

LEURES WEMERSON DO CARMO

Dados Pessoais

Nascido em 1972, (49) Casado e dois filhos.

Rua F,135A, Imbiruçu, Betim-MG.

(31) 99478 5495.

(31) 99196 5163.

(41) 99835 2620

Redes sociais

leures.carmo@gmail.com

leurescarmo.wix.com/easylean

[linkedin.com/in/leurescarmo-994785495/](https://www.linkedin.com/in/leurescarmo-994785495/)

[facebook.com/leures.wemerson](https://www.facebook.com/leures.wemerson)

[instagram.com/leures_wemerson](https://www.instagram.com/leures_wemerson)

Formação:

Especialização: **Estatística 6Sigma-Black Belt**
(Estatística Industrial) TK
Campo Limpo – SP

Graduação: **Tecnólogo em Produção Industrial**
Centro Integrado, Ciência e Tecnologia-FATEC

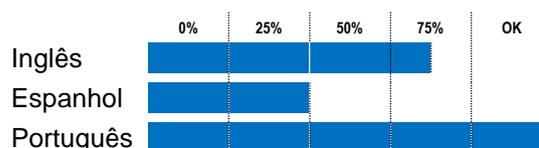
Pós-Técnico: **Qualidade Industrial**
SENAI - Contagem, MG

Ensino Médio: **Técnico Contabilidade**
Colégio Brasileiro - Belo Horizonte, MG

Disponibilidade

Disponível para viagens, morar e trabalhar fora da cidade / estado

Línguas



Perfil:

Qualidades: Organizado, resiliente, criativo, proativo, dedicado e pontual.

Defeitos: Exigente consigo mesmo, padrão acima da média para qualidade das atividades, acreditar nos outros.

Habilidades:

Conhecimento em processos diversos (Siderurgia, Metalurgia, Usinagem, Pintura, Fundição Alumínio). Gestão de Processos, Gestão de Pessoas, Avaliação de desempenho, Gestão de conflitos, Relacionamento interpessoal, Redução de custo, Melhoria contínua, Mapeamento de Riscos, Planejamento Estratégico – SWOT, Elaboração de KPIs, Visão Sistêmica, Automotivação, Facilidade de aprendizagem, Comprometimento, Liderança, Proatividade, Foco no resultado, Excel avançado, AutoCad, Sketchup, MS Project, PowerPoint Avançado, IATF 16949, Lean Manufacturing, WCM, APQP, MSA, DOE, Minitab, 6Sigma-BlackBelt, MASP 8D, KAIZEN, 5W2H. Conhecimentos que contribuíram para o sucesso de mais de 150 projetos e retorno acima de R\$ 2.500.000,00.

Resumo profissional:

Experiências em otimização de processos, desde o início da cadeia produtiva até a entrega para o cliente. Projetos de melhorias como: 1) Redução de tempo e retrabalho no processo de solda e montagem com aumento de produtividade real; 2) Alteração de layout das células reduzindo custo operacional 3) Melhoria no tempo de injeção com alteração da forma de aplicação de desmoldante; 4) Descobrimto de "fabricas escondidas" no processo através de um mapeamento (PMAP – SIPOC); 5) Redução de custo de insumos através de substituição de componentes com maior durabilidade. 6) Redução de tempo de medição na CMM através de programas dedicados; 7) Análise de novos processos e materiais para agregar valor ao produto.

Experiência profissional:

GESTÃO FÁCIL3-EasyLean Consultorias

Betim – MG

Jun/2020 a Out/2021 (1,5)

Gestor da Qualidade, consultoria técnica na **Minas Laser Corte Industrial**, realizando diagnóstico do processo fabril, análise de processos, (equipe fabril 95 pessoas), **processo de corte a laser, dobra, caldeiraria, acabamento e montagem de equipamentos**. Cronograma e coordenação do SGQ, (Manual, Procedimentos, Instruções de Trabalho, etc...). Treinamentos e capacitação da liderança, equipe da qualidade e produção. Elaborar controles, KPIs e reuniões da qualidade e processos. Identificar pontos de melhorias, implementar método de melhoria contínua e controles. Realizar auditorias de sistemas e processos. Atendimento ao cliente e assistência técnica.

Gestor de Logística, consultoria técnica na **Maxi Ferramentas**, realizando diagnóstico do processo logístico, gerenciamento do processo logístico, (equipe logística 14 pessoas), elaborar cronograma de modificação de layout e mudança de endereço sendo dois galpões de 800m² cada (total de 1600 m² de mercadorias) para um galpão de 1200m² com 30% de acréscimo de materiais. Treinamentos e capacitação da liderança, equipe da logística. Gerenciamento da logística, elaboração de controles, KPIs e reuniões com diretoria. Identificar pontos de melhorias, implementar método de controle de materiais, gestão a vista, contato com transportadoras. Atendimento ao cliente e assistência técnica.

MAGNA COSMA INTERNACIONAL

Ibirité – MG

Set/2019 a Abr/2020 (1,0)

Coordenação do Sistema de Gestão Qualidade - IATF 16949:2016, (equipe fabril 60 pessoas), **melhoria do processo de solda em estampados** para suspensão do veículo, atendimento aos requisitos específicos de clientes como FCA, GM e HONDA. Mapeamento de Processos e Riscos. Gestão de relacionamento com gestores e técnicos para atendimento as metas e objetivos, através de planos de ação, **Excel** avançado com Dashboard de forma a monitorar melhor as ações. Apresentação em **Power Point** avançado dos indicadores, métricas de produtividade e solução de problemas. Gestão e otimização de procedimentos de forma enxuta e clara. Projetos de melhoria da produção como a redução de refugo - PFMEA. Elaborar procedimentos e indicadores (KPIs) de qualidade, produção e acompanhamento da produção com a liderança das análises de falhas (8D MASP, MAFASP, MINITAB, FMEA, DOE). Treinamentos, auditorias, LPA, BIQs. E controles em Excel avançado.

DTR VMS – Sistemas Antivibrantes Automotivos do Brasil

Lagoa Santa – MG

Fev/2017 a Set/2019 (2,5)

Coordenação do Sistema de Gestão Qualidade, (equipe fabril 65 pessoas), **produtos em borracha como coxins e buchas de suspensão**, responsável por coordenar a equipe análise de falhas (8D MASP, MINITAB, DOE). Mapeamento de Processos e Riscos. Treinamentos e suporte para as áreas no fechamento de Ações Corretivas e Preventivas. Gestor de Melhoria Contínua e redução de custo, elaboração e otimização do método de análise (aceitação aprovada pelo grupo de melhorias FCA). Melhorias de controles em Excel avançado. Conhecimento em elaboração de lay outs utilizando Lean Sigma. Coordenar o Sistema de Gestão da Qualidade Integrada – SGQI, o processo de transição da ISOTS 16949 para IATF 16949:2016. Elaboração e implantação de indicadores de produção, manutenção e qualidade. Elaborar e atualizar de instruções, procedimentos e indicadores-KPIs da qualidade em interface direta com Gerência e Diretoria na sede da DTR na Itália. Como “*Supplier Quality & QMS*” responsável pelo IQF-Indicador de performance dos fornecedores, follow up, reuniões e visitas. Elaboração do RAF – Relatório de análise de Falhas. Treinamentos e suporte para as áreas no fechamento de Ações Corretivas, Preventivas e Preditivas. Gestor de Melhoria Contínua e participante ativo no processo de análise e solução de falhas-8D.

OENGENHARIA / Orteng Equipamentos E Sistemas

Contagem – MG

Fev/2010 a Out/2015 (5,0)

Coordenador de Suprimentos, equipe de 23 pessoas, gerenciando materiais de estoque com um orçamento anual de R\$ 40.000.000,00. Acompanhamento e qualificação de fornecedores, almoxarifado e transportes. Criação de indicadores e métodos de controle de materiais. Redução de custos de materiais e estoque.

Coordenador de Produção (equipe fabril 105 pessoas), **processo de corte a laser, dobra, caldeiraria, acabamento e montagem de equipamentos**, responsável pela otimização de processo e produção de montagem mecânica de painéis de grande porte.

Coordenador da Qualidade, responsável pela **qualidade Industrial na fabricação, solda, pintura e montagem de módulos em chapas de aço, melhoria Contínua**. Implantação de Lean Manufacturing com mais de 150 projetos e retorno acima de R\$ 2.500.000,00. Análise de fluxo de processos na produção e “cases” com aumento de produtividade em até 60% com baixo custo de implantação. Elaboração de procedimentos, KPIs, e Treinamentos.

THYSSENKRUPP Automotive Systems Do Brasil

Camaçari – BA / Ibitaré – MG

Fev/2003 a Jan/2010 (7,0)

Tecnólogo de Processos atuando na elaboração e desenvolvimento de projetos de **melhoria contínua em processos de solda em chapas para produtos da suspensão do veículo**, com resultados de aumento de em produtividade e redução de custo. Melhoria de processos, desde o início da cadeia produtiva até a entrega para o cliente. Projetos de melhorias como: 1) Redução de tempo e retrabalho no processo de solda e montagem do subframe através do projeto de uma esteira mecânica com acionamento por gravidade conseguindo aumento de produtividade real em 4% e redução de retrabalho para 0,1%; 2) Alteração de layout das células de montagem do Braço de suspensão reduzindo custo operacional e aumento de produtividade; 3) Alteração da posição de soldagem dos cordões, otimizando a movimentação do robô e conseguindo redução de tempo de soldagem; 4) Descobrimto de “fabricas escondidas” no processo através de um mapeamento (PMAP – SIPOC) conseguindo eliminar ou pleitear valor ao produto ou nos próximos projetos; 5) Redução de custo de insumos através de substituição de componentes com maior durabilidade. Auditoria de Processos ISO TS, OHSAS 18001. Black Belt – 6 SIGMA, PFMEA, PC, lay out de processos. Projeto 6 Sigma de redução de refugo. Supervisor de Produção em São Paulo (interinamente em São Bernardo do Campo).

Como Técnico da Qualidade, responsável por gerenciar o sistema de indicadores (I. Q. F.) de fornecedores na elaboração e atualização de procedimentos da Qualidade. Auditor Interno ISO TS 16949. Como Metrologista atuando na realização de **Análise** do Sistema de Medição-MSA, calibração e aferição de instrumentos. Programação e medição de componentes em Máquina Tridimensional (Geopak-WIN – Mitutoyo), análise de capacidade e análise crítica dos relatórios técnicos de calibração.

GIBBS - BRASIL DIE CASTING LTDA / NANSEN S/A

Contagem – MG

Fev/1997 a Jan/2003 (6,0)

Líder de Produção, equipe de 32 pessoas no **processo de injeção de alumínio para componentes automotivos**. Participação de “Job Training” em Kentucky – EUA na filosofia enxuta de Produção (ênfase em Injeção de Alumínio). Atuação do processo de transformação do lingote/forno até o produto embalado para expedição. Operação de limpeza dos fornos, abastecimento das injetoras com empilhadeira de garfo giratório.

Participante do grupo de MASP (Análise de Falhas e Soluções de Problemas). Otimização de células de trabalho - Kaizen.

Técnico da Qualidade, análise dos produtos e recebimento de matéria prima utilizando espectrometria, dimensional com instrumentos de medição manual e CMM, estruturação do setor da Qualidade na divisão de injeção alumínio com aquisições de instrumentos e elaboração dos primeiros procedimentos e instrução de trabalho. Atuação direta na ferramentaria com análise dos moldes, câmara, pistão, saída de gases etc...

MANNESMANN S/A

Belo Horizonte – MG

Jan/1988 a Set/1996 (8,0)

Controlador de Peças atuando na medição de peças para **manutenção da área siderúrgica, na fabricação de tubos sem costura** e elaboração de relatórios. Responsável pela traçagem indicativa para usinagem de manutenção e novos componentes.

Torneiro mecânico e ajustagem mecânica, usinagem de pontas para extrusão, peças para prensas e equipamentos de laminação e extrusão de tubos sem costura. Tornos com barramentos de 2 a 10 metros.

Experiências fora do País

Participação na feira de Hannover-Alemanha (2012).

MASP e Kaizen “*Job training*” em kentucky - EUA (2000).

Trabalho voluntário

Voluntário na comunidade local trabalhando com ação social, palestras para jovens e casais.

Cursos e qualificações

Planejamento do gerenciamento e identificação de riscos em projetos

FGV - MG

Gestão de Projetos Industriais

IETEC - MG

Lean Manufacturing / Kaizen

("Job training" TBM *Institute* - SP) 2008

Inglês – Avançado (in course)

Renata VALIM, Wizard, Must - MG

Chefia e Liderança

SENAI – MG

Gerenciamento Ambiental

CICI - MG

Tecnologia de Fundição Sob Pressão em Câmara Fria

CETEF – SENAI – MG

Especialização em Kaizen Injeção Gibbs Die Casting, Kentucky – EUA

Controle Estatístico de Processo

IETEC-MG

Auditoria de Produto & Técnicas de Auditoria

SETEC

Máquinas de Usinagem /Tornearia Mecânica.

CFP – SENAI Mannesmann

