

## CURRICULUM VITAE DI MASSIMO PARRAVICINI

NOME: Massimo Parravicini

LUOGO DI NASCITA: Monza il 11 Giugno 1964

LUOGO DI RESIDENZA: Lentate sul Seveso  
in Via Mancini, 9 Fraz. Birago  
20823 (MB)

RECAPITO: Tel. casa 0362/542707  
Tel. ufficio 039/2071401 – cell 334-6060067  
[veronica\\_birago@tin.it](mailto:veronica_birago@tin.it) – [parravicini.m@reggiani.net](mailto:parravicini.m@reggiani.net)  
skype: parravicinireggiani  
linkedIn : reggiani parravicini

NAZIONALITA': Nazionalità italiana

STATO CIVILE: coniugato con una figlia

SERVIZIO MILITARE: assolto - Servizio Civile assolto 02/'92-02/'93

TITOLO DI STUDIO: Laurea in Dottore in Ingegneria Elettronica Automatica conseguita nel Marzo del 1991 presso il Politecnico di Milano con la votazione di 92/100  
Tesi di Laurea titolata "I PLC nel controllo dei processi industriali"

LINGUE: inglese: buono sia scritto che parlato

INFORMATICA: buona esperienza in:  
- utilizzo dei principali pacchetti di office automation, e gestionali SAP

PERMANENZE ESTERO  
PER STUDIO E/O LAVORO: annovero diversi periodi di permanenze all'estero per lavoro , sia in paesi Europei, negli USA, sia in Cina pur se per periodi limitati max 15gg consecutivi.

GRUPPI DI LAVORO: in collaborazione con l'IT di fabbrica Philips Monza, ho studiato e attivato un modello matematico per l'implementazione dei punti di testing in linea. Inoltre, con il Centro di Ricerche Whirpool, mi sono confrontato per la ricerca e l'adozione di un package comune per lo studio e la simulazione dei processi produttivi.

CORSI DI FORMAZIONE:

- Sett.'83-Giu.'84 Corso di Insegnante di Teoria per Scuola Guida, presso Motorizzazione Civile di Milano;
- Sett.'98 (40h) Corso avanzato di Office Microsoft, presso Jackson Italia;
- Nov.'01 (24h) La norma generale nel settore Illuminazione IMQ Milano
- Feb.'02 (24h) Tecnica delle misure Fotometriche presso IMQ Milano;
- Sett.'03 (24h) Direttiva Atex 94/9/CE Apparecchiature e sistemi di Protezione IMQ Milano;
- Sett.'4 (90h) corso d'inglese presso "British School" Intermediate Level
- Sett.'05 (16h) Tecniche di Progettazione e Affidabilità dei PCB presso CeTaCe Firenze
- Sett.'06 (8h) Introduzione al Processo di Verniciatura Akzo Nobel
- Dic.'06 (8h) Innovazioni Tecnologiche nella Verniciatura Politecnico di Milano
- Mar.'10 (8h ) Corso di formazione sulla tecnologia LED (ASSIL)
- Sett.'15 (48h) Corso di gestione delle relazioni professionali
- Ott.'15 (48h) Corso "Public Speaking"

## ESPERIENZE DI LAVORO

### REGGIANI S.p.A. ILLUMINAZIONE

Vi lavoro dal Settembre 2001

*La Reggiani Illuminazione è una ditta padronale, produttrice di apparecchi per l'illuminazione - certificata ISO 9001-. La sua produzione è rivolta sia al mercato interno sia all'esportazione, con un fatturato di gruppo di circa \$50Ml (€25 Ml Italia) con 250 dipendenti distribuiti in 4 unità produttive, Italia, Cina, US e Inghilterra.*

Incarico: Direzione Ufficio Tecnico e Laboratorio R&D, Controllo Qualità, Post-Vendita e Ufficio Acquisti

L'idea di un ruolo gestionale e meno operativo, mi convinse ad accettare il nuovo incarico in Reggiani.

Gerarchicamente dipendo dall'Amministratore Delegato, ed in quest'ambito coordino il lavoro di 7 progettisti meccanici, 1 esperto di ottica, 2 architetti per i progetti illuminotecnici; 3 tecnici di laboratorio -con il compito di effettuare tutte le prove propedeutiche alla certificazione dei prodotti e soprattutto test su nuovi materiali e/o componenti nonché test fotometrici-, 3 amministrativi per la stesura delle Distinte Basi, 2 attrezzisti per l'officina interna -dediti allo sviluppo dei prototipi-, nonché di 2 operatori dediti al controllo qualità; 1 resp. Assicurazione qualità – per l'aggiornamento e mantenimento della certificazione ISO9000/14000- 2 addetti al customer service; e, tramite un capo reparto, coordino la produzione interna costituita da 20 operai ed i terzisti esterni. Per la parte Ufficio Acquisti i diretti sono 3, un Responsabile e 2 operativi.

Oltretutto coadiuvo, in teleconferenza, il direttore dell'unità produttiva in Cina, per garantire l'approvvigionamento costante e puntuale, secondo gli standard qualitativi prefissati, dei semi-lavorati ivi prodotti e l'Ufficio Tecnico della Corporate negli USA, sovrintendendo il lavoro 3 tecnici presenti in loco.

Gli obiettivi fino ad oggi portati a compimento sono:

*Certificazione ISO9001 - Mar.'02:* dopo oltre un anno di lavoro e di riorganizzazione di tutto L'U.T. siamo arrivati ad ottenere nel Marzo del 2003, la certificazione ISO9001 e conseguentemente la VISION 2000.

*Progettazione 3D – Giu.'02:* introduzione del package 3D di Catia e scolarizzazione dei progettisti, per una più rapida industrializzazione dei prodotti.

*Prototipazione rapida - Gen.'03:* proposta ed acquisto di una macchina per prototipazione solida, al fine di restringere i tempi tra l'analisi funzionale e quella estetica. Con questa soluzione si è potuto ridurre drasticamente il carico di lavoro dell'officina interna.

*Certificazione Laboratorio – Ott.'05.:* dopo una mirata scolarizzazione dei 2 tecnici di laboratorio, definendo accuratamente le procedure di test e verifica, abbiamo ottenuto il riconoscimento del laboratorio interno da parte di IMQ, con possibilità di certificare i prodotti al ns. interno con visita finale di controllo degli Enti incaricati.

*Progetto C.Q.- Gen.'03:* la richiesta di riduzione del personale, mi portò a ridefinire i compiti ed i ruoli degli operatori del Controllo Qualità. Questo permise di ridurre gli addetti da 4 a 2, e trasferire un soggetto alla produzione come capo reparto.

*Gestione Produzione Interna:* con l'inserimento del nuovo capo reparto, il controllo e la gestione della produzione interna (20 persone) è passata sotto le mie dirette responsabilità. Quindi a fronte di ordini alla produzione, emessi dal pianificatore, ho rivisto l'organizzazione del lavoro al fine di incrementarne la produttività e la qualità.

*Ottimizzazione della produzione – Gen.'04:* nella riorganizzazione globale della produzione, ho provveduto a ridistribuire i carichi di lavoro dei singoli assemblatori esterni in base alle loro capacità organizzative e flessibilità, con rivalutazione generale dei tempi di montaggio. In questo modo si è ottenuto una cospicua riduzione dei costi.

*Delocalizzazione – Gen.'05:* sfruttando appieno l'unità produttiva in Cina, ho fatto trasferire sia la produzione di intere linee di prodotto sia l'esecuzione di pre-assemblati con immediato riscontro sui costi. Questa scelta ha comportato una riduzione del costo pezzo, ma ha richiesto un notevole sforzo organizzativo per garantire un approvvigionamento puntuale del materiale malgrado i tempi di consegna a 30gg.

*Accredito dei terzisti presso IMQ total quality – Gen.'06:* al fine di incrementare il livello qualitativo dei prodotti e coinvolgere i terzisti al raggiungimento di questo obiettivo, dopo una puntuale organizzazione dei luoghi di lavoro e scolarizzazione dei prestatori d'opera esterna, sono riuscito a far contemplare i terzisti come luoghi di lavoro esterno sotto il controllo di IMQ, sia in Italia che in Cina .

*Centro Tecnico Unificato – Gen.'07:* centralizzazione nell'unità di Sovico tutte le attività tecniche, a cui sovrintendo, dalla valutazione di fattibilità, alla presentazione rendering/prototipi, alla determinazione costi dei prodotti e delle attrezzature (dalla scelta del fornitore al benessere del pagamento), all'approvvigionamento dei semilavorati relativi alla preserie, coordinando opportunamente l'ufficio

acquisti Italia e Cina, fino alla stesura delle bozze d'offerta sia dei prodotti nuovi sia degli speciali richiesti dalle varie filiali, Italia, Cina, Inghilterra ed America.

*Introduzione tecnologia LED* – Mag.'08: Al rientro della fiera Lighting Building, con l'individuazione dei nuovi LED COB, si decise di sviluppare una nuova linea di prodotti con dissipazione passiva e riflettori con tecnologia twist&lock, anticipando ogni concorrente sul mercato, facendo da trend setter della rivoluzione tecnologica dell'illuminazione a LED.

*Certificazione ISO14000* – Sett.'08: come naturale evoluzione dell'organizzazione degli uffici siamo arrivati ad ottenere anche la certificazione ambientale, che ben si sposa con il progresso dell'efficienza energetica dei nuovi prodotti.

*Certificazione UL laboratorio*– Nov.'09: per rafforzare l'internazionalizzazione dell'Azienda in particolare sul mercato USA, si è deciso di scolarizzare sia i progettisti che i tecnici di laboratorio, relativamente alle norme UL, arrivando ad ottenere il riconoscimento del Laboratorio interno come Witness da parte di UL Italia..

*Gestionale PLM per Uff.Tec*– Feb.'10: dopo aver strutturato l'Uff. Tecnico si è reso necessario l'introduzione di un gestionale per mantenere aggregati i disegni, i dati tecnici del laboratorio, le comunicazioni con i clienti e fornitori fino all'emissione delle informazioni prodotte sul WEB.

*Certificazione Laboratorio Fotometrico*– Mar.'12.: dopo una mirata scolarizzazione dei 2 tecnici di laboratorio, definendo accuratamente le procedure di test e verifica, abbiamo ottenuto il riconoscimento del laboratorio di Fotometrica da parte di UL, con possibilità di certificare al ns. interno i rilievi fotometrici.

*Dirigenza Ufficio Tecnico, Laboratorio, Controllo Qualità e Ufficio Acquisti* – Gen'13: dopo una lunga gavetta e con responsabilità sempre crescenti, dal 2013 sono diventato Dirigente.

*Introduzione software di simulazione ottica Speos*– Mar.'13.: dopo una mirata scolarizzazione dei 2 progettisti, e l'assunzione di un esperto di ottiche, finalmente ci siamo resi indipendenti nello sviluppo e realizzazione delle ottiche per gli apparecchi LED.

*Integrazione Software di simulazione ottica*– Mar.'16.: grazie all'esperienza maturata nei 3 anni di progettazione ottica, abbiamo integrato il pacchetto base con i correlati di colorimetria e di generazione di superfici OSD.

*.Deposito 2 brevetti* – Ott.'16 e Dic.'16: con lo sviluppo di una serie innovativa di prodotti basati su una mia idea, si è deciso di rafforzare la proposta, proteggendola con dei brevetti

*Deposito 2 brevetti* -Mar.'17 e Mag.'17: lo sviluppo di una nuova famiglia di prodotto, in collaborazione di designer, ha imposto l'introduzione di soluzioni tecniche che sono state subito protette tramite brevetti.

*Deposito 2 brevetti* - Gen.'18 e Mar.'18: lo sviluppo di una nuova famiglia di prodotto, in collaborazione di designer, ha imposto l'introduzione di soluzioni tecniche che sono state subito protette tramite brevetti

## **BIELLONI CASTELLO S.p.A**

Vi ho lavorato dal Settembre 2000 al Settembre 2001

*La Bielloni è una ditta padronale – certificata ISO 9001-, produttrice di macchine da stampa flexografiche ed impianti d'estrusione per films plastici utilizzati nell'industria del packaging. La sua produzione è rivolta completamente all'esportazione, con un fatturato di circa €35Ml e 100 dipendenti.*

Incarico: Responsabile dell'Ufficio Tecnico Elettrico (Quadro)

L'offerta di una posizione di vertice, quella di Responsabile U.T. Elettrico ed Assistenza, alle dirette dipendenze del Direttore Generale ed a capo di 6 progettisti (hardware e software) e di 6 elettricisti, mi portò alla Bielloni Castello.

Molteplici furono i progetti realizzati dall'ufficio nell'anno di permanenza:

*Remotazione I/O*: la richiesta di ridurre i costi dell'impianto elettrico, importanti per macchine lunghe decine di metri, mi portò ad introdurre il concetto di remotazione del controllo, tipico degli impianti petroliferi, consentendo una riduzione dei costi dell'apparato elettrico di circa il 10-20%.

*Progetto Scada*: diretta conseguenza allo studio precedente fu l'introduzione di un pacchetto di supervisione proprietario, atto a raccogliere tutte le informazioni dal campo e nello stesso tempo interagire con esso, compreso il comando di tutti i motori.

*Transizione C.C. → C.A.*: la pressante richiesta di innovazione e di riduzione dei costi, mi portò a proporre e gestire in prima persona (non solo dal punto di vista elettrico, ma anche quello meccanico) la sostituzione di tutte le motorizzazioni in C.C. in A.C.. Questo richiese l'acquisizione della tecnologia elettrica/elettronica di potenza dell'ultima generazione e di sperimentare in campo nuove soluzioni software.

*Progetto GearLess*: fu una vera sfida, infatti in un solo anno si riuscì a realizzare (partendo dagli studi preliminari) un nuovo prototipo di macchina flexografica con tamburo centrale senza ingranaggio completamente automatica. Anche in questo caso, in prima persona sviluppai sia l'hardware che il software di gestione macchina, con controllo centralizzato in ambiente Linux (sviluppato all'esterno), capace di controllare 17 motori brushless in asse elettrico, nonché avvolgitori/svolgitori automatici con relativi ballerini di recupero con cambio al volo fin a 300m/min., con controllo di registro in tempo reale.

## **Co.E.S. S.p.A.**

Vi lavorai dal Novembre '97 fino al Settembre del 2000.

La Co.E.S. è una ditta padronale produttrice di tubi e raccordi in plastica - certificata ISO 9001 – che esporta in 44 paesi nel mondo per un equivalente del 40% del suo fatturato che è pari a € 50Ml. I dipendenti sono 180 con lavorazioni a ciclo continuo sette giorni su sette.

### **Incarico - Ingegnere di Processo con la qualifica di Responsabile dell'Industrializzazione (7° Liv).**

L'incarico in Co.e.s. fu accettato come una sfida personale, per verificare le mie capacità nell'affrontare nuove problematiche quali: la produzione in serie, con i suoi ritmi serrati; la progettazione meccanica; la gestione di un budget. Gerarchicamente dipendevo dal Direttore di Stabilimento, ed ero a capo dell'attrezzatura interna (3 persone) e della manutenzione (3 persone) e di diversi studi di progettazione e prestatori d'opera.

Diversi furono i progetti portati a compimento:

*Isole inserti:* con la proposta e l'acquisto di nuovi robot cartesiani e distributori automatici di nuova concezione, riuscii a ridurre il presidio ad una sola persona per sei presse, consentendo un pay-back in due anni;

*Progetto Settala:* direttamente su mia proposta, riuscii a far dismettere la produzione in un'unità esterna – Calappio di Settala- facendo convogliare nell'unità madre sia le attrezzature (presse ad iniezione ed isole di montaggio), sia il personale, ma soprattutto la produzione di componenti in ABS. Questo piano richiese uno attento studio di ottimizzazione degli spazi con interventi di bonifica edile ed impiantistica, con un rientro delle spese sostenute in 2 anni.

*Progetto grigio:* a seguito della richiesta di incremento della produttività del polipropilene, con la riorganizzazione delle linee di estrusione, la loro riduzione da 3 a 2 ed un accurato studio della pianificazione della produzione, riuscii a far incrementare l'efficienza del 30% con un pay-back di soli 8 mesi.

*Insacchettatrice automatica:* la continua ricerca di riduzione della mano d'opera mi portò allo studio e realizzazione (con l'ausilio di uno studio di progettazione esterno) di una macchina che consentì la completa automazione del processo d'insacchettamento dei tubi in polipropilene random da 6m.. La macchina è in grado di creare il sacco saldato in continuo mediante ultrasuoni, selezionare i tubi (scartando quelli non conformi), e palettizzarli su un carrello svuotato ad ogni turno lavorativo. Questa soluzione permise la riduzione netta di un operaio per ogni turno lavorativo con un pay-back di 12 mesi.

*Progetto manicotti:* dopo uno studio di fattibilità ad hoc, con l'ausilio di uno studio di progettazione esterno, misi in funzione due isole completamente automatiche per la lavorazione bordo macchina dei manicotti. Il processo, dal prelievo dei pezzi mediante robot, al taglio matarozza, inserimento guarnizione, etichettatura e inscatolamento, avviene entro i tempi di stampaggio, quindi mascherato, consentì la riduzione del personale dedito alle rilavorazioni, con un pay-back di 2 anni.

*Progetto cassette:* la richiesta di testare al 100% la produzione delle cassette di risciacquo, mi portò a realizzare, con l'ausilio del solo personale interno, delle isole di montaggio manuale con test automatici in linea realizzati entro il ciclo di stampaggio pari a 60".

## **SACMA Limbiate S.p.A.**

Vi lavorai dall'Ottobre del 1993 alla fine di Ottobre del 1997.

La SACMA Limbiate è una ditta padronale con 150 dipendenti, produttrice di macchine per la bulloneria, la quale esporta in tutto il mondo per un equivalente del 70% del suo fatturato che è pari a € 40Ml.

### **Incarico - Responsabile del Settore Elettrico (6° Liv.).**

Corrisponde al primo impiego a tempo indeterminato, ove, dopo un periodo di addestramento, contribuì a far crescere le conoscenze ed opportunità offerte dall'automazione elettrica. Il progetto a cui mi dedicai fin dalla mia assunzione fu:

*Macchina Automatica:* macchina con cambio utensili, impostazione e produzione completamente assistita da un PC industriale, che permise la riduzione dei tempi approntamento del 75%.

*Network:* realizzazione di un network proprietario tra le macchine automatiche, per la programmazione e controllo dei cambi produzione centralizzato, un decennio prima dell'industria 4.0.

## **PHILIPS VIDEO S.p.A.**

Vi ho lavorato dal Giugno del 1990 alla fine di Dicembre del 1991.

La Philips Video Monza era uno stabilimento per la produzione di televisori appartenente alla nota multinazionale olandese con 900 dipendenti.

### **Incarico - Stager.**

Nel Giugno 1990, terminati gli esami universitari iniziai uno stage, finalizzato alla stesura della Tesi di Laurea (marzo '91), e poi protrattosi fino al Dicembre del 1991.

Occupato presso il Servizio Tecnico di Fabbrica - ente costituito da 80 persone e suddiviso in Ufficio Tecnico Meccanico, Ufficio Tecnico Elettrico/Elettronico, Ufficio Tempi e Metodi, Manutenzione Meccanica/Elettrica con relative officine – alle dirette dipendenze del Dirigente di settore, avevo la funzione di ottimizzare ed automatizzare i processi produttivi.

*Incremento della produzione:* questo progetto mi fu commissionato subito dopo la tesi. Affiancato da due colleghi ingegneri, meccanico ed elettrico, arrivammo a simulare al computer l'intero processo produttivo. Questo permise l'individuazione dei punti critici e valutazione delle possibili soluzioni che portarono alla realizzare un nuovo robot di saldatura, che permise l'incremento della produzione del 20%.

*Modello matematico linee di testing:* sfruttando il pacchetto software di simulazione, arrivai a definire un nuovo modello matematico, successivamente adottato in tutte le fabbriche di produzione del gruppo, per il corretto dimensionamento delle linee di testing.

*Visione artificiale:* la mia ultima esperienza coincide con lo studio di un sistema di visione artificiale per il controllo dei PCB a fine linea del processo di deposizione degli SMD, ben 20 prima di quello che ora è una normalità, sulle linee di produzioni SMD.

*Gruppo di lavoro Whirpool:* gettai le basi per l'organizzazione di un gruppo di lavoro misto Philips-Whirpool, che arrivasse a definire un pacchetto software di simulazione comune ai due gruppi (allora esisteva una joint-venture), con cui scambiare informazioni per poter lavorare parallelamente su più progetti, atti all'ottimizzazione della produzione.

## SCUOLA GUIDA VAREDO

E' stata la mia prima esperienza lavorativa dal Giugno 1983 al Giugno 1995

La SCUOLA GUIDA VAREDO è un'attività familiare con 6 dipendenti

### **Incarico - Insegnante di Teoria.**

Questa attività mi ha permesso un'indipendenza economica, fondamentale per la conclusione degli studi universitari, e sicuramente ha inciso sul mio carattere e sul modo di confrontarmi con le altre persone.

### LA POSIZIONE ATTUALMENTE COPERTA E' CARATTERIZZATA DA:

- inquadramento : Dirigente
- retribuzione (lorda annua) : 73.500 € suddivisi in 14 mensilità
- fringe benefits: PC portatile, cellulare e tablet personale, assicurazione sanitaria Fasi e integrativa pensione Previdai
- bonus : un premio progettazione, pari ad un mese di retribuzione, al completamento di tutte le famiglie prodotto fissate ad inizio anno
- bonus : un premio produzione pari, ad un mese di retribuzione, solo con fatturato positivo

### CARATTERISTICHE PERSONALI

Il mio pregio principale è di essere positivo e propositivo, di lavorare con entusiasmo e spirito aziendale.

Le diverse esperienze di lavoro, ai diversi livelli gerarchici e ambiti funzionali, che spaziano dalla Ricerca & Sviluppo - sia meccanica che elettronica/elettrotecnica -, alla Produzione - sia su commessa che per grandi numeri - fino all'Industrializzazione ed Ottimizzazione dei Processi Produttivi, mi consentono un'ampia autonomia gestionale con importanti e gratificanti risultati professionali.

Inoltre, l'esperienza acquisita nella gestione delle risorse umane, mi permette di capire e valutare le persone velocemente. Questo mi ha sempre consentito di creare team ben affiatati, motivati ed autonomi, in grado di evadere gran mole di lavoro, con una mirata suddivisione dei carichi di lavoro e la giusta riconoscenza dei meriti.

Pratico attività sportive, quali sci e trekking, il cui interesse è condiviso con la mia famiglia, ma soprattutto amo molto viaggiare.

### MOTIVAZIONI DEL DESIDERIO DI CAMBIARE

Arrivato a questo punto della carriera lavorativa, forte della maturità professionale acquisita nei diversi settori dell'attività produttiva, ho il desiderio di cimentarmi in un nuovo ruolo, di pari impegno lavorativo e di responsabilità, che abbracci tutte le esperienze personali e professionali fino ad oggi sostenute proficuamente.

Cerco pertanto una realtà ben organizzata, votata ad operare per obiettivi, che accetti questa sfida personale e quindi mi conceda questa opportunità di miglioramento professionale.

Nella speranza che la mia figura sia di Vostro interesse, autorizzandoVi all'utilizzo dei miei dati personali in accordo al D. LGS. 196 del 30/06/2003, Vi ringrazio per la cortese attenzione e colgo l'occasione per porgerVi i più cordiali saluti.

Lentate, 24 Luglio 2018

Massimo Parravicini