

contesti organizzativi turbolenti non può che generare tutta una serie di conseguenze disfunzionali inattese, che di solito stupiscono gli attori coinvolti, in particolare gli specialisti EDP, perché nelle metodologie stesse non sono presenti **frames**, o schemi di riferimento, per comprenderle, interpretarle ed affrontarle.

L'inadeguatezza delle metodologie correnti di **project management** tradizionale si può riassumere nell'"errore meccanicistico" e nell'errore dell'"a-conflittualità".

L'errore meccanicistico

Benché si adatti bene alla razionalità dello specialista di calcolatori, la visione della progettazione come un processo produttivo o procedura scomponibile funzionalmente è inadeguata. Ci si riferisce qui ad alcune tecniche della **software engineering** che vedono il processo di automazione come un processo di lavorazione in serie, a cui si possono applicare i metodi di analisi e progettazione del lavoro tipici della produzione standardizzata di massa. Questo trasferimento di metodi organizzativi e gestionali dal campo del **production management** a quello del **project management** è però problematico, se non errato, per almeno tre ragioni:

- la situazione progettuale è lungi dal presentare caratteristiche di stabilità, prevedibilità e programmabilità, come quella della produzione standardizzata (ci si riferisce alle fasi di **problem setting** e **problem solving** - Lanzara, 1984);
- non si tratta di realizzare un prodotto come assemblaggio di componenti inerti, ma di cambiare