

Tempi e Metodi di Giorgio Andreani

Servizi di Controllo e di Organizzazione dei Processi Produttivi
Iscrizione al Registro delle Imprese CCIAA di Verona REA 357269
Partita Iva 03686020235 - Cod. Fisc. NDR GRG 52E20 C225W
E.mail: info@tempiemetodi.it Web: www.tempiemetodi.it
Cell. +39.329.35.100.98



Giorgio Andreani
Responsabile unico



Castelnuovo del Garda, 10 ottobre 2020

Presento la Ditta

L'Attività è nata o per meglio dire si è concretizzata nel maggio 2007, quando decisi di mettere a disposizione le mie competenze e professionalità: frutto di esperienze, allora più che trentennali, accumulate con presenza attiva in una importante Realtà produttiva del Veronese e rese possibili dall'ottima preparazione scolastica mirata e dai continui studi di aggiornamento, mano a mano che nuove teorie riguardanti Tempi e Metodi, quali: (Lean Production, Deming, Kaizen ecc.) diventavano di dominio e importanti.

Un mio pensiero: molto spesso sono le piccole cose che, se individuate, controllate, analizzate e gestite correttamente, portano grandi risultati.

Una mia convinzione: non è la qualità che costa ma il metodo per produrre 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. . . i risultati li vedremo nel prodotto.

Offerta: vengono offerte Competenze in Servizi di Controllo e di Riorganizzazione dei Processi Produttivi mirate al miglioramento della Produttività e in parallelo della Qualità nelle Medie Industrie in genere e anche nelle piccole Realtà Artigiane, in ogni settore e per qualsiasi tipologia di prodotto.

Alcuni dei Servizi offerti:

Controllo dei Layout dei Reparti, Riorganizzazione dei Processi per Migliorare ed Ottimizzare ogni Movimentazione ed ogni Ciclo Produttivo nel rispetto massimo per le Risorse impegnate; controllo ed Ottimizzazione del Posto di Lavoro, al fine di ridurre gli sprechi, di eliminare tutti i costi non giustificati e di aumentare la Produttività e la Qualità. (Taylor, Gilbreth, Deming, Kaizen, Lean Production)

- *Analisi dei Flussi*
- *Individuazione dei Centri di Costo, Controllo e Riorganizzazione.*
- *Controllo delle Movimentazioni di ogni Particolare interessato dalle Lavorazioni: tra Reparti, nel Reparto, nei Centri di Lavoro, in Linee di Assemblaggio, in Isole specifiche, in Zone per l'Assemblaggio o il Montaggio.*
- *Controllo delle Metodologie di Lavoro ed eventualmente proposte di modifica giustificate.*
- *Critica Costruttiva al Ciclo di Lavorazione in essere ed eventualmente Proposte di Modifica.*
- *Inserimento di Modifiche ai Metodi di Lavoro, in collaborazione con le risorse interessate, in modo particolare quando vi siano usi consolidati e cronici o abitudini legate a convinzioni non supportate da riscontri oggettivi.*

- *Esame delle attrezzature a disposizione del Centro e controllo sull'efficacia.*
- *Costi di Produzione (Analisi), Tempi (medi) Unitari per Produrre, Determinazione del Costo Unitario Tempi Fuori Controllo (Messa in Evidenza e Quantificazione).*
- *Rilevamento delle Tempistiche di Lavorazione, in Isole, in Linee di Assemblaggio e in Postazioni singole, con inserimento Percentuali di Riposo.*

Qualora ve ne fosse la necessità, Progettazione e Realizzazione di:

- *Software Personalizzati per la Gestione dei Tempi Rilevati.*
- *Software Specifici Personalizzati 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 Personalizzati 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 Personalizzati per la Gestione delle Metodologie e delle Tempistiche in Linee di Assemblaggio alimentate da Tipologie diverse di Modelli.*
- *Software Personalizzati per la messa in evidenza di ogni Tempo in Produzione, per mezzo di tabelle e diagrammi riassuntivi, prodotti in tempo reale, con aggiornamenti all'ultimo inserimento.*
- *Schede (Cartacee o Informatiche) per la raccolta di Dati o Numeri in Lavoro (Inserimento).*
- *Corsi per Operatori Macchine Controllo Numerico, presso il Cliente.*
- *Studio di Attrezzature Specifiche (In riferimento alle macchine C.N.).*
- *Realizzazione Pezzi Prototipo (in Macchina C.N.).*
- *Risorse Umane - Postazioni di Lavoro - Turni di Lavoro - Pause - Orari ecc.*
- *Studio delle situazioni, e dove fosse necessario, proposte di modifica di abitudini consolidate o croniche.*

Il Professionista Giorgio Andreani

Sono particolarmente preparato e capace nel coinvolgere le risorse umane “complici” nei processi produttivi; questa sensibilità unita alla mia autorevolezza, mi permette sempre di convincerle a modificare tutti quei comportamenti, anche ormai consolidati o “cronici”, che siano sbagliati o anche solo non adatti.

L'esperienza, ormai più che quarantennale, di contatti e collaborazioni, con Risorse coinvolte in processi produttivi, a tutti i livelli, ha maturato in me la convinzione, che nei reparti, ogni cambiamento o nuova attività, ottiene gli esiti migliori, quando le Risorse direttamente coinvolte si mostrano convinte sull'utilità della “novità”, sono infatti loro, a quel punto che stimolate dall'idea del coinvolgimento in un progetto partecipato, aumentano l'impegno e si offrono propositive con suggerimenti importanti.

Sono inoltre specializzato, nella progettazione e realizzazione, qualora ve ne fosse necessità per mancanze imputabili a quanto esistente e non personalizzato, di: Software (in Excel) per il Controllo e l'Elaborazione dei Numeri in Produzione; di Schede Macchina e Schede Attività nei Reparti per la Raccolta Dati; di Schede o Cicli di Lavorazione che possono raccogliere le descrizioni delle fasi di lavorazione, avvalorate da tempi e di foto di ogni punto importante del processo produttivo.

Mi occupo, con ottimi risultati, della progettazione di nuovi Layout delle Linee di Assemblaggio, delle Isole Dedicata alla produzione sempre nell'ottica del miglioramento continuo per quanto riguarda le modalità di assemblaggio-montaggio e le tempistiche relative ad ogni operazione ecc.

Tutti i prodotti (software-schede-tabelle ecc.) sopra citati hanno la caratteristica, forse unica, di essere progettati su misura per ogni attività produttiva; personalizzati quindi in funzione delle necessità di ogni Azienda e gratuiti, perché rientrano nel mio costo giornaliero e rimarranno di vostra proprietà senza obblighi di licenze o altro.

Sarò io il vostro Consulente e sarò sempre io il Progettista ed esecutore dei Software o di qualsiasi altro prodotto, personalizzati per voi.

Il modo, come collaborare

Chiederò di poter essere ricevuto nelle vostre Realtà Produttive e accompagnato da vostri Responsabili, visiterò i Reparti, ogni zona di Produzione; studierò le situazioni, i posti di lavoro, i percorsi dei materiali, i centri di lavoro, le linee di assemblaggio, i numeri e quindi i flussi di produzione.

Farò domande, prenderò appunti.

Le informazioni raccolte mi permetteranno di elaborare, eventualmente, nuove strategie; il tutto sarà riassunto in relazioni che illustreranno la situazione del momento e suggerirò se necessario le modifiche che riterrò opportune a Layout, a Metodi di Lavoro ecc.

Il tutto avrà come fine l'aumento di Produttività che se ottenuto con l'applicazione di nuovi metodi di lavoro studiati su misura, permetterà anche il miglioramento in Qualità del prodotto finito.

Quanto più sopra ho elencato come proposte, vi ripropongo di seguito come Esperienze vissute:

Esperienza: Rilevamento delle Tempistiche in Lavorazione nelle più diverse Attività, con inserimento delle Percentuali di Riposo.

Esperienza: Progettazione e Realizzazione di Software per la Gestione dei Tempi Rilevati.

Esperienza: Critica Costruttiva al Ciclo di Lavorazione in essere ed eventualmente Proposte di Modifica.

Esperienza: Controllo delle Metodologie e Rilevamento delle Tempistiche nelle Linee di Assemblaggio.

Esperienza: 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.

Esperienza: 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.

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

Esperienza: Suggerimenti ai Progettisti, nelle fasi decisionali su forme e caratteristiche del Particolare finito.

Esperienza: Critica ai fini costruttivi affinché sia possibile poter produrre il particolare nelle forme e caratteristiche disegnate.

Esperienza: 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).

Esperienza: 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.

Esperienza: consigli su fasi di operazioni, come lavorare il particolare.

Esperienza: valutazioni sulla necessità di predisporre delle attrezzature per il montaggio e per il bloccaggio del particolare sulla tavola porta pezzo.

Esperienza: suggerimenti sulla Organizzazione dell'Officina ai fini di rendere più funzionale e quindi meno costosa ogni movimentazione.

Esperienza: valutazioni posizionamenti di macchinari, attrezzature, ecc.

Esperienza: Progettazione Layout di linee di produzione o montaggio dedicate.

Esperienza: 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).

Collaborazioni presso Clienti

Collaboro con la Ditta "HOONVED" Gruppo ALI,
Venegono Superiore VA, leader nella progettazione e produzione di lavastoviglie.
Periodo collaborazione da gennaio 2019, 1 anno e due mesi, 2 g. alla settimana

Collaboro con la Ditta "COLBERT" Gruppo ALI,
Melzo MI, leader nella progettazione e produzione di lavastoviglie.
Periodo collaborazione da gennaio 2019, 1 anno e due mesi, 1 g. alla settimana

Collaboro con la Ditta "BONFIGLIOLI",
Calderara di Reno BO, leader nella progettazione e produzione di motoriduttori.
Periodo collaborazione da settembre 2019, 20 gg.

Collaboro con la Ditta "SCOTSMAN ICE SYSTEM" Gruppo ALI,
Pogliano Milanese MI, leader nella produzione di macchine per il ghiaccio.
Periodo collaborazione da marzo 2014, 5 anni continuativi, 2-3 gg. alla settimana

Collaboro con la Ditta "RANCILIO" Gruppo ALI,
Villastanza di Parabiago MI, leader nella produzione di macchine per il caffè.
Periodo collaborazione da gennaio 2018, 1 anno e 2 mesi, 1 g. alla settimana.

Collaboro con la Ditta "EGRO" Gruppo ALI,
Villastanza di Parabiago MI, leader nella produzione di macchine per il caffè.
Periodo collaborazione da gennaio 2018, 1 anno e 2 mesi

Collaboro con la Ditta "FUSTELMECCANICA",
San Massimo VR, specializzata in lavorazioni meccaniche di precisione, conto terzi.
Periodo collaborazione da maggio 2017, 1 anno e 2 mesi, 1 g. alla settimana

Collaboro con la Ditta "INCISIONI",
San Massimo VR, specializzata in lavorazioni di elettroerosione, conto terzi.
Periodo collaborazione da maggio 2017, 1 anno e 11 mesi, 1 g. alla settimana

Ho Collaborato con la Ditta "PIZETA",
Desenzano del Garda VR, specializzata nella fusione a getto di corone in bronzo
e lavorazioni meccaniche, conto terzi.
Periodo collaborazione da ottobre 2015, 3 anni e 5 mesi, 1 g. alla settimana

Ho Collaborato con la Ditta "IMI TRUFLO ITALY",
San Nicolò PC, leader nella costruzione di valvole per il petrolio.
Corso Tempi e Metodi applicato teorico/pratico 2 gg.

*Ho Collaborato con la Ditta “CIPRIANI SCAMBIATORI”,
Settimo di Pescantina VR, leader nella costruzione di scambiatori di calore.
Periodo collaborazione da maggio 2007, al giugno 2009, 2 anni e 1 mese, continuativi 5 gg. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “NORDICA EXTRAFLAME”,
Montecchio Precalcino VI, leader nella costruzione di stufe a pellet.
Periodo collaborazione da febbraio 2013, 5 mesi, 2 g. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “EREDI MARTINELLI”,
Rezzato BS, azienda specializzata in lavorazioni marmo e graniti.
Periodo collaborazione da settembre 2012, 3 mesi, 1 g. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “OSRAM SPA”,
Treviso, azienda leader mondiale prodotti per illuminazione.
Periodo collaborazione da febbraio 2012, 2 mesi, 1 g. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “PRISMA INDUSTRIALE”,
Fidenza PR, azienda leader costruzione apparecchi elettronici.
Periodo collaborazione da ottobre 2010, al dicembre 2012, 2 anni e 2 mesi, 2 g. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “STEBO AMBIENTE”,
Gargazzone BZ, azienda leader costruzione di giochi per parchi.
Periodo collaborazione da ottobre 2010, 8 mesi, 1 g. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “SESSA MARINE”,
Cividate al Piano BG, azienda leader costruzione di imbarcazioni Yacht
Periodo collaborazione da aprile 2010, aprile 2011, 1 anno 2 gg. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “SEAL MARINE”,
Roccelletta di Borgia CZ, azienda leader costruzione di imbarcazioni Yacht
Periodo collaborazione da maggio 2011, 2 mesi 5 gg. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “ISRINGHAUSEN SPA”,
Suzzara MN, azienda leader selleria veicoli industriali Fiat Iveco
Periodo collaborazione da luglio 2013, 1 mese 1 gg. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “ISRINGHAUSEN SPA”,
Nibbia NO, azienda leader selleria veicoli industriali Fiat Iveco
Periodo collaborazione da settembre 2013, 1 mese 1 gg. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “ISRINGHAUSEN SPA”,
Atessa CH, azienda leader selleria veicoli industriali Fiat Iveco
Periodo collaborazione da ottobre 2013, 1 mese 1 gg. alla settimana*

*Ho Collaborato con la Ditta “ISAP OMV GROUP”,
Parona VR, azienda leader nella costruzione di stampi e macchine per la termoformatura in plastica
Periodo collaborazione da gennaio 1976 al gennaio 2007, 31 anni di lavoro dipendente.
Responsabile Tempi e Metodi Cicli Lavoro, gestione parco macchine controllo numerico, programmatore CAD CAM.*

Presentazione personale

Sono un Tecnico delle Industrie Meccaniche, (scuola media superiore ad indirizzo Tempi e Metodi) diplomato nel 1974; esperto di Produzione nelle varie Industrie in genere e per molti anni ho prestato la mia collaborazione, quale principale protagonista, in Uffici Tecnici di Officina, quasi sempre inseriti in Uffici Tecnici di Progettazione, sia Meccanica che Elettronica, tra i più moderni e attrezzati.

Fin da subito, nel 1976, 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 allora richiedeva.

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.

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 molto preparato, 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; sono esperto anche nella programmazione di: rettificatrici a controllo numerico di precisione, tipo Hauser, come pure torni a controllo numerico tipo Okuma.

.....-.....

In molti casi, in quelle Realtà ancora poco organizzate, primi anni ottanta, 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 disporre di preventivi, utilissimi per programmare sia tempi di occupazione delle varie macchine utensili e anche per quantificare le lavorazioni che si affidavano a ditte esterne.

Il Cambiamento

Come ho ricordato più sopra, ho avuto una formazione specifica ed approfondita in Tempi e Metodi; queste due parole che mi hanno sempre accompagnato nella mia lunga vita professionale, non erano ancora conosciute nelle piccole-medie Aziende del tempo e quindi ho sempre faticato molto a comunicare quanto fosse importante criticare ogni metodologia in atto per poterla migliorare e rendere il lavoro più redditizio, sia in tempi ma soprattutto in qualità.

Ho sempre “sofferto” fin dal mio primo giorno di lavoro, per non poter mettere in pratica liberamente nuovi metodi; dovevo sempre misurare le parole per non offendere responsabili più vecchi di me, in età ma specialmente in professionalità; mi rendevo conto che quanto avevo imparato nei cinque anni di scuola era pressoché sconosciuto in quegli ambienti, dove i metodi di lavoro si tramandavano senza essere minimamente criticati.

*Nel 2007 presi la decisione che avrebbe cambiato la mia vita: ho aperto un’attività, la mia Ditta, “**Tempi e Metodi di Giorgio Andreani**”.*

Il problema a quel punto, era quello di poter entrare in contatto con Responsabili di Attività che avessero la necessità di risolvere problematiche legate alla Produttività nei loro Reparti.

*Ho aperto un Sito Internet “**tempiemetodi.it**” ed ho incominciato a riempirlo di contenuti legati alla mia proposta di Servizi; ho anche ripreso ad approfondire quanto veniva proposto dai molti esperti di Produzione del passato e del momento.*

I miei ricordi scolastici di Taylor, Gantt, Fayol, Herzberg, Gilbreth e altri sono stati affiancati da: studi sul Miglioramento Continuo ISO 9001; sui metodi portati in Giappone da Deming, con il suo “PDCA”; sulla filosofia della Lean Production, Just in Time, Jidoka, 5S; sulla filosofia del Kaizen.

Quegli studi che ancora continuo a fare, mi hanno ulteriormente aperto l’orizzonte su una “scienza”, “Tempi e Metodi” che mi ha sempre affascinato

Trascorsero due o tre mesi dall’apertura del Sito, nel Marzo 2007, durante i quali non ho avuto nessun contatto e la cosa un po’ mi preoccupava.

Finalmente nei primi giorni del maggio 2007 vengo contattato dalla Ditta Cipriani Scambiatori, del Gruppo CIAT (francese) e il giorno 20 dello stesso mese, ricevo il mio primo incarico come Consulente esterno; la collaborazione durò per due anni continuativi e le soddisfazioni incominciavano ad arrivare.

*Per la prima volta nella mia vita lavorativa sono riuscito a mettere in pratica quanto sapevo fosse possibile teoricamente e cioè quel meccanismo fatto di idee, di notti insonni, di studi a 360 gradi che permette di affermare e realizzare che: **alla possibilità di miglioramento non bisogna mettere “mai” limite.***

Nel gennaio 2010 sono stato contattato da Sessa Marine, e poi è iniziata la mia intensa vita professionale che mi ha visto coinvolto, con tante bellissime Aziende, in un continuo scambio di dare Professionalità e di ricevere Esperienze.

Ora sono trascorsi 13 anni dall’apertura della Ditta, i contatti e le collaborazioni sono sempre importanti e mi sono accorto di essere molto preparato; le soddisfazioni crescono e il lavoro è diventato per me un Hobby che assorbe tutte le mie giornate.

Ogni Azienda che mi ha aperto le porte aveva criticità che sono state in gran parte o del tutto risolte e durante queste mie “immersioni” nelle varie problematiche ho dovuto spesso crescere nelle diverse attività che via via dovevo controllare.

Sono diventato per esigenza: 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.

Inoltre le stesse 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.

Mi sono impegnato 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.

A questo punto, a 68 anni, penso di avere le carte in regola per continuare a propormi e a mettere a disposizione le mie Esperienze e Capacità Professionali per continuare a collaborare con i Responsabili di Produzione nelle diverse Aziende e 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.

Grazie a tutte le persone, dirigenti, capi reparto e operai che mi hanno dato fiducia e aiutato.

Giorgio Andreani