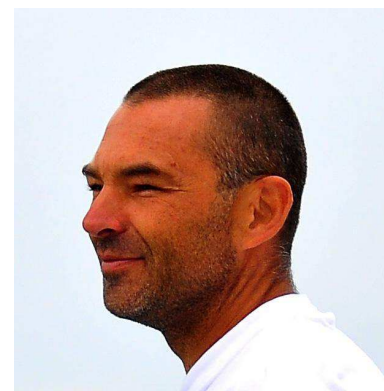


Curriculum vitae

Nome: Marco
Cognome: Sieni
Nato: Faenza 1968
Residente: Via - Castel Bolognese (RA)
Studi: I.T.Aer Forlì non concluso
Stato civile: Coniugato



Recapiti

Cell.:
E-mail: marcosieni.it@gmail.com
Sito web: www.marcosieni.it (gestito personalmente)

Lingue straniere: Inglese scritto e parlato buono (utilizzato quotidianamente)

Hobby: Mi rilasso cucinando, pratico subacquea tecnica, saltuariamente fotoreporter e giornalista.

Conoscenze informatiche buone: Sistema operativo Windows, pacchetto Office, Autocad LT, Creo, Catia V5, Photoshop CS5, LeanCost, ovviamente internet e posta elettronica.

Programmi gestionali utilizzati: Ad-Hoc Revolution (Zucchetti), Gamma Plus (Team System), Alnus (Celtis) utilizzati tutti per emissione ordini e ddt, rilevamento tempi di produzione, gestione commessa di lavorazione, ordini di produzione, conti lavorazione, magazzino, distinta base, consuntivi.

Competenze

- Ottima conoscenza disegno tecnico.
- Elaborazione preventivi.
- Programmazione robot di saldatura Cloos.
- Saldatura d'acciaio al carbonio ed alluminio, con processi certificati.
- Analisi e costruzione attrezzature e stampi, sia per processo manuale che robotizzato.
- Piazzamento ed utilizzo di macchine utensili per asportazione truciolo, presse meccaniche ed idrauliche per stampaggio, imbutitura, piegatura.
- Taglio e piega di lamiere e profilati.
- Discreta competenza in ambito oleodinamico, pneumatico ed elettrico.
- Manutenzione di macchinari.

Attestati: Prevenzione incendi, pronto soccorso, tecniche di rilevazione tempi e valutazione del rendimento, excel avanzato.

Esperienze lavorative

1986-1987 Meccanico auto e magazziniere presso concessionaria Volvo a Faenza

1987-1988 Servizio militare con incarico di meccanico per gruppi elettrogeni, fotoelettricista.

1988-1999 Responsabile produzione e qualità, programmazione robot di saldatura, set-up e manutenzione macchinari, settore carpenteria metallica, con procedure ISO 9000 fin dal 1992, [VS di Sieni](#), Castel Bolognese con 15 addetti alle dirette dipendenze.

2000 – 2004 Socio nella [G&M Idraulik s.r.l.](#), settore allestimento autocarri, revisioni e riparazioni oleodinamiche con mansioni di responsabile produzione, acquisti, uff. tecnico, documentazione e manualistica CE.

Ott 04-Mar 07 Impiegato tecnico alla [Tanesini Technology](#) s.r.l.Faenza; settore macchine agricole per la meccanizzazione del vigneto. Responsabile ufficio acquisti / produzione / logistica (ordini a fornitori, di carpenteria, componentistica elettrica, oleodinamica, parti commerciali, in policarbonato e gomma; ordini di produzione, rilevamento tempi, gestione commesse), 8 addetti alle dirette dipendenze. Integrato nel gestionale esistente il modulo per la corretta gestione del conto lavoro, per poter riportare i costi in commessa.

Mag 07-Feb 12 Entrato a far parte dell'organico del gruppo Tazzari di Imola. Inizialmente in affiancamento al capo officina della Fomet s.p.a., per poi passare, dopo due mesi, a responsabile acquisti alla [Tecno-Lam](#) s.r.l. Oltre ai normali

compiti che mi competono, (come buyer) seguo integralmente i clienti che richiedono particolari finiti di trattamenti ed assemblaggio, preventivando il gruppo, contrattando il prezzo, facendo assemblare il tutto. (motorizzazioni per settore ceramico, parti di impianti di packaging, carterature per macchine movimento terra). Mi sono anche occupato dell'implementazione del gestionale, completandolo con un modulo di gestione della produzione, ampiamente personalizzato. In maniera del tutto automatica al lancio del ciclo di lavorazione vengono esportati, al programma Cad che gestisce il taglio laser, i componenti da tagliare; vengono generate le proposte di acquisto dilazionate in base alle scadenze delle commesse; viene generata una scheda di lavorazione, che seguirà il materiale lungo il suo percorso in azienda, fornendo agli operatori tutte le informazioni necessarie alla corretta esecuzione del componente. Ho voluto automatizzare anche tutta la procedura di bollettazione. Tramite rilevazione sul barcode della scheda, si genera il ddt, l'ordine di conto lavoro, i cartellini, il sovracollo, ed il report (barcode) per il rientro del materiale, mentre per la vendita, oltre a generare cartellini e sovraccolli, scarica tutti i componenti, versandoli sul consuntivo unitamente ai tempi degli operatori, rendendo estremamente rapida la fase di consuntivazione (anch'essa effettuata in prima persona). Tali automazioni applicate ad una media di 47 schede di lavorazione giornaliere, hanno permesso un'enorme recupero di tempo, e la limitazione di una serie di errori dovuti agli innumerevoli passaggi manuali necessari in precedenza.

Mar 11-Dic 11 Variazione di ruolo ed azienda, nell'ambito del gruppo [Tazzari](#), passo a responsabile degli impianti e della manutenzione delle due fonderie di alluminio del gruppo; Fomet S.p.A. e Shell Casting srl. Oltre alle normali manutenzioni interne, coordino i fornitori esterni, trattandone la parte tecnica ed economica; valuto investimenti, aggiorno il sistema di "scheda macchina" per il monitoraggio delle manutenzioni di tutti gli impianti.

Gen 12 Assunto presso [Curti](#) S.p.A di Castel Bolognese, in dipartimento tempi e metodi. Mi occupo principalmente di offerte per il settore aerospaziale, di particolare complessità. Ricevo disegni e documentazione dal cliente, e ne verifico la completezza; eseguo analisi di fattibilità in collaborazione con gli altri enti coinvolti nel processo, Utc, Prod, Coll; formulo l'offerta per le parti volo e l'eventuale catena attrezzi; invio a cliente ed eseguo la trattativa preliminare. Eseguo controlli in produzione, con particolare attenzione alla possibilità di miglioramento qualitativo e di rendimento.

Alcuni obiettivi centrati, dopo mesi di valutazioni e confronto con i colleghi, che mi hanno procurato parecchia soddisfazione sono stati:

Portelli Morote AW169;

Firewall AW189;

Exhaust Nozzle AW139.

Per i portelli motore ho sviluppato il preventivo per la preserie, valore oltre 63K euro a kit, e oltre 1.120K euro di attrezzature necessarie preventivate. Analizzato e trattato con i fornitori i componenti, e tutti gli attrezzi, ottenendo sostanziali riduzioni di costo. Ottenuto il lavoro ed entrati in produzione, il cliente, gruppo Finmeccanica, richiede riduzione di costo. Rianalizzato il tutto, con rilievi e verifiche in produzione, per giustificare i costi richiesti. Al confronto con il cliente siamo riusciti a giustificare le ns richieste ad ottenere quello che ci eravamo prefissati.

Firewall, valore oltre 50k euro, il cliente richiede riduzione di costo, a seguito di programma in crescita. Come per i portelli eseguo analisi dettagliata dei componenti, e dei tempi necessari alla realizzazione, dopo confronto con la direzione vengo autorizzato alla trasferta per discutere l'offerta, e riesco ad ottenere quanto prefissato anche in questo caso.

Exhaust nozzle, il cliente richiede riduzione di tolleranza sulla bocca di scarico, trattasi di oggetto piuttosto particolare, con materiale da stampare e stirare che presenta svariate problematiche. Dopo analisi approfondita in collaborazione con un collega, riusciamo a convincere la direzione della fattibilità con contestuale riduzione di costo di produzione. Una volta in produzione vengono confermate le previsioni.

Ottima predisposizione ai rapporti interpersonali con colleghi, fornitori, clienti; avvezzo alle mediazioni necessarie al raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Abituato e stimolato nell'assumermi responsabilità.

Attratto da ambiente dinamico ed all'avanguardia, in continua evoluzione.

Mentalità aperta e flessibile, atta ad affrontare nuove esperienze lavorative per accrescere il livello di conoscenze.

"Ai sensi della legge 675/96, autorizzo il trattamento dei miei dati personali per le vostre esigenze di selezione e comunicazione e dichiaro di essere informato dei diritti di cui all'articolo 13 a me spettanti".

SIENI MARCO

