## CURRICULUM VITAE



Ing. Jorge Luis Álvarez Lomelí

Cel: 33 12507278

Email: [jlalvarezl@gmail.com](mailto:jlalvarezl@gmail.com)

#### SUMARIO

**LICENCIATURA** CUCEI (UdeG) Centro Universitario de Ciencias Exactas e Ingenierías

1992 – 1997

Ingeniero Industrial *(Especialización en Control de Calidad y Procesos Productivos)*

# EDUCACION ADICIONAL

**CETI** (Centro de Enseñanza Técnica Industrial)

**Estudios:** Metrología Dimensional Avanzada. Tolerancias Geométricas. Calibración de Equipos de Inspección, Medición y Prueba. Calculo de Incertidumbre & Estudio de GR&R.

**CECATI** (Centro de Capacitación para Trabajadores Industriales)

**Estudios:** Informática. (Software & Hardware)

Conocimientos de Software: Plataforma, ambiente Windows. Office (Word; PowerPoint; Outlook; Excel; Access). Microsoft Project. Lotus SmartSuite (1-2-3; Approach; Freelance Graphics; Organizer; Word Pro; Notes). Visio y MINITAB.

**PROULEX** (UdeG) Escuela de Educación en Lenguas Extranjeras

Ingles norteamericano.

Nivel 8 de 12 - 90%. (Leído, Hablado y Escrito)

#### EXPERIENCIA LABORAL Y ACTIVIDADES PROFESIONALES

#### Hella Automotive México 2014 - Actual

GIRO DE LA EMPRESA: Fabricación de Faros y Calaveras para la Industria Automotriz.

POSICIÓN: Especialista en Calidad.

#### Función específica: Quality Management Specialist / SQA-OtD. Control y desarrollo de Proveedores por Commodity (Plastic parts & Rubbers + EPDM Gaskets) cuyas actividades principales eran la elaboración de Scorecards, Q-Visits, seguimiento a Reportes 8Ds con documentación de soporte como Trilex 5 Whys, Chargebacks, etc. Inclusive atención y contestación de CLRs directamente con Ensambladoras como Nissan, VW (VDA), BMW, Ford & GM.

#### Molex de México S.A de C. V 2010-2013

GIRO DE LA EMPRESA: Fabricación de Arneses, I/O, RF, Cables Planos, PCB, Fibra Óptica (Activa & Pasiva) así como Cables de Alto Desempeño.

POSICIÓN: Ingeniero de Calidad.

#### Función específica: Encargado del segmento de Healthcare en planta con Clientes como Philips – Respironics y Physio. Juntas semanales de CFT y preparación de información para QBR. Lideraba proyectos de mejora continua JDI para lograr y cumplir con objetivos de Savings de la Compañía. Formaba parte del Grupo OpEx (Operational Excellence) para revisión y desarrollo de mejores controles para el proceso de manufactura desde dispositivos probadores – Interfaces hasta automatización por control neumático y mecánico, ayudando así a depender menos de la mano de obra del operador. Elaboración de Strategic Plan, Scrap reduction, PFMEAs con método Go & See. (Sistema de reto para controles actuales) Manejo de SAP.

#### High Precision Molding and Tools S. A de C. V 2005-2008

GIRO DE LA EMPRESA: Fabricación de Partes Plásticas de Alta Precisión y Partes Plásticas para la Industria Medica.

POSICIÓN: Ingeniero de Calidad Sr.

En esta empresa me contrataron para ser Ingeniero de Calidad exclusivo para Kodak de México. Paulatinamente las cámaras de un solo uso (Desechables) fueron perdiendo mercado en el ámbito mundial debido al avance de la digitalización y me asignaron el proyecto de Electrolux (Mayor fabricante de lavadoras y secadoras a nivel mundial con sub-marcas como Frigidaire, Kenmore, White-Westinghouse, Crosley, etc). Ellos fueron los pioneros en la fabricación de la ‘Solución Integral’ en la Unión Europea donde yo debía traerme los nuevos modelos de USA y tener el liderazgo en el desarrollo de su amplia gama de colores. Obteniendo con ello un curso completo e intensivo sobre CIELab Values (Color Sphere). Con ambos Clientes logre mantener una excelente sociedad y trabajo en equipo obteniendo con ello ganar dos cuentas más en el mercado automotriz; Valeo Silvana y Continental (Antes Siemens VDO). Mi actividad principal consistía en preparar toda la documentación desde la introducción del nuevo producto/proyecto hasta su implementación y seguimiento. (Automotive Industry bajo estándares, procedimientos y formatos de la AIAG. -APQP, PPAP, [Run@Rate](mailto:Run@Rate), IMDS, REACH/RoHS, etc.- Como actividad secundaria me fue asignado el entrenamiento a nivel planta del SPI. (Cosmetic Specifications of Injection Molded Parts).

Posteriormente la Compañía compro equipo de soplo y extrusión donde incursionaron en la fabricación de frascos, tapones e insertos para la Industria Medica. Teniendo también como Clientes a los dos más grandes laboratorios del mundo que son Pfizer y Wyeth. Ya que a ellos se les vendían soluciones tecnológicas para sus productos. Amplia experiencia y conocimiento en elaboración de protocolos de aprobación y calificación bajo conceptos IQ/OQ/PQ. (Installation Qualification; Operation Qualification & Performance Qualification) Control de análisis fisicoquímicos, UFC (Conteo de colonias microbiológicas y bacteriológicas en el producto antes de su uso) utilizando estándares referenciales de la NOM-059, Farmacopea, HACCP, NSF y FDA. Implementación de Lean Manufacturing y formación de Green Belts.

Certificado como **Auditor Líder en ISO/TS 16949** y **Core Tools**. (Desarrollo y seguimiento de APQP & PPAP).

Amplio conocimiento en procesos externos de High Gloss Painting.

#### Sanmina - SCI Enclosure Systems Division (RSP de México) 2004-2005

GIRO DE LA EMPRESA: Metal mecánica.

POSICIÓN: Ingeniero de Proyectos e Introducción de Nuevos Productos, posteriormente como Ingeniero de Calidad.

En esta empresa me desarrolle como Ingeniero de Proyectos e Introducción de Nuevos Productos donde montaba líneas de ensamble para manufactura. Amplio conocimiento en procesos de CNC, Hard & Soft Tooling, Spot Welding, dobladoras, etc. Calculo de NRDs, ingresos marginales como centros de costos. Inversión a corto y largo plazo. Igualmente realizaba funciones de SQE ya que algunos productos llevaban componentes los cuales eran comprados en diferentes países y era necesario seleccionar, desarrollar, auditar y dar seguimiento a cada uno de los proveedores y sub-proveedores de los mismos. Otro de mis objetivos era mejorar los procesos actuales, buscando siempre bajar costos, inventarios e incrementar la eficiencia de los productos. Posteriormente me desarrolle como Ingeniero de Calidad teniendo bajo mi responsabilidad a Clientes muy importantes para la Compañía, siendo estos Nortel, EchoStar, Tellabs y Engenio - LSI Logic. Logrando exceder a corto plazo sus expectativas logrando con ellos traer más negocio.

Amplio conocimiento en procesos externos en Galvanoplastia (Plating), Powder coating, Pad printing (Tompografía), Silkscreen (Serigrafía), etc.

#### IBM de México 1998-2003

GIRO DE LA EMPRESA: Fabricación de Consumibles Electrónicos.

POSICIÓN: Ingeniero de Calidad y Procesos Sr.

En esta empresa me desarrolle como Ingeniero de Calidad y Procesos Sr. Coordinando a personal de diferentes departamentos como Técnicos de Calidad en IPQC & OQC (OBA), Supervisores de Calidad e Ingenieros de SPC (Aprox. 24 personas). Asesor en la implementación del Sistema de Calidad ISO 9000:2000, elaborando procedimientos e instrucciones de trabajo. Diseño de Fixtures & Gauges Go No-Go (Poka Yoke) para mejorar la inspección u operación. Elaboración de ayudas visuales (GCU - General Criteria Unification), Estudio de Cpk, Lay Outs, Diagramas de Flujo, FMEAs, Gráficos y/o Cartas de Control para SPC (X-R, C, U, P y Np), 5Ss (Orden y Limpieza), Análisis de Ishikawa, 5Whys, FA (PSCS), 8Ds, Lesson Learned, Kanban, Balanceo de Líneas por medio del sistema JIT (Just In Time) y 6 Sigma. Certificado como **Black Belt** bajo proyecto DMAIC. Otra de mis funciones era el Diseño de Experimentos por medio de MINITAB, utilizando técnicas Anova (Variables & Factoriales) para optimizar y resolver problemas dentro de la línea de manufactura, Histogramas, Diagramas de Pareto, FPY & OEE. Métricos internos como: QAP - Quality as Produced & QAS - Quality as Shipped, por ultimo preparaba y realizaba mejoras a través de Kaizen. Además de liderar auditorías internas y externas de organismos como UL, CSA y TUV. Todo lo anterior bajo el concepto TQM. (Total Quality Management)

Amplio conocimiento en proceso de SMT (Dek; Parmi; NXT & AOI) así como de Backend (ICT; Panelized; PTH; OLA; PVA; EOL; Etc.)

EXPERIENCIA EN: AGILE. Criterios generales de IPC & USCAR. ASTM / ANSI.

#### HABILIDADES

* Manejo de información, trabajo bajo presión.
* Habilidad para aprender rápido / Responsable.
* Habilidades lógicas para estructurar y resolver.
* Filosofía de integridad con calidad y desempeño.
* Comunicación eficiente. Positivo. Con Cortesía y Respeto.
* Analítico y orientado a multitareas. (Detallado y congruente)
* Entrega de información confiable a tiempo y en forma. (Profesional)
* Flexibilidad y colaborador conforme se necesite y considere necesario.
* Trabajo en equipo. Organizado. Priorizando y balanceo de actividades.