

ANDRÉ PAULISTA DA SILVA

Brasileiro, 36 anos, casado, natural de Foz do Iguaçu - PR.

Rua Elias Wakim Bittar, 105 – Contorno – Ponta Grossa, PR. CEP: 84060-604

Telefone para contato: (42) 99937-0811, (42) 3087-5652.

E-mail: dre.paulista@gmail.com

OBJETIVO PROFISSIONAL

Gerente Industrial, Gerente de Produção, Gerente de PCP, Gerente de Manutenção, Coordenador de Produção ou Coordenador de PCP.

RESUMO DAS QUALIFICAÇÕES E CONHECIMENTOS

Especialista em Engenharia de Produção com ênfase em *Lean Manufacturing* pela PUCPR, atualmente cursando MBA em Gestão Estratégica de Empresas pela FGV. Possui 16 anos de vivência em indústrias de variados segmentos, com destaque para cargos de gerência. Experiência em liderança e desenvolvimento de equipes multidisciplinares das áreas de PCP, logística, manutenção, produção, qualidade e engenharia de processos, com forte atuação em ações de redução de custos e maximização de resultados produtivos com ações de baixo grau de investimento. Foco no cliente orientado por metas e indicadores KPI. Sólidos conhecimentos em ferramentas de gestão da manufatura, gestão da manutenção, gestão de estoques, ferramentas da qualidade e *lean manufacturing*.

FORMAÇÃO ACADÊMICA

- FGV – Fundação Getúlio Vargas: dez/2017
MBA em Gestão Estratégica de Empresas
- PUCPR – Pontifícia Universidade Católica do Paraná: ago/2012.
Especialista em Engenharia de Produção – *Lean Manufacturing*.
- UTFPR – Universidade Tecnológica Federal do Paraná: jun/2010.
Tecnólogo em Gestão da Manufatura.
- UTP – Universidade Tuiuti do Paraná: dez/2017.
Bacharelado em Engenharia de Mecânica (trancado).
- SATC – Sociedade Beneficente da Indústria Carbonífera: abr/2016.
Técnico em Mineração.

CURSOS E APERFEIÇOAMENTOS

- Comando e Liderança de Equipes de Produção – Estratégia Consultoria, 20h: jun/2016.
- Liderança e Competência no Processo de Injeção – SENAI-PR, 16h: dez/2013.
- BPF – Boa Práticas de Fabricação – SENAI-PR, 8h: mai/2013.
- MASP – Metodologia de Análise e Solução de Problemas – Sociesc, 16h: ago/2010.
- PCP – Planejamento e Controle de Produção – Sociesc, 16h: jul/2010.
- Gestão de Projetos – Catho, 16h: mai/2010.
- Contabilidade Financeira e Gerencial – Catho, 16h: abr/2010.
- Liderança – Catho, 16h: mar/2010.
- Gestão de Pessoas – Catho, 16h: mar/2010.
- FMEA (Análise de Modo de Falha e Efeitos) – Bureau Veritas, 8h: mar/2009.
- Excel Avançado – UTFPR, 16h fev/2009.
- CEP – Controle Estatístico de Processo – SCAE Consultoria, 16h abr/2007.
- Básico de Robótica Industrial – Ensitec, 20h: dez/2006.

- Solid Works 2005 – SKA Renderworks, 40h: mai/2006.
- AutoCAD 2004 – Cadtech, 48h: fev/2005.

HISTÓRICO PROFISSIONAL

2014-atual **Theoto S/A Ind. e Com.: *Gerente Industrial – Segmento: Laminação de madeiras.***

Principais responsabilidades:

Responsável pelo planejamento e operações industriais da planta de Ponta Grossa, gerindo um quadro de 78 colaboradores das áreas de PCP, processos, produção, qualidade e manutenção;

Alinhamento junto à diretoria da matriz no desdobramento do planejamento estratégico em ações de planejamento tático e operacional;

Responsável pela melhoria de processos e redução de custos em geral, implantação da base de dados para registros e controles, metas e indicadores KPI;

Desenvolvimento da equipe através capacitação da mão-de-obra, treinamentos, workshops e melhoria de processos;

Acompanhamento diário de relatórios gerenciais e indicadores KPI's, atuando com ações corretivas e preventivas em eventuais desvios, como queda de produtividade e aumento desperdícios, de forma a assegurar o cumprimento do plano de produção, metas de qualidade, custos, produtividade e de segurança ocupacional.

Principais realizações e desenvolvimentos:

Melhoria dos processos de gestão de pessoas como: programação de férias, desenvolvimento da liderança, treinamentos sobre processos de fabricação e regulagens de máquinas, workshops relacionados à liderança, comunicação, ferramentas da qualidade e Lean Manufacturing;

Apresentação diária dos indicadores de produção às equipes e maior acompanhamento da produção, promovendo um ambiente produtivo e competitivo;

Desenvolvimento de novo processo produtivo, confidencial e em fase experimental, relacionado a ganho de secagem de produtos, o qual é fundamentado na lei zero da termodinâmica e que atua no aumento da área de troca térmica do produto com o meio aquecido, melhorando assim o processo de convecção. O potencial de ganho, já testado é estimado em 230% no volume produtivo, que como legado, dará a empresa um diferencial competitivo para colocá-la em patamar global, com "custo China" de produção;

Padronização de processos e implantação dos POP - Procedimentos Operacionais Padronizados e de regulação de máquinas. Melhoria dos apontamentos dos processos produtivos. Melhoria de controles de processos, principalmente das rotinas e controles de pressão de vapor gerado pela caldeira, consumo de combustível, consumo de água, controle de produtos químicos, garantindo melhor eficiência e estabilidade no atendimento aos processos que necessitam de vapor;

Responsável pela implantação do programa de metas e indicadores de desempenho como: atendimento ao programa de produção, OEE, disponibilidade de equipamento; produtividade, desperdício, volume produzido per capita, tempo médio de reparos de máquinas e tempo médio entre falhas;

Reestruturação do departamento de qualidade, com implantação de métodos e rotinas de trabalho, melhorando a qualidade dos produtos em geral, reduzindo o número médio mensal de RNCs de 2,4 para 0,75;

Reestruturação do departamento de PCP, implantação do kanban, métodos e rotinas de análise do planejamento mensal com desdobramento da programação semanal de produção, resultando em redução de estoques, com índice de assertividade de 98,8% entre os volumes planejados versus realizados e melhoria no atendimento do plano de produção, fechando o ano de 2015 com 90,1% e em 2016 em 100%;

Ganho de 11,1% no volume de carga transportada através da melhoria do acondicionamento de produtos acabados, aumentando de 44,394m³ para 49,261m³;

Melhoria da segurança ocupacional em geral, com ações enérgicas no controle e utilização de EPI's e treinamentos periódicos nas normas NR-10, NR-12, NR-13, NR-33 e NR-35, registrando o recorde da empresa com 254 dias sem acidentes de trabalho com afastamento, sendo um número razoável para as indústrias deste segmento;

Implantação do plano de manutenção preventiva, com criação dos check-lists das máquinas, bem como agendas semanais de reuniões acompanhamento dos planos. Melhoria dos indicadores de tempo médio entre falhas de 79h para 148h. Melhoria do tempo médio de reparos de 2h24min para 0h52min. Melhoria do indicador de tempo de máquina parada para manutenção de 117h54min para 33h24min por mês;

Melhoria da infra-estrutura e utilidades, com reforma e melhoria da rede de ar comprimido, melhoria das instalações elétricas, adequando aos padrões NR-10 e NR-12 e, substituição da tubulação de vapor;

Redução de 38% da quantidade de máquinas e aumento da produtividade global e individual de cada equipamento. Nos três anos da gestão anterior, o volume médio mensal foi 537,8 m³ de laminados. Durante minha gestão, o volume médio foi de 543,5 m³ em 2014, 444,7 em 2015 e 471,4 m³ em 2016, adequando a capacidade à demanda sazonal do mercado, objetivando a redução e otimização dos estoques. Na gestão anterior a produtividade média diária era de 3,1 m³. Em 2015 a média subiu para 3,3 m³ com evoluções recorde nos resultados, alcançando 3,8 m³ em out/2015, 4,1 m³ em nov/2015, 4,7 m em dez/2015 e mantendo média de 4,5 m³ em 2016. Também registramos o recorde diário de produção total em 22/01/2016 com 41,9 m³ sem horas extras. O recorde anterior havia sido registrado na minha gestão em 28/12/2015 com 37,5 m³. Nas gestões anteriores, o recorde diário havia sido registrado em 2012 com 30,3 m³;

Redução do quadro geral de funcionários em 33%, de 118 pessoas em jan/2014 (91 diretos) para 78 funcionários (46 diretos) mantendo o mesmo volume dos três anos anteriores. Deste quadro total, temos o desafio de gerenciar 10 portadores de necessidades especiais, sendo 8 a mais do que a legislação exige para empresas de nosso porte; Com isso, o volume per capita de laminados subiu de 6,27 m³ em jan/2014 para 10,55 m³ em dez/2015 e mantendo média de 10,24 m³ per capita em 2016;

Melhoria de 34,38% do indicador de horas extras, reduzindo de 852,12 horas totais em jan/2014 para 575,77 horas totais em dez/2015 e 559,08 horas totais em 2016;

Melhoria do aproveitamento da matéria-prima através de melhoria de processos e em sinergia com a área de compras na prospecção de novos fornecedores, com redução de preços e melhoria da qualidade da matéria-prima. Com isso, o aproveitamento subiu de 46,1% em jan/14 para 55,3% em dez/15 e mantendo média de 62,4% em 2016. Com isso, tivemos economia de

8,31% na compra de matéria-prima, mesmo com aumento de 17,03% em seu custo médio durante o ano;

Estudo e definição dos parâmetros ideais de secagem, adequando o sistema à demanda do mercado, gerando um aumento da qualidade e produtividade, de 1,43 m³/hora para 2,34 m³/hora, enxugando o quadro da equipe de secagem de três para apenas um turno. Redução de 37,3% no consumo de energia elétrica, bem como outras ações como, proibição de horas extras em horário de ponta e instalação de bancos de capacitores. O consumo medido em jan/2014 foi 49,5 MW/h caindo para 36,14 MW/h em dez/2015 e 34,24 MW/h em 2016, contudo, o comparando os melhores resultados, o volume médio produzido foi 622,5 m³, sendo 9,6% superior ao mês de jan/2014 que registrou 570,6 m³;

Melhoria de outros processos de apoio como: implantação de rotina de solicitação de materiais, ordens de serviço de manutenção e kanban de insumos, reduzindo o custo médio estoque do inventário de insumos de R\$ 43,7 mil em jun/2015 (período de implantação) para R\$ 24,7 mil em dez/2015 e média de R\$ 22,1 mil em 2016.

**2012-2014
de plásticos.**

Tampaflex Industrial Ltda.: Gerente de Produção – Segmento: Transformação

Principais responsabilidades:

Responsável pela gestão e desenvolvimento de uma equipe de 65 colaboradores das áreas de PCP, logística, manutenção, ferramentaria, engenharia de processos e três turnos de produção;

Responsável pelo budget da minha área com alçada anual de R\$ 12 milhões;

Apoio e alinhamento com a diretoria na elaboração do budget anual bem como desdobramentos do planejamento estratégico em ações de planejamento tático e operacionais;

Análise de investimentos e melhorias em máquinas e equipamentos, visando a redução dos custos, aumento de produtividade e otimizando recursos como mão-de-obra, equipamentos, materiais, energia e tempo;

Análise crítica do programa de produção, realizando o planejamento da produção conciliando o faturamento semanal ao ajuste do fluxo de caixa operacional da empresa;

Análise dos relatórios gerenciais e acompanhamento dos indicadores, atuando com foco nas metas estabelecidas, definindo ações corretivas e preventivas em eventuais desvios, assegurando a qualidade e o cumprimento do programa de produção definido entre áreas comercial e PCP;

Negociação com clientes e fornecedores.

Principais realizações e desenvolvimentos:

Implantação dos indicadores KPI como OEE, disponibilidade de máquina, produtividade e sucata de material;

Identificação de oportunidades de melhoria e mudança da cultura organizacional do chão de fábrica através de treinamentos de operadores e líderes quanto à procedimentos operacionais padronizados, normas BPF, 5S, *Lean Manufacturing* e desenvolvimento de lideranças. Criação de plano de cargos e treinamento para operadores, reduzindo a energia gasta com a gestão pelos supervisores de turnos, transferindo as responsabilidades de preparação de máquinas e setup aos operadores qualificados;

Redução de custos através da melhoria de processos, e redução do quadro necessário de mão-de-obra direta de 54 para 36 operadores em três turnos;

Redução de 7% do parque de máquinas, elevando os níveis de produtividade e reduzindo os custos com manutenção;

Responsável reestruturação do departamento de PCP e pela validação das rotinas de MRP-I e MRP-II do sistema ERP. Implantação das políticas de gestão de estoques;

Responsável pela implantação das rotinas dos supervisores e procedimentos operacionais padronizados aos operadores de produção;

Melhoria do indicador de segurança ocupacional com mais de 365 dias sem acidentes de trabalho com afastamento, reduzindo também o indicador de acidentes de trabalho de 1,14% para 0,50% de horas paradas em relação ao total de horas disponíveis. (Meta: 1,00%);

Redução do índice de absenteísmo de 3,8% para 2,3%. (Meta: 1,5%);

Redução do custo do frete para 5,30%. (Meta: 4,80% do faturamento mensal);

Redução do índice de reclamações de clientes (RNC): em 2011 era 1,80, em 2012, o resultado foi 0,68 e em 2013 fechou em 0,51. (Meta: 1,00 ppm);

Redução do índice de sucata de material produzido: em 2011 era 2,67%, em 2012 o resultado foi de 2,43% e em 2013 através da melhoria de processos e treinamentos, alcançamos 2,20% (Meta: 1,90%);

Melhoria da disponibilidade de máquinas, através da implantação do plano de manutenção preventiva, continuidade do investimento e conservação dos equipamentos, diminuindo a quantidade de manutenções corretivas, otimizando o tempo de paradas não programadas e aumentando o tempo disponível para produção, aumentando de 95,10% em 2011 para 96,27% em 2012 e 95,97% em 2013 (Meta: 95,00%);

Redução do tempo de setup: Em 2011 eram 2,33 horas. Antes de assumir minha gestão, já haviam sido iniciados treinamentos em SMED e investimentos em equipamentos. Dei continuidade ao projeto e o tempo médio de setup em caiu para 2,06 horas e em 2013 para 1,69 horas (Meta: 1,5 horas);

Aumento da produtividade em geral, aproveitando ao máximo o tempo disponível de máquina. Em 2011 este índice era 71,84%, em 2012 foi de 78,93% e em 2013 alcançou 89,75% através de ações de capacitação da mão-de-obra, melhoria de processos e melhor acompanhamento dos resultados da produção. (Meta: 90,00%);

Melhora da pontualidade na entrega dos pedidos aos clientes. Anterior à minha gestão o resultado em 2011 foi 64,45%. Assumi em 2012 com resultado de 56,00% e fechamos o ano de 2012 em 70,73%. Em fevereiro de 2013 registramos 91,77%, e a média de 2013 foi 79,44%. Problemas como, queda da demanda do mercado, retenção de caixa com a eliminação dos estoques de segurança e atrasos de fornecimento de insumos (commodity) no meio do ano proporcionaram queda na pontualidade e nos impediram de manter o crescimento da pontualidade. Recuperamos este índice em novembro e dezembro, fechando em 88,0% (Meta: 95,0%);

Condução do plano de ações para adequações de todas as máquinas e equipamentos conforme a norma NR-12;

Modernização de uma linha de produção de montagem de tampas, com acréscimo de 35,17% de produtividade.

2011-2011 Thyssen Krupp Automotive Systems Indl. do Brasil: Supervisor de Produção – Segmento: Metal-mecânica.

Principais responsabilidades:

Responsável pela supervisão de uma equipe composta por um encarregado de produção, dois preparadores de máquina e 24 operadores de produção;

Responsável pelo planejamento, organização e distribuição das atividades da linha de produção de conformação mecânica;

Suporte à equipe para solução de eventuais problemas interagindo-se e envolvendo todas as áreas de suporte à produção, como suprimentos, logística, engenharia de produto e processos, manutenção, ferramentaria e RH;

Condução da equipe para assegurar o cumprimento do programa de produção, alcance das metas estabelecidas através dos indicadores KPI, bem como fazer cumprir as normas internas disciplinares e de segurança ocupacional, procedimentos de trabalho e do sistema de gestão da qualidade.

Principais realizações e desenvolvimentos:

Redução do indicador de absenteísmo de 2,05 para 1,96% (Meta KPI: 1,9%);

Redução do índice de acidentes de trabalho de 2 para 1 (Meta KPI: 0);

Melhoria do indicador de 5S do setor de 73 para 79% (Meta KPI: 80%);

Redução do tempo médio de setup de máquinas de 24 para 23 min. (Meta KPI: <20 min.);

Manutenção do índice de reclamações de qualidade em 4.117 ppm. (Meta KPI: 4.253 ppm);

Redução do desperdício com sucata de 1.039,3 para 926,8 g por unidade produzida (Meta KPI: 900,7 g/unidade);

Redução do indicador de OEE de 74,4 para 73,7% (Meta KPI: >80,0%).

2010-2011 Ardan Indústria e Comércio de Metais Ltda.: Programador de PCP Sênior – Segmento: Metal-mecânica.

Principais responsabilidades:

Análise e validação do plano mestre de produção bem como avaliação da capacidade produtiva e programação da carga máquina;

Geração e controle de ordens de produção, *follow-up* na produção e em fornecedores. Suporte ao cliente no que tange os status dos pedidos em carteira;

Análise crítica dos relatórios e indicadores de produção e elaboração de planilhas, gráficos e indicadores da área;

Atuação com departamentos de engenharia de processos e qualidade no desenvolvimento de fornecedores e condução dos planos de ações para melhorias na produção e redução dos atrasos nas entregas dos pedidos.

Principais realizações e desenvolvimentos:

Melhoria do índice de acuracidade do inventário de materiais de 57 para 97% (Meta: 99%). Devido à deficiência do sistema ERP, na ocasião foi adotado o controle do estoque através de planilhas através inventários mensais e rotativos diários, reduzindo a margem de erro de controle dos estoques de matéria-prima e insumos, produtos em elaboração e produtos acabados. Estas ações, além de melhorar o controle dos estoques, contribuíram para reduzir o atraso dos pedidos e melhorar o *feed-back* aos clientes no que tange os status dos pedidos em processamento;

Aumento do índice médio de entregas pontuais OTIF (*On Time In Full*) de 62 para 92% (Meta: 90%). Em algumas carteiras de clientes este índice era de

4,57% e alcancei 81,25%. Contribuiu para melhoria deste índice ações de implantação de inventários, melhoria no relacionamento com os clientes, identificação dos pontos falhos no processo com o direcionamento das áreas de engenharia de processos e de produtos para solução dos problemas, envolvimento das áreas de manutenção e produção para programação do seqüenciamento dos pedidos de produção e alinhamento das manutenções preventivas dos equipamentos produtivos.

2009-2010 Agropecuária Cavalca: Encarregado Administrativo – Segmento: Agronegócio.

Principais responsabilidades:

Responsável pela condução da equipe administrativa operacional da unidade de armazenagem de grãos, almoxarifado e de compras de materiais diretos e indiretos;

Análise e aprovação de pedidos de compra, negociação e *follow-up* com fornecedores;

Negociação com clientes e gerenciamento de contratos de prestação de serviços;

Planejamento e controle da produção de grãos, apresentação e análise crítica de relatórios gerenciais e controles.

Principais realizações e desenvolvimentos:

Participou da implantação do sistema ERP bem como treinamentos operacionais da equipe para manuseio do sistema.

INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

- **AFECE – Associação Franciscana de Educação para Cidadãos Especiais.**
Desenvolvimento de atividade voluntária de suporte a eventos, bazar e apoio técnico administrativo.
- **Prêmio Técnico Empreendedor MEC/Sebrae 2008.**
Vencedor da edição de 2008 na Categoria Tema Livre.
- **Outras experiências profissionais:**
Administrador de empresas, técnico mecânico e operador de máquinas.

REFERÊNCIAS

- **Alcides Cavalca** – Presidente, Grupo Cavalca. Fone (41) 3342-9905
- **Leonel Danczuk** – Diretor de Desenvolvimento, Escriba Informática. Fone: (41) 99681-8472
- **Ademir Lopes** – Diretor Geral, *Tampaflex Industrial Ltda.* Fone: (41) 3045-5040;
- **Daniel Izidoro de Oliveira** – Diretor Industrial, *Ardan Ind. e Com. de Metais.* Fone: (41) 3346-2434;
- **Regina Schlumperger** – Diretora, *Humantec RH.* Fone: (41) 99925-8108;
- **Silvio Marcos Braz** – Engenheiro e proprietário, *CSB Consultoria.* Fone: (41) 3327-3097;
- **Danilus Raphael de Vita Junior** – Gerente Industrial, *Metisa – Metalúrgica Timboense S/A.* Fone: (47) 3281-2222;
- **Guilherme Barbosa Batista** – Engenheiro de Projetos, Makarius Engenharia. Fone: (41) 99900-4878;
- **Maicon Engel** – Gerente Industrial, *Lockers do Brasil.* Fone: (41) 3242-6209;

- **Marcio Frizon** – Gerente Industrial, *SEK Plásticos do Brasil*. Fone: (41) 3668-1517;
- **Miguel Ângelo de Cecci Castro** – Engenheiro Químico, proprietário de empresas e consultor, *Estratégia Consultoria*. Fone: (42) 99928-7375;
- **Tiago José Bortolini** – Gerente de Produção, *Louis Dreyfus Commodities*. Fone: (42) 99944-3997;
- **Luiz Trajano Munhoz** – Gerente de Planta, *Berneck S/A Painéis e Serrados*. Fone (41) 99128-6017;
- **Gerson Andreata**. – Engenheiro de Manufatura, *Case New Holland*. Fone: (41) 2107-7325;
- **Reginaldo Schmoeller** – HR Business Partner, *Fundição Tupy*. Fone: (47) 4009-8141;
- **Igor Silvestre Soistak** – Supervisor de Manutenção, *Bealieu do Brasil*. Fone: (42) 2101-1000.