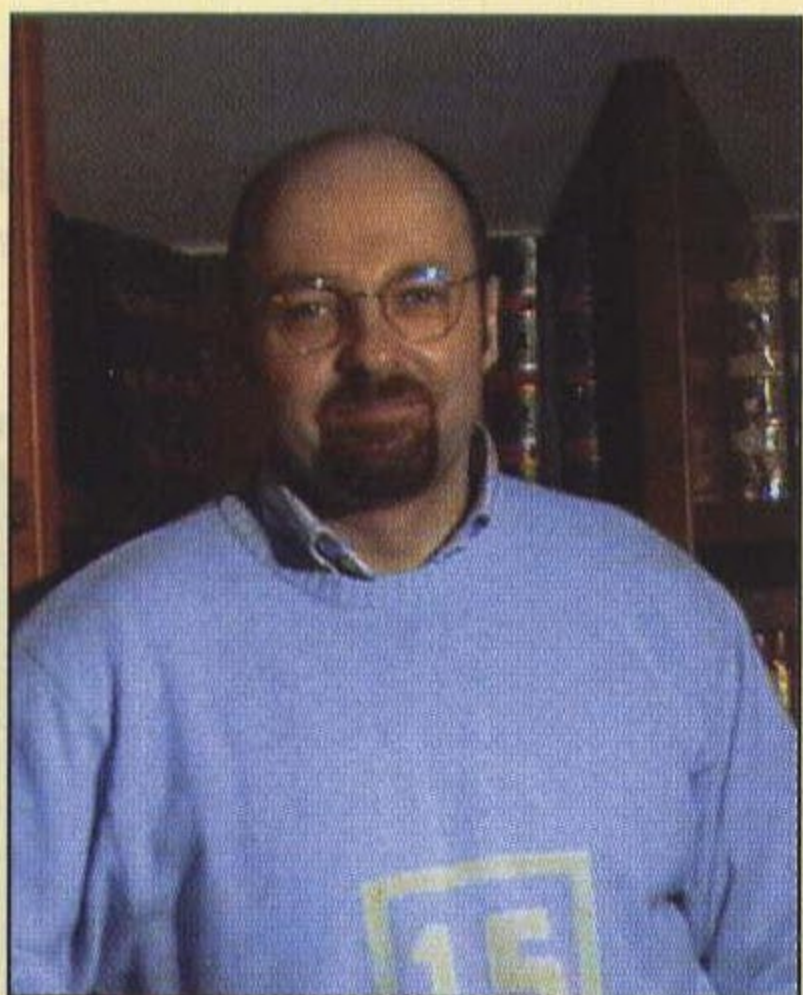




di Roberto Di Zitti

responsabile sistema di gestione qualità - Frigeri. Guastalla (RE)



FORMAZIONE VIRTUALE PER OPERATORI "REALI"

L'esigenza di produrre forme nuove e la volubilità dei mercati hanno spinto le aziende committenti a una significativa contrazione del time-to-market del prodotto e, conseguentemente, a una sensibile riduzione del tempo di consegna dello stampo. Siamo così di fronte a un fenomeno che ha provocato, e continuerà a provocare, conseguenze sia sulle relazioni commerciali tra cliente e stampista, sia sulle scelte strategiche delle attrezzature.

Il principale, anche se non l'unico, effetto sulle sopra menzionate relazioni commerciali consiste nel prolungamento della fase di definizione delle specifiche tecniche dello stampo, un periodo praticamente lungo tutto l'arco della commessa, sempre più spesso frammentata in arresti ripetuti e ripartenze dovuti proprio agli interventi e alle virate della committenza. Naturalmente, tale frammentazione non fa che appesantire le attività di progettazione e di realizzazione dello stampo stesso, generando una situazione in netta contraddizione con le esigenze del mercato e degli stessi clienti, che chiedono tempi di consegna sempre più brevi. Le attrezzature si trovano così obbligate ad avviare la progettazione dello stampo prima della definizione dell'ordine di acquisto effettivo e, peggio, talora ancor prima che le specifiche del prodotto siano state correttamente e adeguatamente definite.

Questa problematica evidenzia come, in questi ultimi anni, sia mutata l'importanza attribuita al ruolo dell'attrezzista, al quale si chiede di assumere responsabilità sempre maggiori. Una situazione che ha prodotto numerosi cambiamenti nell'organizzazione delle attrezzature. Le richie-

ste sempre più esasperate hanno accentuato la discrepanza tra lo stampista generalista e specializzato, dando il via a un progressivo arretramento della posizione dei primi a fronte di un consolidamento dei secondi che, per migliorare la qualità del loro prodotto, hanno fatto, e tuttora fanno, ricorso a ogni tecnologia disponibile, non solo in ambito di metalforming, ma anche attinente all'ottimizzazione strutturale e alla riproduzione simulata degli ambienti e delle condizioni d'uso finali degli stampi. Si tratta di un atteggiamento che ha consentito allo stampista di ampliare il proprio know how annettendovi i fondamenti del design industriale e tutte quelle competenze legate all'intero ciclo di vita del manufatto (progettazione, sviluppo, assemblaggio, distribuzione, incidenze economiche e logistiche).

La ricerca di una professionalità sempre maggiore non si esaurisce di fronte alla necessità di acquisire tecnologie e competenze sempre maggiori, ma si estende anche alla capacità di fronteggiare la scarsità cronica di personale specializzato, che, in questi ultimi anni, affligge il comparto.

Ogni iniziativa intrapresa, dal reclutamento alla formazione fino alle operazioni di automazione della conoscenza e di *process planning*, non è altro che uno specchio delle scelte strategiche messe in atto dall'azienda per accrescere la propria qualità. Rendere più appetibile il «mestiere» dello stampista significa, infatti, anche saper trasformare una semplice attrezzatura in un laboratorio meccanico *high-tech*, nel quale dare la possibilità di accedere a strumenti tecnologicamente avanzati, adeguati a plasmare una figura di elevata professionalità. In alcuni casi, le

aziende, abbandonati i tradizionali modelli formativi basati sul *tutoring* e sull'addestramento in fase operativa, completamente inadatti ai tempi attuali in cui il turn-over medio del personale tende a ridursi a quattro-cinque anni, scelgono di adottare l'apprendimento virtuale. In particolare, ricorrono a un training fortemente finalizzato alle esigenze dell'utente finale, che viene effettuato attraverso l'impiego di simulatori di macchine utensili. In questo modo è possibile formare personale in possesso dei minimi requisiti di base, in tempi da dieci a venti volte inferiori a quelli tradizionali, e, soprattutto, senza alcun impatto sulla produzione reale.

Dato il quadro appena tracciato, che evidenzia, ancora una volta, le richieste imposte alle attrezzature da un mercato in continua evoluzione, potremmo chiederci quali siano le aspettative degli stampisti. Sono convinto che l'esigenza più forte sia legata alla sostituzione del sistema delle penalità e della logica dell'azzeramento, di stampo tipicamente occidentale, con un sistema fondato sull'incentivazione e sul riconoscimento della qualità. In particolare, andrebbero istituiti *Quality Award* settoriali delle attrezzature, sull'esempio statunitense, e classifiche operative alle quali il fornitore possa accedere in ogni momento, al fine di conoscere le valutazioni che lo riguardano e trarne indicazioni di miglioramento e di orientamento operativo. Inoltre, penso che sarebbe più che mai necessaria l'adozione di una seria contabilità del costo dell'intero ciclo di vita dello stampo, attualmente rarissima, non restringibile al solo costo d'acquisto come è oggi costume inveterato in molte direzioni approvvigionamenti.