

MIGUEL ANGEL PAZ ROSERO

Calle 59D # 2C - 11, Cali - Valle del Cauca | Cel.: (+57) 317 714 07 05 | Cel.: (+57) 333 601 82 05 |
Tel.: (+57) (602) 401 67 22 | miguel.paz.rosero@correounivalle.edu.co | angel-migue25@hotmail.com | Colombiano
C.C.: 1151956808



PERFIL PROFESIONAL

Ingeniero químico con 7 años de experiencia en el sector de cuidado personal, cosméticos, alimentos y fármaco con conocimientos en optimización y control de procesos a nivel industrial, transformación de materia prima para darle un valor agregado y analizar muestras químicas. Cuento con habilidades para trabajar en equipo, liderazgo, buena comunicación, logro de objetivos propuestos y facilidad para conectar las metas de una organización, empresa, etc. Con interés para desempeñarme en plan de mejoramiento industrial, innovación, seguridad e higiene, automatización de los procesos, creación de procesos amigables con el ambiente y talento humano.

EDUCACIÓN

Universidad Autónoma de Occidente - Diplomado Lean Six Sigma Green/Black Belts - Especialización en Eficiencia Energética - Tecnologías y herramientas para la gestión eficiente de la energía	Colombia, Valle del Cauca - Cali En curso Septiembre, 2021 Junio, 2018
Comfandi - Entrenamiento en análisis de datos con Power BI - Entrenamiento competencias transversales (Liderazgo transformacional)	Colombia, Valle del Cauca - Cali Mayo, 2025 Mayo, 2025
ICONTEC (Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación) - Auditor Interno en Sistema de Gestión de la Energía ISO 50001:2019	Colombia, Cundinamarca - Bogotá D.C. Mayo, 2021
SGS S.A. (Société Générale de Surveillance) - Auditor Interno en Sistemas de Gestión Integrados HSEQ - ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 e ISO 45001:2018	Colombia, Cundinamarca - Bogotá D.C. Octubre, 2020
Universidad del Valle - Ingeniería Química <u>Proyecto de grado:</u> "Separación de carbono no quemado de cenizas de fondo de caldera usando una columna de flotación con bias variable" - Escuela de verano: Taller de innovación y creatividad - Seminario de investigación en Ingeniería	Colombia, Valle del Cauca - Cali Diciembre, 2017 2017 2016
Servicio Nacional de Aprendizaje (SENA) - Centro Nacional de Asistencia Técnica (ASTIN) - Coordinador de trabajo seguro en alturas - Cursos cortos virtuales: Fundamentación de un sistema de gestión de la calidad – Norma ISO 9001:2015 - Técnico en análisis de muestras químicas <u>Proyecto de grado:</u> "Análisis de muestras de agua para consumo humano y de su empaque flexible coextruido"	Colombia, Valle del Cauca – Cali Octubre, 2021 Agosto, 2017 Diciembre, 2011
Institución Educativa Técnico Industrial Pedro Antonio Molina (IETIPAM) Bachiller Técnico Industrial	Colombia, Valle del Cauca - Cali Noviembre, 2011

EXPERIENCIA PROFESIONAL

Bivien <u>Coordinador de dispensado y fabricación</u> <u>Funciones:</u> - Establecer y asegurar el programa semanal de producción, teniendo en cuenta la capacidad operativa del área y monitorear su ejecución, asegurando la disponibilidad del producto en los tiempos/cantidades requeridos. Esto de 8 centros de trabajo (shampoos, jabones, cremas humectantes, cremas de protección solar, acondicionadores, geles, cremas depilatorias, ceras, colonias y toallitas húmedas) desde su dispensado hasta su manufactura, para entrega al área de envase y acondicionamiento. - Liderar el personal a cargo, teniendo en cuenta los valores corporativos (respeto, compromiso, pasión y cercanía) y lineamientos organizacionales en pos de asegurar la disponibilidad del producto bajo los estándares de calidad estipulados a nivel de cosmética y cuidado personal (especialmente de la población más vulnerable, siendo estos los bebés). Guiando y supervisando a 35 personas operativas (operarios de dispensado y fabricantes), usando el recurso humano de forma óptima para los centros productivos. - Llevar a cabo planes de acción de toda el área de operaciones y logística para dar respuesta a desviaciones, NC o incumplimientos que se presentan en los productos y/o procedimientos. <u>Logros:</u> - Se estableció un modelo de dispensado con el cual se incrementó en un 40% los tiempos de los dispensados, teniendo en cuenta el cumplimiento de las políticas de BPM y BPD. - Se capacitó al personal en diversos temas (operaciones, BPM's, BPD's, manipulación de sustancias químicas y su almacenamiento, etc). Se destaca principalmente los re-entrenamientos de los cargos de los operarios de dispensado y fabricación, puesto que se brindaron herramientas físicas y técnicas para desempeñar con mayor profesionalismo su labor, entendiendo el conocimiento que hay detrás del dispensado y fabricación de productos de consumo masivo para el cuidado personal y cosmético. - Se alcanzó en 2024 bajo mi direccionamiento la certificación ante el INVIMA, ventas por \$210 mil millones y la empresa creció 17.3%. - Se logró una reducción de los graneles retenidos por novedades en proceso, materias primas, etc que generan NC y retrasan los tiempos de fabricación, disponibilidad y mano de obra; pasando de un 25% al 14%. Se tiene como meta llegar al final de este año (2025) al 4%	Colombia, Valle del Cauca - Cali Septiembre 4 de 2023 – Febrero 17 de 2025
--	--

Funciones:

- Controlar los procesos de llenado de líquidos (aceites comestibles), preparación y empaque de margarinas y esparcibles, empaque de sólidos, preparación y llenado de salsas; plantas de extracción y refinación con el fin de garantizar el cumplimiento de los estándares y especificaciones de calidad, inocuidad, productividad, ambiental y seguridad industrial con base en las políticas, normas y procedimientos establecidos en la compañía.
- Validar los parámetros de operación, registrar la información de producción en los sistemas de gestión de la compañía, apoyar al departamento de Gestión Humana en la identificación de necesidades de capacitación del personal a cargo (cerca de 50 personas), responder por la programación de los turnos del personal, velar por el buen funcionamiento de las 9 plantas del área de procesamiento, participar activamente en los programas de mejoramiento continuo, liderar los inventarios de cierre de mes y; garantizar y controlar la ejecución de los programas de producción, cumpliendo con los estándares de calidad, inocuidad y productividad establecidos.
- Asegurar el correcto flujo de los procesos en cuanto a su información (desde el aceite crudo hasta su envase y empaque – cantidades y costos) tanto física como virtualmente (SIESA).

Logros:

- Se capacitó al personal en diversos temas (operaciones, BPM's, OPR's, documentación controlada, etc). Se destaca principalmente la capacitación de entregas de producción, entregas al área de envase y empaque al personal operativo, etc que implica la migración a formato digital – SIESA, logrando así llevar todos los procesos de la compañía en la nube (Noviembre 2021 a Junio 2022).
- Se planteó la idea de modernizar algunos equipos del proceso de refinación de aceites, lo que conllevó a: creación de proyecto para cambio de equipos en refinación caustica (disminución de mermas – aceite que se pierde como jabón), blanqueo (eliminación equipo obsoleto por uno que funciona en vacío, evitando reacción indeseable como lo es la anisidina, además de reducción en consumo de tierras de blanqueo) y refinación física (aumento de las TPD y mayor control del proceso); y puesta en marcha de planta propia de Interestificación de aceites (para dejar de depender de compra de materia prima de terceros)
- Se lideró todo el tema de normas y auditorías internas/externas en el área de refinería, logrando así el cumplimiento de los requisitos a clientes, aseguramiento de BPM's, cambio de equipos y concientización al personal operativo; todo con un enfoque desde la calidad, medio ambiente, SYST y de eficiencia energética a los procesos productivos de la empresa.

Funciones:

- Operar, controlar y monitorear el funcionamiento tanto de la planta de producción de ácido sulfónico como la de producción de alcoholes sulfatados; cumpliendo con las exigencias de producción, calidad, coordinación de despachos, control ambiental y seguridad.
- Liderar al grupo de trabajo de producción de turno para suplir las necesidades de las dos plantas; así mismo asignar tareas de acuerdo con las habilidades del personal, de tal forma que se pueda solucionar de manera oportuna los inconvenientes inesperados.
- Analizar las variables del proceso y los resultados de laboratorio para la toma de decisiones que influyen de manera directa con la calidad del producto, con el fin de cumplir los estándares requeridos de clientes nacionales e internacionales.

Logros:

- Se evaluó variables en ambos procesos y se detectó las áreas en las cuales existe un mayor consumo eléctrico. Con el fin de hacer los debidos ajustes, logrando una producción más eficiente (mayor producción con menor consumo energético).
- Se capacitó y se concientizó al personal de cada turno de la importancia de las BPM, higiene y seguridad industrial.
- Se propuso una nueva forma de adición del decolorante para la producción de alcoholes sulfatados, asegurando la concentración de este al 10% y, a su vez, se consiguió cumplir con los estándares del decolorante residual en el producto final a niveles permisibles.
- Se planteó nuevos esquemas y la automatización de algunos equipos para la reducción del SO₂ que se emite al medio ambiente.
- Se consiguió resultados exitosos en el año 2019 con nuevos tipos de materia prima para la producción de alcoholes sulfatados. Al efectuar diferentes cambios de variables de acuerdo con el balance de materia y energía, al aplicar el estándar RSPO (Roundtable on Sustainable Palm Oil) y al realizar retroalimentación entre coordinadores de operación de cada turno. Alcanzando contratos con nuevas empresas líderes de bienes del consumo del mundo, especialistas en el cuidado personal y del hogar.

Cenicaña

Practicante universitario en ingeniería química: Centro de Investigación de la Caña de Azúcar Agosto 1 de 2016 - Enero 31 de 2017
Proyecto de investigación: Mitigación del impacto de la calidad de la materia prima y condiciones de proceso sobre el color del producto final

COMPETENCIAS

- Liderazgo, trabajo en equipo, responsabilidad y adaptabilidad a múltiples escenarios
- Tengo habilidades en las áreas de diseño, dirección, administración, investigación, gestión ambiental y evaluación de proyectos.
- Conocimientos en procedimientos técnicos relacionados con el análisis cualitativo y cuantitativo de sustancias no caracterizadas, basados en normas nacionales (NTC) e internacionales (ACTM)
- Manejo de programas logísticos como Siesa Enterprise y SAP
- Inglés C1 según el Marco Común Europeo – Pearson Test of English (Overall Score 65)
- Manejo de programas informáticos como: office (Excel, Word, Power Point, Visio) y Minitab

REFERENCIAS PERSONALES

- Jose Fernando Cobo Useche (Ing. Industrial) | Bivien | Director de manufactura | 314 701 39 21
- Nicolás Arbeláez Vásquez (Ing. Químico) | Lloreda S.A. | Jefe de molienda y procesamiento de aceites | 318 377 89 38
- Hoover Serna Restrepo (Ing. Industrial) | Químicos del Cauca S.A.S. | Director de plantas surfactantes | 313 718 62 22