



JOANA DEWES ALDANA

OBJETIVO

Agregar esforços para alcançar e superar as metas da equipe da qual faço parte, com trabalho em conjunto e integração mostrando o espírito de liderança, dinamismo e senso de organização. Trazendo assim experiências e compartilhando conhecimentos para atingir resultados. Trabalhando e aprimorando para buscar a excelência da fábrica em quesitos de produção aliado a ecoeficiência.

EXPERIÊNCIA

Out. 2012/Atual Cia. De Bebidas das Américas - Ambev

VIAMÃO – RS

Assepsista Fabril

Responsável pela Segurança Alimentar da área de Processo onde exerço as atividades de gerenciamento de Micro Index da Planta, através da avaliação da engenharia de CIP, avaliando os parâmetros tempo, temperatura, ação mecânica e químico utilizados no processo. Gestão de atividades de assepsia relacionadas as condições higiênico sanitárias, sempre visando o alcance das metas de ecoeficiência e qualidade. Gestão de MIP (Materiais Intermediários de Produção). Líder do grupo de melhoria de resultado microbiológicos, responsável por desenvolver o PDCA de Micro Index. Dona do bloco de gestão do VPO, HACCP e BPF. Treinamento da operação em padrões corporativos e operacionais de Segurança Alimentar (BPF, HACCP e Integridade do produto) visando as auditorias de Segurança Alimentar de DNV e AIB.

Domínio em ferramentas como PDCA, SAP e MES.

Out. 2011/Out 2012 Cia. De Bebidas das Américas - Ambev

VIAMÃO – RS

Técnico em Química

Responsável pelo controle de processo de refrigerante e cerveja. Análises físico-químicas no processo de produção de cervejas e refrigerantes. Operação de equipamentos como Densímetro, Carbo qc, Espectrofotometro, Beer Analyzer, metodologia gás carbônico Zahm e Nighel, contribuindo para a maximização da qualidade do produto final.. Auxílio na implantação do sistema 5S no laboratório.

Com a entrega dos resultados indicada a participar do Programa “Desenvolver” onde passei para o setor de Processo (Cerveja e Refrigerante) onde exerço as atividades de gerenciamento de Micro Index da Planta, através da avaliação da engenharia de CIP, avaliando os parâmetros tempo, temperatura, ação mecânica e químico utilizados no processo. Gestão de atividades de assepsia relacionadas as condições higiênico sanitárias, sempre visando o alcance das metas de ecoeficiência e qualidade. Projeto de redução de consumo de água em conjunto com a Engenharia de Automação da planta, ajustando o programa de CIP. Gestão de MIP (Materiais Intermediários de Produção). Líder do grupo de melhoria de resultado microbiológicos, responsável por desenvolver o PDCA de Micro Index. Participante do Grupo Salvadores da Água. Treinamento da operação em padrões corporativos e operacionais de Segurança Alimentar (BPF, HACCP Integridade do produto).

Domínio em ferramentas como PDCA, SAP e MES.

Mar.2010/Fev.2011

Kley Hertz S.A

POA – RS

Assistente Controle de Qualidade

Realização de análises físico-químicas de matéria-prima, produto semi-acabado e produto acabado. Responsável pela validação do sistema de água, fazendo análises físico-químicas e revisão de documentos. Organização de laudos de análises de matérias-primas. Pesquisa de novas metodologias, auxiliando na validação de métodos. Tradução de normas técnicas para implementação. Preenchimento da documentação pertinente ao setor. Preparação de amostras e análises em HPLC. Controladoria e compras de insumos consumíveis e reagentes para uso do laboratório no SAP. Preparação de reagentes e soluções analíticas. Conhecimento legislação farmacêutica vigente, BPF e BPL.

Out.2008/Dez.2009

BRF Brasilfoods S.A.

POA - RS

Analista do Controle de Qualidade

Verificação e monitoramento da qualidade no processo de abate de aves. Exercendo atividades baseadas nos planos da empresa e na legislação vigente do Ministério da Agricultura. Responsável pela liberação de cargas para expedição das mesmas, controle de temperatura dos produtos, teste de gotejamento (PPCAAP), revisão de documentos oficiais para análise do Serviço de Inspeção Federal local, fiscalização das Boas Práticas de Fabricação (BPF), treinamento dos colaboradores quanto as normas/procedimentos de manipulação dos alimentos, verificação da aplicação do APPCC (Análise dos Perigos e Pontos Críticos de Controle) e PSO (Procedimento Sanitário Operacional), coletas de amostras, swab de superfície e água. Análise do produto quanto a sua qualidade ainda durante o processo e conferência de artes de embalagens para a posterior utilização na produção. Planejamento e verificação de ações corretivas quanto a melhoria na produção, visando a otimização do processo com qualidade.

FORMAÇÃO

2008-Andamento PUC Rio Grande do Sul POA, RS
Graduação em Química Industrial (7º semestre).

2003 – 2006 Escola Estadual Técnica São João Batista Montenegro-RS
Curso Técnico em Química.

CURSOS EXTRACURRICULARES

Cursando Inglês na de Escola de Idioma Michigan – Nível Avançado.

Associação Gaúcha para a Qualidade – Treinando quem Treina – 16 Janeiro de 2013.

AMBEV – Curso de método de resolução de problemas - White Belt – 11 de Março de 2013.

Universidade AMBEV - Workshop Assepsia – 04 a 07 Junho de 2013.

Curso de Habilitação para Trabalhos em altura NR 35 – Outubro de 2014.

Curso de Habilitação para Trabalhos em Espaço Confinado NR 33– Outubro de 2014.