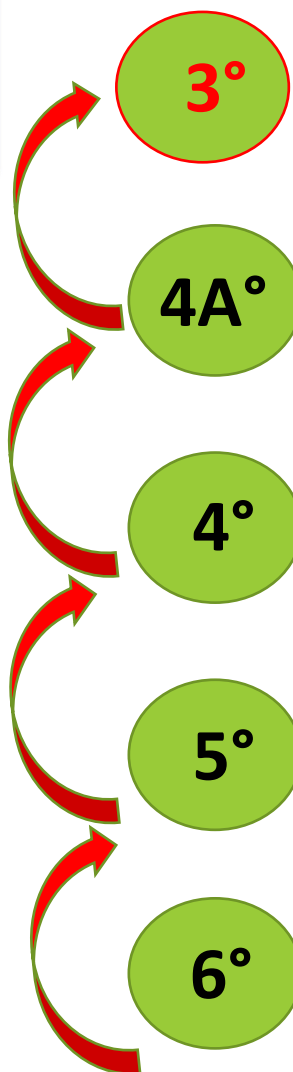
Bozza

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

REML-macchiniste di linea/Gocce

TECNOLOGIE DI IMPIANTO

1. SIG/cioccolatini
2. Flowpack/gocce
3. LOESCH/BOSCH/inscatolatrici



- Coordinamento efficiente del personale generico di fine linea
- Ruolo di tutor verso nuovi ingressi

- Gestione autonoma delle tecnologie 1- 2-3 → **AUDIT TECNOLOGICO DI 2° LIVELLO**

- Gestione autonoma delle tecnologie 1 - 2 e aiuto/cambio mensa su tecnologia 3 → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**
- Conoscenza piani di controllo e procedure di cambio codice → **AUDIT QUALITATIVO 1° LIVELLO**

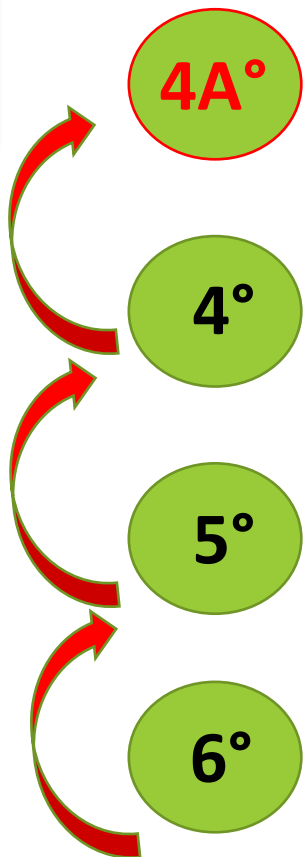
I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

REMI-macchiniste cioccolatini

TECNOLOGIE DI IMPIANTO

1. SIG/cioccolatini
2. Flowpack/gocce
3. LOESCH/BOSCH/inscatolatrici



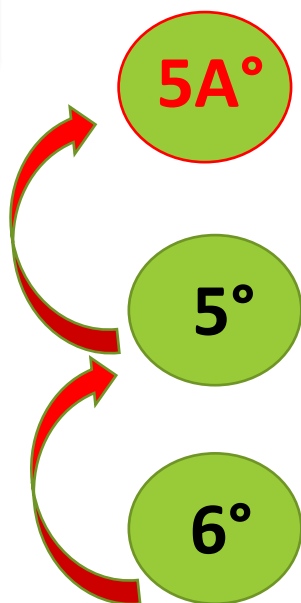
- Capacità di gestire il cambio mensa per macchiniste su tecnologia 2 e 3 (MACCHINISTE JOLLY)
→ **AUDIT QUALITATIVO E TECNOLOGICO DI 2° LIVELLO**

- Gestione autonoma della tecnologia 1 e aiuto su tecnologia 2 → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**
- Conoscenza piani di controllo → **AUDIT QUALITATIVO 1° LIVELLO**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)



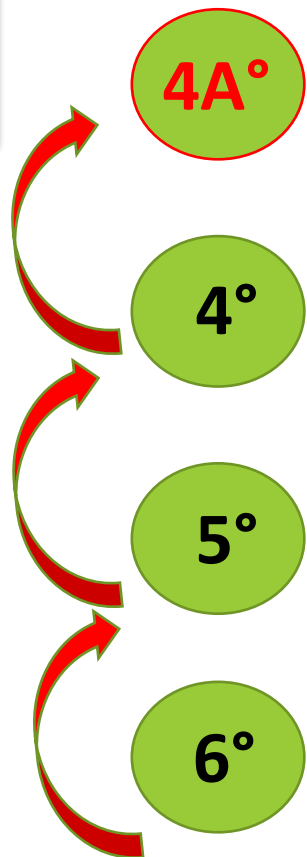
GEN-personale generico di fine linea (ORS-LC)



- SPECIALIZZAZIONI → **AUDIT TECNOLOGICI SPECIFICI**
 - INGREDIENTI AGGIUNTI (ex AIUTOMO)
 - CHOCOTECH/SCIOGLITORE
 - INSCATOLATRICI (LIVETECH-CAMA-LECCO)

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

SERV-servizio



4A°

- Gestione autonoma nelle attività presso magazzino imballi piano terra
- Attività di supporto alle macchiniste nella gestione del cambio mensa
- Attività base per backup assistente
- Ruolo di tutor verso nuovi ingressi

→ **AUDIT QUALITATIVO DI 2° LIVELLO**

4°

- Gestione autonoma nelle attività inerenti all'approvvigionamento sulle linee produttive
- Supporto nelle attività presso il magazzino imballi piano terra

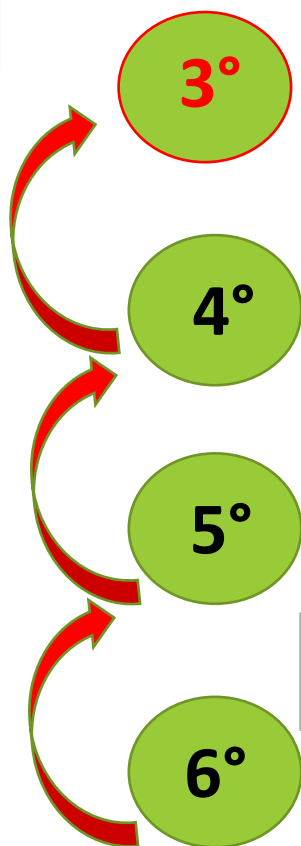
→ **AUDIT QUALITATIVO DI 1° LIVELLO**

5°

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

6°

MAT-provvigionamento materiali

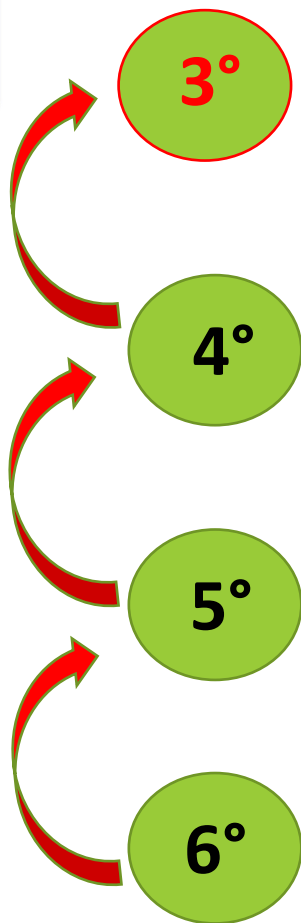


- Gestione autonoma della verifica di fine anno da parte della società di revisione relativa alla contabilità dei magazzini → **AUDIT AMMINISTRATIVO ATTRAVERSO VERIFICHE INVENTARIALI PER GESTIONE MATERIALI**

- Conoscenza completa degli strumenti informatici a supporto della mansione
- Conoscenza approfondita delle procedure e buone prassi per la corretta quadratura del magazzino di reparto

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

CDP-controllo di processo



- Gestione autonoma NC e relativi provvedimenti
- Conoscenza tecnologica dell'area modellaggio
- Preparazione della formazione verso gli operatori
- Ruolo di tutor verso i nuovi ingressi
- Implementazione nuove procedure a miglioramento del reparto

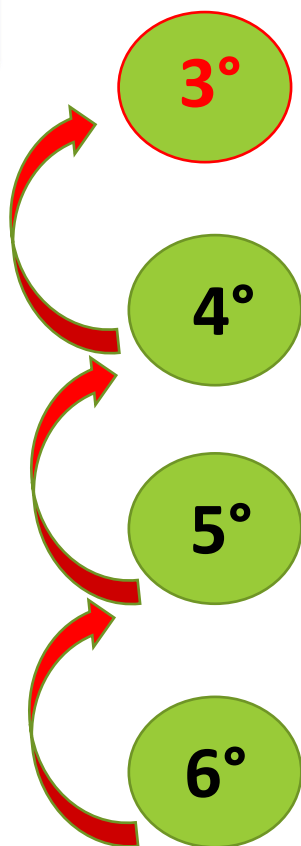
→ **AUDIT QUALITATIVO/TECNOLOGICO DI 2° LIVELLO**

- Conoscenza approfondita del processo di tracciabilità dei codici e relativi piani di controllo
- Capacità di far rispettare le procedure agli operatori
- Analisi autonoma dei rework in laboratorio
- Gestione autonoma degli audit base (officina, magazzino, reparto)
- Conoscenza tecnologica dell'area confezionamento

→ **AUDIT QUALITATIVO/TECNOLOGICO DI 1° LIVELLO**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

MAN-manutentori di reparto



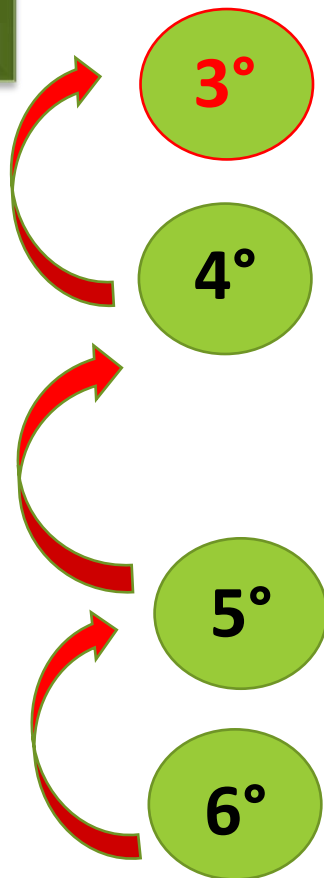
- Gestione e avvio in modo autonomo di nuovi formati macchina
 - Conoscenza pannelli di controllo del reparto e logiche di automation dell'area modellaggio
 - Ruolo di tutor verso nuovi ingressi
 - Capacità di gestire problemi e guasti complessi ed improvvisi
- **AUDIT MANUTENTIVO DI 2° LIVELLO**

- Gestione autonoma dei cambi formato e delle regolazioni di base su tutte le tecnologie
- **AUDIT MANUTENTIVO DI 1° LIVELLO**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

MEC/IDR/ELE-manutenzioni centrali



- Conoscenza teoria e pratica delle logiche di funzionamento degli impianti
- Capacità di gestire problemi e guasti complessi ed improvvisi
- Ruolo di tutor verso nuovi ingressi

→ **AUDIT MANUTENTIVO DI 2° LIVELLO**

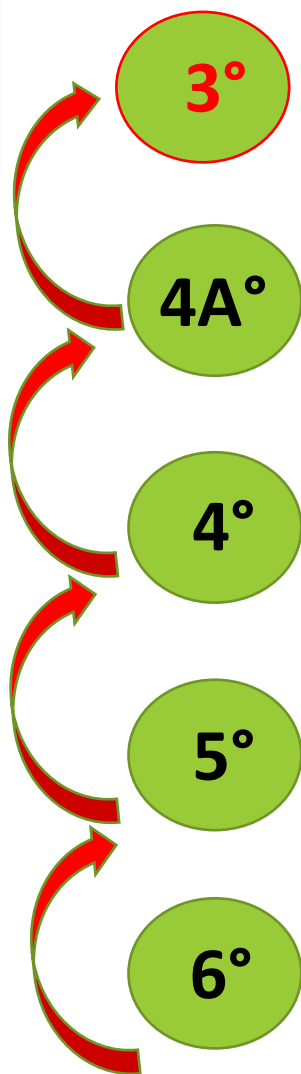
- Gestione autonoma della manutenzione programmata (es: pulizia cicloni/FILTRI) e utilizzo del software della manutenzione (Prometeo)
- Supporto alle riparazioni durante i guasti complessi (es: rottura mulino a sfera, agitatore potassatore,...)
- Gestione autonoma dei guasti semplici (es: sostituzione elettrovalvole, ripristino pompe..)
- Gestione autonoma scarico magazzino ricambi e conoscenza procedure
- Utilizzo macchine utensili (fresa, tornio, trapano radiale)
- Competenza nella saldatura (tig, elettrodo)

→ **AUDIT MANUTENTIVO DI 1° LIVELLO**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)



LAB – analisi con strumenti



- Capacità di analisi e interpretazione dei risultati in modo da comunicare tempestivamente ai referenti aziendali, suggerendo azioni correttive.
- Capacità di proporre strumenti o metodologie innovative per migliorare l'analisi di laboratorio.

- Conoscenza approfondita e capacità autonoma di calibrazione del sw di tutti gli strumenti → **AUDIT DI 2° LIVELLO ATTRAVERSO ANALISI DI SEMILAVORATI**
- Gestione autonoma dei certificati di conformità merce e certificati di analisi
- Gestione autonoma piano di campionamento per analisi patogeni
- Gestione autonoma laboratori esterni (contatti, tempistiche di consegna, corrieri)

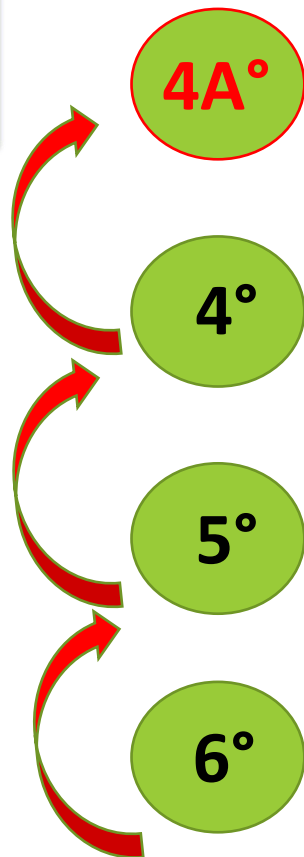
- Conoscenza e utilizzo base degli strumenti → **AUDIT DI 1° LIVELLO ATTRAVERSO ANALISI DI SEMILAVORATI**
- Preparazione, identificazione e archiviazione controcampioni
- Gestione autonoma monitoraggio ambientale di fabbrica e delle analisi microbiologiche
- Invio autonomo dei campioni ai laboratori esterni

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

STRUMENTI

1. NIR – «tango»
2. Granulometro laser (Malvern)
3. Brookfiel R/s
4. Karl Fisher

LAB – analisi senza strumenti



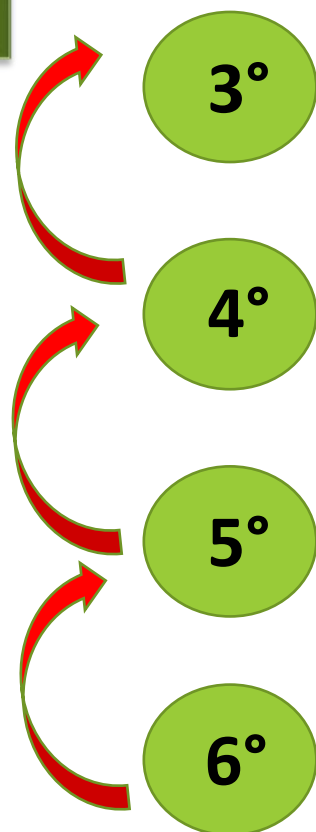
- Gestione autonoma non conformità e relativi provvedimenti
- Richiesta autonoma dei certificati ai fornitori
- Gestione documentale autonoma e ordinata di tutti i certificati dei fornitori

- Gestione autonoma di analisi generiche su imballi e materie prime
- Gestione autonoma di analisi chimico fisica con strumenti semplici (es:pH, FFA, grassi, % buccia)
- Conoscenza del sistema gestionale e registrazione dei risultati delle analisi
- Utilizzo autonomo dei macchinari di laboratorio per preparazione pasta di cacao derivante dai grani in accettazione e successiva analisi → **AUDIT DI 1° LIVELLO ATTRAVERSO ANALISI**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

LAB - Pasticcere



- Conoscenza del comportamento del cioccolato in base alla ricetta e alle eventuali inclusioni richieste

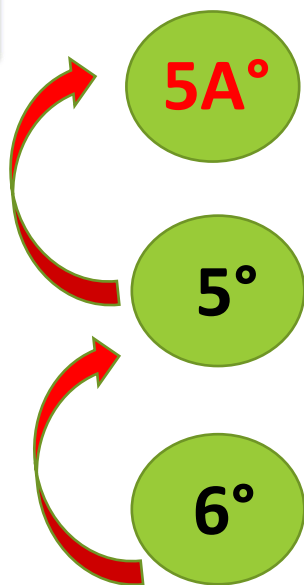
- Gestione autonoma nella preparazione dei campioni da inviare ai clienti
- Capacità di temperare e trattare il cioccolato manualmente o tramite temperatrici di laboratorio

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)



Cioccolatieri
1946

GEN-personale generico di laboratorio



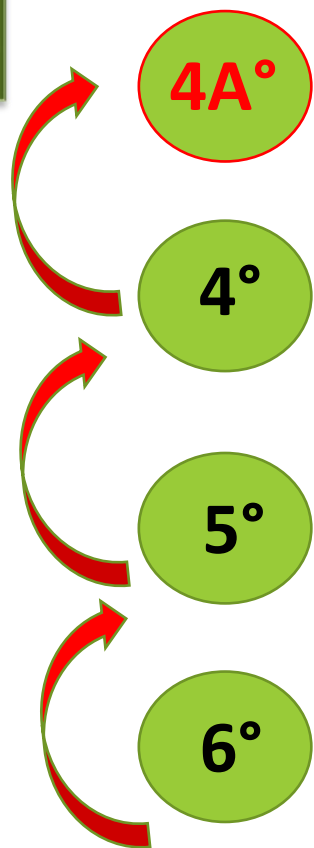
- Analisi del cacao in grani e preparazione dei campioni
- Supporto nell'utilizzo base di strumenti semplici di laboratorio
- Compilazione schede in ingresso del cacao
- Supporto operativo nelle attività di più alto valore (es: attività di pasticceria)

- Gestione autonoma delle campionature e spedizione dei campioni

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

MAG ORSE – operatori spedizioni & ricevimento



4A°

- Gestisce in autonomia il ricevimento e stoccaggio delle materie prime
- Gestisce in autonomia il materiale reso dai clienti
- Gestione del processo di catena → **AUDIT IN CAMPO**

4°

- Gestisce il ricevimento merci, l'ubicazione del materiale a magazzino, il carico e scarico dei mezzi e il trasferimento tra depositi interni, secondo il programma fornito dal responsabile
- Gestisce le movimentazioni imballi e materiale generico dai magazzini esterni alla sede
- Gestisce la preparazione degli ordini, secondo la lista e il programma fornito dal responsabile
- Gestisce il carico mezzi al termine della preparazione degli ordini → **AUDIT IN CAMPO**

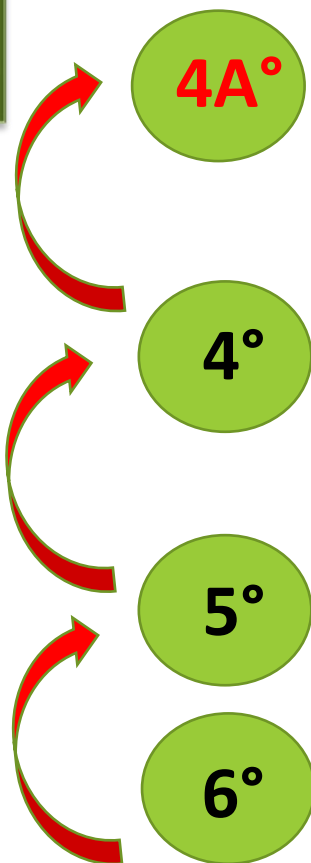
5°

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

6°



MAG LC – operatori ricevimento



4A°

- Attività di supporto al referente di reparto nella preparazione degli ordini e/o nella gestione dei trasferimenti di merci anche verso depositi esterni
- Attività di backup del referente di reparto

→ **AUDIT IN CAMPO**

4°

- Gestisce il ricevimento merci, l'ubicazione del materiale a magazzino, il carico e scarico dei mezzi e il trasferimento tra depositi interni, secondo il programma fornito dal responsabile
- Gestisce le movimentazioni imballi e materiale generico dai magazzini esterni alla sede
- Gestisce l'approvvigionamento di materiale al reparto confezionamento

• → **AUDIT IN CAMPO**

5°

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

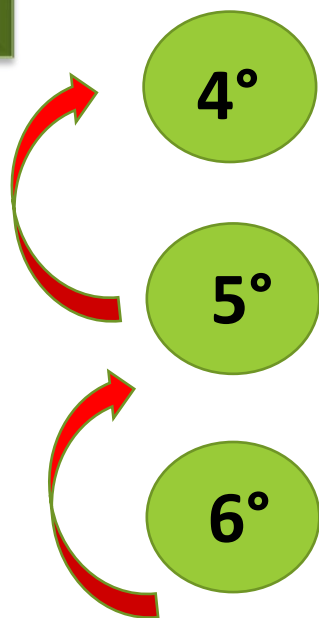
6°

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

CONF LC-macchiniste

TECNOLOGIE DI IMPIANTO

1. Insacchettatrici
2. Imbalstock



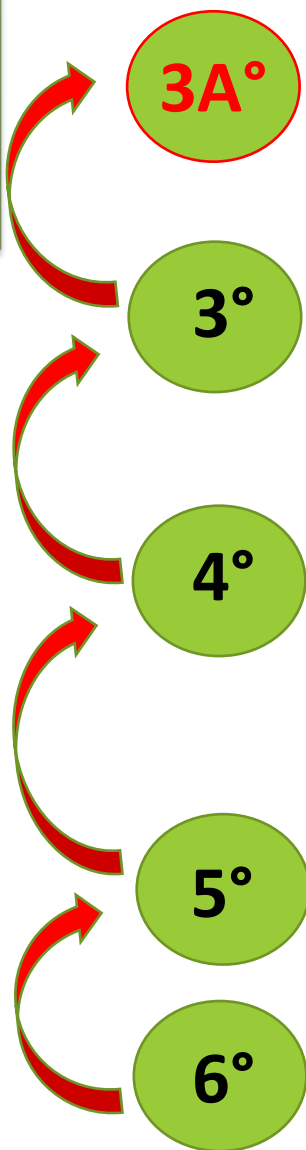
- Gestione autonoma di tecnologia 1 e 2 → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**
- Conoscenza piani di controllo → **AUDIT QUALITATIVO 1° LIVELLO**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)



BARTH-addetto Barth

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA



- Perfetta conoscenza di PCS7 → Capacità di interpretazione e rapidità di reazione al cambiamento dei parametri dell'impianto
- Capacità di prevenzione di malfunzionamenti e guasti
- Capacità di miglioramento ed ottimizzazione dei tempi di processo
- Conoscenza approfondita delle logiche di funzionamento dell'impianto
- Ruolo di tutor verso nuovi ingressi

→ **AUDIT TECNOLOGICO 3° LIVELLO**

- Gestione autonoma di anomalie improvvise e complesse
- Conoscenza approfondita del programma di gestione industriale PCS7
- Ottima conoscenza delle funzioni e caratteristiche delle diverse macchine che compongono l'impianto

→ **AUDIT TECNOLOGICO 2° LIVELLO**

- Conoscenza base del programma di gestione industriale PCS7 con capacità di regolazione dei parametri per la realizzazione delle diverse ricette assegnate
- Conoscenza base delle funzioni e caratteristiche delle diverse macchine che compongono l'impianto →

AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO

- Gestione di anomalie semplici e ricorrenti segnalate dal programma PCS7
- Conoscenza dei campionamenti dei piani di controllo prodotto → **AUDIT QUALITATIVO 1° LIVELLO**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)



PRESSE-addetto presse

CRITERI PER
PASSAGGI
CATEGORIA

3A°

- Perfetta conoscenza di PCS7 → Capacità di interpretazione e rapidità di reazione al cambiamento dei parametri dell'impianto
- Capacità di prevenzione di malfunzionamenti e guasti
- Capacità di miglioramento ed ottimizzazione dei tempi di processo
- Conoscenza approfondita delle logiche di funzionamento degli impianti presse e polveri
- Ruolo di tutor verso nuovi ingressi

→ **AUDIT TECNOLOGICO 3° LIVELLO**

3°

- Conduzione sia dell'impianto di spremitura che di polverizzazione (inserimento ricetta, controllo e gestione del programma) → **AUDIT QUALITATIVO 1° LIVELLO**
- Gestione autonoma di anomalie improvvise e complesse
- Conoscenza approfondita del programma di gestione industriale PCS7

→ **AUDIT TECNOLOGICO 2° LIVELLO**

4°

- Gestione della manutenzione ordinaria delle presse (cambio piastre, sostituzione feltri, pulizia canali..) e delle polveri (pulizia mulino....)

- Utilizzo dell'insacchettatrice

- Conoscenza base del programma di gestione industriale PCS7 → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**

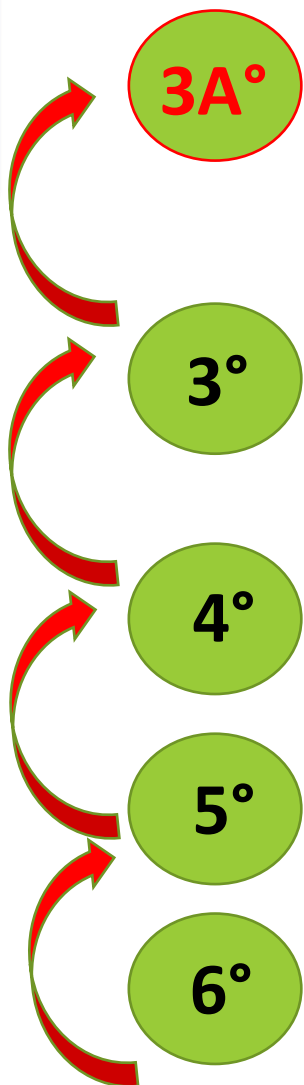
5°

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

6°



CON-addetto conche



3A°

- Perfetta conoscenza di PCS7 → Capacità di interpretazione e rapidità di reazione al cambiamento dei parametri dell'impianto
- Capacità di prevenzione di malfunzionamenti e guasti
- Gestione e avvio in modo autonomo di nuove ricette e codici
- Capacità di miglioramento ed ottimizzazione dei tempi di processo → **AUDIT TECNOLOGICO 2° LIVELLO**
- Conoscenze tecnologiche sulle caratteristiche del cioccolato
- Ruolo di tutor verso nuovi ingressi

3°

- Conduzione autonoma delle pre raffinatrici e raffinatrici → verificare che gli impianti lavorino correttamente, che abbiano sempre le tramogge caricate e i rulli coperti di materiale, capacità di modificare i parametri a bordo macchina
- Conoscenza del programma di gestione industriale PCS7
- Gestione autonoma della pulizia ordinaria tra una produzione e l'altra → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**

4°

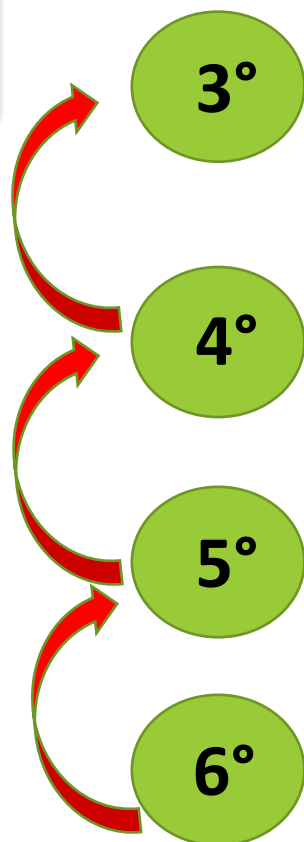
- Gestione autonoma del caricamento materie prime nelle tramogge prestando estrema attenzione ai diversi codici (zucchero, latte, polveri...)
- Conduzione base delle pre raffinatrici e raffinatrici

5°

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

6°

CREME-addetto creme



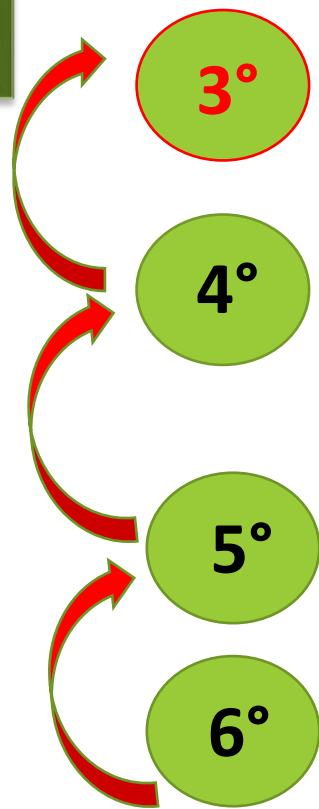
- Conoscenza del programma di gestione industriale PCS7
- Gestione autonoma del ciclo produttivo, richiamando le ricette a sistema e modificando sia manualmente i parametri sulle macchine che i dati a sistema
- Capacità di prevenzione di malfunzionamenti e guasti

→ **AUDIT TECNOLOGICO 2° LIVELLO**

- Gestione autonoma del caricamento manuale delle materie prime nei miscelatori
- Gestione autonoma pulizie dell'impianto ad ogni cambio ricetta → **AUDIT QUALITATIVO 1° LIVELLO**

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

BURRO- addetto produzione burro

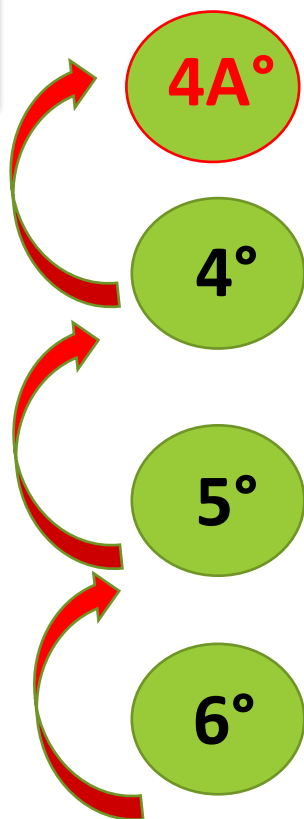


- Capacità di gestione dei ritardi e/o anticipi rispetto ai normali tempi produttivi
- Conoscenza polivalente degli impianti del reparto semilavorati con capacità di sostituzione/intervento in caso di necessità → **AUDIT TECNOLOGICO 2° LIVELLO**

- Conoscenza base pagina di PCS7 per deodorizzazione e confezionamento burro → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**
- Gestione delle anomalie (ripristino allarmi) affinché la produzione riprenda regolarmente
- Gestione autonoma delle operazioni di pulizia ordinaria (es: sostituzione filtri...)
- Gestione delle attività di riempimento e imballo del burro in cartoni

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

CISTERNE- addetto carico cisterne

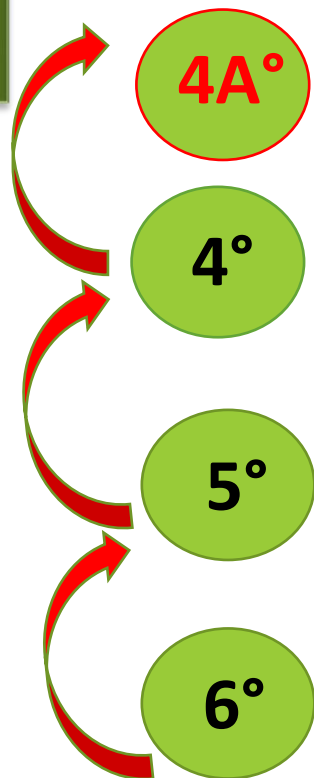


- Perfetta conoscenza di tutte le attività richieste dalla mansione al fine di ottenere precisione e accuratezza nel carico e scarico delle cisterne

- Conoscenza base pagina di PCS7 per il carico cisterna → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**
- Gestione autonoma pulizie (es: pig/filtri magnetici)
- Conoscenza piano di controllo e gestione conforme del peso
- Coordinamento trasportatori per carico bucce/cioccolato

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

FAVE- magazzino fave



4A°

- Elevata capacità di gestione del magazzino per garantire un'ambiente ordinato e pulito
- Gestione autonoma della verifica di fine anno relativa alla contabilità dei magazzini → **AUDIT ATTRAVERSO VERIFICHE INVENTARIALI**

4°

- Gestione autonoma ricevimento merci e posizionamento bancali in magazzino
- Conoscenza palmare a bordo carrello per le missioni di prelievo → **AUDIT TECNOLOGICO 1° LIVELLO**
- Utilizzo autonomo della pistola laser per prelievo sacchi di cacao
- Gestione autonoma dell'impianto pulitura cacao
- Buona capacità di conduzione del carrello elevatore

5°

I lavoratori addetti al processo produttivo passeranno dal 6° al 5° livello **dopo un periodo di 6 mesi** (CCNL industria alimentare)

6°

Esempi Audit per conferma passaggi di categoria

ESEMPIO
AUDIT
MODELLATORI

AUDIT TECNOLOGICO DI 1° LIVELLO- codici solidi e coperture		OK	KO	NOTE
1	Prelevare un campione di cioccolato ed effettuare analisi delle tempera. Commentare la curva ottenuta e come si regola la temperatrice di conseguenza			
2	Effettuare 10 pesate campione con vassoio e dimostrare di aggiustare il peso più vicino possibile al peso nominale			
3	Durante la produzione del codice xxx dimostrare di saper regolare i parametri salienti dell'impianto come da scheda operativa			
4	Dimostrare di saper chiamare il cioccolato con PCS7 dai serbatoi e tirare il pig.			
5	Eeguire la pulizia di modellatrice e coclea seguendo la procedura relativa			

AUDIT QUALITATIVO DI 1° LIVELLO		OK	KO	NOTE
1	Eeguire il controllo attrezzi personale e il controllo vagli e magneti			
2	Durante la produzione del codice xxx, eseguire sul programma FINELINEA il PCF35 coi relativi controlli preoperativi e operativi			
3	Descrivere la matrice di cambio prodotto			
4	Effettuare un passaggio di consegne con il collega utilizzando il modulo previsto			
5	Effettuare un passaggio tra fondente e fondente e dimostrare la corretta procedura di pulizia temperatrice tramite rework			

AUDIT TECNOLOGICO DI 2° LIVELLO - codici con presenza di inclusioni		OK	KO	NOTE
1	Dimostrare corretta pulizia di tutte le parti di impianto tra due inclusioni diverse			
2	Dimostrare corretto calcolo % inclusioni in codice con almeno 3 inclusioni			
3	Dimostrare di utilizzare la logica FIFO e la corretta gestione delle inclusioni (temperatura).			
4	Cosa succede se le inclusioni sono troppo calde/fredde? Come ci si comporta se sono impaccate/dure o comunque non lavorabili?			
5	Dimostrare di sapere regolare l'impianto di modellaggio in presenza di inclusioni difficili da stendere, e dimostrare di saper non far imbarcare la tavoletta			

AUDIT TECNOLOGICO DI 3° LIVELLO - codici con ripieni		OK	KO	NOTE
1	Dimostrare di conoscere i parametri salienti della Chocotech per la preparazione del ripieno			
2	Dimostrare di saper regolare i parametri del Coolcore e Seedmaster			
3	Dimostrare di saper regolare finemente le lame del fondo per migliorare la qualità dello stesso			
4	Dimostrare di saper avviare un nuovo codice ripieno mai eseguito in autonomia e di coordinare l'aiuto modellatore per la supervisione dell'impianto			
5	Dimostrare di sapere aggiungere aromi al ripieno (es: ripieno con aroma arancia o mirtillo) utilizzando lo strumento appropriato			

ESEMPIO
AUDIT
MACCHINISTA

AUDIT TECNOLOGICO DI 1° LIVELLO -cioccolatini-SIGCK-flowpack-gocce		OK	KO	NOTE
1	Effettuare un cambio bobina e verificare il corretto automatismo della macchina (flowpack-gocce)			
2	Dimostrare di conoscere il pannello macchina nelle sue funzionalità principali (pulsanti principali per SIG)			
3	Eseguire l'impostazione di data di scadenza e lotto e relativo cambio ribbon			
4	Descrivere i dati presenti sull'ordine di lavoro e compilarlo nelle sue parti			
5	Calcolo del saldo del codice per comunicazione al Servizio del materiale mancante e al modellatore del cioccolato da modellare			

AUDIT QUALITATIVO DI 1° LIVELLO		OK	KO	NOTE
1	Eseguire il controllo attrezzi del carrello in dotazione (no REMI)			
2	Durante la produzione del codice xxx, eseguire sul programma FINELINEA il PCF28 coi relativi controlli preoperativi e operativi			
3	Eseguire la prova metal detector (no REMI)			
4	Eseguire la procedura di cambio codice (no REMI)			
5	Esaminare una tavoletta campione/cioccolatino secondo gli standard di accettazione previsiti e decidere se proseguire o no con la produzione			

AUDIT TECNOLOGICO DI 2° LIVELLO - LOESCH/BOSCH-inscatolatrici		OK	KO	NOTE
1	Dimostrare di saper impostare la bilancia dinamica della inscatolatrice e la sua stampa/applica per iniziare un nuovo codice			
2	Dimostrare di saper coordinare il personale di fine linea per pulizia nastri e cambio codice			
3	Effettuare un cambio bobina e verificare il corretto automatismo della macchina			
4	Dimostrare di conoscere il pannello macchina nelle sue funzionalità principali			
5	Eseguire impostazione bilancia dinamica e bar code			
6	Dimostrare di saper sostituire la collega durante il cambio mensa (per REMI)			

ESEMPIO
AUDIT
LABORATORIO

ANALISI CON STRUMENTI

AUDIT ANALITICO 2° LIVELLO		OK	KO	NOTE
1	Dato un campione incognito di cioccolato determinare:			
	1 - finezza con granulometro laser			
	2- umidità			
	3 - Viscosità			
	→ Suggesterimenti per problem solving			

AUDIT DOCUMENTALE 2° LIVELLO

AUDIT DOCUMENTALE 2° LIVELLO		OK	KO	NOTE
1	Dato un esercizio di tracciabilità, verifica cartacea e congruità su Helios dei semilavorati. Incluso se applicabile verifica dei solidi di cacao Tempo a disposizione per recuperare tutti i documenti 15 minuti			
2	Test: inserisci una non conformità e suggerisci gestione della stessa			

AUDIT CONOSCENZA STRUMENTI 2° LIVELLO

AUDIT CONOSCENZA STRUMENTI 2° LIVELLO		OK	KO	NOTE
1	Come funziona una retta di taratura di un Tango			
2	Stampa un report di analisi dello strumento Malvern, estrai i dati in excell e			
3	Crea un andamento statistico dei dati estratti da Malvern			

Gestione laboratori esterni (applicabile solo per Lab microbiologia)

1	Basandoci sulla data di consegna di una cisterna di cioccolato liquido per MDLZ:			
	- Che corriere prenoto e come?			
	- Che laboratorio utilizzo			
	- Quali tempistiche prevedi			
2	Inserisci nei portali di un laboratorio la commessa per una analisi multiresiduale estesa per cacao biologico			
3	Chiedi l'emendamento di un certificato d'analisi			

Analisi microbiologiche (applicabile solo per Lab microbiologia)

1	Dati microbiologici per questo batch o della data di produzione più vicina se applicabile			
2	Analisi del PEM:			
	- rislutati			
	- archiviazione			
3	Analisi allergeni:			
	- registrazione dati			
	- eventuali suggerimenti su miglioramenti analitici			

La struttura

STRUTTURA DELLA PROFESSIONALITA'

L'elemento retributivo collegato alla Professionalità è strutturato da una parte FISSA e una parte VARIABILE

- **IMPORTO FISSO** → legato alla mansione svolta
- **IMPORTO VARIABILE** → legato alla compilazione della «Pagella della Professionalità» da parte del Capo Reparto. L'importo variabile ha l'obiettivo di riconoscere l'impegno, la predisposizione, la volontà della singola persona a svolgere bene il suo mestiere.

IMPORTO VARIABLE DELLA PROFESSIONALITA' – LA PAGELLA

L'elemento variabile della professionalità si articola nella realizzazione di una pagella che viene compilata dal Capo Reparto e che prevede 4 PILASTRI fondanti:

1. **COMPETENZA PRODUTTIVA**
2. **COMPETENZA MANUTENTIVA**
3. **COMPETENZA TECNOLOGICA/QUALITATIVA**
4. **APPROCCIO PROFESSIONALE AL LAVORO**

Premiare la competenza a 360°

- I primi 2 pilastri possono variare in base al reparto, agli impianti in esso installati e alle competenze tecniche specifiche di ciascuna mansione. In ambito produttivo sono proporzionali agli impianti che ciascun operatore è capace di gestire. Inoltre, avranno pesi differenti in base ai ruoli svolti dai singoli operatori.
- Il terzo pilastro è trasversale e generalizzato sulla conoscenze delle procedure tecnologiche e qualitative riferite ad ogni mansione.
- Infine il quarto pilastro si riferisce all'atteggiamento, alla disponibilità e predisposizione di ogni persona intesa come approccio e visione del lavoro

PAGELLA

PAGELLA E IMPORTO VARIABILE

- La compilazione della Pagella avviene nel **mese di maggio**. Il periodo di valutazione sarà quindi giugno – maggio anno successivo (comprende il periodo stagionalità);
- L'importo variabile, determinato dalla compilazione della pagella, può subire variazioni ogni anno, in base alla valutazione della performance;
- Ogni Capo reparto compilerà le pagelle e pianificherà gli incontri con i propri collaboratori in collaborazione con la Direzione del Personale;
- A partire dal mese di maggio, ciascun Capo reparto effettuerà un **incontro individuale**, della durata di 10 minuti, in cui verranno spiegate le logiche di compilazione della pagella e le aree di miglioramento/obiettivi futuri.



CRITERI DI EROGAZIONE

- L'erogazione dell'elemento di professionalità avviene **MENSILMENTE a partire dal mese di giugno e ha validità di 1 anno** (fino a maggio dell'anno successivo);
- L'elemento di professionalità sarà riconosciuto in funzione al **raggiungimento dei requisiti richiesti** e in correlazione all'**effettivo svolgimento della prestazione** professionale;
- Nel corso del mese si possono realizzare **assenze fino a 3 giorni lavorativi** entro le quali l'elemento di professionalità viene comunque riconosciuto;
- Qualora invece le medesime assenze superino tale periodo, con decorrenza dal giorno successivo, si procederà ad un **riproporzionamento dell'entità dell'elemento di professionalità** in proporzione ai giorni di lavoro effettivamente prestati nel corso del mese;
- Per giorni di lavoro effettivamente prestati si intendono, oltre a quelli in cui il lavoratore è presente, anche i giorni di riposo contrattuale (ferie, ex festività, r.o.l., flessibilità).



CAMBI MANSIONE-RINUNCE

- La professionalità segue lo svolgimento della mansione;
- A fronte di cambio mansione l'importo erogato deve essere modificato/riparametrato o annullato;
- È necessaria una comunicazione scritta da parte del lavoratore e dell'azienda che attesti il cambiamento.

PART TIME

L'erogazione avviene in maniera proporzionale alla % di part time svolto.

Esempi schede di valutazione

ESEMPIO
PAGELLA
(Barth)

SCHEDA DI VALUTAZIONE PROFESSIONALITA' BARTH

NOME E COGNOME: _____

VALUTATORE: _____

DATA _____

1 sufficiente

2 discreto

3 buono

4 ottimo

		barth				
		0	1	2	3	4
COMPETENZA PRODUTTIVA (misurata sugli impianti)						
PILASTRO 1	Competenza nel utilizzo del programma PCS7					
	Competenza nelle regolazioni fini di impianto					
	Capacità di rispetto programma produttivo e rispettiva consuntivazione					
	Capacità di rispetto degli standard produttivi e tempistiche assegnate					
COMPETENZA MANUTENTIVA (misurata sugli impianti)						
PILASTRO 2	Capacità di comprendere e valutare problemi di funzionamento dell'impianto con corretta segnalazione ai meccanici					
	Collaborazione coi manutentori per la corretta risoluzione dei problemi					
	Capacità e competenza nella pulizia delle macchine a fine turno o quando richiesto e di tutte le parti critiche dell'impianto					
TOTALE						
COMPETENZA TECNOLOGICA-QUALITATIVA						
PILASTRO 3	Capacità di valutazione conformità prodotto					
	Capacità di controllare lo sviluppo della ricetta e modificare i parametri dell'impianto					
	Collaborazione con il laboratorio per il prelievo dei vari campioni da prelevare nelle fasi di lavorazione					
	TOTALE					
COMPORAMENTO-APPROCCIO AL LAVORO - DISPONIBILITA'						
PILASTRO 4	visione del lavoro e capacità di anticipare i problemi					
	disponibilità a cambi turno, straordinari e flessibilità lavorativa					
	responsabilità e propositività nel risolvere problemi					
	collaborazione coi colleghi e Assistente e comunicazione efficace nei passaggi consegne					
	TOTALE					



Cioccolatieri

1946

Bozza

ESEMPIO
PAGELLA
(Modellatore)

SCHEDA DI VALUTAZIONE PROFESSIONALITA' MODELLATORI

NOME E COGNOME: _____

VALUTATORE: _____

DATA _____

1 sufficiente

2 discreto

3 buono

4 ottimo

		SOLIDI/COPERTURE					INCLUSIONI					RIPIENI				
		0	1	2	3	4	0	1	2	3	4	0	1	2	3	4
		COMPETENZA PRODUTTIVA (misurata sugli impianti)														
PILASTRO 1	Competenza nel cambio produzione															
	Competenza nelle regolazioni fini di impianto															
	Capacità di gestione codici complessi															
	Capacità di rispetto degli standard produttivi e tempistiche assegnate															
		COMPETENZA MANUTENTIVA (misurata sugli impianti)														
PILASTRO 2	Capacità di comprendere e valutare problemi di funzionamento degli impianti di modellaggio con corretta segnalazione ai meccanici															
	Collaborazione coi manutentori per la corretta risoluzione dei problemi															
	Capacità e competenza nella pulizia delle modellatrici e di tutte le parti critiche dell'impianto															
		TOTALE														
		COMPETENZA TECNOLOGICA-QUALITATIVA														
PILASTRO 3	Capacità di valutazione conformità prodotto															
	Conoscenza del programma "FINE LINEA" e PCF35															
	Collaborazione con cdp per il corretto rispetto delle procedure di qualità e controlli routinari di processo															
		TOTALE														
		COMPORAMENTO-APPROCCIO AL LAVORO - DISPONIBILITA'														
PILASTRO 4	visione del lavoro e capacità di anticipare i problemi															
	disponibilità a cambi turno, straordinari e flessibilità lavorativa															
	responsabilità e propositività nel risolvere problemi															
	collaborazione coi colleghi e Assistente e comunicazione efficace nei passaggi consegne															
		TOTALE														



ESEMPIO
PAGELLA
(Macchinista)

SCHEDA DI VALUTAZIONE PROFESSIONALITA' MACCHINISTE

NOME E COGNOME: _____
VALUTATORE: _____
DATA _____

1 sufficiente
2 discreto
3 buono
4 ottimo

		flowpack/cioccolatini/SIG/gocce					Loesch/Bosch					tutor/miglioramento				
		0	1	2	3	4	0	1	2	3	4	0	1	2	3	4
COMPETENZA PRODUTTIVA (misurata sugli impianti)																
PILASTRO 1	Competenza nel cambio produzione															
	Competenza nelle regolazioni fini di macchina															
	Capacità di calcolo saldo di produzione e gestione codice															
	Capacità di rispetto degli standard produttivi e tempistiche assegnate															
COMPETENZA MANUTENTIVA (misurata sugli impianti)																
PILASTRO 2	Capacità di comprendere e valutare problemi di funzionamento delle macchine incartatrici con corretta segnalazione ai meccanici															
	Collaborazione coi manutentori per la corretta risoluzione dei problemi															
	Capacità e competenza nella pulizia delle macchine e di tutte le parti critiche															
TOTALE																
COMPETENZA TECNOLOGICA-QUALITATIVA																
PILASTRO 3	Capacità di valutazione conformità prodotto															
	Conoscenza del programma "FINE LINEA" e PCF28															
	Collaborazione con cdp per il corretto rispetto delle procedure di qualità e controlli routinari di processo															
TOTALE																
COMPORAMENTO-APPROCCIO AL LAVORO - DISPONIBILITA'																
PILASTRO 4	visione del lavoro e capacità di anticipare i problemi															
	disponibilità a cambi turno, straordinari e flessibilità lavorativa															
	responsabilità e propositività nel risolvere problemi															
	collaborazione coi colleghi e Assistente e comunicazione efficace nei passaggi consegne															
TOTALE																



ACCESSO

CHI HA ACCESSO ALLA PROFESSIONALITA'

Per accedere all'Elemento di Professionalità è necessario:

1. Essere dipendente Icam, avendo quindi terminato il percorso di ingresso con contratto di somministrazione.
2. Aver terminato il percorso di affiancamento nell'apprendimento di una mansione che prevede l'elemento di professionalità, che risulta variabile in base al canale di ingresso in azienda e alla velocità di apprendimento della persona (stimato in 6 – 8 mesi, in base alla mansione svolta e la complessità) al termine del quale, a fronte di valutazione positiva del Capo reparto e del tutor, si ha accesso all'importo fisso della professionalità. L'importo variabile verrà erogato in fase di rendicontazione delle pagelle, quindi nel mese di giugno.
3. Il percorso di formazione on the job verrà rendicontato tramite appositi registri che prevedono anche un test di valutazione finale.
4. Es: se il percorso di affiancamento termina il 1°giugno, verrà erogato subito l'importo fisso delle professionalità, mentre per l'erogazione dell'elemento variabile è necessario aspettare la compilazione delle pagelle nel maggio dell'anno successivo.

ADDESTRATORE

Per il periodo in cui il lavoratore svolge l'attività di addestratore a favore di altri colleghi, verrà riconosciuto un elemento di professionalità pari a euro 50,00 lordi mensili.

DEFINIZIONE DEGLI IMPORTI

Nella definizione degli importi si è partiti da **3 PRINCIPI**:

1. I valori economici dell'attuale professionalità rimangono garantiti;
2. L'importo massimo attuale sarà riproporzionato tra elemento fisso ed elemento variabile
3. L'importo variabile deriva dalla compilazione della «Pagella della Professionalità» da parte del Capo Reparto;

BOZZA
REVISIONE
IMPORTI

		MODELLAGGIO					LC	SERVIZIO IMPIANTI		CDP	SEMILAVORATI							OFF	LABORATORIO			MAG							
		MODELLATORI	MACCHINISTE	REMI	GENERICI	GENERICI PLUS	INSACCHETTATRICI	MATERIALI	SERVIZIO	OPERATORE CDP	BARTH	PRESSE	CONCHE	CISTERNE	FAVE	CREME	BURRO	OPERATORE OFF.	ANALISI CON STRUM.	ANALISI SENZA STRUM.	PASTICCERE	GENERICI	OPERATORE MAGAZZ.						
CATEGORIA PROFESSIONALE		3A									3A	3A	3A																
		3	3					3		3	3	3	3			3	3	3	3		3								
			4A	4A					4A					4A	4A				4A	4A				4A					
		4	4	4			4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		4					
						5A																	5A						
						5	5																5						
OGGI	MAX	234	220							220	170	160	160																
	BASE	124	110	75		50			93,5	110	93,74	93,74	93,74			93,74	93,74	110					100						
PROPOSTA	MAX	140	220	270	230	140	25	70	70	130	130	240	220	110	200	220	110	200	220	60	60	150	150	240	120	70	120	25	120
	BASE	70	110	135	115	70	0	35	35	65	65	120	110	55	100	110	55	100	110	0	0	75	75	120	60	35	60	0	60

POSSIBILI NUOVI REPARTI

La definizione di nuovi reparti aziendali prevederà la mappatura delle mansioni dedicate e il coerente abbinamento di categoria professionale ed elemento di professionalità, attraverso un parallelismo con le realtà già presenti in Icam

→ es. Reparto astucci di cacao

Possibili figure coinvolte:

- 1 Addetto alla macchina insacchettatrice
- 1 Addetto al carico materiali
- 2 Generici