Elton Pereira de Macedo Sapucaia do Sul - RS email:[eltonp.macedo@hotmail.com](mailto:eltonp.macedo@hotmail.com) Casado

Tel.: 51 9152-6838 / 51 3474-7564 Nasc.: 05/11/1976

Linkedin: <https://br.linkedin.com/in/elton-macedo-561a7a23>

OBJETIVO: PRODUÇÃO / GESTÃO DE PRODUÇÃO

**FORMAÇÃO**

Superior de Tecnologia em Processos Gerenciais – UNILASALLE (Canoas - RS) – Cursando

Coahing – Escola Integração (São Paulo – SP) – 2009

Técnico em Manutenção Mecânica – SENAI VISCONDE DE MAUÁ (POA – RS) – 2000

**RESUMO DAS QUALIFICAÇÕES**

Produção – Desenvolvimento de lay-out em linhas de montagem, usinagem e forjaria. Experiência em processos de usinagem, controle e melhoria de custos de ferramentas, controle em processos de fornos de indução a gás e óleo, formatação de peças automotivas em forjaria e estamparia, montagem mecânica de produtos para telefonia e setor automotivo. Experiência em linhas de montagem eletrônicas, TELECOM, inserção PTH, Testes Funcionais e montagem SMT. Acompanhamento e execução de programação via PCP e PCM.

Processo – Projetos em melhorias de dispositivos, análise de processos produtivos, organizar e criar documentos, Instrução de trabalho, auditoria interna, cartas de controle como CEP, OEE, YSHIKAWA, MASP, 5s, 8D, redução de custo, treinamento padronizado.

Gestão de pessoas – Acompanhar, avaliar e fornecer feedback aos colaboradores através de critérios relacionados ao desempenho da equipe e individual, testes psicológicos motivacionais e de personalidade, acompanhar a evolução da carreira e adequação dos salários dos funcionários da área de responsabilidade, a fim de identificar os reconhecimentos de méritos e promoções, considerando a disponibilidade orçamentária da área.

**ATIVIDADES PROFISSIONAIS**

**DATACOM –** 19/08/2013 a 19/11/2015

Industria e desenvolvedora de produtos eletrônicos para telefonia (TELECOM)

**Encarregado de Produção**

Responsável pela gestão da produção na área fabril e de 31 colaboradores, envolvendo pagamento de matéria prima através do setor de kitting, (separação de material conforme SP ou OS) para linhas de produção;

Gestão de quatro linhas de montagem de componentes SMD através de máquinas SMT (FUGI e PANASCONIC), duas linhas de inserção e revisão de componentes PTH, duas linhas de teste funcional simulando o funcionamento do produto final, três linhas de montagem mecânica de modens, conversores, multiplexadores, switch e chassis MAX;

Reuniões diárias para planejamento de produção conforme PCP, analisando a disponibilidade de matéria prima, recursos profissionais, retrabalho e alteração de processo.

**Principais Realizações**

Treinamento a novos colaboradores no projeto modem ADSL da Telefônica, (VIVO), em testes funcionais, montagem e embalagem, linha de alto volume iniciando em 300 peças dia, atingindo um volume de 3.500 peças dia em 2 anos de atuação:

Implantação de ferramentas para controle de falhas de testes funcionais para redução de retrabalho;

Troca de lay-out em quatro linhas de montagem divididas por família de produtos de alto e baixo volume de produção;

Gestão de pessoas através de feedback, aplicação de ferramentas de psicologia como motivograma e eganograma atingindo resultados sobre necessidades e personalidade humana com o objetivo de aplicar plano de ação para melhoria de desempenho, capacitação e produtividade;

Implantação de reuniões diárias e objetivas com os colaboradores envolvendo-os com informações de produção e geral da empresa;

**ELETROFORJA ELETRICAL HARDWARES TECHNOLOGY & IAT fixações elásticas –** 01/06/2011 a 01/10/2012

Forjaria e metalurgia de produtos automotivos e ferroviários

**Encarregado de Produção**

Responsável por duas linhas de forjamento de componentes automotivos e 16 colaboradores, quatro linhas de produção de grampos elásticos para trilhos de trem com um quadro de 45 colaboradores seguindo cronograma conforme PCP;

Acompanhamento e liberação de set-up devido a probabilidades de ajustes finos de ferramentas de forjamento, atuando diretamente com ferramentaria e controle de qualidade;

Rotinas e acompanhamento de produção, realizando interface com PCP, logística, engenharia, qualidade e manutenção, estudo de capacidade em processos de forjamento e pintura eletrostática por imersão para redução de tempo de produção;

Conhecimento em prensas excêntricas e hidráulicas, forno de indução, forno a gás e óleo e tratamento térmico;

**Principais Realizações**

Brainstorming e kaizen para aumento de produtividade, fluxo enxuto, qualidade do produto dividindo a linha de produção por família;

Identificação de linhas de produção por produtos, códigos e nomes;

Criação de Centro de informações para colaboradores ficarem informados sobre metas e objetivos produtivos, faturamento, segurança e administrativo;

Implantação de OEE ferramenta para análise de tempos de produção como eficiência de mão de obra, disponibilidade de máquinas e qualidade do produto;

Criação de cargos de operadores polivalentes para aplicação de responsabilidades e objetivos da célula, conforme conhecimento técnico e avaliação de desempenho;

**DHB SISTEMAS AUTOMOTIVOS –** 03/10/2000 a 14/04/2011

Industria de sistemas de direção da América Latina

**Líder de Produção**

Responsável por três linhas de usinagem de peças seriadas de alto volume, como centro de usinagem, fresadoras CNC, torno CNC, furadeira, brunidora, retificadora de eixos, anéis e rotores, brochadeira e lavadoras e 27 colaboradores;

Responsável pelo controle de vida útil de ferramentas de usinagem através de planilhas que indicam fatores para melhoria de qualidade e desenvolvimento de novos fornecedores;

Auditorias internas diárias para controle e preenchimento de documentos de processo pelos operadores, como cartas de CEP, Check List, Set-up, concentração de banhos e fluidos de máquinas e lavadoras;

Responsável por três linhas de montagem e testes de bombas de direção hidráulica, sendo duas linhas manuais, uma robotizada de alto volume com um quadro de 24 colaboradores, para suprir a demanda de todas as montadoras automotivas do Brasil;

Responsável por duas linhas de pintura, sendo uma eletrostática a pó e outra líquida;

Gestão de pessoas através de feedback realizando trabalho de coaching, avaliação funcional conforme plano de carreira e orçamento disponível, reuniões diárias de produção com colaboradores e gerencia para discussão de planejamento produtivo;

Ministrar treinamentos internos a novos colaboradores conforme cronograma de treinamento padronizado;

**Analista de produção**

Responsável por melhoria contínua de duas linhas de montagem, testes e pintura através de planilhas de estudo de capacidade;

Atendimento imediato as linhas quando as mesmas param por problemas de programas, falhas em sistemas de visão e falhas de testes funcionais quando do alto índice de rejeição;

Análise de ferramentas de controle para aperfeiçoamento do processo produtivo, redução de custos, melhoria e desenvolvimento de dispositivos;

**Operador polivalente III**

Operador de montagem e testes de bombas de direção hidráulicas;

Operador de torno e fresa CNC, centro de usinagem, prensa hidráulica;

Operador de retrabalho;

**Principais Realizações**

Implantação de dispositivo para troca rápida de set-up em testes de estanqueidade, aumentando a capacidade de produção de testes de bombas com reservatório de óleo até 35.000 peças ao ano;

Redução de tempos de usinagem através de melhoria de ferramentas, como aumento de desbaste sob metal e redução de desbaste de acabamentos;

Redução de velocidade e ajustes de IHM de prensa hidráulica reduzindo assim a quantidade componentes danificados;

Responsável por toda a área de retrabalho assim como a organização e redução de custos através de planilhas e análise de mesa de sucata. Trabalho de três anos em retrabalho reduzindo o custo mensal de R$ 15.000,00 para R$ 250,00;

Prêmios por produtividade, redução de custos de retrabalho e usinagem;

Gestão de pessoas atuando com entrevistas e feedback criando multiplicadores;

**ATIVIDADES DE APERFEIÇOAMENTO**

Certificado em programação e operação ROMI com CNC FANUC – ROMI SP;

Certificado em CNC básico de torneamento – SENAI LINDOLFO COLLOR;

Certificado em técnicas básicas de fresamento – SANDVIC COROMANT;

Auditor interno ISO 9001/2008 – IAT fixações elásticas;

Certificado interno ISO 14001 – DHB C.A;

Certificado interno TS 16949 – DHB C.A;

Certificado padronização de processos (ISO9000) – AGQ (Associação Gaúcha para a Qualidade);

Informática – Word, Excel, Power Point.

Curso prático e teórico em equipamentos de estanqueidade – ATEQ SUL

Curso em Gestão de pessoas – coaching e team building – DHB e DATACOM;

Sapucaia do Sul, Dezembroo de 2015