



Jorge Alberto Méndez Godínez

Celular: 3333606225 /

e-mail: jmendezgodinez@yahoo.com.mx

Resumen:

Ingeniero Industrial con experiencia de 23 años en compañías multinacionales: Responsable de centros de distribución de alto volumen, desarrollando proyectos de mejora continua, estandarizando procesos, métricos y logística aplicada, funciones estratégicas de mejora de productividad, proyectos *Lean manufacturing*, *Monoji & Tokken* con ingenieros Japoneses, optimización y balanceo de cargas de trabajo, identificación de cuellos de botella, reducción de Índices Hombre-Máquina, simplificación de procesos de manufactura, disminución de retrabajos, modificación de *Layouts*, implementación de 5S's, reducción de tiempos de ciclo y Auditor ISO.

Experiencia Laboral

Servicios Gerenciales y Ejecutivos de México, S. de R.L. de C.V. (Mayorista de autopartes)

Gerente General de Operaciones (2016-2019)

Responsable de estandarizar los Centros de distribución, realizar logística y montaje de Cedis nuevos, organigrama, plantilla, capacitación, logística de reparto foráneo, plaza y reparto moto, costeo de rutas, control de inventarios, manejo y control de las áreas de devoluciones y garantías, diseño de programa de incentivos, creación de zonas de influencia para los Cedis y Matriz, convenios corporativos con paqueterías y proveedores de materia prima, capacitación para manejo de materiales peligrosos.

- Programación de proyectos en apertura de Cedis, diseño de *Layout*, compra de estantería, equipos, distribución del acomodo de mercancía en base a nivel de venta (ABC) y su localización (Nave, pasillo, rack y charola), balanceo de rutas foráneas y plaza con base en cantidad de clientes, volumen y distancia.
- Desarrollo de proyectos de mejora continua en Matriz para su posterior aplicación en Cedis
- Aplicación de auditoría en Cedi: apego a procesos operativos, administrativos, realización de mantenimientos preventivos al parque vehicular, planta de luz, hidrantes, bodega, sucursales, etc., manejo de inventarios, revisión de mercancía excedente, tiempos de entrega de mercancía, seguimiento a reclamos de cliente, métricos de productividad y eficiencia, confiabilidad del almacén en base a inconsistencias, monitoreo de gastos operativos, tiempos de revisión y acomodo de mercancía, balanceo de personal operativo y distribución de horarios, manejo de prioridades.

Gerente de Operaciones (2008-2016)

Implementación de 5's (seleccionar, organizar, limpiar, estandarizar y mantener), control de inventarios y excedentes, toma de tiempos y movimientos en todas las áreas operativas, identificación de cuellos de botella, realización de métricos, creación de rutas, mejora en *Layout* de la bodega, generación de programa de mantenimiento y asignación del parque vehicular, reglas del almacén, creación de manuales para capacitación.

- Elaboración de manuales operativos (recibo, acomodo, surtido, empaque, excedentes, devoluciones, garantías, choferes reparto moto, plaza y foráneos, documentación, entrenamiento, áreas administrativas).
- Desarrollo del programa de incentivos en base a puntualidad y asistencia (retardos, faltas, permisos, incapacidad, castigos y actas administrativas), productividad, eficiencia, reclamos de cliente, equipo de protección personal, disponibilidad, aseo personal y de su área de trabajo.
- Logística para la entrega de mercancía de matriz a sucursales (circuitos), clasificación de clientes "AA" para programación de entregas (moto), mejora de tiempos de entrega para clientes foráneos
- Control de inventarios en piso, programación de reposición de material vendido (manejo de excedentes), aplicación de FIFO (primeras entradas primeras salidas).
- Programación de reacomodo de líneas de alto y lento movimiento.

Hitachi Global Storage Technologies S.A. de C.V.

(Electrónica) (2003-2008)

Departamento de Ingeniería Industrial

Responsable de coordinar y liderar las funciones del departamento de Ingeniería Industrial en proyectos de *Lean manufacturing*, productividad, *Monoji & Tokken activities* (*Teamwork* con Ingenieros Japoneses).

- Líder de proyectos *lean*, en los procesos de *Wire Bond* (Balanceo de cargas y disminución de operadores), *Back Lap* (eliminación de operaciones NVAA), *Vertical Lap* (Balanceo de líneas e identificación de cuellos de botella), *Photo Ion* (Disminución del Tiempo de ciclo en 68% de 19 hrs. a 6.08 hrs. en promedio y el nivel de inventario se redujo en un 20% de 17k rows a 13.8k rows en promedio).
- Participación en proyectos de *Monoji* (Ingenieros Industriales Japoneses): 1er. Mini PT en *Legs*, eliminación de cuellos de botella mediante balanceo de cargas de trabajo mejorando un 13% en Lead time. Promedio. 2do. Mini PT en HY, reducción del tiempo de ciclo de retrabajos logrando un 22% de mejora en promedio.
- Análisis de capacidad y balanceo de líneas del proceso de SSP identificando el cuello de botella en el proceso de Pulido y disminuyendo un 45% el tiempo estándar, se encontraron los tiempos que no registraba el sistema y se eliminaron aquellos pasos que eran innecesarios reduciendo de 6.81 a 5.81 min., con estas mejoras originaron el incremento de la producción de un 10% al día. En el proceso de WB se balanceó la línea, se identificaron varios cuellos de botella tales como: ensamble/desensamble, soldado, pulido y lavado (mejora del TC de un 21%), modificación de layout, lo cual ayudó a incrementar la producción en un 42% en ese proceso.
- En consecuencia, la mejora en el proceso de pulido me permitió ahorrar en los factores de uso de los químicos involucrados (*slurry* 23% y *Glycol* 20%).
- Disminución en el nivel de retrabajo en 2 tipos de procesos; Proceso Pico disminución del 12% y proceso *Femto* disminución del 9%.
- Líder en análisis OEE (*Overall Equipment Efficiency*) para determinar % de mantenimientos correctivos, preventivos, tiempos de espera del equipo y falta de atención del operador.
- *Tokken activities*, se trabajo con un grupo de ingenieros japoneses y mexicanos para incrementar el *Yield* por defectos de producción logrando una mejora del 25%.
- Participación de equipo de trabajo en Odawara, Japón. "*Small groups activities*"
- Implementación de 5S's al 100% en áreas de manufactura.

IBM de México S.A. de C.V.

(Electrónica)

(1997-2003)

Line Schedule, Coordinador de Supervisión, Coordinador de Nuevos Productos y Line Director.

Responsable de coordinar y liderar las funciones de soporte para la línea de manufactura:

- Programación de la producción con diferentes tipos de productos con cero impactos a las líneas de producción.
- Asignado en San José California para transferencia de nuevo proceso (Split & Trim).
- Desarrollo de controles y sistemas de seguimiento para los nuevos productos y experimentos en la línea de producción.
- Generación de guías de manufactura, mini-training, lecciones aprendidas y estándares de trabajo para reducción de la pérdida de *yield* de manufactura.
- Participación en la implementación de ISO-14001 como auditor interno.

Estudios:

Profesional: Instituto Tecnológico y de Estudios Superiores de Occidente (I.T.E.S.O.) (1988-1992)

Carrera: Licenciatura en Ingeniería Industrial - Titulado

Otros Estudios - Capacitación:

- "Liderazgo ambiental" Semarnat, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Yellow belt", BMG, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Lean Manufacturing", BMG, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Project Management", GPS, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Quality system" In-company, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Analyze & problem solution", " In-company, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Team Building", In-company, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Experiment design", (ITESM), Guadalajara, Jalisco, México.
- "Leadership", (UNIVA), Guadalajara, Jalisco, México.
- "ISO-9000 auditor", IBM, Guadalajara, Jalisco, México.
- "Brigada de Emergencias", CIBA, Guadalajara, Jalisco, México.

Lenguaje: Inglés 90%

Conocimientos PC y Sistemas:

Autocat (Básico / 1 año)

Microsoft office (Experto/ 20 años)

Project management (Medio / 15 años)

JMP (Statistical analysis) (Medio / 3 años)

Internet (Experto / 19 años)

Lotus notes (Experto / 12 años)

QMF system (Medio / 3 años)