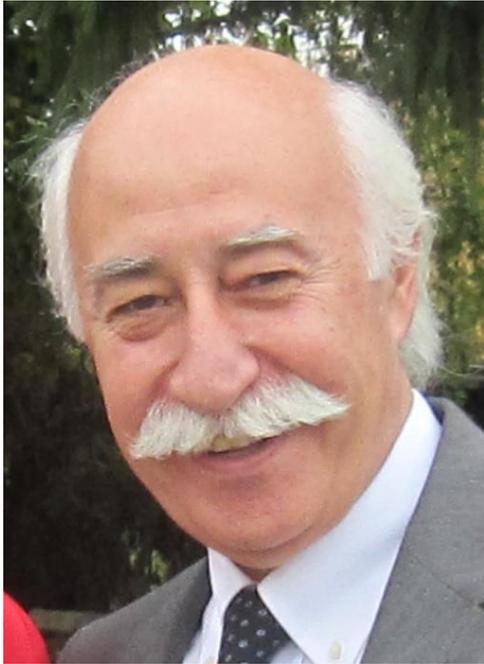


Tempi e Metodi

Giorgio Andreani responsabile unico Cell: 3293510098

www.tempiemetodi.it - info@tempiemetodi.it

Ditta: Iscritta al Registro delle Imprese - CCIAA di Verona - REA 357269 - Partita Iva 03686020235 - Codice Fiscale NDR GRG 52 E20 C225W



Giorgio Andreani



*Servizi di
Controllo e di
Organizzazione dei
Processi
Produttivi*

... molto spesso sono le piccole cose che, se controllate, analizzate e gestite correttamente, portano grandi risparmi.

*. . . non è la qualità che costa
ma il metodo sbagliato
controlliamo il metodo
otterremo un miglioramento sui tempi in lavoro
organizziamo meglio ogni cosa
la qualità migliorerà e
otterremo un aumento della produttività
la qualità deve scaturire dal processo
controlliamo di più il processo
in luogo di controllare di più il prodotto . . .*

Giorgio Andreani



La Ditta

Tempi e Metodi di Giorgio Andreani

è nata o per meglio dire si è concretizzata nel maggio 2007, quando il responsabile Giorgio Andreani ha deciso di mettere a disposizione le sue competenze e professionalità: frutto di esperienze, più che trentennali, accumulate con la sua presenza attiva in numerose Realtà produttive nei diversi Settori; rese possibili dall'ottima preparazione scolastica, mirata, ad indirizzo Tempi e Metodi.

*Offerta: Servizi
di Controllo
e di Organizzazione
dei Processi Produttivi*

*mirati al Miglioramento della Produttività
nelle Medie Industrie in Genere.*



*. . . molto spesso sono le piccole cose che, se controllate,
analizzate e gestite correttamente, portano grandi risultati*



Tempi e Metodi di Giorgio Andreani
Servizi di
Controllo e di
Organizzazione dei
Processi
Produttivi



Mi sono diplomato nel 1974, scuola media superiore ad indirizzo «Tempi e Metodi» e subito dopo il servizio militare, allora obbligatorio, ho avuto la fortuna di essere assunto, nel Dicembre 1975, in una Importante Azienda di Parona-Verona.



Impiegato Tecnico Responsabile della Produzione
Dicembre 1975 – Aprile 2007 32 anni

Nella mia nuova veste, dal Maggio 2007, quale Responsabile della Ditta
«Tempi e Metodi di Giorgio Andreani»
ho avuto modo di collaborare con diverse importanti Aziende che più sotto ricordo.



Giugno 2007 – Ottobre 2009

5 gg settimana 2 anni e 4 mesi



Aprile 2010 – Settembre 2011

3 gg settimana 1 anno e 4 mesi



Luglio 2010 – Ottobre 2010

1 gg settimana 3 mesi



Giugno 2011

5 gg settimana 3 settimane



Giugno 2010 – Giugno 2012

2 gg settimana 2 anni



Gennaio 2012

4 gg settimana 1 settimana



Maggio 2012 – Ottobre 2012

1 gg settimana 5 mesi



Giugno 2013 – Dicembre 2013

1 gg settimana 6 mesi



Luglio 2013 – Ottobre 2013

2 gg settimana 10 settimane



Febbraio 2014 – ad oggi

3 gg settimana 3 anni 1 mese



Ottobre 2015 – ad oggi

2 gg settimana 1 anno 4 mesi





Collaboro dal mese di Febbraio 2014, in modo continuativo per 3 gg la Settimana, come Consulente, con la Ditta «Scotsman.» collocata a Pogliano Milanese.

Fondata negli anni '50, Scotsman Ice Systems è nota a livello mondiale per le sue macchine per la produzione di ghiaccio affidabili e a prezzi abbordabili. La società viene ritenuta il principale produttore di fabbricatori di ghiaccio al mondo, con distributori e agenti autorizzati in oltre 100 paesi. Secondo i dati aziendali, oggi ci sono nel mondo 'oltre un milione di fabbricatori di ghiaccio Scotsman'.

Mi occupo del Rilevamento delle Tempistiche in Lavorazione e quindi del Bilanciamento delle Postazioni, su Linee Dedicare all'Assemblaggio delle Macchine nei molteplici modelli con svariate caratteristiche.

I Risultati sono Ottimi.



Collaboro dal mese di Ottobre 2015, in modo continuativo per 2 gg la settimana, come Consulente, con la Ditta «Pizeta» di Desenzano sul Garda. La Fonderia Pizeta Srl è stata fondata nel 1972 da una famiglia da sempre dedicata alla fusione di metalli non ferrosi. La produzione, sulla base dell'esperienza precedentemente acquisita, si è sviluppata e specializzata nella fusione di getti in bronzo in conchiglia per gravità.

Quali sono le Professionalità o Esperienze di Giorgio Andreani



E' sempre difficile presentare le proprie Capacità Professionali in modo completo, anche se ci troviamo di fronte la persona interessata a una possibile collaborazione, che quindi fa domande e indirizza la discussione verso quelle che sono le sue esigenze.

E' molto più difficile però, presentarsi con degli scritti, dove per ovvi motivi è necessario condensare e riassumere il tutto e lo si deve fare, purtroppo, elencando o spiegando il più possibile, ogni propria capacità professionale con lo stesso grado di importanza, senza poter affrontare, in modo più dettagliato, alcuni argomenti più che altri, perché il tutto diverrebbe, anche se più completo, troppo lungo e dispersivo, con il risultato di vedere un possibile "Cliente", abbandonare la ricerca di quanto vorrebbe meglio conoscere e valutare.

Cercherò, comunque, di riassumere con l'aiuto di questa presentazione la mia Professionalità.



Giorgio Andreani

Tecnico delle Industrie Meccaniche

Diplomato a Mantova nel 1974

Scuola Media Superiore «Leonardo da Vinci»

Indirizzo «Tempie e Metodi nelle Industrie Metalmeccaniche»



Ho avuto la fortuna di esser assunto, nel Dicembre 1975, in una Importante Azienda di Parona-Verona. Quale esperto di Produzione nelle Industrie Metalmeccaniche ho avuto modo fin da subito di contribuire come principale protagonista, alla nascita dell' Ufficio Tecnico di Officina, inserito nell'esistente Ufficio Tecnico di Progettazione, sia Meccanica che Elettronica, che già allora era tra i più moderni ed attrezzati. Ho sempre lavorato a stretto contatto e in continua interlocuzioni con Progettisti, di macchine e di stampi, esperti e preparati nei vari campi e anche con Capi Reparto e Operatori di macchine, tradizionali e anche più moderne a Controllo Numerico.

Ho potuto, in quei contesti, conoscere, collaudare ed usare, i vari sistemi di disegno, dal superato Tecnigrafo, ai nuovi metodi di progettazione computerizzati, mi riferisco ai vari Sistemi C.A.D., che ho visto nascere e che ho sempre più usato in stretta collaborazione con i Progettisti degli stessi Sistemi-Software per la loro messa appunto o adattamento alle esigenze varie che l'uso professionale richiede.

Sono stato per molti anni il principale responsabile dell'assistenza organizzativa a reparti produttivi, sempre impegnato nell'attivare e spesso nell'inventare, tutte quelle procedure che potevano portare ad un'ottimizzazione dei processi e delle metodologie di produzione; questo voleva dire anche intervenire e collaborare con gli amici progettisti per ottimizzare le geometrie dei particolari in progetto, modificando quelle forme non propriamente necessarie alle esigenze del particolare finito e che, se lasciate, avrebbero comportato un maggiore dispendio di energie e di tempo nelle fasi di produzione.

In molti casi, in quelle realtà ancora poco organizzate, ho introdotto nel reparto produzione, dal nulla il "Ciclo di Lavoro", allo scopo di rendere più visibile e quindi più redditizio il lavoro di preparazione e studio preventivo; questo non è sempre stato facile ma (con pazienza, metodo di persuasione e dimostrazioni varie dei reali vantaggi) sono riuscito, vincendo le molte avversità (spesso procurate dai Capi reparto d'officina che si vedevano modificare modi di lavorare per loro ormai consolidati), ad "imporne", l'utilizzo.

Con il "Ciclo di lavoro", finalmente, si riuscivano a risolvere i problemi, prima che si manifestassero, e quindi si potevano a priori decidere le vie migliori da far seguire ai pezzi per evitare lungaggini. Si poteva finalmente intervenire, in anticipo, per evitare errori di esecuzione in fasi avanzate, errori che portavano spesso a grosse perdite di tempo e qualche volta alla perdita degli stessi pezzi non più recuperabili.

Naturalmente, con il ciclo di lavoro era possibile valutare il tempo di lavorazione di ogni singolo particolare, si poteva quindi predisporre di preventivi, utilissimi per programmare sia tempi di occupazione delle varie macchine utensili, sia per quantificare le lavorazioni che si affidavano a ditte esterne.

Nel 1978 ho iniziato ad occuparmi delle lavorazioni su macchine a C.N., (la prima è stata una fresatrice a tre assi), e da allora ho incominciato ad impadronirmi di tutte quelle nozioni che la programmazione di macchine a controllo numerico richiede. Posso dire di aver vissuto, in 30 anni, in prima persona e in modo attivo, tutte le tappe che la programmazione a C.N. ha percorso; ho visto nascere ed usato, i primi sistemi di programmazione, “punto a punto”; ho imparato ed usato i primi linguaggi, e mano a mano che il progresso e la tecnologia ci ha portato computer più “decenti”, dotati finalmente di video e memorie più adatte, io ero lì pronto a provare i nuovi sistemi, per cercare di adattarli alle esigenze della produzione. Ora, sono esperto nella programmazione con sistemi C.A.M., sia bidimensionali che tridimensionali; ho introdotto, adattato e collaudato almeno 4 sistemi, tra i più moderni e validi.

Ho avuto modo di coordinare reparti di produzione a C.N. dove su tre turni collaboravano dalle 10 alle 60 persone, tutti operatori qualificati e ben preparati distribuiti su centri, tipo: fresatrici (Olivetti, Mandelli, Oerlikon, Mazak, Rivolta, Emmezero), con tavole di varie dimensioni, dalle più piccole, adatte alla fresatura di piccoli ma anche molto complicati pezzi, lavorati il più delle volte sulle sei facce e ornati spesso da profili molto complicati, alle più grandi, più adatte alla fresatura di piastre che formano lo stampo, delle dimensioni di 100x200 mm con spessori di 10 - 20 mm, fino alle piastre più grandi 1800 x 900 con spessori fino a 300 mm, anche queste piastre cosparse di centinaia di fori di tutti i tipi, filettature, spine, boccole o profili molto complicati.

Sono specialista inoltre nella programmazione di fresatrici con tavola di 10 m di lunghezza a montante mobile, con la possibilità di lavorare su 5 facce senza muovere il pezzo, adatte per la lavorazione dei grossi telai che danno struttura portante ai macchinari di volta in volta in produzione, ed anche sono esperto nella programmazione di: rettificatrici a controllo numerico di precisione, tipo Hauser, come pure torni a controllo numerico tipo Okuma.

Mi sono occupato anche, in maniera intensa, della pianificazione e dell'organizzazione di Reparti Produttivi e Linee di Assemblaggio, progettando e coordinando la messa in funzione di “Linee Dedicare”, necessarie all’assemblaggio di vari prodotti.

Sono un esperto progettista e realizzatore di: Schede Attività Macchina, e schede Attività Reparti, indispensabili per poter raccogliere tutti i numeri o dati legati alla Produzione; e ancora di tutti quei Software Specifici “ personalizzati” alle esigenze di ogni Realtà Produttiva che elaborando gli stessi dati raccolti, permettono di ottenere in risposta a interrogazioni, Tabelle, Grafici e tutto quanto possa servire per poter meglio controllare, programmare e Riorganizzare i Reparti.

L’essermi occupato, in maniera diretta e in continuo contatto con la parte Dirigente ma anche con la parte Operativa, hanno sviluppato in me quelle capacità teoriche, fornite da una formazione scolastica mirata, in articolati bagagli di esperienza nelle diverse problematiche che, il produrre e l’organizzazione, nelle moderne officine meccaniche comporta.

Le molteplici esperienze hanno affinato le mie qualità nei rapporti interpersonali, che mi hanno molto arricchito interiormente e formato tanto da rendermi sicuro e forte sia nell’imporre metodi e scelte, sia nel riconoscere valori professionali ed umani ai miei collaboratori.

Giorgio Andreani

Riassunto puntuale delle Esperienze

Rilevamento delle Tempistiche in Lavorazione nelle più diverse Attività, con inserimento delle % di Riposo;

Progettazione e Realizzazione di Software per la Gestione dei Tempi Rilevati;

Critica Costruttiva al Ciclo di Lavorazione in essere ed eventualmente Proposte di Modifica;

Controllo delle Metodologie e Rilevamento delle Tempistiche nelle Linee di Assemblaggio;

Software Specifici per Simulazioni di Carico sulle Linee di Assemblaggio che permettono di vedere in tempo Reale la Saturazione delle Postazioni e del numero di Risorse impegnate;

Software Specifici per ottenere in Tempo Reale la Modifica della Suddivisione delle Operazioni per Postazione, in Conseguenza al cambiamento del numero di Risorse impegnate in Linea.

Software Specifici per la Gestione delle Metodologie e delle Tempistiche in Linee di Assemblaggio alimentate da Tipologie diverse di Modelli;

Suggerimenti ai Progettisti, nelle fasi decisionali su forme e caratteristiche del Particolare finito; critica ai fini costruttivi affinché sia possibile poter produrre il particolare nelle forme e caratteristiche disegnate; indicare i percorsi migliori, affinché il particolare possa essere lavorato con il minor dispendio di energie, umane e meccaniche, (cicli di lavoro) e per limitarne al massimo i costi di produzione (tempi e metodi); progettare attrezzature per montare e bloccare pezzi con esigenze particolari sulla tavola porta pezzo;

Suggerimenti ai Capi Reparto nelle fasi di Organizzazione del Lavoro e anche direttamente agli Operatori durante le Lavorazioni, su Macchine Tradizionali o più moderne a Controllo Numerico; consigli su fasi di operazioni, come lavorare il particolare; valutazioni sulla necessità di predisporre delle attrezzature per il montaggio e per il bloccaggio del particolare sulla tavola porta pezzo;

Suggerimenti sulla Organizzazione dell'Officina ai fini di rendere più funzionale e quindi meno costosa ogni movimentazione; valutazioni su posizionamenti di macchinari, attrezzature, ecc.

Progettare layout di linee di produzione o montaggio dedicate.

Programmazione di Macchine a Controllo Numerico quali fresatrici a 3, 4, 5 assi, rettificatrici a profilo variabile , torni ecc.;

con sistemi manuali, linguaggi a geometria orientata tradizionali;

con sistemi più moderni quali gli attuali Cad/Cam 2D e 3D;

Progettazione e Realizzazione di Software Specifici e Personalizzati (in Excel) per il Controllo e l'Organizzazione dei Processi Produttivi.

(Schede Macchina, Schede Attività Reparti, Presentazioni in PowerPoint).

Da qualche anno metto a disposizione le mie Esperienze e Capacità Professionali collaborando con i responsabili della produzione in diverse aziende, per offrire Servizi atti a Controllare per poi migliorare (Riorganizzare) le loro Organizzazioni dei Processi Produttivi, al fine di ridurre gli sprechi e di eliminare tutti i costi non giustificati.

Giorgio Andreani