



ANDRÉS MAURICIO MUÑOZ BERRÍOS

Green Belt Six Sigma

Ingeniero Civil Mecánico, UTFSM.

Teléfono (07) 1511989. andres.mb@outlook.com

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 120m² 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.