

Fábio Cardoso Chagas

Residente em Indaiatuba - SP | Casado | Sem filhos | Cel.: (11) 98384-2494 | odin_br@uol.com.br

Objetivo: Engenharia de Processos / Qualidade

45 anos de idade e 7 anos de experiência em Engenharia de Processo.

Síntese de Qualificações

- Experiência no desenvolvimento e melhoria de processos e operações de linhas de produção.
- Experiência na implantação de redução de custos em processos industriais e nacionalização de peças automotivas.
- Suporte Técnico a Fornecedores para desenvolvimento de novo produto e requisitos de qualidade.
- Certificação Toyota em TPS (Toyota Production System) e TBP (Toyota Business Practices).
- Participação na implementação de sistema de Qualidade – Quality Assessment na 1ª. Linha certificada fora do Japão.
- Participação na equipe de transferência tecnológica de forjaria de peças automotivas.
- Projeto e execução de ferramentas para forjaria
- Projeto e execução de dispositivos e gabaritos para medição direta.
- Projeto e instalação de dispositivos de abastecimento de linha de produção
- Definição de pontos de gerenciamento e controle de operações e processos
- Implementação de Sistema de Kanban
- Elaboração de Folha de Processos e Folhas de Operação

Formação Acadêmica e Idiomas

- Engenharia Metalúrgica – Faculdade de Engenharia Industrial - FEI (1999)
- Técnico Mecânico – E.T.E. Lauro Gomes (1992)
- Inglês Intermediário (2 anos) – Fisk

Histórico Profissional

CONSULTOR INDUSTRIAL

Jun 2014 – Atual

- Implementação e melhoria do sistema de gerenciamento da qualidade
- Levantamento da situação atual do sistema de qualidade e apresentação de melhorias
- Implementação de sistema de controle de custos de processo e cultura contínua de redução de custos de processo.

TOYOTA DO BRASIL

2007 – Jan/2014

Engenharia de Suporte à Produção (2009-2014)

- Planejamento e Execução de trabalhos e procedimentos para eliminação de desperdícios (Muda), Variações de processo e produção (Mura) e adequação de operações onde havia sobrecarga do operador ou equipamento (Muri), obtendo êxito na implementação de cerca de 80% de Kaizens. Dia-a-dia eram colhidos os problemas e idéias apontados pelos operadores e equipe, onde após analisadas, eram escolhidas e ranqueadas por importância e facilidade de implementação. Após a análise e aprovação da direção se iniciava o giro de PDCA. Ao final do ciclo, toda a liderança da fábrica se reunia para verificar se o Kaizen poderia ser aplicado em outra área / planta.
- Execução de projetos de melhoria de processos - KAIZEN - de operações de produção:
 - Soldagem – Máquinas e dispositivos – Melhoria e novos projetos para minimização de scrap (2% menos scrap).

- Soldagem – Máquinas e dispositivos - Novos projetos para diminuição de tempo de processo (3% de redução de tempo – aumento de produtividade).
- Soldagem – Implementação de nova tecnologia para redução do custo de processo (5% de redução).
- Tratamento Térmico – KAIZEN dos processos de Tratamento Térmico resultando em maior eficiência e significativa redução de custo (15% de redução de custo e redução de 20% no tempo de processo)
- Tratamento Térmico – KAIZEN de sistema de coleta de resíduos finos.
- Tratamento Térmico – KAIZEN de manutenção preventiva dos fornos por aumento da vida útil das resistências dos fornos (50% de aumento na longevidade das resistências).
- Tratamento Térmico – Projeto e execução de modernização de processo pela adoção de equipamentos mais modernos.
- Forjaria – Projeto e execução de novas ferramentas de forjaria para novos produtos
- Forjaria – Modificação de ferramentas para redução de scrap / rebarba.
- Forjaria – Desenvolvimento novos processo mais otimizados (redução de 7% no custo de produto).
- Implementação do programa INOVAR AUTO
- Treinamento na TMC – Japão – Treinamento para instalação de novo processo de extrusão à frio de eixos.
- Integrei equipe exclusiva para redução de custos nos processos produtivos onde obtemos reconhecimento de mérito pela TMC – Japão.

Engenharia de Produção (2007-2009)

- Participei ativamente da instalação de nova linha de Produção – Forjaria automatizada.
- Desenvolvimento e suporte de fornecedores nacionais – transferência de know-how para manufatura de ferramentas de forjar e análises laboratoriais e de campo.

SEIQ – Auditoria e Inspeção (Amsted-Maxion)

2005 – 2006

Eng.º Auditor da Qualidade

- Inspeção de produtos fundidos e processos ferroviários – Unidades de Osasco e Cruzeiro;

Instituto de Pesquisas Tecnológicas - IPT

2001– 2005

Técnico de Nível Superior

- Desenvolvimento de processos metalográficos de análise quantitativa
- Levantamento de propriedades físicas dos aços laminados nacionais.
- Pesquisa e desenvolvimento de processos de fabricação de aços elétricos.
- Pesquisa e desenvolvimento de processos para fabricação de ímãs de terras raras.

Síntese de Cursos e Atualizações

- ISO9001 Lead Auditor – BRTUV
- Inspetor de Caldeiras – Instituto Santista de Qualidade Industrial
- Quality Assessment - Toyota do Brasil
- Sistema Toyota de Produção – Toyota do Brasil
- Toyota Business Practices – Toyota do Brasil
- Engenharia de Forjamento – ABM
- CATIA V5 – Sólidos e Superfícies - LWT

Informações Adicionais e informática

- Pacote Office avançado.
- Criação e programação de Banco de Dados em SQL Server e/ou MySQL