

João Paulo Sanocki

Rua Arapongas, 85 – Bairro Colonial – São Bento do Sul – SC

36 anos

Fones: (47) 99176 5776 – (47) 3635 1877

União Estável

jpsanocki@gmail.com

FORMAÇÃO ACADÊMICA

- Pós Graduação em Engenharia de Processos - Sustentare Escola de Negócios - 2017.
- Graduação em Engenharia de Produção Mecânica - Univille - 2011.
- Técnico em Mecânica - Escola Técnica Tupy - 2000.

RESUMO DAS QUALIFICAÇÕES

- Especialista em Engenharia de Processos
- Dois anos ativos como Supervisor de Ferramentaria, atuando no planejamento e controle de manutenções preventivas, corretivas e no desenvolvimento das atividades de rotina dos colaboradores, nas áreas de manutenção de ferramentas, dispositivos em geral, e usinagem, além da gestão e controle de peças KANBAN e matéria prima do setor, liderando equipes diretas e acompanhamento de indiretos, prestadores de serviços.
- Experiência de cinco anos em orçamentação, desenvolvimento, validação e mapeamento de processos produtivos, análise de métodos e tempos de produção.
- Com vinte e um anos de experiência em usinagem, projeto, desenvolvimento, construção, validação, planejamento e manutenção de ferramentas para linha de produção (estampagem e forjamento de metais), dispositivos de controle e produção seriada.
- Sólida experiência na utilização das ferramentas da qualidade e estatísticas para identificação, análise e resolução de problemas (gráfico de pareto, mapeamento de processo, mapa mental, 5W2H, etc).

EXPERIÊNCIA PROFISSIONAL

Empresa: PHK Industrial – Ferramentaria.

Período: 19/02/2016 – 25/11/2016.

Histórico:

2016 – Supervisor de Ferramentaria

Principais atividades:

- ✓ Planejamento, controle e distribuição das atividades de projeto, usinagem, montagem;
- ✓ Representante Comercial em eventos empresariais (feiras, e seções de negócios).

Empresa: Metalúrgica Denk - Indústria do Segmento Metal-Mecânico.

Período: 26/04/2011 a 19/01/2016.

Histórico:

2015 à 2016 - Supervisor de Ferramentaria

Principais atividades:

- ✓ Liderança de Equipe;
- ✓ Gestão do desenvolvimento de ferramentas de estampagem;
- ✓ Tryout;
- ✓ Controle e gestão de Manutenção Corretiva de Ferramentas de estampagem;
- ✓ Controle, compra e gestão de peças de reposição de ferramentas através do sistema de KANBAN;
- ✓ Planejamento e controle de Manutenção Preventiva;
- ✓ Implementação de sistema de setup (troca rápida) de ferramentas através do método SMED, utilizando o programa KAIZEN
- ✓ Participação efetiva no desenvolvimento de fornecedores de sub-componentes, máquinas e ferramentas;
- ✓ Planejamento das entregas para atendimento às necessidades de cada projeto;
- ✓ Coordenação de atividades relativas a melhoria de processos;
- ✓ Manutenção e controle dos indicadores de desempenho e performance;

Principais resultados na função:

- Redução do tempo de parada de ferramentas em produção, através de melhorias eficazes, efetuadas por meio do levantamento de históricos de problemas.
- Reprogramação da manutenção preventiva de todas as ferramentas, determinando período exclusivo para cada uma, tal conforme histórico de manutenção apresentado para cada qual, e de acordo com a criticidade de cada processo.

2011 à 2015 - Analista de Processos.

Principais atividades:

- ✓ Condução do processo de cotação de novos produtos através da realização de reuniões de análise de viabilidade e riscos para cada projeto em potencial;
- ✓ Definição de processos para novos produtos, assegurando as metas de lançamento;
- ✓ Planejamento, controle e execução das atividades previstas para cada projeto;
- ✓ Elaboração de toda a documentação pertinente ao projeto, atendendo requisitos do manual APQP e normas internas;
- ✓ Tryout de ferramentas e fluídos de estampagem, e processos de solda por resistência;
- ✓ Desenvolvimento de dispositivos de controle, instruções ao método de trabalho e planilhas de controle do processo;
- ✓ Identificação, estudo e implementação de trabalhos de melhoria de processo.

Principais resultados na função:

- Desenvolvimento de projeto para redução do índice de rejeição da linha de produção de travessas do refrigerador ELECTROLUX, através do aumento da resistência do material no rosqueamento da base de fixação do rodízio. Melhoria que eliminou em 100% o índice de refugos desta atividade no produto;
- Desenvolvimento de fluído de estampagem que eliminou problemas dermatológicos nos colaboradores, ao todo 29, decorrente de outro produto. Esta ação contribuiu inclusive para melhoria de outros dois indicadores, sendo um deles na redução em 17% do custo do fluído de estampagem.

Empresa: Reitec Ltda - Ferramentaria.

Período: 14/02/2000 a 23/04/2011.

Histórico:

2000 à 2011 – Técnico Ferramenteiro

Principais atividades:

- ✓ Projeto e Desenvolvimento de Dispositivos de Controle;
- ✓ Desenvolvimento e Projeto de moldes para forjaria, matrizes de estampo, dispositivos para usinagem seriada (Auto Cad e Solidworks);

- ✓ Suporte a empresas terceiras nas atividades de manutenção de ferramentas e desenvolvimento de novas ferramentas;
- ✓ Vasta experiência em fresadora ferramenteira;
- ✓ Usinagem de serviços diversos em torno mecânico e eletroerosão por penetração;
- ✓ Orçamentação.

Principais resultados na função:

- Desenvolvimento de novos conceitos para desenvolvimento de dispositivos de usinagem seriada para Centros de Usinagem e Tornos CNC, além de Dispositivos de Controle, seguindo critérios GD&T;
- Multiplicação dos ganhos da empresa, aumentando investimento em equipamentos, quadro funcional, e como consequência, ganhos com aumento de faturamento.

IDIOMAS

- Inglês nível intermediário;
- Alemão – Conversação básica.

CURSOS COMPLEMENTARES

- ✓ ISO/TS 16949 – Requisitos do Sistema da Qualidade - Interaction Plexus
- ✓ CEP – Controle Estatístico do Processo - Interaction Plexus
- ✓ FMEA – Análise dos Modos de Falha e seus Efeitos – Setec
- ✓ APQP – Planejamento Avançado da Qualidade - Interaction Plexus
- ✓ MASP 8D – Método de Análise e Solução de Problemas - Interaction Plexus
- ✓ MSA – Análise dos Sistemas de Medição - Interaction Plexus