**FABIANO MARQUES FERREIRA**

Idade: 35 anos Endereço: Rua Bonsucesso, 117.

Estado civil: casado Bairro: Jardim Novo Horizonte – Americana-SP.

Filhos: 01 filho 19-992022301 / 19-987103384 / 19-34070581 / 19-34058550 (recado).

[faferreira05@hotmail.com](mailto:faferreira05@hotmail.com)

**OBJETIVO**

ENCARREGADO DE PLANTA QUÍMICA – PRODUÇÃO DE DIÓXIDO DE CLORO.

**FORMAÇÃO**

* Engenharia de Produção, cursando (previsto 2017) – Faculdades Anhanguera.
* Técnico em Química, conclusão 2007 – FAEC Colégio Antares de Americana.
* Técnico em Fabricação de Celulose, conclusão em 2003 – SENAI – Americana.
* 2º Grau Técnico em Mecânica, conclusão em 1998 – ETE Polivalente de Americana.

**EXPERIÊNCIA PROFISSIONAL**

* BeracaSabará Químicos e Ingredientes S/A 14/05/2012 – 17/06/2013

**Principais atividades:** Líder de Produção **-** Comissionamento de skids com reatores para produção de dióxido de cloro, para aplicação na fermentação alcoólica na produção de etanol, realizando testes em válvulas automáticas, bombas dosadoras, sistemas hidráulicos, pneumáticos, mecânicos e testes de lógicas e malhas de controle pelo CLP. Descargas de produtos químicos e envase em containers para envio aos clientes. Elaboração de fichas de emergência, FISPQ’s, procedimentos operacionais para descarga e envase dos químicos e para a operação dos reatores de dióxido de cloro. Responsável técnico pela qualidade dos produtos químicos acabados e matérias primas para aplicação em processo de açúcar e etanol e tratamento de água, realizando análises químicas em laboratório. Programação de produção e manutenção, liberação de equipamentos para os clientes e responsável pelo estoque de químicos e equipamentos do setor produtivo, trabalhando junto ao setor de suprimentos e mantendo contato com fornecedores. Liberação de caminhões para carga e descarga de produtos químicos.

* EkaChemicalsdo Brasil S/A 17/04/2008 –02/05/2012

**Principais atividades:**Operador Líder - Operação de SDCD, para controle da produção de dióxido de cloro e controle de estoque e envio de produtos químicos para a fábrica de celulose.Operação de reator químico, lavador de gases, torres de absorção, trocador de calor, bombas, válvulas, torre de resfriamento, chiller e instrumentos de controle online. Dosagem de químicos para tratamento de água da torre de resfriamento e água gelada dos chillers. Controle dos parâmetros de pH e condutividade de efluente ácido e alcalino para envio ao tratamento. Liberação de equipamentos envolvendo riscos químicos e ambientais. Análises químicas do processo em laboratório. Elaboração de procedimentos operacionais para descarga de produtos químicos, para operação da planta química.

* Ripasa S/A Celulose e Papel 12/1999 á 04/2008

**Principais atividades:** Operador de Área de Planta Química - Realizava descargas de produtos químicos para fabricação de dióxido de cloro e de celulose e análises químicas em laboratório e também atuava como operador de SDCD substituto.– Operador de Área de Digestor – Manobras de válvulas, bombas, operação de trocadores de calor, reatores químicos,auxílio na manutenção dos equipamentos, análises do processo em laboratório, auxílio na operação do painel. – Ajudante de produção de celulose – Trabalhava na desaguadora de celulose.

* Caldeiraria Industrial Engedep 05/1998 á 12/1998

**Principais atividades:** Estagiário Técnico Mecânico - Trabalhei no setor de projetos onde realizava detalhamento de peças e estruturas metálicas e acompanhamento das montagens nos clientes.

**QUALIFICAÇÕES PROFISSIONAIS**

* Experiência de 13 anos em indústrias químicas e celulose e papel.
* Comissionamento e start-up da ilha química da Eka Chemicals em 2009, e responsável em treinar a equipe de operadores da produção de dióxido de cloro até o início das operações. Nos turnos, era operador líder, onde era responsável por toda a produção e qualidade dos produtos químicos e pela segurança dos operadores e equipamentos.
* Liberação para trabalhos perigosos, envolvendo riscos químicos e ambientais, onde realizava toda a análise preliminar de risco para poder liberar os trabalhos.
* Comissionamento e start-up da planta química de dióxido de cloro em 2003, na Ripasa e posterior operação. Auxílio no start-up da Linha de Fibras e do Digestor contínuo.
* Elaboração do projeto e start-up do sistema de descarga e envase de clorato de sódio e ácido clorídrico na Beraca Sabará.
* Experiência em análises em laboratório de concentração de químicos no processo, e de produtos químicos para a liberação de descargas desses químicos utilizados no processo.
* Conhecimento em toda rotina de um laboratório de processos. Realização de análises em tituladores digitais automáticos (titrinos), buretas digitais, espectrofotômetros por absorção atômica, manuseio e preparo de soluções padrões, utilizadas nas análises químicas do processo.
* Descarga e manuseio de produtos químicos tais como: dióxido de cloro, ácido sulfúrico 98%, metanol, clorato de sódio, peróxido de hidrogênio, soda cáustica, sulfato de sódio, sulfato de magnésio, bissulfito de sódio, hipoclorito de sódio, cloro, ácido clorídrico 33%, policloreto de alumínio e ácido fosfórico e talco industrial (silicato de magnésio).
* Conhecimento em malhas de controle de processos por meio de SDCD, com operação de válvulas automáticas e instrumentos de controle de processo online, como: medidores de vazão, pressão, temperatura, nível, pH, condutividade, vácuo, densidade, etc.
* Operação de reatores químicos, trocadores de calor, filtros rotativos, bombas centrífugas, torres de resfriamento, chillers a gás e a vapor, sistemas de dosagens de químicos para controle de fosfatos e inibidores de corrosão em torres de resfriamento e chillers, coletores de vapor de média e baixa pressão, lavadores de gases e torres de absorção.
* Operação de Plantas Químicas.

**CURSOS EXTRACURRICULARES E NORMAS**

* Possuo cursos de NR-13, NR-10, NR-33 espaço confinado (40 horas-supervisor), primeiros socorros, brigada de emergência, automação básica, instrumentação e elétrica básicos, curso de bombas centrífugas e curso de empilhadeira.
* Conhecimento das normas ISO 9001, 14001 e OHSAS 18001, PRODIR, SA8000, com sistemas de gestão integrados de meio ambiente, segurança e saúde ocupacional.

**INFORMAÇÕES ADICIONAIS**

* CRQ e CREA ativos.
* Ambiente Windows: Word, Power Point, Excel.
* Ferramentas SAP e TOTVS (PROTHEUS)
* Inglês técnico básico.
* Tenho facilidade de trabalhar em equipe, sob pressão e possuo capacidade de liderança.
* Tenho disponibilidade de trabalhar em outras cidades.