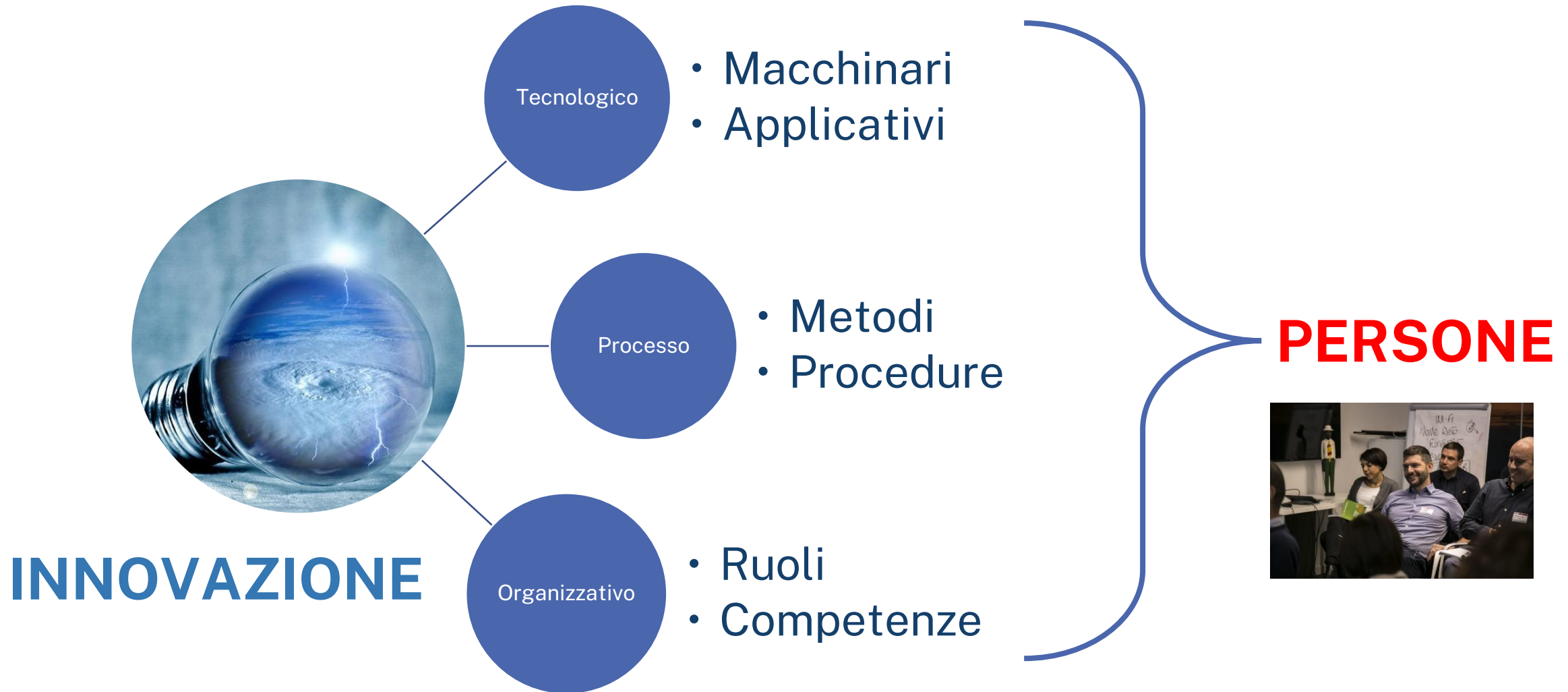


“Fashion e automazione,  
ma bisogna formare le persone”

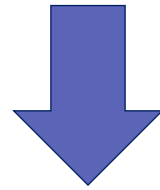
Ing. Stefano Berdini

# Impatto dell'innovazione



# Impatto dell'innovazione

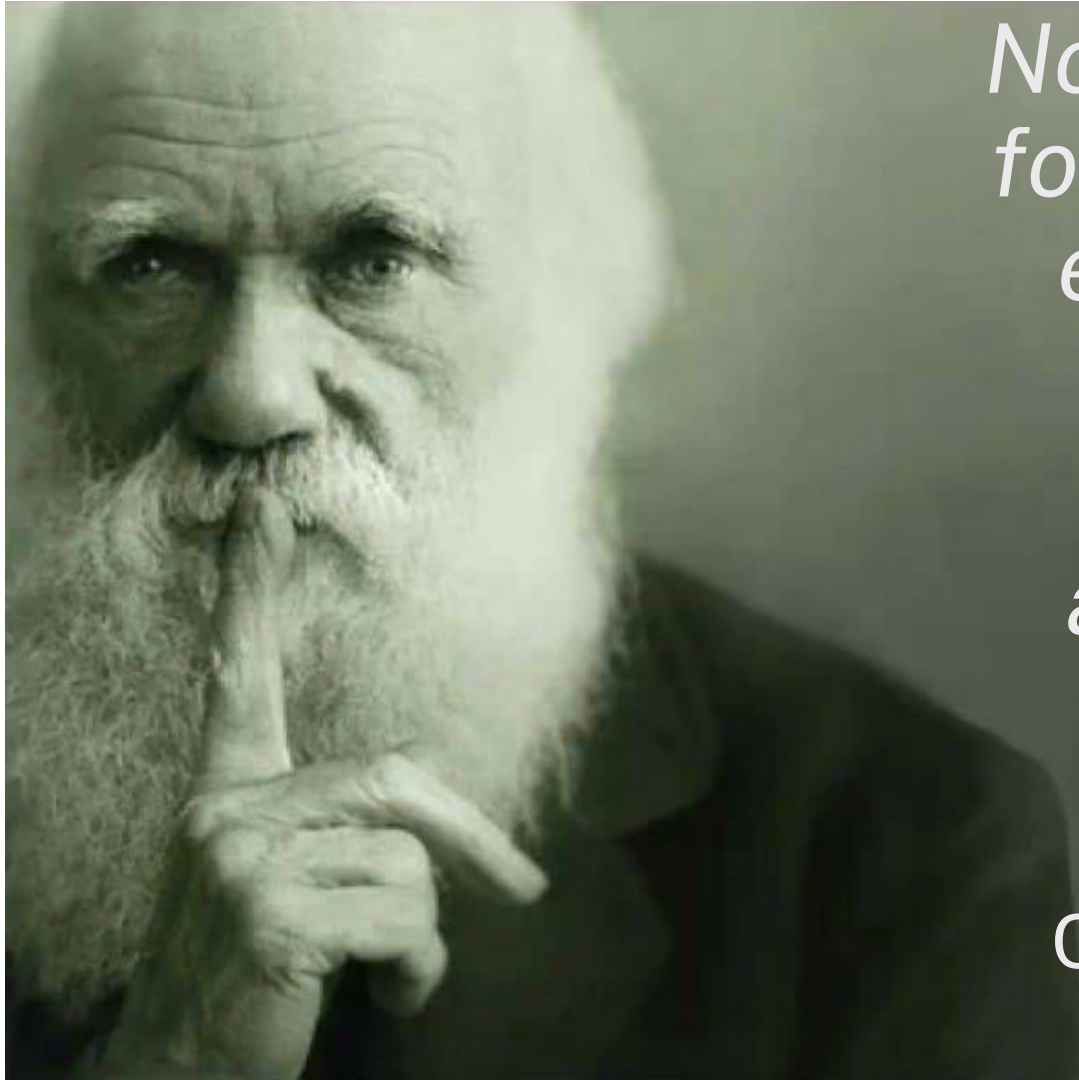
**INNOVAZIONE → TRASFORMAZIONE**



**CAMBIAMENTO**

**L'innovazione è un  
cambiamento che funziona**

# Innovazione e Cambiamento



*Non è l'individuo più forte a sopravvivere e neppure quello più intelligente. È quello che si adatta meglio al cambiamento.*

Charles Darwin, 1809

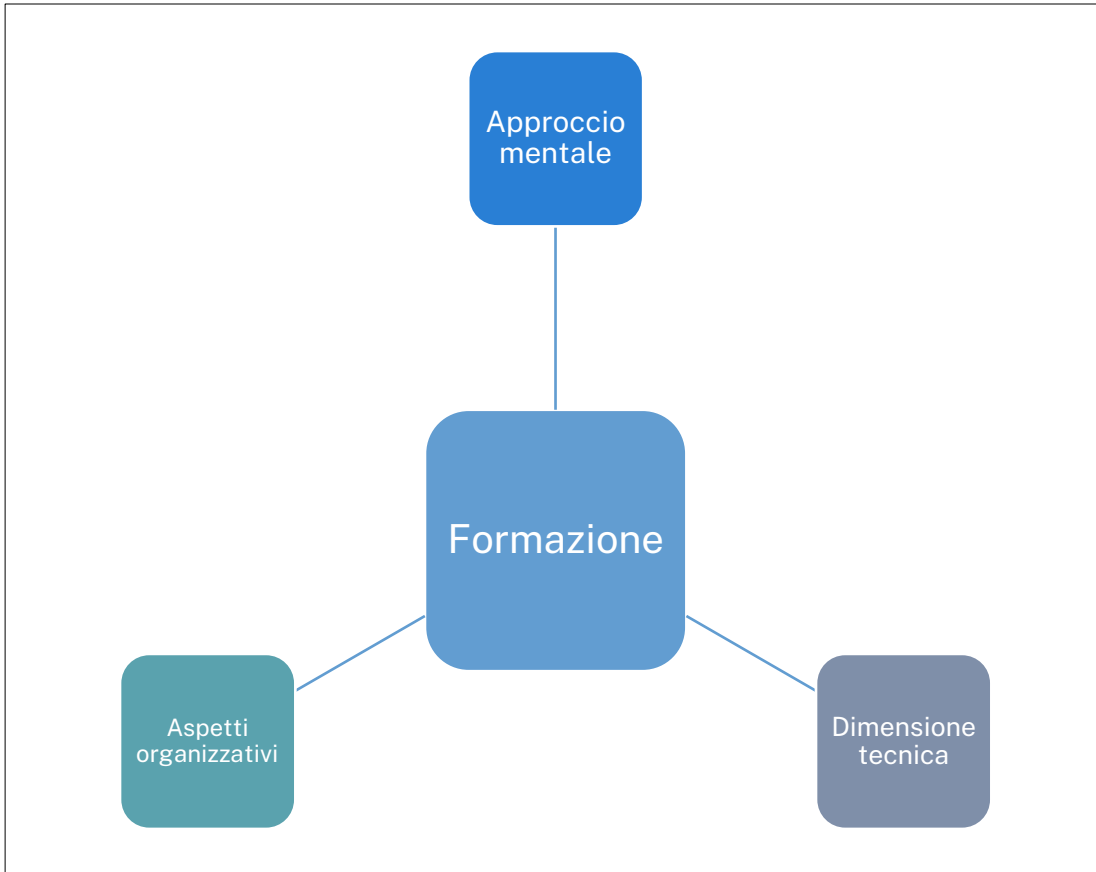
# Innovazione e Cambiamento

**TRASFORMARE** → **FORMARE**

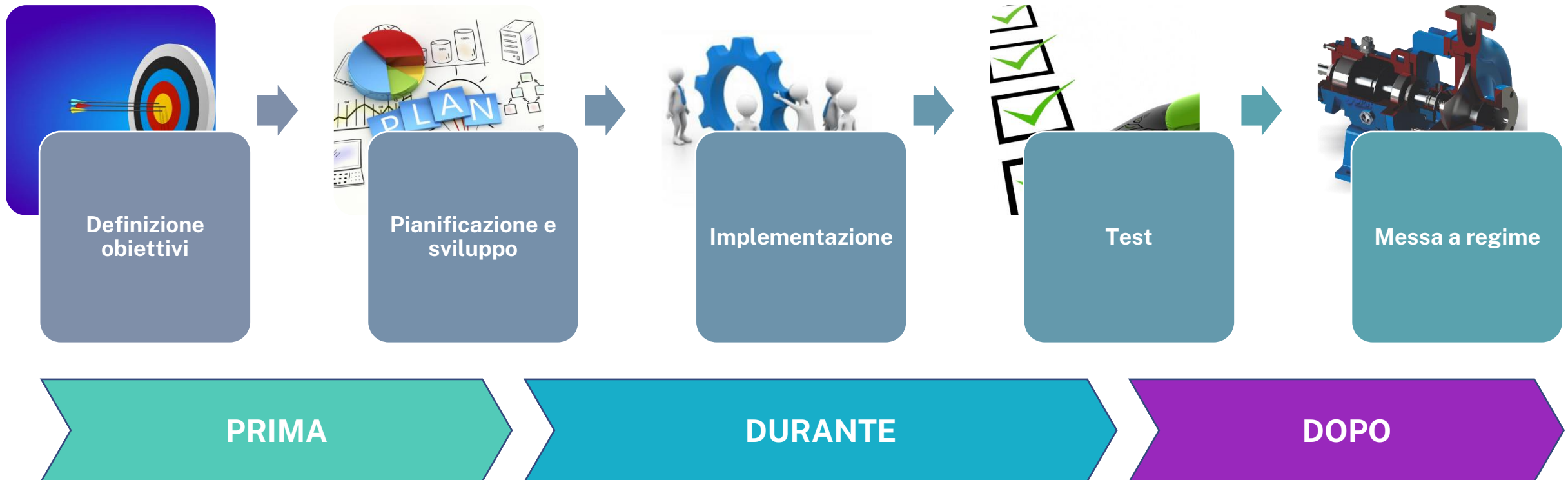


**Il cambiamento che funziona è quello che crea valore**

# Ambiti della formazione



# La formazione a supporto del progetto



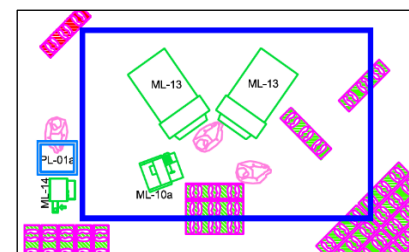
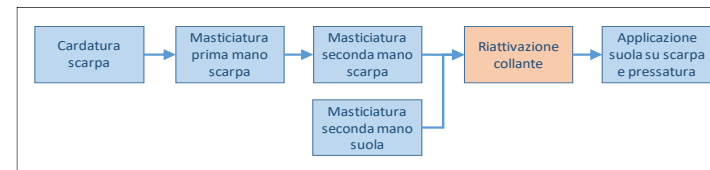
# La formazione a supporto del progetto

Fase	Obiettivi	Modalità	Contenuti
<b>Prima dell'implementazione</b>	Preparare le risorse	Lezioni frontali e sessioni di coaching	Approccio mentale e gestione del cambiamento
<b>Durante l'implementazione</b>	Utilizzare sapientemente le nuove tecnologie	Training on the job e learning by doing	Procedure operative e aspetti tecnici
<b>Dopo l'implementazione</b>	Consolidare l'utilizzo e migliorare le prestazioni	Lezioni frontali, action learning e project work	Misura delle prestazioni e miglioramento



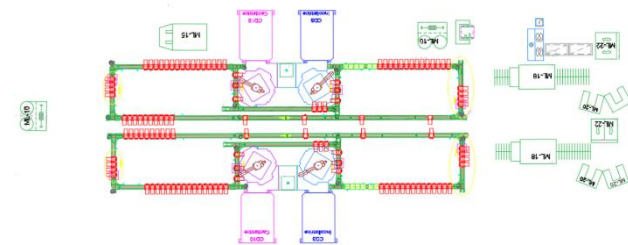
# Caso aziendale

- Azienda: settore fashion – produzione calzature
- Progetto: isola robotizzata
- Obiettivi: standardizzare il processo e ridurre l’impatto del lavoro sull’operatore e le attività a non valore aggiunto
- Ambito: operazioni di cardatura ed incollaggio della scarpa
- Personale coinvolto: 6 operatori
- Tempi: 18 mesi



seq.	operazione	tempo (min.)	freq.	tempo al paio (min)	VA/NVA	descrizione
1	Si avvicina il carrello da 10 paia	0,12	10	0,01	NVA	trasporto
2	Preleva la scarpa da cardare	0,02	0,5	0,04	NVA	manipolazione
3	Toglie scarpa da cardata dalla macchina	0,02	0,5	0,03	NVA	manipolazione
4	Inserisce scarpa da cardare nella macchina	0,02	0,5	0,03	NVA	manipolazione
5	Tempo di cardatura (sgrossa e carda)	0,25	0,5	0,00	TM	tempo macchina
6	Ritocco della scarpa cardata	0,08	0,5	0,16	VA	operazione
7	Lascia la scarpa cardata	0,02	0,5	0,04	NVA	manipolazione
8	Sposta il carrello con scarpe cardate verso postazione successiva	0,12	10	0,01	NVA	manipolazione
9	Carica programma cardatura	0,05	20	0,00	SVA	attrezzaggio
					0,33	

	configurazione attuale			configurazione ipotesi 1			configurazione ipotesi 2		
	mansione	tempo	sat. %	mansione	tempo	sat. %	mansione	tempo	sat. %
operatore 1	carico linee e supervisione	0,58	90,2%	carico linee e sgrassatura ciuffo	0,29	90,6%	carico linee e sgrassatura ciuffo	0,29	90,6%
operatore 2	carico linee e supervisione	0,58	90,2%	scarico linee	0,28	87,5%	scarico linee e supervisione	0,50	78,1%
operatore 3	scarico linee	0,20	62,5%	supervisione e incollaggio suole	0,22	68,8%	scarico linee e supervisione	0,50	78,1%



# Caso aziendale: formazione

Fase	Obiettivi	Modalità	Contenuti
<b>Prima dell'implementazione</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ illustrare i motivi dell'innovazione da introdurre</li><li>✓ motivare le persone al cambiamento</li></ul>	Lezioni frontali e sessioni di coaching	Organizzazione del lavoro e approccio all'ottimizzazione dei processi; principi di innovazione; gestione del cambiamento
<b>Durante l'implementazione</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ apprendere utilizzo dei nuovi macchinari e dei nuovi applicativi</li></ul>	Training on the job e learning by doing	Procedure operative sulle macchine; utilizzo del programma di supporto; sistemi di interconnessione e integrazione
<b>Dopo l'implementazione</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>✓ Consolidare l'utilizzo e migliorare le prestazioni</li></ul>	Lezioni frontali, action learning e project work	Condivisione dei sistemi di misurazione, raccolta suggerimenti per il miglioramento, adozione di miglioramenti sul posto di lavoro

# Opportunità: Formazione 4.0

