

### PRESENTACIÓN PROFESIONAL:

Profesional analítico, con valores bien claros y definidos; alta capacidad para asumir liderazgos; buen formador de equipos de trabajos; excelentes relaciones interpersonales; capacidad de dirección; fuerte orientación a los resultados; habilidad innata para resolver problemas de forma simple y económica; habilidad para administrar recursos de forma eficiente; clara orientación a proyectos innovadores.

### EDUCACIÓN PROFESIONAL:

1996-2003 : Universidad Técnica Federico Santa María.  
Título : Ingeniero Civil Mecánico.

### ANTECEDENTES LABORALES:

**Abril – Julio 2014: Plásticos España.**

**Cargo:** Asesor técnico.

**Función:** Proponer plan de mejoras, capacitar a personal, implementar propuestas de corto plazo y bajo costo. Comenzar implementación de 5 S, en máquinas principales.

**2013 – Marzo 2014: envasadora Solida S.A, Holding Agrocommerce.**

**Cargo:** Jefe de Planta.

**Función:** Presupuestos Mensuales y Anuales, Estados de Resultados, Mantención, Calidad, HACCP, Implementación de "5S", Proyectos de Inversión y Mejoramiento.

**Personal a cargo:** 4 jefaturas y 26 operadores.

**Logros:** 1,5 ton/operador a 3,5 ton/operador en 3 meses.

**2008 - 2013: SCHAFFNER S.A. (Transformadores Eléctricos)**

**Cargo:** Ing de Proyectos - Jefe del Departamento de Calidad

**Función:** Implementa indicadores de gestión ("KPI"). Lidera proyectos y equipos de "mejoramiento continuo". Coordina re certificación ISO 9001:2008. Implementación de Mejores Prácticas en Soldadura, según AWS D1.1: Desarrollo de Inspección en Soldadura para Proyectos Mineros. Elaboración de "Planes de Calidad", "Planes de Inspección y Ensayos" y Dossier de Calidad. Gestiona proyecto de inversión. Coordina con contratistas.

Levantamiento de procesos y estadísticas de fallas. Implementa control de procesos y trazabilidad según análisis de Causa-Efectos (FMEA).

**Personal a cargo:** 2 ingenieros de ejecución y 6 técnicos.

**Logros:**

- Aumenta tasa de equipos fabricados "Bien a la Primera" de 75% a 85% en 3 meses.
- Disminuye el tiempo en proceso de secado de transformadores entre un 75% y un 50%.
- Disminución de consumo de gas en un 50%.

---

**2006 – 2008: SOMELA S.A.**

**Cargo:** Ingeniero de Producto, “Centrífuga de Ropa”.

**Función:** Encargado de disminuir costos y desarrollar mejoras en el diseño del producto.

**Cargo:** Ingeniero de Procesos Productivos.

**Función:** Mejorar procesos productivos y logísticos.

**Logros:**

- Propone e implementa acero prepintado en centrífugas. (Trabaja el diseño, el proceso, la mantención, el control de calidad, la salud ocupacional y los costos del nuevo producto).
- Implementa “célula” de trabajo con reducción de: 50% del espacio, 50% de tiempo, 98% de stock en proceso y el 25% de Mano de Obra. Implementa TPM en máquinas de la célula.
- Reduce el 60% de la utilización de planta de pintura. (50% de gas, riles, mano de obra, materiales y otros).
- Reduce 120m<sup>2</sup> adicionales por stock en procesos.
- Reduce costo anual del orden de US\$ 120.000.

---

**2005: CTI (Compañía Tecno Industrial).**

**Cargo:** Asesor técnico.

**Función:** Analizar factibilidad de implementación de Sistema Kanban en abastecimiento de material interno para planta de LAVADORAS en sus marcas Fensa y Mademsa.

---

**2004: WEIR MINERALS.**

**Cargo:** Ingeniero de Soporte en Proyectos LEAN.

**Función:** Coordinador en implementación en política de mantención “Total Maintenance Productive” (TPM).

---

**2003: FORD MOTOR COMPANY, ESPAÑA S.A.**

**Cargo:** Memorista.

**Función:** Desarrollar memoria en “Kanban Electrónico”.

---

**CURSOS IMPORTANTES:**

Cursos realizados en el Centro de Formación de Ford **Motor Company, España S.A.:**

- **Ford Production System (FPS)**, basado en metodología “Lean Manufacturing”.
- **Consumer Driven Six-Sigma**, Green Belt Training, Gestión de Calidad.
- **FMEA** (Análisis de Modos de Fallos potenciales y sus Efectos).
- **Global 8D**, metodología de investigación y resolución de problemas industriales.
- Sistema Pull de Producción.
- **Flujo Sincronizado de Materiales: Kanban.**
- **“Kaizen: Mejoramiento Continuo”**. Con las siguientes herramientas: Cartografía de Valor (VSM), Creación de Flujo Continuo, Creación de Flujo Pull y Creación de Flujo de Material.