

ALAN CAMARGO

Rua João Silveira Camboim, 103 – Camboim
Sapucaia do Sul - RS
Fone: (51) 92732045
alan.cmrq@gmail.com
<https://br.linkedin.com/pub/alan-camargo/22/9b1/b69>
Brasileiro, 33 anos, Casado

OBJETIVO PROFISSIONAL

ATUAR NAS ÁREAS DE ENGENHARIA DE MANUFATURA / ENGENHARIA DE MELHORIA CONTÍNUA / ENGENHARIA DA QUALIDADE

ESCOLARIDADE&PRINCIPAIS CURSOS

- ✓ **Nível Superior: Engenheiro de Produção**
UNISINOS / ULBRA – Conclusão prevista para 1º semestre de 2016
- ✓ **Nível Médio / Técnico em Eletrotécnica**
Centro tecnológico da ULBRA - Unidade São Lucas – Técnico em Eletrotécnica (1997 – 2000)
- ✓ **Six Sigma Black Belt**
JONHSON CONTROLS - PLANTA SANTO ANDRÉ - SP (Jul-07 / 160h / Dois projetos de certificação concluídos e apresentados)
- ✓ **KT – Kepner-Tregoe (Problem solving and Decision making practices)**
JONHSON CONTROLS - PLANTA SÃO BERNARDO - SP (Nov-11 / 40h / Dois projetos de certificação concluídos e apresentados)
- ✓ **Lean Implementer**
JONHSON CONTROLLER - PLANTA DETROIT - MICHIGAN - EUA (Out-13 / 80h / Dois projetos de certificação concluídos e apresentados em Michigan-EUA)
- ✓ **Inglês**
Definitive English (in Company) – Até nível intermediário
Percutz English Specialist (in company) – Avançado (Escrita, leitura e comunicação bem desenvolvida)

EXPERIÊNCIA PROFISSIONAL

Profissional com 15 anos de experiência na indústria automotiva, atuando nas áreas de Engenharia de Manufatura, Engenharia de Manufatura Avançada, e Engenharia de Melhoria Contínua. Nesse período tive a oportunidade de participar do desenvolvimento de novos processos de manufatura, da manutenção e melhoria contínua dos processos de manufatura série. Durante minha evolução profissional, estive atuando em melhorias e solução de problemas nos processos de montagem tradicionais e SMD, processos de conformação a frio, estamparia, usinagem, tratamento térmico e injeção plástica. Como Lean Six Sigma Black Belt, atuei na Johnson Controls durante 6 anos, trabalhando com foco total em melhoria contínua através da eliminação/redução de desperdícios em todas as áreas da empresa, liderando grupos de trabalho de melhoria, conduzindo eventos Kaizen, disseminando a cultura de melhoria contínua, ministrando treinamentos, conduzindo Projetos Six Sigma, suportando análises estatísticas de validação de equipamentos/processos, suportando análises de solução de problemas, treinando e capacitando colaboradores.

Sou um profissional de bom relacionamento interpessoal, focado em resultados, metódico, com perfil de liderança e dinamismo, coerente em minhas atitudes. Assumo riscos necessários na tomada de decisão, sempre avaliando as alternativas que gerarão as melhores probabilidades de sucesso, se utilizando de métodos para tais tomadas de decisão.

Empresa: Visteon Sistemas Automotivos (Aquisição da Divisão de Eletrônicos Johnson Controls)
Período: Jul/14 até (emprego atual)

Analista de Manufatura Especialista:

Principais atividades:

- ✓ Responsável pela criação, revisão e treinamento de instruções de trabalho referentes a manufatura do produto;
- ✓ Responsável pela criação e revisão de documentos de processo junto a time multidisciplinar (PFMEA, Fluxo de produção, Plano de controle);
- ✓ Participar em processos de aprovação e revisão de PPAP;
- ✓ Responsável pelo desenvolvimento e revisão de instruções de trabalho padronizado;
- ✓ Responsável pela definição e melhorias nos balanceamentos de células de produção;
- ✓ Responsável pelo suporte direto a produção quanto a atividades relacionadas ao processo de fabricação;
- ✓ Garantir que a Melhoria Contínua seja realizada, através da constante avaliação de desperdícios (REMETIE);
- ✓ Responsável pela criação e revisão de Planejamento de Ações de Manufatura, buscando a melhoria da produtividade da planta;
- ✓ Responsável pelos indicadores de Eficiência (OEE – Overall Equipment Efficiency) das Células de produção de Painéis e Bússolas para os clientes FORD, FIAT, PEUGEOT;
- ✓ Liderança em grupos de solução de problemas relacionados a manufatura de Painéis e Bússolas;
- ✓ Participação em reunião diária de produção junto ao time gerencial;
- ✓ Participação em reuniões de Gerenciamento de Programas, respondendo pelas ações de manufatura;
- ✓ Auditor Interno ISO TS 16949;
- ✓ Acompanhamento de auditorias externas (clientes e órgãos certificadores);
- ✓ Treinar, reciclar, orientar os colaboradores quanto aos aspectos significativos relativos às suas atividades junto à área de manufatura.

Empresa: Johnson Controls
Período: Jul/08 até Jul/14 (6 anos)

Lean Six Sigma Black Belt:

Principais atividades:

- ✓ Participar no planejamento anual de metas de ganhos financeiros em projetos de melhoria;
- ✓ Desenvolver Cultura de Melhoria Contínua na Planta de Gravataí;
- ✓ Disseminar sistemática para participação em Projetos de Melhoria;
- ✓ Incentivar a participação em projetos de melhoria através de divulgações, prêmios simbólicos e reconhecimento;
- ✓ Responsável por treinar e reciclar todos colaboradores no *Sistema Johnson Controls de Manufatura* (Cultura, Solução de Problemas, 7 tipos de desperdício, TRF, VSM, Kaizen, Trabalho Padronizado, Kanban, 5'S & Gerenciamento Visual, TPM);
- ✓ Liderar e suportar grupos de Projetos de Melhoria "Just do it" em todas as áreas da planta;
- ✓ Liderar e revisar a construção de Mapas de Fluxo de Valor;
- ✓ Liderar grupos de projetos Six Sigma (DMAIC);
- ✓ Liderar grupos de projetos KT (Keapner-Tregoe);
- ✓ Liderar grupos de evento Semana Kaizen;
- ✓ Fechar no mínimo um Projeto de Melhoria por mês, com foco em sustentabilidade;
- ✓ Participar em evento corporativo anual, para apresentação de Projetos de Melhoria disputando prêmios de reconhecimento junto a todas as Plantas da Região América do Sul;
- ✓ Responsável por fornecer suporte técnico e efetuar análises estatísticas para todas áreas no surgimento de demandas (validação de processos/equipamentos, avaliações de probabilidade, outros);
- ✓ Documentar e reportar Projetos de Melhoria da Planta de Gravataí em ferramenta A3, para todas unidades das Américas em reunião mensal;
- ✓ Responsável por efetuar o cálculo de ganhos financeiros para cada projeto, validando estes junto ao Controller da Planta;
- ✓ Responsável por implementar e desenvolver junto a times, ferramentas do Sistema de Produção Enxuta (Kanban, TP, TRF, 5S, outros);
- ✓ Responder auditorias corporativas em Projetos de Melhoria;
- ✓ Desenvolvimento do Programa 5'S na planta de Gravataí;
- ✓ Auditar Sistema Johnson Controls de Manufatura.

Empresa: Johnson Controls
Período: Fev/06 até Jul/08 (2 anos e 5 meses)

Técnico de Manufatura:

Principais atividades:

- ✓ Responsável pela criação e alteração de softwares de equipamentos de processo (CLP e linguagens específicas de programação);
- ✓ Treinamento da equipe de manutenção em itens específicos de equipamento;
- ✓ Acompanhamento de auditorias externas (clientes e órgãos certificadores);
- ✓ Responsável pela criação, revisão e treinamento de instruções de trabalho referentes a manufatura do produto;
- ✓ Responsável pela criação e revisão de documentos de processo junto a time multidisciplinar (PFMEA, Fluxo de produção, Plano de controle);
- ✓ Execução de Projetos de Melhoria da Manufatura;
- ✓ Responsável por manter o processo de manufatura do produto claramente definido e atualizado;
- ✓ Participar em grupos de solução de problemas;
- ✓ Participar de resposta rápida aos clientes (Peugeot, Renault, Citroen);
- ✓ Responsável por efetuar cronoanálise e auxílio em balanceamentos de linha.

Empresa: Johnson Controls
Período: Jan/05 até Fev/06 (1 anos e 2 meses)

Técnico de Manufatura Avançada:

Principais atividades:

- ✓ Responsável pela definição de Fluxo de Produção na montagem de Chaves Eletrônicas (Peugeot, Renault, Citroen);
- ✓ Responsável pela elaboração do PFEMA de Chaves Eletrônicas (Peugeot, Renault, Citroen);
- ✓ Responsável pela elaboração de Instruções de Trabalho para o time operacional e manutenção;
- ✓ Responsável por programar equipamentos de acordo com definições de projeto;
- ✓ Responsável por definir conceitos de dispositivos de montagem;
- ✓ Responsável pelo gerenciamento da execução de dispositivos de montagem em fornecedores;
- ✓ Validação de equipamentos & processos.

Empresa: Ikro Componentes Automotivos
Período: Fev/01 até Dez/04 (3 anos e 11 meses)

Técnico de Processos:

Principais atividades:

- ✓ Responsável pela revisão e treinamento de instruções de trabalho referentes a manufatura do produto;
- ✓ Responsável pela revisão de documentos de processo junto a time multidisciplinar (PFMEA, Fluxo de produção, Plano de controle);

- ✓ Elaboração e revisão de Layout em AutoCad, seguindo conceitos de STP (Sistema de produção enxuta);
- ✓ Responsável pelo projeto de dispositivos de montagem utilizando o software Solid Edge (3D) e Mechanical Desktop;
- ✓ Responsável pelo projeto de calibres e gabaritos de inspeção conforme norma;
- ✓ Responsável pela cotação, definição e suporte em processo de transferência de área de estamparia para fornecedor terceiro;
- ✓ Participação em grupos GSP (Grupo de Solução de Problemas) utilizando a metodologia MASP;
- ✓ Responsável pela elaboração de balanceamentos de linha;
- ✓ Responsável pelo suporte a área de montagem eletrônica (PTH) durante aproximadamente 2 anos, atuando em qualquer evento de impacto em produtividade, de produtos fornecidos para GM e VW (GM – Vectra e Meriva: Botão Alerta/Trava, Farol/Farolete, outros, VW – Gol e FOX: Interruptor de Luz de Ré, Botão de Ajuste de Espelho Retrovisor, outros);
- ✓ Responsável pelo suporte a área de conformação a frio, usinagem, estamparia durante aproximadamente 1,5 anos, atuando em qualquer evento de impacto em produtividade, de produtos fornecidos para clientes internos e externos.

Empresa: Ikro Componentes Automotivos

Período: Jun/00 até Fev/01 (8 meses)

Assistente de Processos:

Principais atividades:

- ✓ Responsável pela revisão de instruções de trabalho referentes a manufatura;
- ✓ Participação em revisões de PFMEA;
- ✓ Responsável pelo monitoramento CEP para área de Usinagem.

Empresa: Ikro Componentes Automotivos

Período: Abr/99 até Jun/00 (1 anos e 3 meses)

Estagiário nas áreas de Produção, Manutenção e Engenharia de Métodos e Processos:

Principais atividades:

- ✓ Produção:
 - *Montador eletromecânico:* responsável pela montagem de produtos eletromecânicos guiado por especificações técnicas (desenhos, datasheets, IT's);
 - *Operador de testes:* responsável pelo teste de produtos eletromecânicos (solenoides, reguladores de tensão, botões do painéis GM, interruptores de luz de ré);
 - *Coordenador de produção:* coordenar time de célula de produção de solenoides de partida, para mercado de reposição (VW, GM, FIAT, FORD). Buscando o atingimento das metas de produtividade, qualidade e custo;
- ✓ Manutenção:
 - *Estágio obrigatório do curso de eletrotécnica:* Acompanhar e efetuar manutenções corretivas e preventivas nas áreas de montagem, usinagem CNC, injeção plástica, conformação a frio, estamparia.
- ✓ Eng. Métodos e Processos:
 - *Auxiliar de métodos e processos:* responsável por efetuar cronoanálises na área produtiva, digitação de cartas CEP, atualização de indicadores, atualização de desenho de layout da fábrica em AutoCad.

CURSOS

- | | |
|--|--|
| ✓ <i>Lean Implementer (80h) - JCI - Michigan EUA;</i> | ✓ <i>Problem Solving and Teams (on line) - JCI;</i> |
| ✓ <i>Six Sigma Black Belt (160h) - JCI - SP;</i> | ✓ <i>Quick Change Over (QCO) (on line) - JCI;</i> |
| ✓ <i>KT - Keapner-Tregoe (40h) - JCI - SP;</i> | ✓ <i>Value Stream Mapping (VSM) (on line) - JCI;</i> |
| ✓ <i>Minitab Especialização (40h) - QSP Assessoria - SP;</i> | ✓ <i>Total Productive Maintenance (TPM) (on line) - JCI;</i> |
| ✓ <i>Auditor ISO 14001 (16h) - Apoio Consultoria;</i> | ✓ <i>Best Business Practices (BBP) (on line) - JCI</i> |
| ✓ <i>Como Falar em Público - Sergio Stock (8h) - Ampla;</i> | ✓ <i>PPAP (Processo de Aprovação de Peças de Produção);</i> |
| ✓ <i>MAASP (12h) - Asimels Assessoria;</i> | ✓ <i>AutoCad / Solid Edge (100h) - MCAD;</i> |
| ✓ <i>FMEA (20h) - Metroquality;</i> | ✓ <i>CLP (40h) - SENAI CETEMP;</i> |
| ✓ <i>PFMEA (on line)- JCI;</i> | ✓ <i>TPM (08h) - Genesis Assessoria;</i> |
| ✓ <i>Errorproofing (on line) - JCI;</i> | ✓ <i>CNC Fanuc e Mach (20h) - SENAI CETEMP;</i> |

SÍNTESE DAS QUALIFICAÇÕES

- ✓ *Excelente domínio e experiência na implementação do Sistema de Produção Enxuta;*
- ✓ *Excelente domínio e experiência em análises estatísticas (DOE, capacidade, MSA, testes de hipótese, CEP);*
- ✓ *Excelente domínio em ferramentas de solução de problemas (Six Sigma, 8D, KT);*
- ✓ *Experiência em eventos Kaizen;*
- ✓ *Participação em evento Kaizen na Planta de Michigan - EUA;*
- ✓ *Conhecimento de cálculos financeiros de saving em projetos de melhoria;*
- ✓ *Experiência em gestão de grupos de melhoria;*
- ✓ *Experiência na condução de treinamentos de ferramentas de Melhoria Contínua;*
- ✓ *Sólido conhecimento de FMEA;*
- ✓ *Excelente domínio e experiência em suporte a fábrica em questões relacionadas a processo e qualidade;*
- ✓ *Conhecimento em metodologias de desenvolvimento de novos produtos;*
- ✓ *Conhecimento de APQP, PPAP;*
- ✓ *Atuação como auditor interno;*
- ✓ *Acompanhamento de auditorias de segunda e terceira parte;*