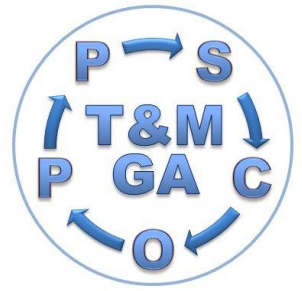


Tempi e Metodi di Giorgio Andreani

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, 02 marzo 2019

Presento la Ditta

L'Attività 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, allora più che trentennali, accumulate con la sua 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 diventavano importanti.

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

La convinzione: 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.

Da esperienze vissute: ogni cambiamento ottiene gli esiti migliori, quando le risorse coinvolte si mostrano convinte sull'utilità della "novità", sono infatti loro, a quel punto che stimolate dall'idea del coinvolgimento, aumentano l'impegno e si offrono propositive.

Offerta: vengono offerte Competenze in Servizi di Controllo e di Riorganizzazione dei Processi Produttivi mirati al miglioramento della Produttività e in parallelo della Qualità nelle medie industrie in genere.

Alcuni dei Servizi: Controllo dei Layout dei Reparti, Riorganizzazione dei Processi per Migliorare ed Ottimizzare i Cicli Produttivi ed il Posto di lavoro, al fine di ridurre gli sprechi, di eliminare tutti i costi non giustificati e di aumentare la Produttività e la Qualità. (Deming, Kaizen)

- Analisi dei Flussi
- Individuazione dei Centri di Costo, Controllo e Riorganizzazione;
- Controllo delle Movimentazioni di Attrezzature e Particolari in Lavorazione: nel Centro di lavoro, nel Reparto e tra Reparti.
- Controllo delle Movimentazione dei Prodotti in Linee di Produzione o di Montaggio, Studio e Riorganizzazione
- Controllo delle Metodologie di Lavoro ed eventualmente proposte di modifica giustificate;
- Rilevamento delle Tempistiche di Lavorazione, in Isole, in Linee di Assemblaggio e in Postazioni singole, con inserimento percentuali di Riposo;
- 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);*
- *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 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 propositivi.

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 di tempi e di foto di ogni punto importante del processo produttivo; di Layout delle Isole Dedicato alla produzione, con studi delle modalità di montaggio e delle tempistiche relative ad ogni operazione e altri che non vado ad elencare.

Tutti i prodotti 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.

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

Io Consulente Giorgio Andreani responsabile della Ditta Tempi e Metodi, accompagnato da vostri responsabili, visiterò i reparti, studierò le situazioni, i posti di lavoro, i percorsi delle materie, 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 una relazione che illustrerà la situazione del momento e suggerirà delle modifiche a Layout, a metodi di lavoro ecc.

Il tutto avrà come obbiettivo 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.

Ogni Prodotto: Schede, Tabelle ecc. e ogni Software, Presentazione ecc. progettati, realizzati e personalizzati alle vostre esigenze, non vi costeranno niente, (saranno gratuiti), e rimarranno di vostra proprietà senza obblighi di licenze o altro.

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: progettare attrezzature per montare e bloccare pezzi con esigenze particolari sulla tavola porta pezzo.

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 “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

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 giugno 2007, 31 anni e 6 mesi lavoro dipendente.
Responsabile Tempi e Metodi Cicli Lavoro, gestione parco macchine controllo numerico, programmatore CAD CAM.*

Presentazione personale

Sono un Tecnico, diplomato (scuola media superiore a indirizzo Tempi e Metodi) nel 1974, esperto di Produzione nelle Industrie Metalmeccaniche che per molti anni ha prestato la sua 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. 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; sono esperto anche nella programmazione di: rettificatrici a controllo numerico di precisione, tipo Hauser, come pure torni a controllo numerico tipo Okuma.

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 Dedicate”, 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.

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.

Da 12 anni 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