Elaboração de Projetos Industriais

Jamur Gerloff

M. Sc. Engenheiro Químico e Engenheiro de Segurança do Trabalho

Celular 49 9 9159-3940

jamurgerloff@gmail.com

jamur@jgconsultor.com.br

jamurg@yahoo.com

Skype: Jamur.gerloff1

Detentor de duas patentes de Processos:

1) Reuso de água em Frigorífico

2) Beneficiamento e síntese de novos materiais a partir de resíduos descartados da indústria química

Pacotes e Modelos de trabalho a ser ofertado:

Serviços Especializados em:

GERENCIAMENTO de PROJETOS :

- Aclimatação e ou tropicalização de processos industriais de empresas fora do Brasil.
- Desenvolvimento de fornecedores brasileiros para fornecimento de peças e materiais ao projeto (nacionalização)
- Inspeção e fiscalização de obras de forma a propor soluções para redução do tempo de execução (pericia de projetos executivos).
- Integração de diferentes fornecedores com planejamento de comunicação estratégico (objetivo de reduzir retrabalhos).
- Avaliação do projeto dentro das normas de segurança do trabalho. (Realizado por um Engenheiro de Segurança)
- Desenvolvimento de anteprojetos de tratamento de efluentes líquidos, sólidos e gasosos (experiência de mais e 5 anos como especialista)

INOVAÇÕES TECNOLÓGICAS:

- Desenvolvimento de novas tecnologias para processos industriais.
- Investigação de projetos e referências de CASOS próximos ao objetivo do projeto demandado.
- Pesquisa de patentes similares ao projeto demandado.
- Construção de um resumo objetivo do projeto a ser desenvolvido com princípio prático executivo.

GESTÂO de PROJETOS INDUSTRIAIS e EMPREENDIMENTOS:

- Definição de escopo de todo o projeto (integrar especificações técnicas e necessidades do mercado)
- Definir o orçamento dentro da estratégia da execução.
- Cronograma com várias alternativas de execução (propor alternativas de cronogramas com base a estratégias de escopo de execução)
- Integrar projetos de diversas especialidades de forma a detectar demandadas de adequações e soluções planejadas (layouts integrados as normas de segurança e utilidades como vapor, ar comprimido etc).
- Este trabalho só é realizado após a um período de diagnóstico e estudo focado a realidade do negócio a ser gerenciado junto as necessidades do processo da empresa.

Caso: Frigorífico Verdi

mai de 2014 – jan de 2017
Duração: 2 anos 8 meses
Investimento: 20 milhões

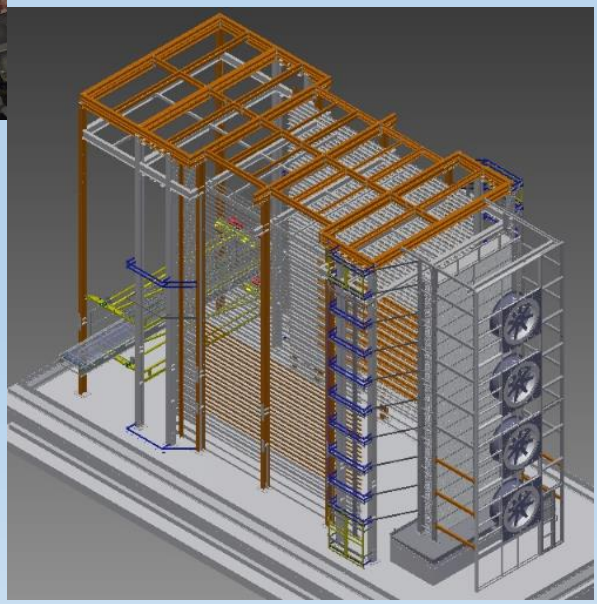
Resultados atingidos:

- Cronograma de execução com redução de tempo (20% menor)
- Aquisição de rolamentos, bombas, dispositivos e sensores elétricos, Materiais e Máquinas com redução em 8 vezes sobre o valor estipulado.
- Posta em Marcha de uma ETA com redução do investimento em 3 vezes menor do que o orçado.
- Tratamento químico e plano de trabalho com operação com condição mais atualizada do mercado (segurança e custos operacionais)
- Projeto de sensores de amônia com execução dentro do planejado e orçamento dentro do proposto.
- Inventário da NR 12 e Projetos dentro da NR 10 aprovados pelo Ministério do Trabalho.
- Câmara Fria com emprego Porta Pallets (Projeto e execução) com investimento 4 vezes menor que o estimado e dentro do prazo.
- Projeto civil do abate com estratégia de redução em 30% do estimado sobre o total planejado.
- Projeto e dimensionamento da ETE e Implantação do efluente dentro do conceito linha verde e vermelha. Obtendo redução de 30% dos custos do tratamento químico.
- Adequação do abate e recepção bovina dentro do conceito do conforto e bem estar animal. Redução de custos operacionais e aumento da qualidade da carne. (menor stress pré abate)

Caso: Frigorífico Verdi

Automação Abate e Desossa:

Túnel contínuo de congelamento VRTE



ETA compacta

JG Consultoria

kemira

Caso: KEMIRA

Water Solutions Brasil

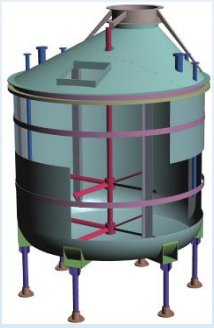
fev de 2011 – jan de 2014
Duração: 2 anos 11 meses
Investimento: 3 a 4 milhões/ano

Resultados atingidos:

- Gerenciamento de 10 projetos de inovação ou melhoria de processos por ano dentro do PMBOK e sendo apresentado mensalmente para sede na Suíça e Dinamarca.
- Projeto e execução de novo reator de sulfato de alumínio com custo 40% menor que o tradicional e foi aprovado como inovação junto a profissionais da Suiça.
- Ganho de tempo operacional em 20% com Teste e implantação de uma centrífuga para remoção de lodo residual da síntese de sulfato de alumínio.
- Projeto e implantação de Scrubber para fábrica de poli cloreto de alumínio e reatores de Sulfato.
- Revestimentos químicos, sensores, materiais e válvulas para Ácido Sulfúrico 98% e HCl 38% com redução de custos em mercado nacional (redução de custos de aquisição 30%).
- Projeto em 3D da Fábrica de PAC. Nova estrutura civil com redução de 40% sobre o valor orçado.

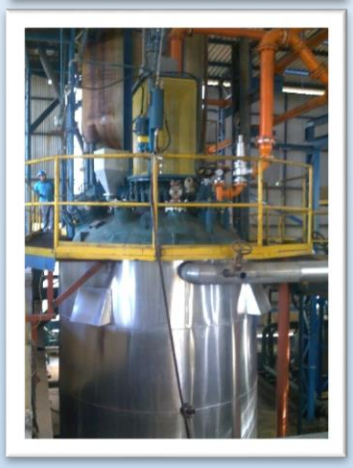
Caso: KEMIRA Water Solutions Brasil

fev de 2011 – jan de 2014
Duração: 2 anos 11 meses
Investimento: 3 a 4 milhões/ano

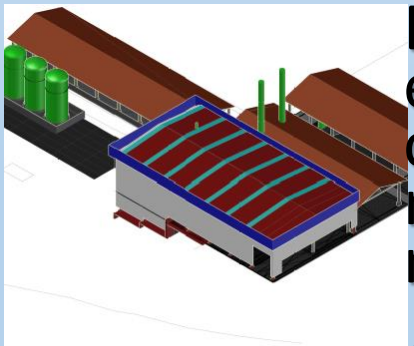


Novo projeto conceito de reator de Sulfato de Alumínio com menor custo de fabricação.

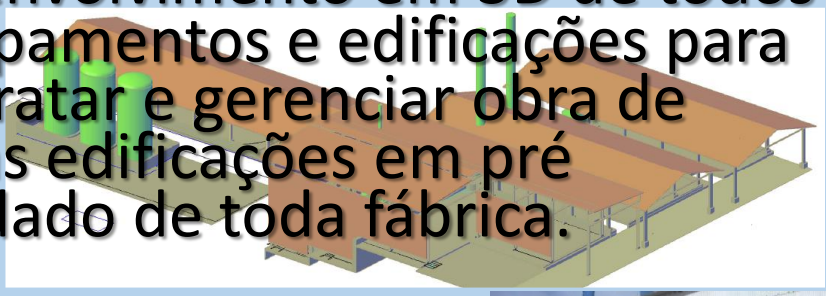
Implantação de 2 reatores vitrificados para produção Química dentro das normas de segurança



Projeto execução de bacia de contenção e setor de recepção de ácidos e químicos de alto nível de risco químico dentro das normas. Pesquisa e aplicação de bombas e materiais resistentes químicos



Desenvolvimento em 3D de todos equipamentos e edificações para contratar e gerenciar obra de novas edificações em pré moldado de toda fábrica.



Scrubber (2 Equipamentos projeto e dimensionamento) lavagem química dos gases

Caso: PROACTIVA

do Grupo Veolia Water Technologies

02/2010 a 02/2011

Duração: 1 ano 1 mês

Investimento: 1 milhões/ano

Resultados atingidos:

- Elaboração de procedimentos operacionais para viabilização da certificação ISO 2009, colaborando para o aumento da eficiência nos processos internos, obtenção de oportunidades de melhorias e incremento da percepção de excelência organizacional no âmbito interno e externo.
- Destacada atuação como Responsável Técnico da unidade de Biguaçu/SC durante a execução de processo perante a Polícia Federal (Processo da Moeda Verde - Operação Tríade de Florianópolis), respondendo com agilidade e perícia todas as requisições, obtendo sucesso na gestão de crise.
- Acompanhamento do Sistema de Queima Limpa do Biogás captado e queimado com objetivos de certificação e obtenção dos créditos de carbono junto a ONU, a fim de disponibilizar a comercialização destes commodities em mercados financeiros nacionais e internacionais.
- Adequação da Estação de Tratamento de Efluentes de chorume de aterro sanitário Classe I e II (ETE), promovendo soluções de engenharia para problemas operacionais de forma a obter atendimento integral à legislação ambiental, inclusive em ensaios eco toxicológicos, conquistando ainda sucesso na **redução em 65%** dos custos com tratamento químico.
- Solução do Problema das queima dos Aeradores submersíveis (adequações de infraestruturas)

Caso: PROACTIVA

do Grupo Veolia Water Technologies

02/2010 a 02/2011

Duração: 1 ano 1 mês

Investimento: 1 milhões/ano

Projeto e Orçamento de novo flotador

Assumiu a responsabilidade técnica em uma empresa que estava respondendo a uma intervenção pela Polícia Federal (Moeda Verde)

umwelt
BIOTECNOLOGIA AMBIENTAL

Página 1 de 1

Relatório de análises

Cliente: Proactiva Meio Ambiente Brasil Ltda Endereço: Rua Madalena Barbi, 197 - Centro Florianópolis SC	Data 25/10/2010	Número 14662

Numero de Registro: 15881
Especificação: Efluente saida ETE
Data da coleta: 12/10/2010 Hora da coleta: 08:50
Responsável pela coleta: Umwelt Biotecnologia Ambiental
Não ocorrência de chuvas no local da coleta nas últimas 24h
Data da recepção: 12/10/2010 Hora da recepção: 13:00

REDE METROLÓGICA RS
LABORATÓRIO DEO PRINCÍPIO DO ÉTER
A NORMA NBR ISO/IEC 17025

Metodologia de coleta: As coletas realizadas pela Umwelt Ltda seguem o procedimento interno PR-EC-001, baseado na norma ABNT NBR 12713:2004 e no plano de amostragem F-EC-045.

Análises Ecotoxicológicas

Tipo de Análise	Metodologia	Limite de Detecção	Resultado
T001. Bioensaio de toxicidade aguda com *Daphnia magna*	Bioensaio segundo ABNT NBR 12713:2009	1 FT_D	$FT_D = 2$
T003. Bioensaio de toxicidade aguda com *Vibrio fischeri*	Bioensaio segundo ABNT NBR 15411-3:2006	1 FT_B	$FT_B = 1$ CE_{20} = n.a CE_{50} = n.a

Característica da amostra: pH da amostra: 7,50
Amarelada, transparente e com sedimento decantado.
Condutividade: 10,34 mS/cm

Análises Ecotoxicológicas

Tipo de Análise	Metodologia	Limite de Detecção	Resultado
T001. Bioensaio de toxicidade aguda com *Daphnia magna*	Bioensaio segundo ABNT NBR 12713:2009	1 FT_D	$FT_D = 2$
T003. Bioensaio de toxicidade aguda com *Vibrio fischeri*	Bioensaio segundo ABNT NBR 15411-3:2006	1 FT_B	$FT_B = 1$ CE_{20} = n.a CE_{50} = n.a

Obteve 100% nos resultados de ecotoxidade do tratamento de chorume

Projeto e dimensionamento de uma nova lagoa de captação de chorume.

Caso: Plano A

08/2006 a 12/2009
Duração: 3 anos 2 meses
Faturamento médio em projetos de : 2,5 milhões/ano

Resultados atingidos:

Projetos de Estação de tratamento de Efluentes e Afluentes (ETE, ETA), ETAR OU reuso de água, Biofiltros como pacote de solução técnica específico para mais de 25 empresas.

Entrega de pacotes de Projetos de Energias Renováveis – Biogás, Biodiesel. Projetos de ETE para Peq. Comunidades - Trabalhos realizados perante a empresa Sadia, Seara, Perdigão, Anglian Water (atual Rio Vivo), Macedo, Minuano, Frig. Verdi, Ipufol, Aurora, Tyson, Cooperativa Lar;

Projeto de automação do Deep Shaft em Brusque (900 m^3/h) efluente de 17 fábricas têxteis investimento de 1 milhão.

Projeto de quatro biofiltros para Duas Rodas em Jaraguá do sul investimento de 1 milhão por projeto (instalados sobre o teto das fábricas).

Confecção de Reator de Biodiesel catálise ácida rota Etílica em Florianópolis-SC com emprego de Microondas e na Alemanha no Frigorífico Tonnies Fleisch com emprego de Ultra som.

Caso: Plano A

08/2006 a 12/2009
Duração: 3 anos 2 meses
Investimento: milhões/ano

Projeto de flotadores e sistemas de tratamento químico, Lagoas e sistemas biológicos – Caso Tyson (Antiga Avita)– Itaipólis-SC – Abatedouro e Industr.

Desenvolvimento e projeto de novos sistemas aerados através de sistemas de venture na Cooperativa Lar etc

Projeto do Gel proteico em Videira SC ETE

Brusque SC projeto de automação de toda estação e 17 Industrias têxteis. Cap de 900 m³/h Deep Shaft.

Reuso de água em condomínios de luxo com zonas de Raízes

Lageado RS – Minuano Projeto de nova ETE e demais utilidades

Biofiltro (05 projetos gerenciados e dimensionados)

Caso: Seara Alimentos S/A

Cargill Agrícola

07/2004 a 05/2006
Duração: 2 anos 10 meses
Investimento: milhões/ano

Resultados atingidos:

- Gestão do desenvolvimento do Sistema de Aproveitamento de Carne de Dorso do processo final da linha de cortes em substituição aos equipamentos tradicionais de Carne Mecanicamente Separada e do novo Conceito de Secador de Farinha de Penas, sendo estes os primeiros projetos de conceito integrado no mundo. (investimento de 2 milhões de dólares)
- Elaboração de máquina de lavar caixas com consumo de 0,8l/caixa (água), atingindo todos os índices microbiológicos aceitáveis e os melhores índices de processo do grupo Seara. (investimento de 100 mil dólares)
- Coordenação de investimento do projeto de implantação de 3 turnos de trabalho na unidade Seara de Forquilhinha/SC, envolvendo o levantamento de dados e estudos de viabilidade, bem como construção de projetos e contratação de Empreiteiras.
- Coordenação e projeto de nova fábrica de farinhas com novo conceito de secador de penas com sistema de extrusão e hidrólise contínua de penas de frango (Farinhas de Penas). (investimento de 1 milhão de dólares)

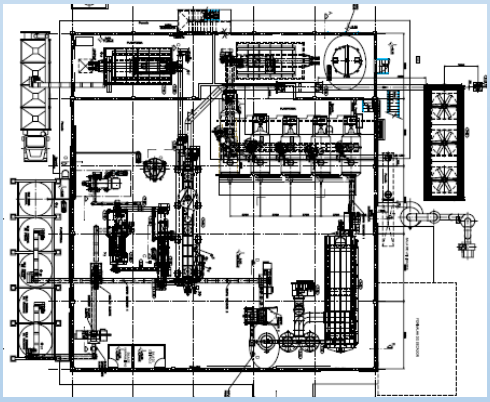
Caso: Seara Alimentos S/A

Cargill Agrícola

07/2004 a 05/2006
Duração: 2 anos 10 meses
Investimento: milhões/ano

Máquina lavar caixas com reuso de água Forquilhinha SC

Digestores contínuos de vísceras e hidrolizador contínuo para penas com reaproveitamento dos gases das caldeiras.



Projeto inovador de recuperação de carne estruturada 2mm de ossos de frango

Caso: Sicasal Carnes

Portugal e Holanda

05/2002 a 12/2003
Duração: 2 anos
Investimento: 2 milhões de euros

Resultados atingidos:

Responsável pelo acompanhamento do Projeto de COEXTRUSÂO (fábrica de salsichas) investimentos de 2 milhões de Euros. Empresa Sicasal Carnes S.A. Portugal onde desempenhou atividades no Controle da Qualidade tendo experiência no chão de fábrica. Realizou visita a TOWNSEND em Oss na Holanda onde participou dos trabalhos da planta piloto. Obteve aprovação da Inspeção Geral do Trabalho para poder atuar como Engenheiro Químico na Comunidade Económica Europeia. Atividade Foco foi:

- Coordenar e desenvolver o projeto tanto no nível de lay out e equipamentos como adequação do novo processo no âmbito de formulação de produtos e tempos de produção.
- Aplicação dos controles de qualidade. (Conforme normas de HACCP e Comunidade Econômica Europeia)
- Treinamento e desenvolvimento de colaboradores para operação dos equipamentos.
- Aprovação do equipamento frente ao contrato de Desempenho e Processo. (fiscal do projeto junto ao grupo holandês Towsend)
- Inspeção diária de todos os gráficos de controle de todos os processos produtivos, desenvolvendo e implantando conceitos de qualidade.
- Permanente avaliação e estudo de alteração de composição da composição química dos produtos industrializados (Fórmulas de salsichas, fórmulas de emulsão, tempos de cura e controles das câmaras de processo)

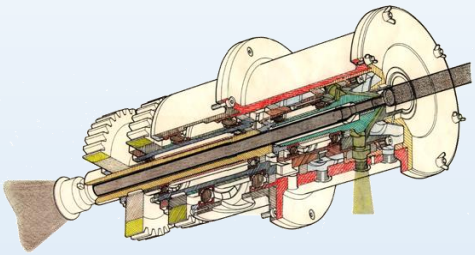
Caso: Sicasal Carnes S/A

Portugal e Holanda

05/2002 a 12/2003

Duração: 2 anos

Investimento: 2 milhões de euros



Pré montagem e testes realizados na Holanda e acompanhamento e desenvolvimento de fórmulas de pasta do produto em Portugal trabalho realizado com convite e visto de trabalho para gerenciamento do projeto na Europa.

Jamur Gerloff

Diretor JG Consultoria / Gerente de Projetos Industriais

Linkedin http://br.linkedin.com/pub/jamur-gerloff/16/494/122

Contato
+55 (49) 9 9159 3940 VIVO / 047 99237 6143

E-mail
jamurgerloff@gmail.com; jamurgerloff@gmail.com

Localização
Pouso Redondo – SC (disponível para mudança)

Skype: Jamur.gerloff1

RESUMO: Projetos de industrias obtendo liberação junto a bancos, corpo de bombeiros, Meio Ambiente e Ministério do Trabalho. (elaborando projetos e integrando)

OBJETIVO: Project Manager/Gerente de Projetos/ Consultor/ Engenheiro Segurança do Trabalho/Gerente de Fábrica

EXPERIÊNCIA PROFISSIONAL

20017 – 2014
Frigorífico Verdi
➢ **Gerente de Projetos**

Responsável pelo planejamento técnico, financeiro e administrativo dos projetos de adequação industrial budget na ordem de **R$ 20 milhões**. Redução dos custos com desenvolvimento de especificações nacionais para equipamentos importados da Alemanha. Projeto e implantação de sensores de Amônia e aprovação junto ao MTE. Especificação de ETA e ETA, bombas e materiais com redução do orçamento em mais de **8 x**.

2011 – 2014
Kemira Water Solutions Brasil
➢ **Project Manager**

investimentos anuais de **R$ 3 milhões**, Novo conceito e desenho de Reator de Sulfato de Al que foi aprovado na sede na Suíça e Finlândia e reduziu em mais de **40%** do investimento base. Especificação Técnica de Scrubber, bombas químicas, Revestimentos, sensores, materiais e válvulas para Ácido Sulfúrico e HCl com redução de custos em mercado nacional (redução de custos de aquisição). Realizava conferências com grupo de projetos várias filiais na Europa e USA e praticava procedimentos dentro do PMBOK. Projeto em 3D da Fábrica de PAC.

2009 – 2016
Proactiva | Veolia Waters
➢ **Gerente Técnico | Engenhari**
Consultoria Estratégica de Projetos

Atuação como Responsável Técnico da unidade de Biguaçu/SC durante a execução de processo perante a Polícia Federal (Processo da Moeda Verde - Operação Tríade de Florianópolis), respondendo com agilidade e perícia todas as requisições, obtendo sucesso na gestão de crise. **redução em 65%** dos custos com tratamento químico tratamento do Chorume.

PLANOA A – Projetos de ETEs e ETA e Biodiesel
CARGIL – Gerente corporativo de Projetos
SICASAL – Montagem de uma Fábrica na Europa
BUNGE – Engenheiro de Projetos

EDUCAÇÃO E FORMAÇÃO

2011 – 2014
MBA em Gerenciamento de Projetos - FGV
Concluí neste estudo a pesquisa e síntese de Zeolita a partir do resíduo da Ind. Sulfato e PAC (Patente Registrada de Processo)

2006 – 2008
Mestrado em Engenharia Química - UFSC
Pesquisei e Criei um novo processo para reuso de água em Frigoríficos. (Patente Registrada de Processo)

2005 – 2007
Engenheiro de Segurança do Trabalho – UFSC

1994 – 1999
Engenheiro Químico- UFSM

1993 – 1999 (incompleto falta 1,5anos)
Medicina Veterinária- UFSM
Iniciei mas não concluí o Doutorado de Engenharia de Materiais na UFSC e já tenho todas cadeiras concluídas falta apenas a TESE.

COMPETÊNCIAS ADICIONAIS

	médio	bom	especialista
Gerente de Projetos	●●	●●	●●
AutoCAD	●●	●●	●○
EXCEL	●●	●●	●○
Gerente de Engenharia	●●	●●	○○
Tratamento Efluentes	●●	●●	○○
MS Project	●●	●●	○○
PMBOK	●●	●●	○○
Gestão de Processos	●●	●●	○○

IDIOMAS

	médio	bom	nativo
Inglês	●●	●●	○○
Alemão	●●	●○	○○
Espanhol	●●	●○	○○
Português	●●	●●	●○

EXPERIÊNCIAS INTERNACIONAIS

Fui contratado pela SICASAL CARNES e obtive visto de trabalho reconhecido pela Comunidade Européia onde me responsabilizei pela montagem de uma linha de coextruxão (Holanda e Portugal) e na Alemanha montei um reator de Ultrasson.