



Pedro Humberto Basquinzay Gómez

Profesional con una experiencia de más de 18 años ejerciendo roles de liderazgo en las principales empresas nacionales del sector metalúrgico y metalmecánico.

Conocimientos especializados para identificar oportunidades de negocio, optimizar procesos productivos, y maximizar la rentabilidad. Amplia experiencia en la implementación de metodología 5S, así como también en normas como ISO 9001, 14001 y 45001.

CONTACTO

+56981317450

pedro.basquinzay@gmail.com

Santiago, Chile.

<https://www.linkedin.com/in/pedro-humberto-basquinzay-gomez>

FORMACIÓN PROFESIONAL

- Magíster en Ingeniería Industrial (Universidad Andrés Bello) 2020 - 2022.
- Diplomado en Gestión de Operaciones (Universidad Andrés Bello) 2021.
- Diplomado en Evaluación y Gestión de Proyectos (Universidad Andrés Bello) 2021.
- Diplomado en Gestión Gerencial (Universidad Andrés Bello) 2021.
- Ingeniero en Administración Industrial (Inacap) 1999 - 2004.

CONOCIMIENTOS

- MS Office: Excel, Word, PPT (nivel avanzado).
- AutoCAD (nivel básico).
- Normas ISO (9001, 14001 y 45001).
- Curso Green Belt Six Sigma.
- 5S y Kaizen.
- Metodología TPM.
- MS Project.
- Power BI.
- SAP (modulo business one).
- Metodología Lean Manufacturing.

HISTORIAL LABORAL

Jefe de Producción

Reinike S.A. - Santiago de Chile, RM

07/2017 - Actual

- Responsable de liderar todos los procesos de la planta (programación y control de la producción, preparación de materiales, fabricación y activación de procesos externos), supervisando a 100 personas entre personal operativo y administrativo.

- Implementar y supervisar cumplimiento de medidas de seguridad en los trabajadores y uso correcto de maquinarias.

Logros obtenidos:

- Participación en la certificación de la norma ISO 45001 y también en el proceso de recertificación de las normas ISO 9001 y 14001.
- Implementación de estandarización de procedimientos operacionales, creando planes de capacitaciones al personal operativo, los cuales han permitido mejorar la eficiencia en un 20%, y disminuir en 10% la rotación de personal.
- Implementación y mejora en el área de preparación de materiales a través de la metodología OEE, la cual permitió disminuir los tiempos improductivos a un 10% (antes de la implementación, la pérdida era del 25%).
- Elaboración de nuevos KPI's en el proceso de producción, lo cual llevó a mejorar la calidad de los productos fabricados en planta, disminuyendo la tasa de reproceso de un 25% a un 7% (en periodo de 6 meses desde su puesta en marcha).

Jefe de Producción y Servicios

11/2014 - 11/2016

Kupfer Hermanos S.A. - Santiago de Chile, RM

- Dirigir todos los procesos de la planta (programación y control de la producción, preparación de materiales, fabricación, área de mecanizados y activación de procesos externos).
- Supervisar a 120 personas entre personal operativo y administrativo.

APTITUDES

- Comunicación efectiva.
- Resolución de problemas.
- Orientación a resultados.
- Trabajo por objetivos.
- Trato cercano y agradable.
- Planificación de tareas.
- Responsabilidad.
- Compromiso.
- Resiliencia.

- Responsable del cumplimiento de producción proyectada (2.500 ton/mes), verificando tanto la calidad del producto final como en fecha de entrega.
- Velar por la seguridad e integridad tanto de los trabajadores como de los equipos y máquinas a cargo.
- Coordinación con otros departamentos, además de trabajar en estrecha colaboración con el área comercial, a través de sus vendedores, como también con gestores de proyectos.

Logros obtenidos:

- Implementación normativas 5S, además de apoyo en el desarrollo de planes de mejoramiento de seguridad e higiene.
- Levantamiento de procesos y mejoras tanto en el layout de planta como en la distribución de las cargas por centros de trabajo, permitiendo ahorrar un 10% del costo operacional en un periodo de un año, y reducir de tres a dos turnos el funcionamiento total de las líneas de producción.
- Establecimiento de KPI para los diversos procesos de control de devoluciones de aceros a bodega y cumplimiento de pedidos a fecha, logrando reducir de 10% a 2% la devolución de productos, y disminuir a un 10% el retraso en entrega de clientes.
- Cumplimiento por sobre el 85% del nivel de servicio entregado, según evaluación interna, con relación a fechas de entrega y calidad del producto procesado.
- Mantener en nivel no mayor al 5% los procesos objetados por control de calidad.
- Participación en la implementación de la primera etapa de Lean Manufacturing, logrando reducir reuniones de 1,5 horas a 25 minutos (con sus consiguientes reducciones de costos de pérdida en HH del personal asistente).

Jefe de Maestranza

03/2012 - 08/2014

Reinike S.A. - Santiago de Chile, RM

- Responsable de liderar todos los procesos de la planta (programación y control de la producción, preparación de materiales, fabricación, revestimientos y activación de procesos externos), supervisando a 250 personas entre personal operativo y administrativo.
- Implementar y supervisar cumplimiento de medidas de seguridad en los trabajadores y uso correcto de maquinarias.
- Cumplimiento de las normativas aplicables en los procesos, tanto de fabricación como revestimientos, según estándares nacionales (normas chilenas) como también internacionales (normas americanas y/o británicas), con el objetivo de dar aseguramiento de calidad a los productos suministrados a todos los clientes.

Logros obtenidos:

- Implementación de mejoras en protocolos de atención al cliente, enfocado en identificar y anticipar posibles problemas técnicos y necesidades materiales, optimizando comunicación con clientes y disminución de costos de producción.

Reinike S.A. - Santiago de Chile, RM

- Responsable de mantener el equilibrio de las cargas para los diversos centros de trabajo de la planta.
- Cubicación de planos de fabricación para realización de compras de materiales primas.

Logros obtenidos:

- Mejoramiento de indicadores de ahorro (pasaron del 12% al 7%) con la mejora de los aprovechamientos en el uso de materias primas (aceros).

Maestranza Joma S.A. - Santiago de Chile, RM

- Responsable de liderar todos los procesos de la planta (preparación de materiales, fabricación, revestimientos y activación de trabajos externos), supervisando 150 personas entre personal administrativo y operativo.
- Implementar y supervisar el cumplimiento de medidas de seguridad en los trabajadores y uso correcto de maquinarias.

Logros obtenidos:

- Reducción en la rotación del personal de subcontrato (de un 20% se redujo a 10%).
- Aumento en la productividad en un 10% (con respecto a los indicadores históricos de la compañía).
- Aumento en el cumplimiento de fechas de entrega a cliente (de un 75% pasó a un 85%).

Varco Pruden S.A. - Santiago de Chile, RM

- Responsable de liderar todos los procesos de la planta (programación y control de la producción, preparación de materiales, fabricación, revestimientos y activación de trabajos externos), supervisando 55 personas entre personal administrativo y operativo.
- Cubicación de planos de fabricación para la compra de materias primas.

Logros obtenidos:

- Elaboración de plan de programación y control de producción (plan maestro).
- Apoyo en creación de plan de ascenso para trabajadores de planta.
- Aumento de la productividad en un 15% (de acuerdo con indicadores históricos de la compañía).

Schaffner S.A. - Santiago de Chile, RM

- Responsable de la programación y control de la producción (áreas metalmecánica y eléctrica).
- Coordinación permanente con las áreas de venta y logística (fechas de entrega, llegadas de materiales y despachos).
- Compras de materias primas e insumos estratégicos (de acuerdo con método ABC).

Logros obtenidos:

- Automatización de programa de control de producción.
- Mejoras en el nivel de eficiencia de un 88% a un 92%.
- Mayor control y eficiencia en las máquinas consideradas como cuello de botella (mediante “Teoría de las restricciones”).