



## **Jaime Ramírez Medina**

### **Ingeniero Especialista en Procesos de Inyección de aluminio**

Ingeniero Industrial Eléctrico con Maestría en Administración y amplia experiencia en procesos de inyección a presión, fundición aluminio y plásticos, procesos de estampado y procesos textiles Car Mats, textil y plásticos, para empresas automotrices TIER1 y TIER 2, así como dirección y supervisión de equipos conformados por más de 400 empleados, **Posiciones de interés, Gerencias de Producción, gerente de planta, gerente de manufactura o representante de empresas con enfoque a Die Casting Aluminio**

Tel: 442 2176081, 442 2171423

Cel. 442 4508328

e-mail: [jara\\_1963@hotmail.com](mailto:jara_1963@hotmail.com)

**Objetivo:** Colaborar con una empresa del ramo productivo o de soporte y representación técnica que me ofrezca la oportunidad de desarrollarme de manera profesional y personal, para responder de manera eficiente y positiva a los retos que la empresa establezca.

#### **Experiencia Profesional:**

**2016-2018**

**Compañía AUTOCAST de México Posición: JEFE DE PRODUCCION**

- Responsable de KPIs
- Responsable de cumplimiento al programa de producción, desperdicio, estrategia Lean, Taller de htas.
- Elaboración de documentación del proceso de manufactura, proceso de fundición, troquelado y procesos misceláneos como rebabeo y pulido de piezas
- Responsable de 2 máquinas de inyección cámara fría aluminio, con sus periféricos asociados como son ex brazos alimentadores, rociadores, hornos de retención, etc.200 toneladas.
- Responsable de 10 máquinas de inyección de zamak cámara caliente de 60 a 120 toneladas, así como sus equipos periféricos asociados, extractores, hornos, rociadores, etc.

**2015- 2016**

**Compañía TS Tech Manufacturing de México Posición: GERENTE DE PRODUCCION Y MC**

**Logros:** Cumplimiento a programas de producción cliente HONDA arriba del 95 %, reducción de reclamaciones en un 50%, implementación de proyectos de productividad con filosofía de Mejora Continua.

- Administración de las áreas, Productiva y de la de Mejora Continua de la empresa
- Administración de equipo, maquina AIDA estampado 10000Knw., máquina de inyección plástico 950 toneladas, equipos de soldadura MIG, equipos de spot
- Diseño de indicadores del proceso productivo OEE
- Brindar soporte técnico enfocado a conocimiento del producto para incrementar volumen de ventas.
- Contacto directo con proveedores de piezas de Die Casting que entraban al proceso de producción.

**2014- 2015**

**Metalvex grupo HELVEX Posición: JEFE DE PRODUCCION Y MC**

**Logros:** Reducción de desperdicio en un 50 % con herramientas Lean. Incremento de: 100% de cumplimiento, 11% de productividad, y de aprobación de productos nuevos en un 15 % con conocimiento de producto.

- Coordinación de equipo de fundición para lograr objetivos de: Calidad, Costo, Entrega, Seguridad y Mejora Continua
- Administración de recursos humanos y materia prima
- Liderar equipo de Mejora de Continua de área para lograr metas establecidas, administrar proyectos de 5Ss, y KAIZEN
- Responsable directo de máquina de inyección de baja presión para metal de bronce, así como 6 estaciones de inyección por gravedad con coquillas de arena y molde permanente, administración de todo el proceso y responsable directo de todas las materias primas, químicos asociados al proceso, responsable de productividad total de nuestro proceso.

**2010- 2013**

**Performance Fibers Mexico Operaciones S. A. de C.V Posición: COORDINADOR DE LEAN SIX SIGMA**

- Desarrollar en conjunto con el equipo corporativo de las Américas la planeación global de nuestro viaje hacia el pensamiento Lean en todas las empresas del grupo
- Colocación de bases en planta Querétaro de cimientos para la estrategia Lean
- Soporte a las áreas de la organización, con entrenamiento, apoyo a solución de problemas, implementación de método de solución de problemas utilizando metodología de 5 Porqués, 8Ds, o seguir sugerencias de clientes, etc. con ayuda de herramientas Lean o de Six Sigma.
- Realizar soporte de entrenamiento para todos los niveles de la organización para soportar nuestra estrategia Lean
- Coordinar proyectos de Mejora a nivel planta metas colocados la ejecución del AOP anual con al menos

2000 KUSD de ahorros.

**2007- 2010**

**Norgren Manufacturing de México Posición: INGENIERO SR. DE PROCESOS Y MANUFACTURA**

Logros: Reducción del desperdicio del área de producción en un 50 % al segundo año implementado el proceso. Ahorros en un 25 % de costo de MP aluminio

- Desarrollo de documentación para arranque de proceso de inyección de Aluminio dirigido al sector automotriz (EATON)
- Puesta en marcha de máquinas de inyección, equipo periférico, horno de fusión y equipo adicional de soporte, reducción cambios de moldes en un 50 % con técnica de SMED.
- Responsable de mantener partes de repuesto de maquinaria y equipo para evitar paros de máquina.
- Desarrollo de proveedores para materia prima y refacciones
- Puesta en marcha en planta Querétaro de proceso de Die Casting 4 máquinas de inyección Prince de 400 y 250 toneladas, encargado directo de compra de materiales para el proceso, pellets, lubricantes para desmoldante y para pistón de inyección, compra de aceite agua glicol para sistema hidráulico, desarrollo de proveedores locales para esos químicos, desarrollo de proveedor domestico de aluminio, puesta en marcha de horno de reverbero de 750 kgs. También puesta en marcha de equipos periféricos de máquinas de inyección como son extractores, brazos alimentadores, prensas de desbarbado, sistemas de visión, responsable de la productividad total del proceso de inyección de aluminio, etc.

**2006- 2007**

**Burner Systems Internacional S.A. de C.V. Posición: SUPERINTENDENTE DE PRODUCCION FUNDICION Y ENS.**

Logro: Reducción en 50% en número de reclamaciones realizadas por clientes

- Control de la producción de las áreas de tubos de acero, tubo de aluminio y válvulas
- Brindar soporte a ventas en conocimiento del producto para incrementar clientes potenciales
- Control de niveles de desperdicio, manteniendo de FPY arriba del 90 % como meta
- Dirigir proyectos de Mejora Continua en áreas productivas,
- Implementar 6 células de manufactura y; colocación de buffers y kanban
- Control de PPM con principales clientes (Mabe, Whirpool, Roper, Maytag, etc.) debajo de 200 PPM
- Responsable directo del proceso de inyección de aluminio, 4 maquinas de cámara caliente y 5 máquinas de cámara fría (zamak), así como e sus equipos periféricos como son hornos, brazos alimentadores, extractores, prensas de desbarbado, responsable de desarrollo de proveedores alternos par el proceso, lubricantes, desmoldantes, pellets, aceites, etc., responsable directo de la productividad del área, procesos de mejora continua, vía mejora de procesos, materiales alternos, pistones y cámaras de inyección, etc.

**1988 – 2005**

**Applica Manufacturing, S de R.L. de C.V. (antes B&D) Posición:INGENIERO SR MAN. DIE CASTING ALUMINIO**

Logros: Reducción de indicadores como desperdicio, reclamaciones de cliente, reducción de cambios de molde con impacto en costos de producción. En colaboración con áreas de venta en Estados Unidos se alcanzó un incremento del 30% de cartera de clientes.

- Responsable del desarrollo de producción, mantenimiento, procesos, manufactura y Mejora Continua
- Encargado de áreas de fundición aluminio, pulido de suela y maquinados
- Implementación de sistema de mantenimiento preventivo
- Implementación de más de 100 proyectos Kaizen
- Responsable directo de todas las maquinas de inyección de la empresa, 12 maquinas buhler, 6 maquinas toshibas y 2 maquinas wotan, entre 250 y 450 toneladas, responsable de sus equipos periféricos como son hornos de retención de 600 kilos, 2 hornos de fusión marca striko uno de 1500 y otro de 750 kilos, 15 brazos alimentadores de metal, 15 brazos extractores, prensas de desbarbado, 15 equipos de aspersión para aplicar desmoldante, etc., responsable directo de compras e implementación de mejoras de componentes químicos como son desmoldantes, aceites de lubricación, lubricantes de pistón líquidos o pellets, desarrollo de nuevas tecnologías con productos nuevos y mas productivos, compra de equipos periféricos, desarrollo de proveedores de aluminio, etc.

**Idiomas**

Ingles Intermedio (BULATS, 79 %)

**Software y cursos**

Entrenamiento en técnicas de optimización proceso de ventas, Microsoft Office, Herramientas para la mejora continua como: proyectos de 5Ss, SMED, 3P, 2P, Kanban, Kaizen, TPM, etc., Curso Just in Time en B&D, Curso MRP II en B&D, cursos varios de liderazgo y supervisión en B&D, Office 1997 en ITESMQ, Diplomado Lean Manufacturing en México, Nov 2001, Asistencia al congreso IMEDAL junio 2000 en Veracruz, Participación como congresista en congreso de Die Casting del IMEDAL, Cuernavaca en 2005, Curso MSA (Análisis de Sistemas de Medición, En Norgren 2008, Asistencia a Moncure como miembro KPO de Performance Fibers, para realizar despliegue e implementación de lean en las plantas , **certificación como KPO por Murli Group.**

