



PORTFÓLIO

ALGUNS TRABALHOS EXECUTADOS
ENG° ANTONIO MARCOS PÉRICO

APRESENTAÇÃO



- **Antonio Marcos Périco**
- **Engenheiro mecânico, graduado pela Universidade Paulista- UNIP.**
- **Com registro nacional ativo no CREA.**
- **Técnico em desenhos e projetos mecânicos pela Escola Técnica Estadual Lauro Gomes.**
- Experiência mais de 25 anos na área de desenvolvimento de projetos mecânicos voltados para área produção de peças automotivas.
- Vivencia em liderança de equipes de projetistas, engenheiros, orçamentistas e técnicos de processos.
- Experiência em desenvolvimentos de novos produtos para peças estampadas, forjadas, fundidas, injetadas e soldadas.
- Experiência em desenvolvimento de máquinas especiais de aperto, linhas de solda, dispositivo de montagem, dispositivos de controle, ferramentas de estamparia e ferramentas de forjaria, para peças automotivas
- Experiência em melhoria de antigos processos produtivos e tempos de produção.
- Experiência na avaliação de capacidade e desenvolvimento de novos fornecedores de projetos e construção de ferramentas, dispositivos e máquinas, cotação de equipamentos, terceirização de mão de obra
- “Follow- UP” junto a fornecedores, acompanhamento de todo o processo de montagem “try-out” e “Start-UP” dos novos projetos.
- Usuário de softwares para projetos como TopSolid (Missler), CATIA V5 (Dassaut), SolidWorks (Dassaut), Inventor (Autodesk), AutoCAD (Autodesk).



Histórico Profissional

2013 – 2018

Atlas Copco do Brasil
Engenheiro Mecânico

2007 – 2012

Scórprios Indústria Metalúrgica Ltda.
Supervisor de Projetos (2011-2012)
Engenheiro de Processos Sênior (2011)
Projetista de Ferramentas e Dispositivos (2007-2011)

2000 – 2007

Eletromecânica Dyna S.A.
Projetista de Ferramentas e Dispositivos

1999 – 2000

Driveway Indústria Brasileira de Autopeças Ltda.
Desenhista Projetista de Ferramentas

1996 – 1998

Presstécnica Indústria e Comércio Ltda.
Desenhista Projetista Mecânico

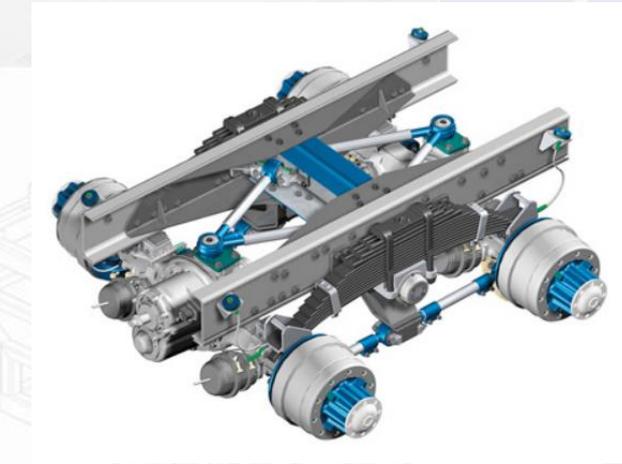
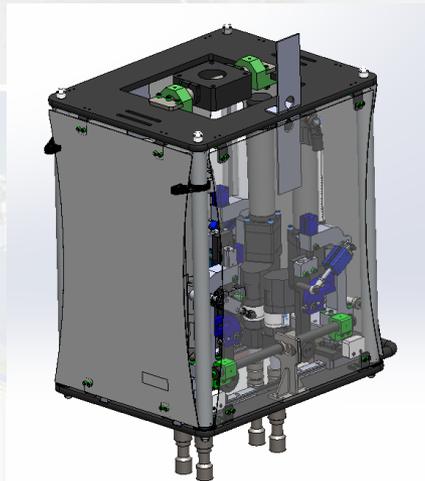
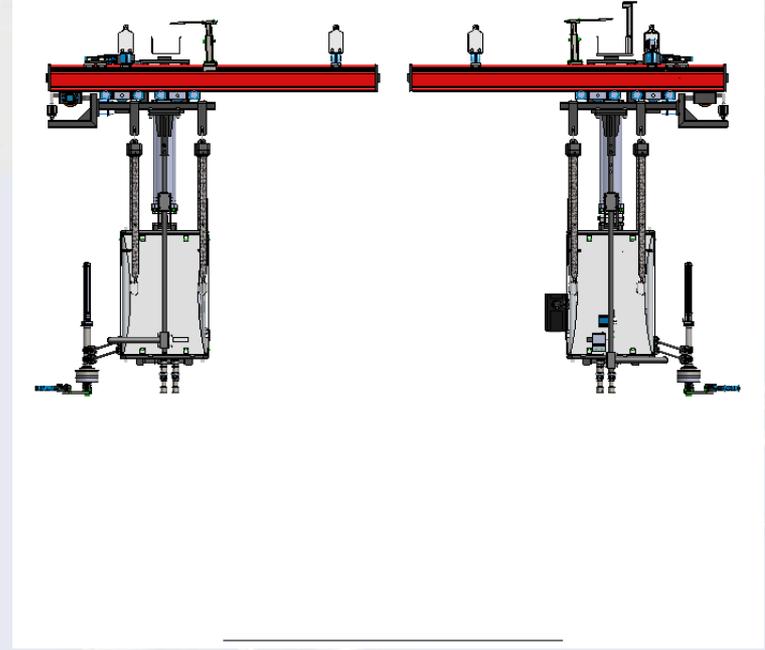
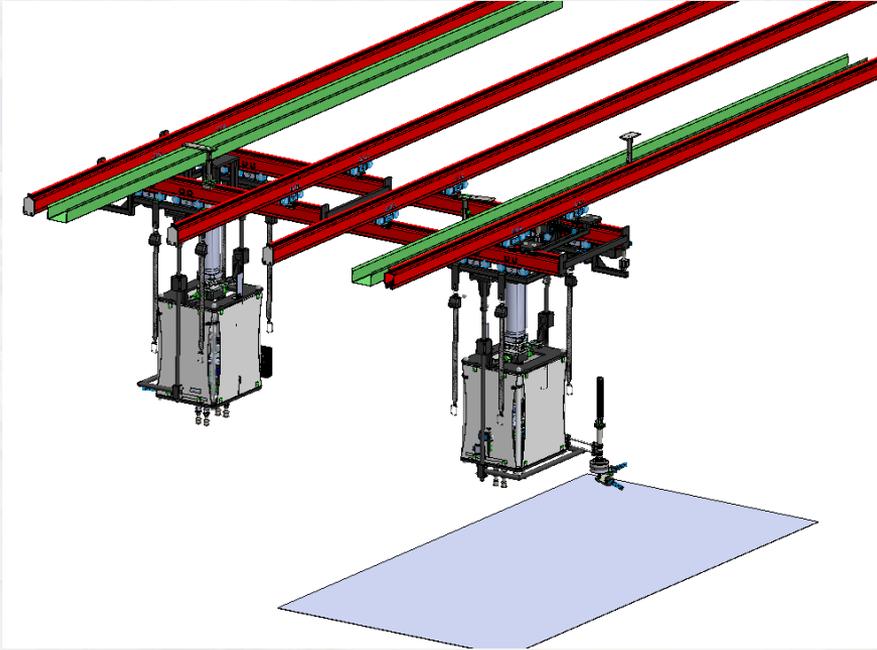
1993 – 1995

Irmãos Vassoler Ltda.
Desenhista Mecânico

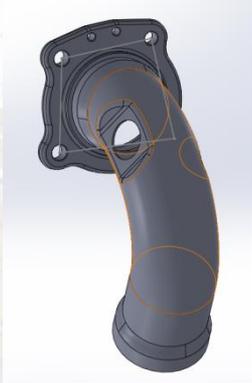
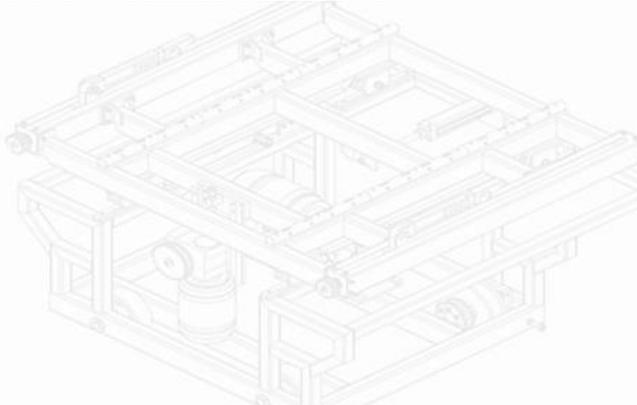
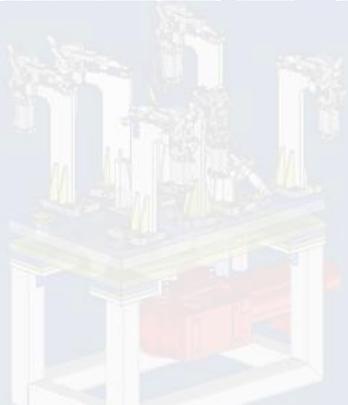
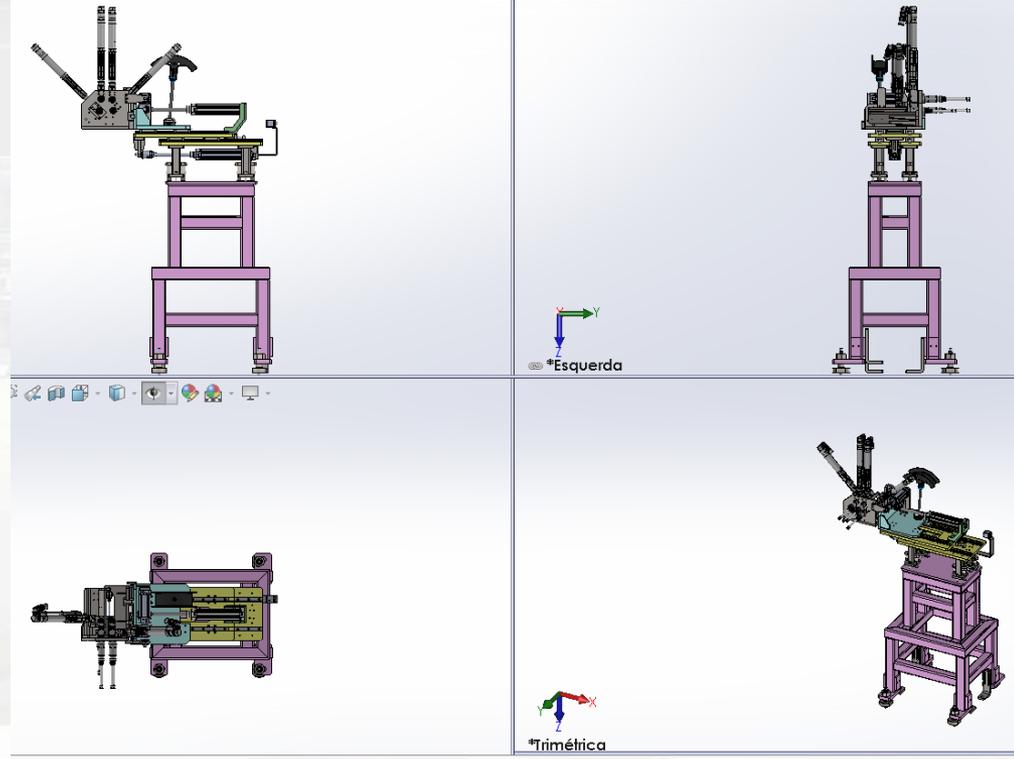
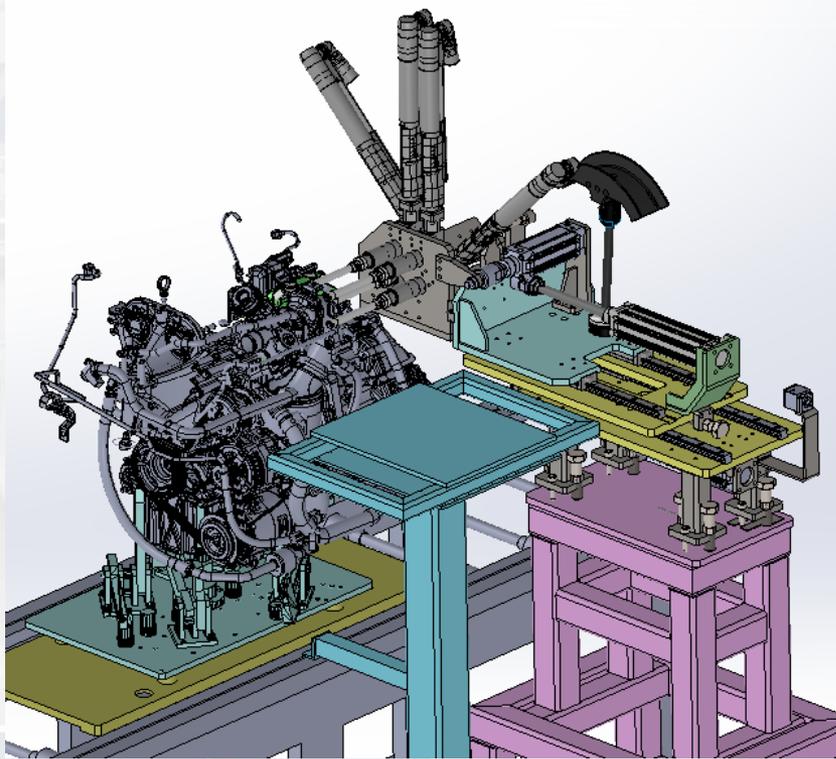
1991 – 1992

Projind Projetos Industriais S/C Ltda.
Desenhista Detalhista

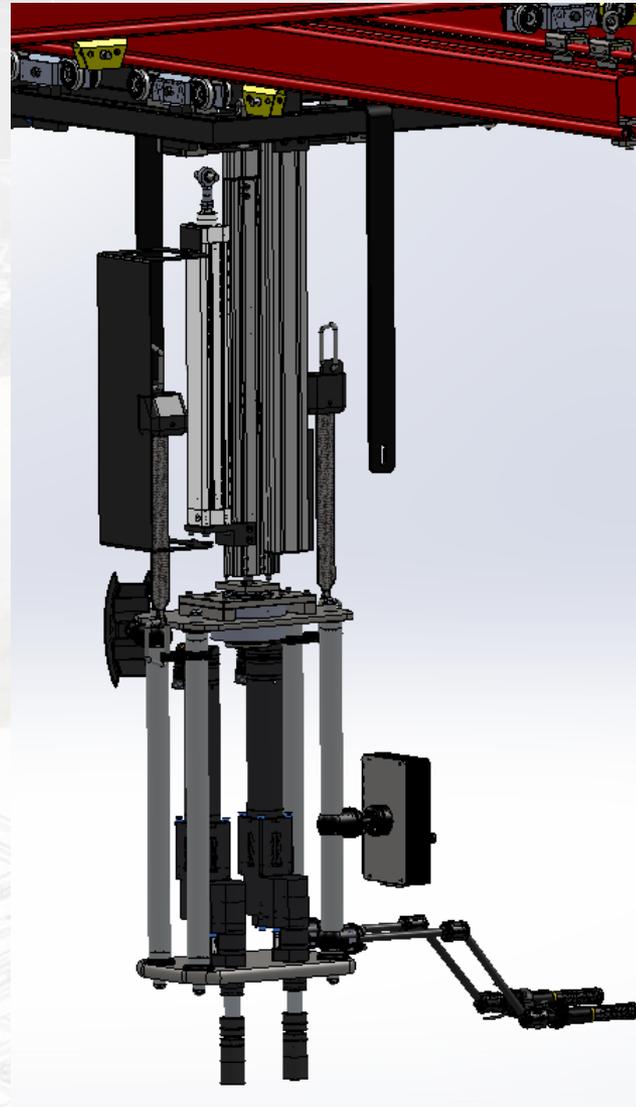
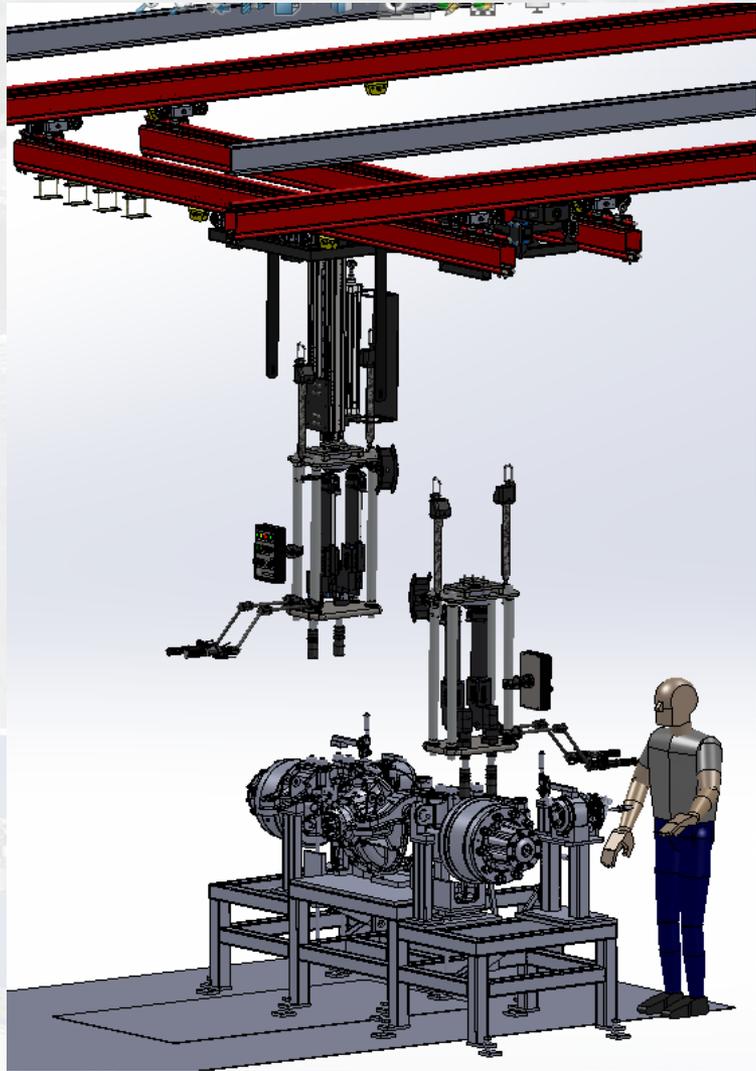
MÁQUINA PARA APERTO DE GRAMPOS DE MOLAS (FORD-SBC)



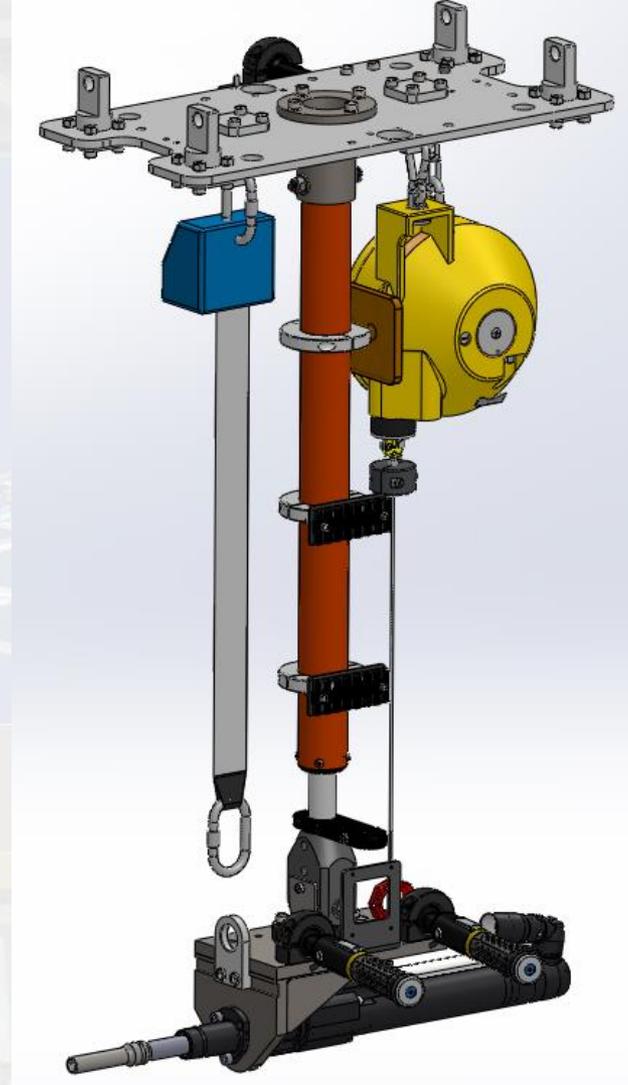
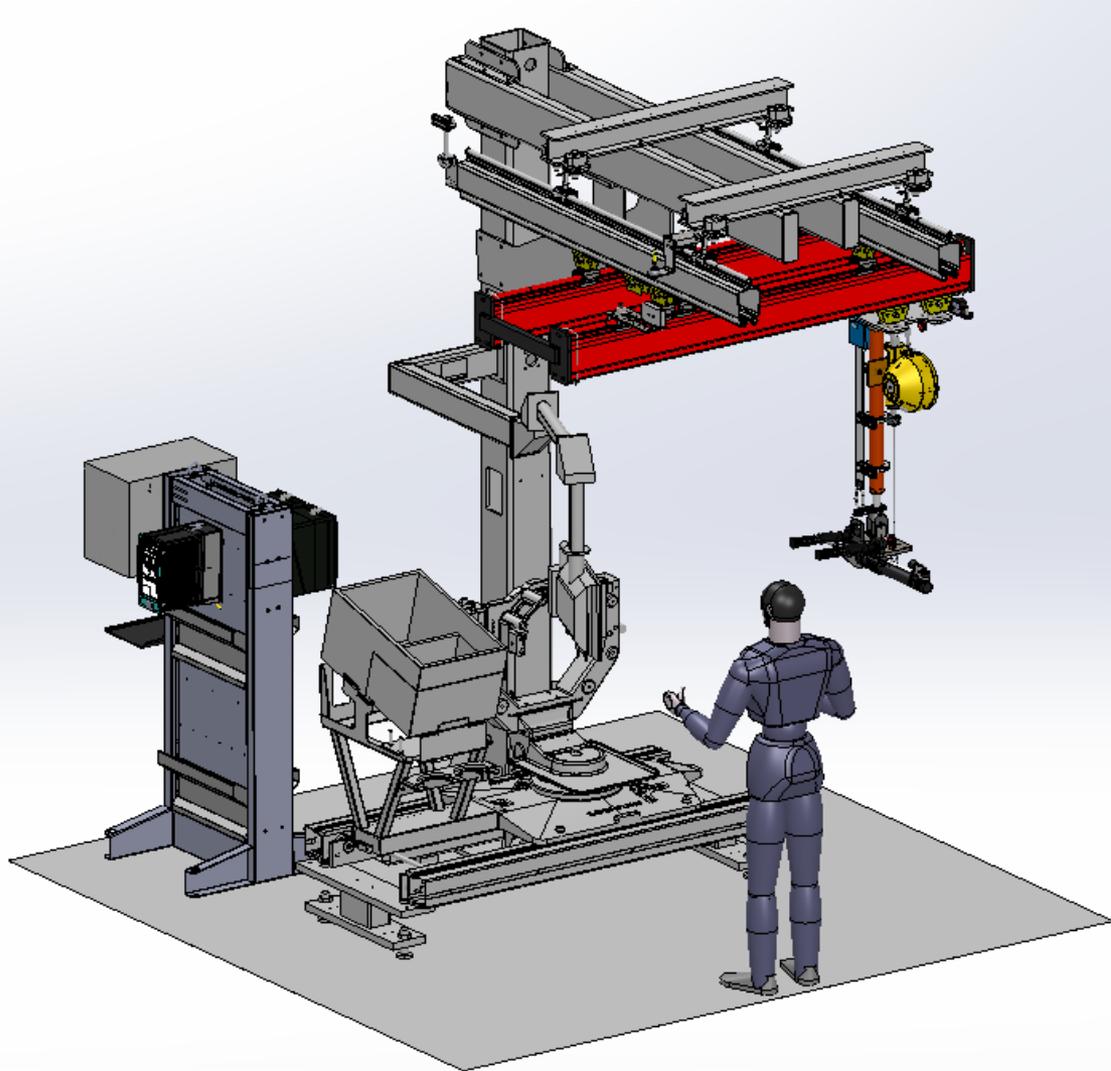
MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA APERTO DO COLETOR DO MOTOR (FORD-SBC)



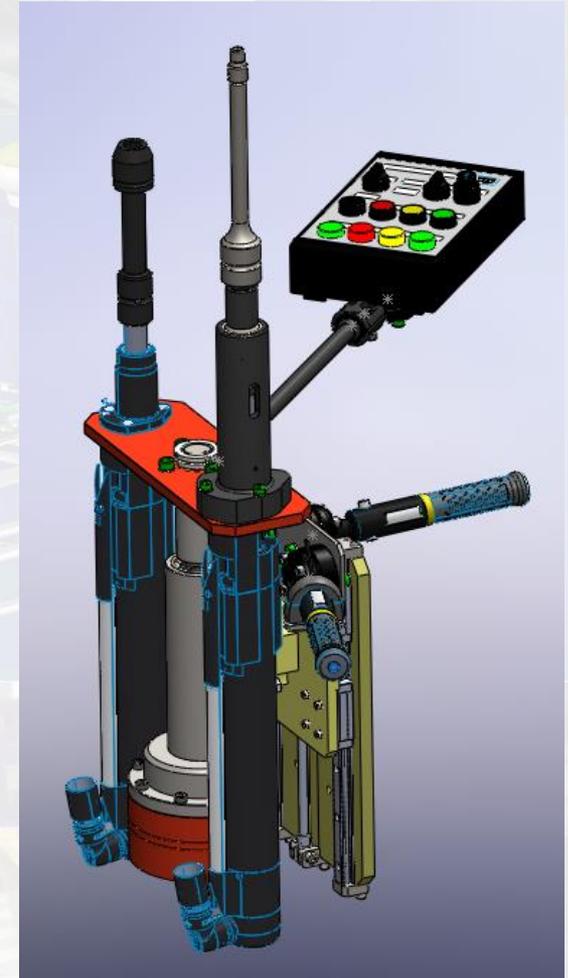
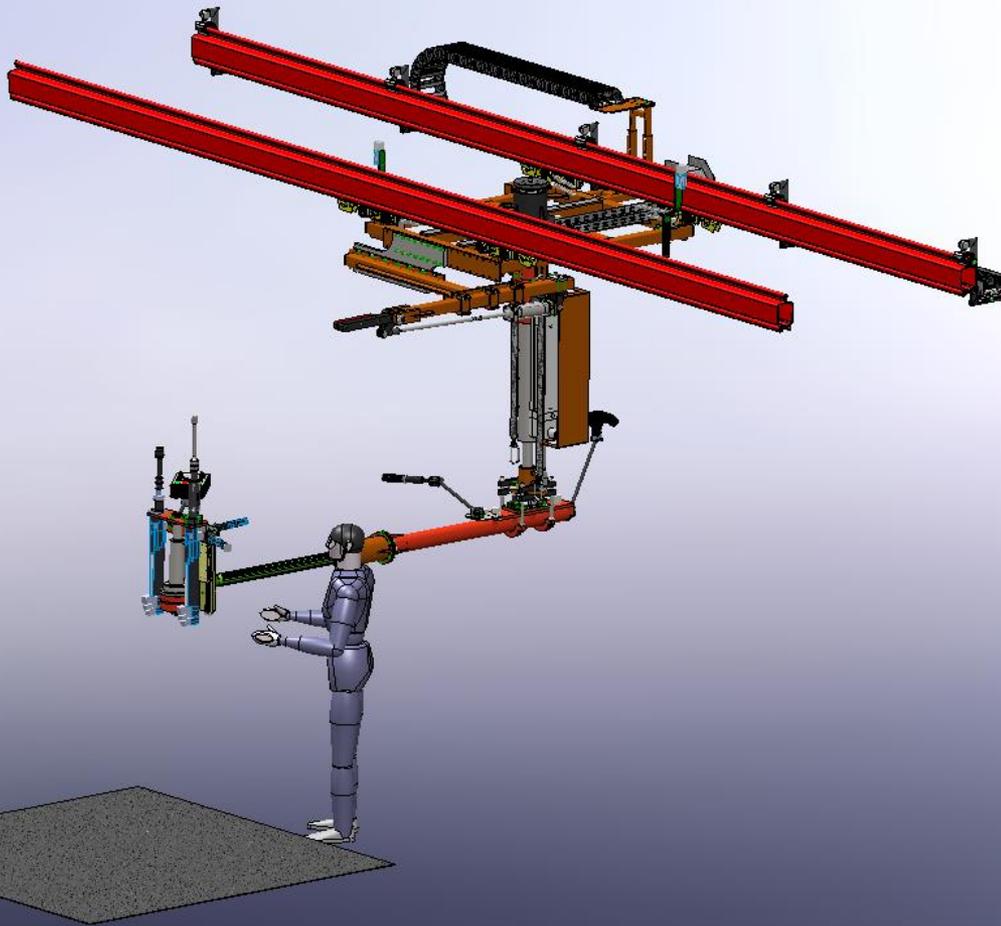
MÁQUINA MANUAL PARA APERTO DE GRAMPO DE MOLLA LINHA EIXO (FORD-SBC)



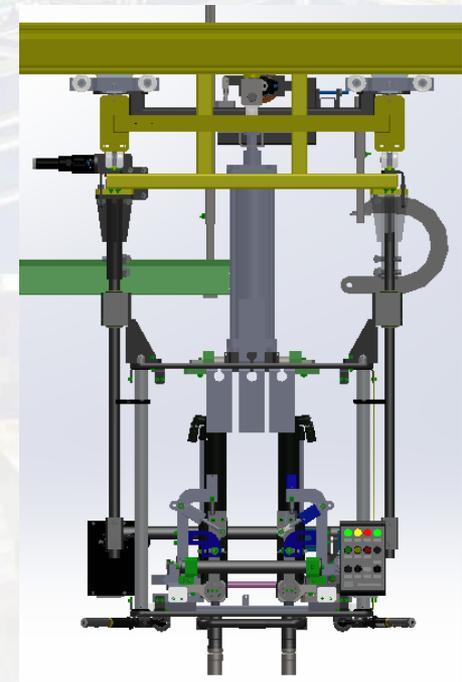
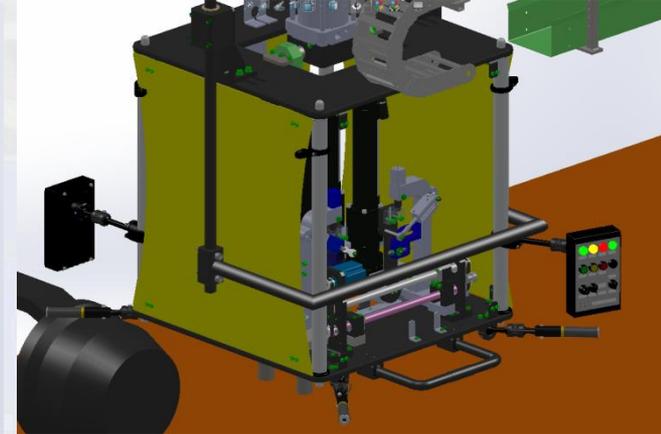
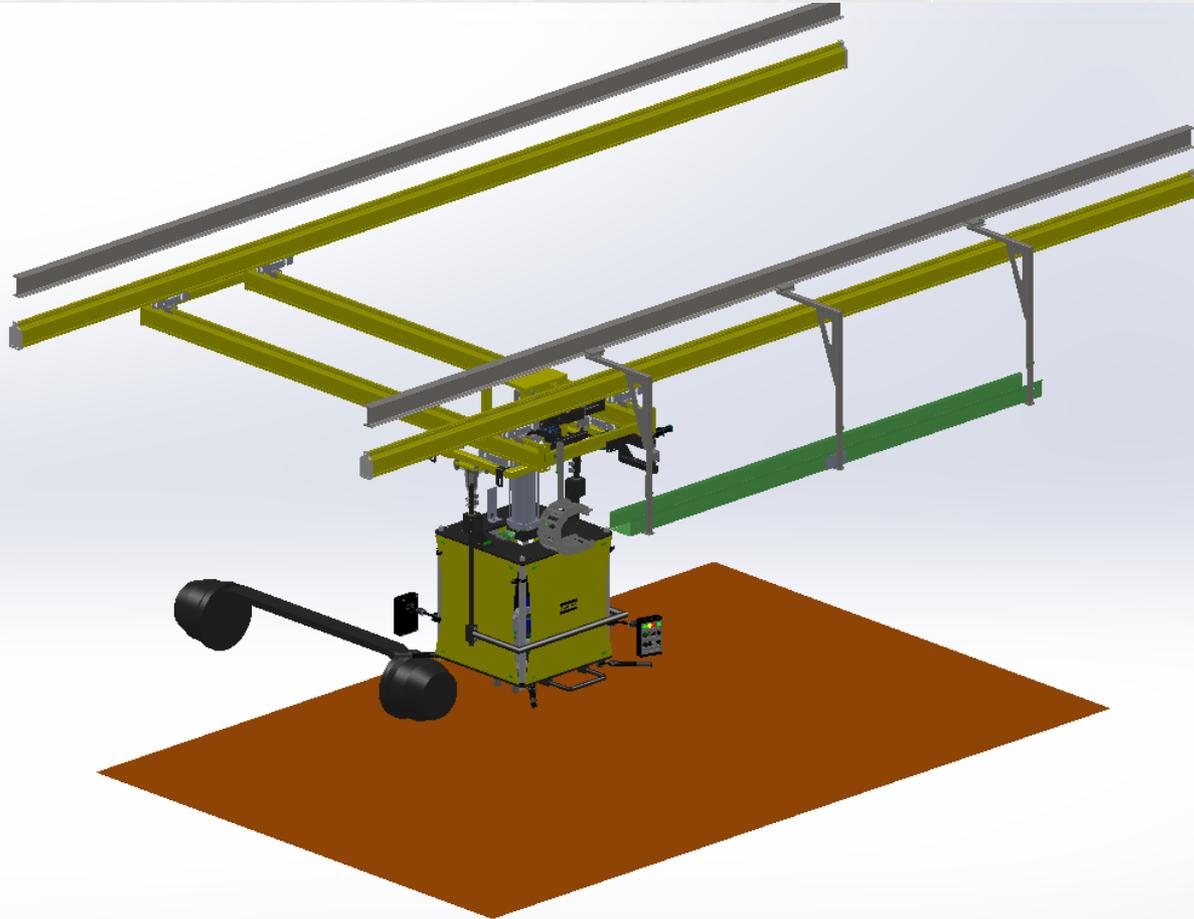
SISTEMA DE APERTO E CONTRA-REAÇÃO (FORD TAUBATE)



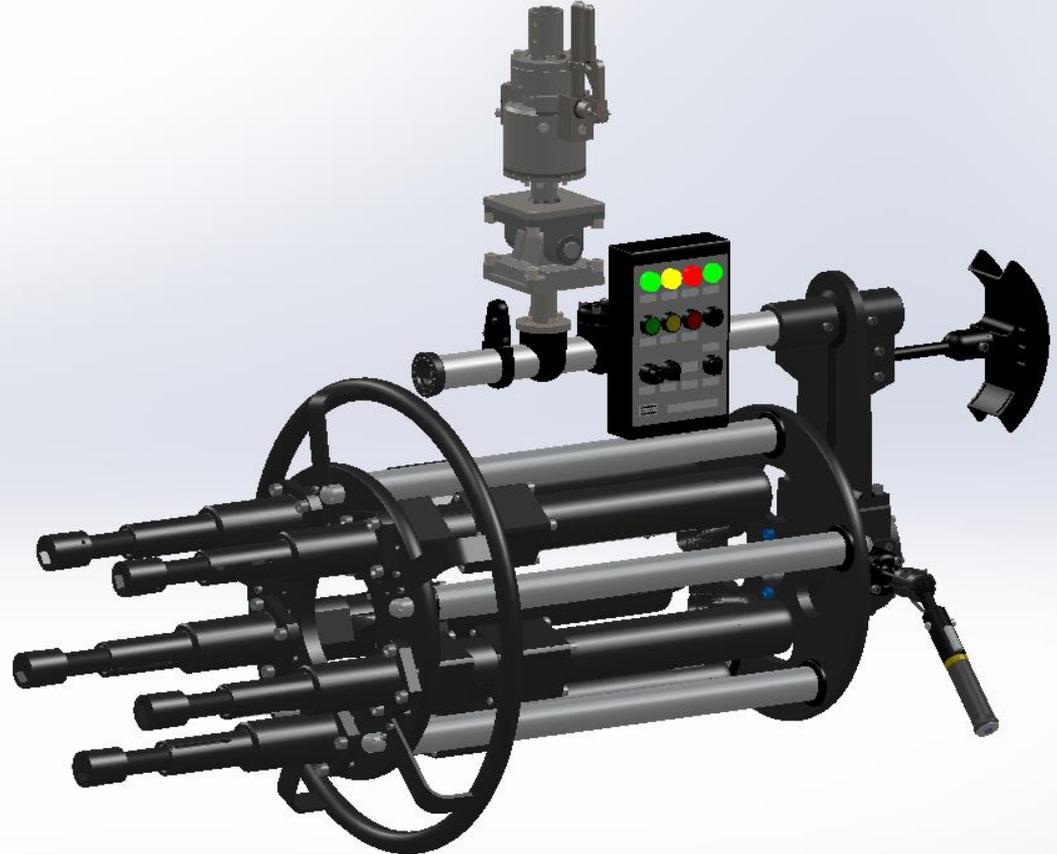
BI-FUSO COM SISTEMA DE REAÇÃO APERTO DO SUB FRAME (FORD-CAMAÇARI)



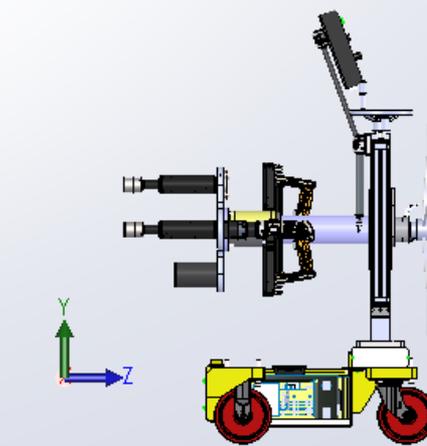
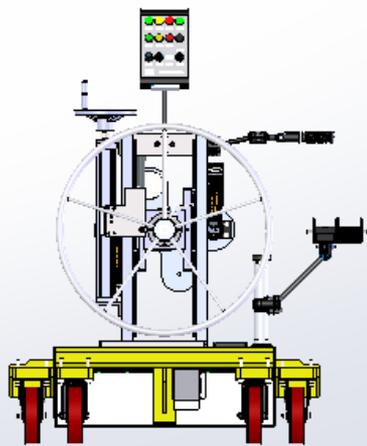
MÁQUINA PARA APERTO DE GRAMPOS DE MOLAS (DAF-PR)



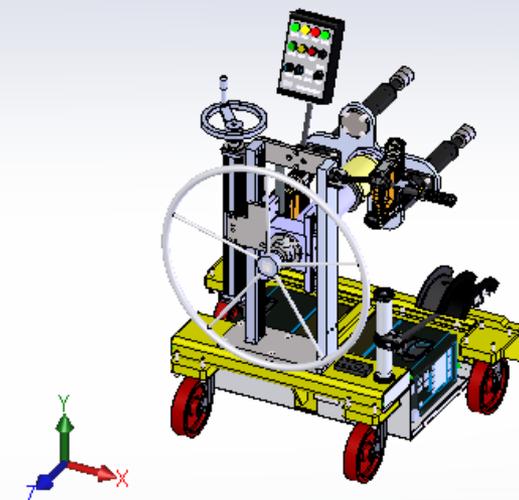
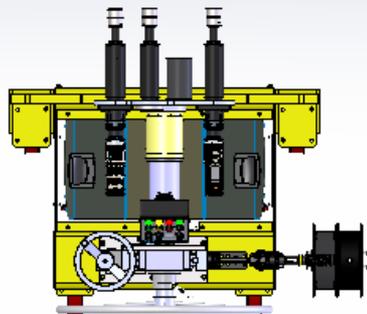
MÁQUINA MANUAL PARA APERTO DE PARAFUSO DE RODAS (VOLVO)



MÁQUINA MANUAL PARA APERTO DE PARAFUSO DE RODAS (RETRABALHO) (VOLVO)

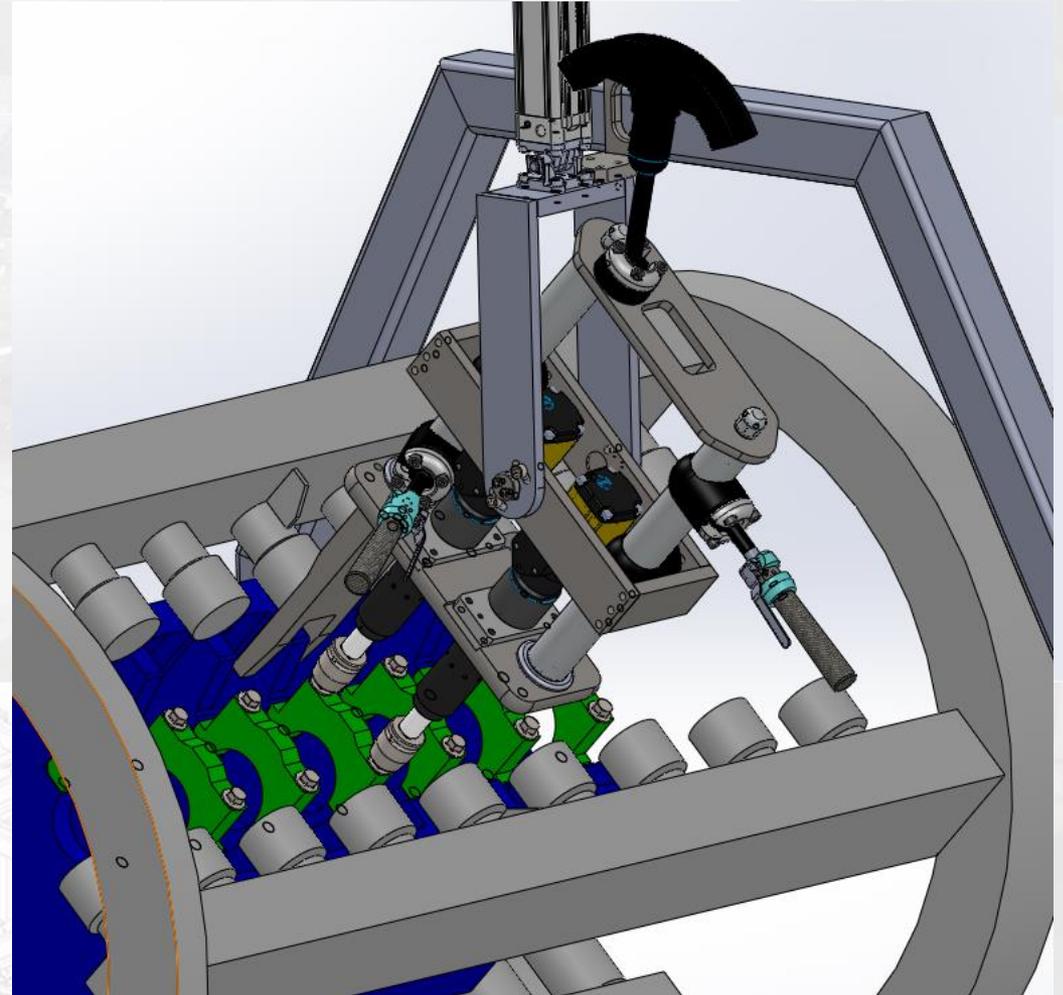
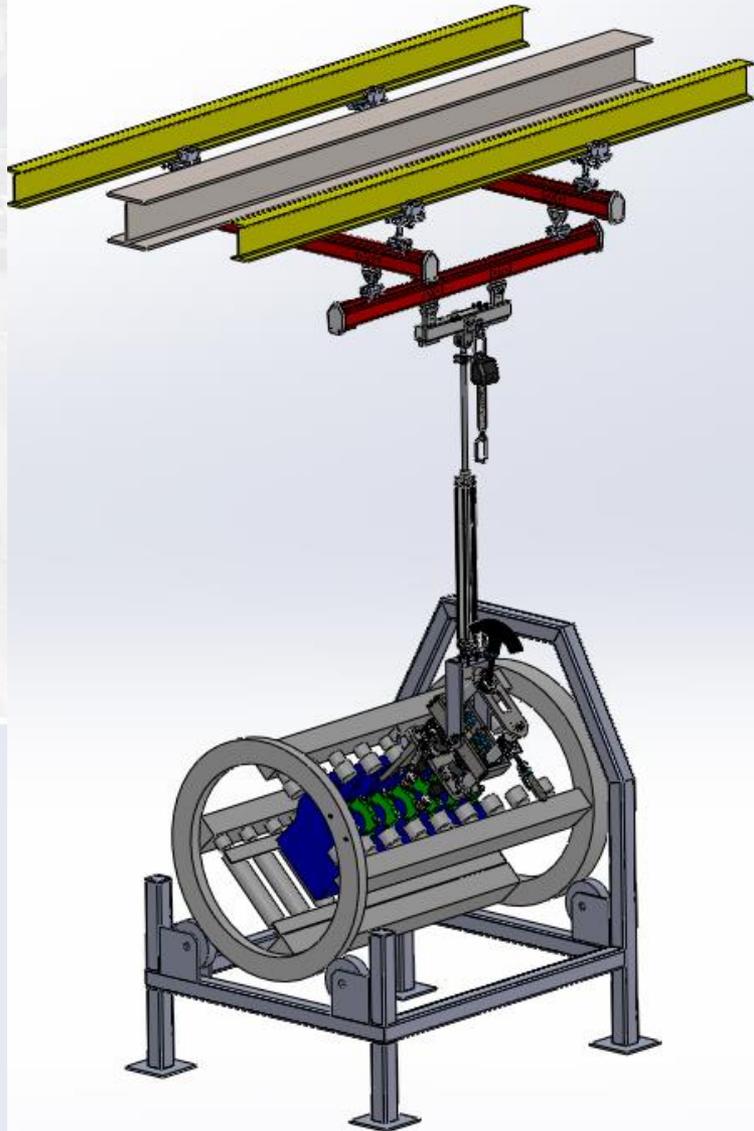


*Esquerda

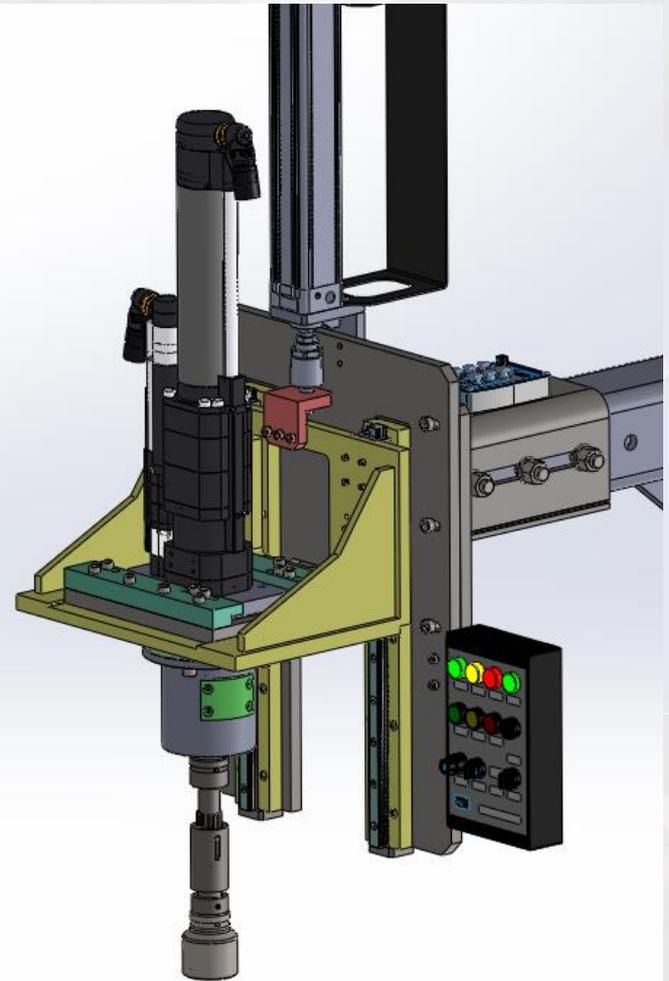
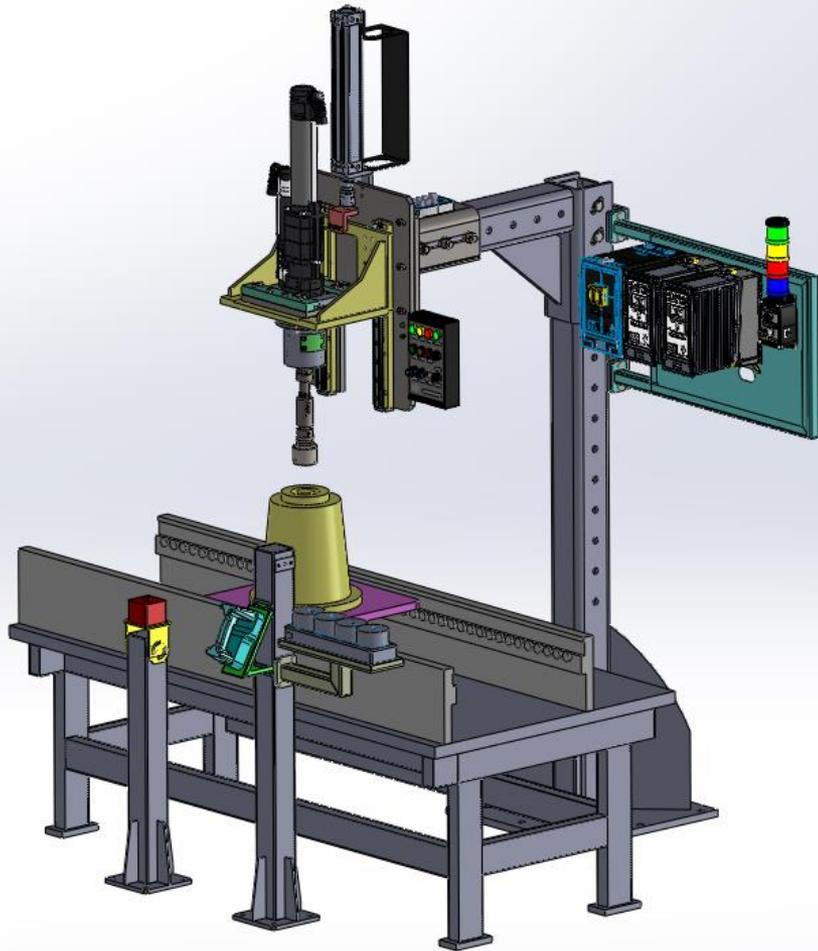


*Trimétrica

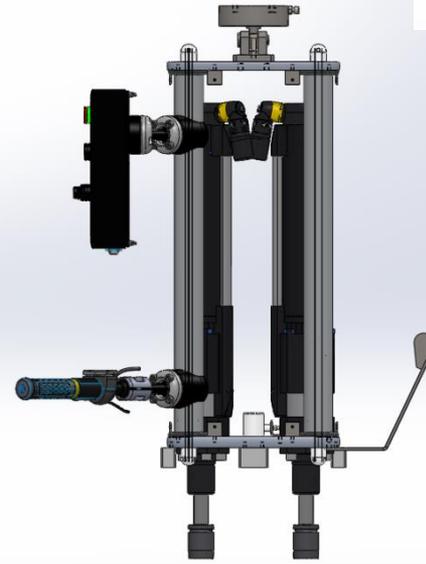
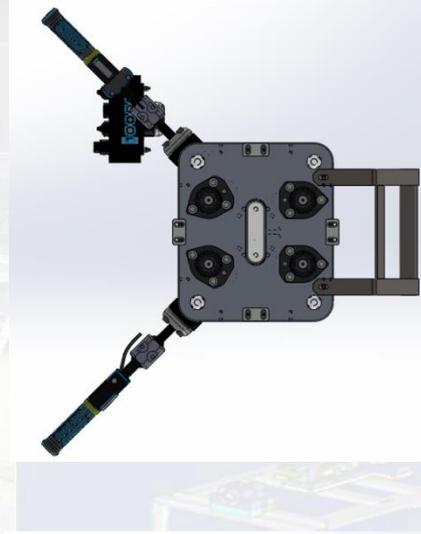
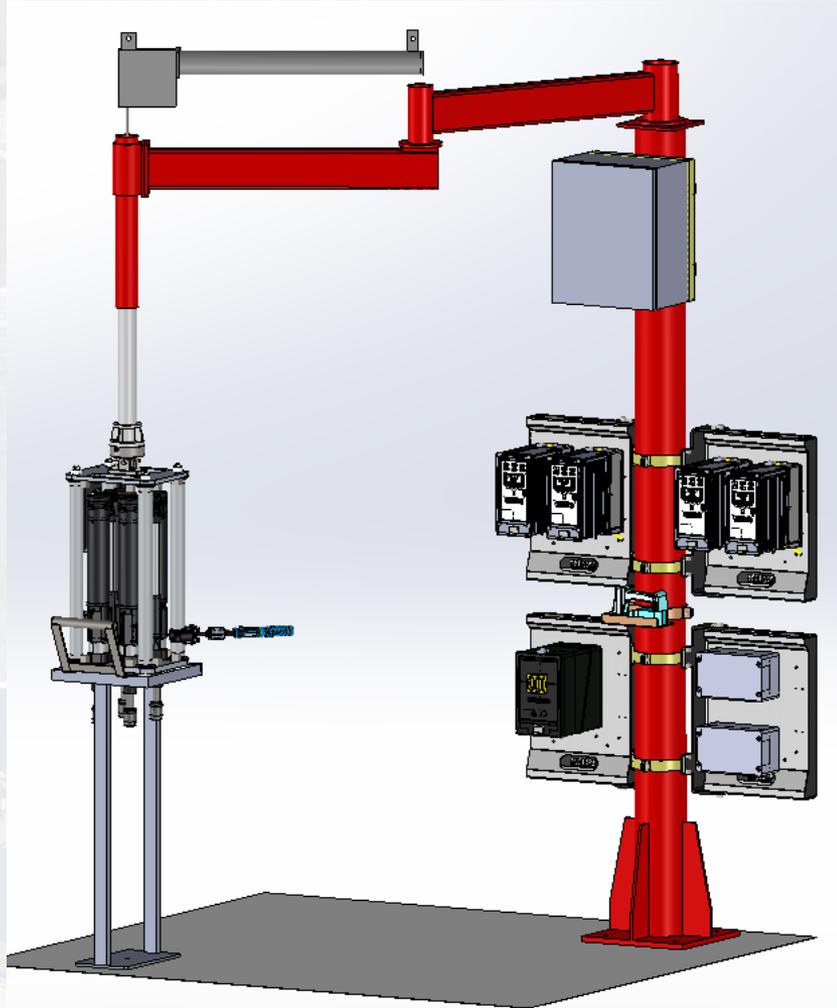
MÁQUINA PARA APERTO E DESAPERTO DOS MANCAIS MOTOR (MBB-SBC)



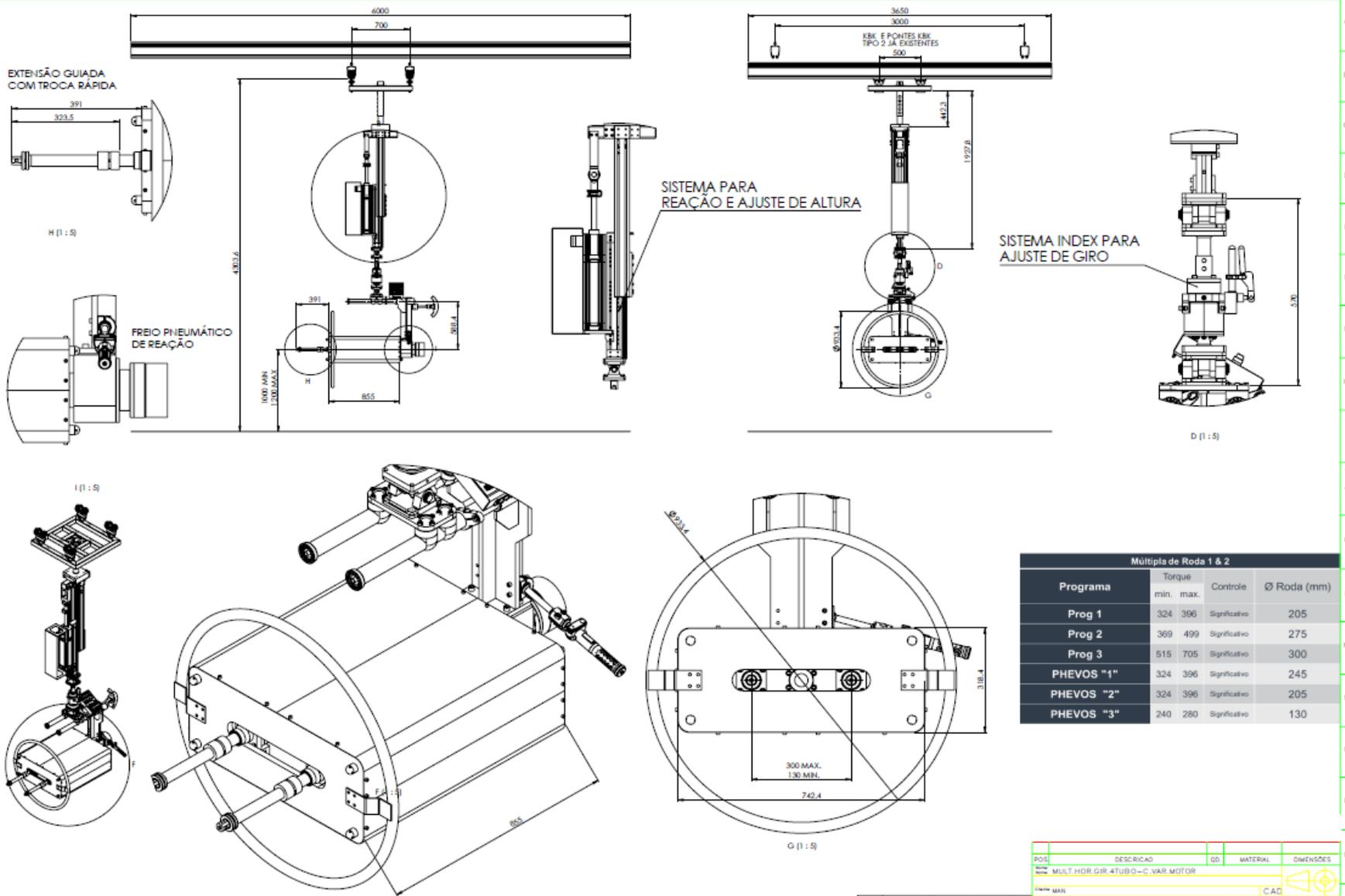
MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA APERTO E MEDIÇÃO DE ATRITO DE GIRO (MBB-SBC)



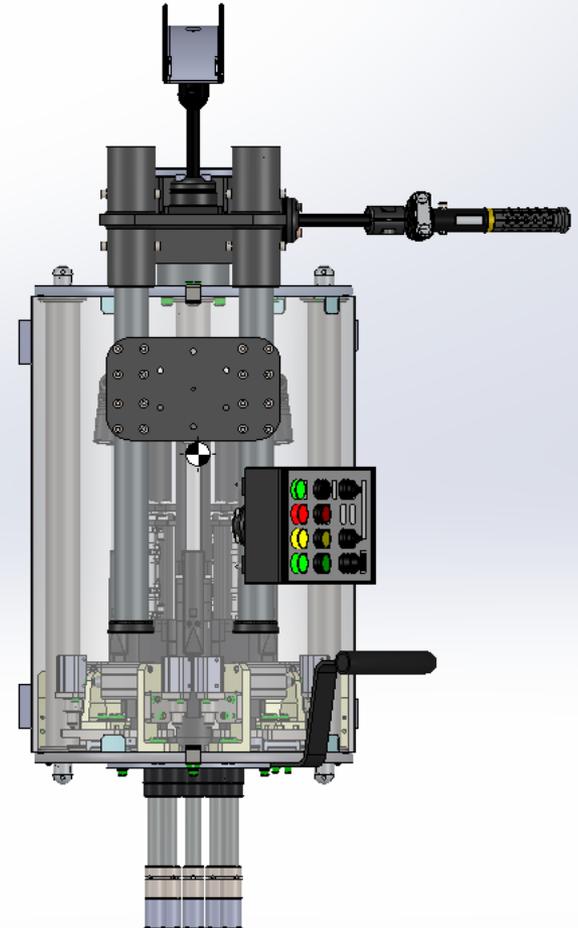
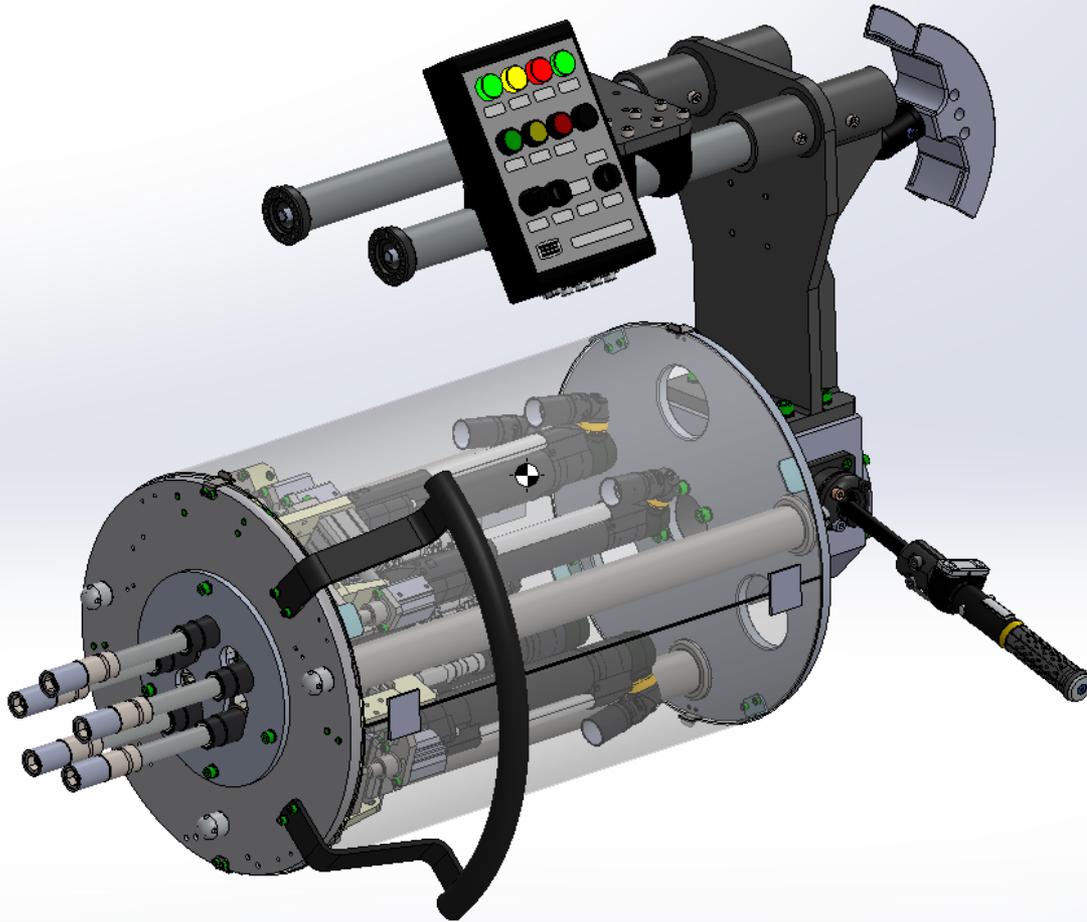
MÁQUINA QUADRIFUSO ENTRE CENTROS FIXO MAIS BRAÇO MANIPULADOR (MBB-SBC)



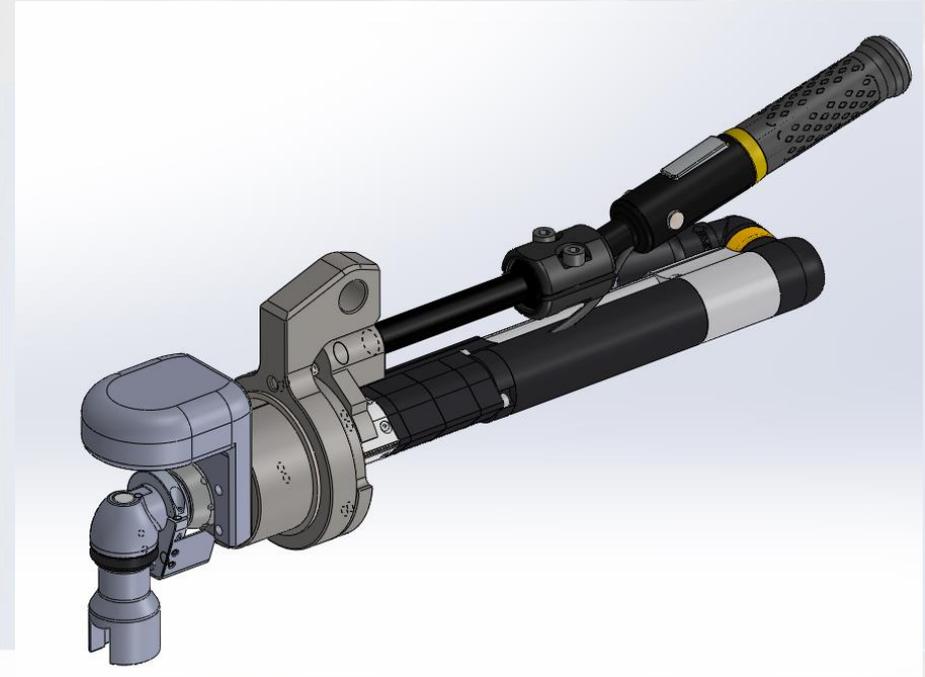
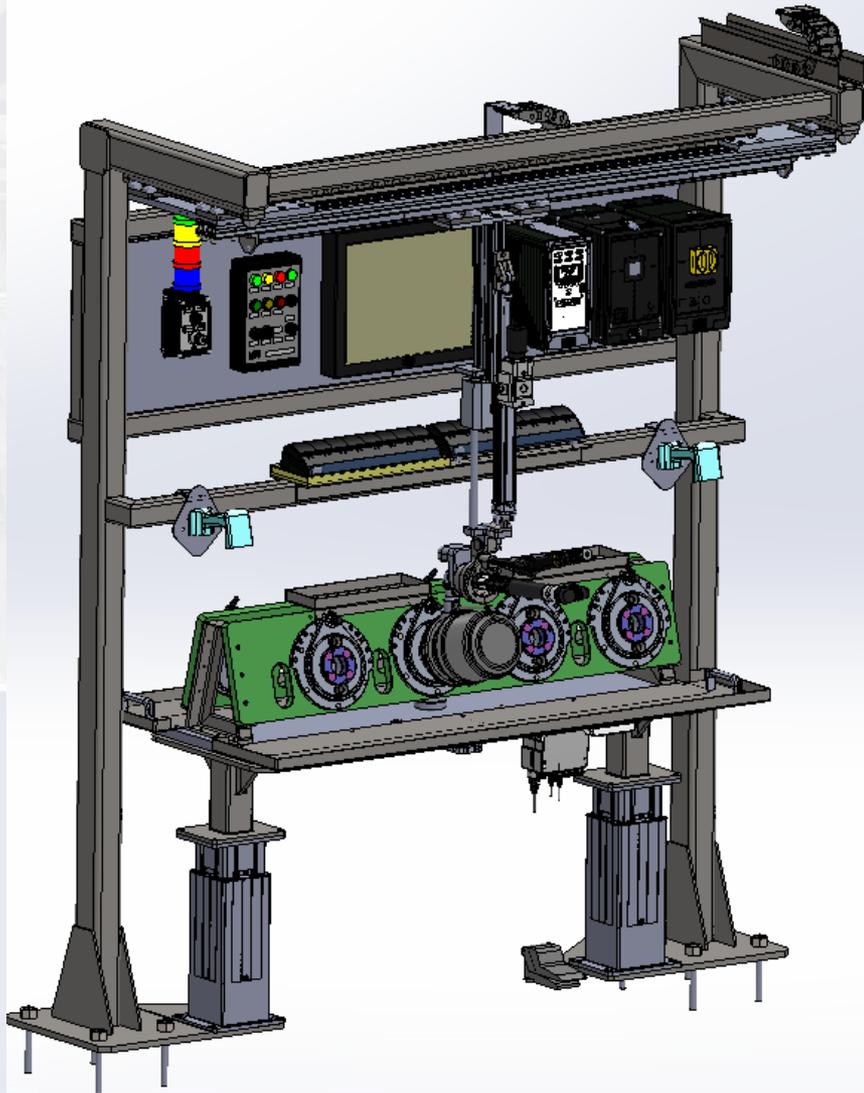
MÁQUINA APERTO DE RODAS COM ENTRE CENTROS VARIÁVEL (MAN-RESENDE)



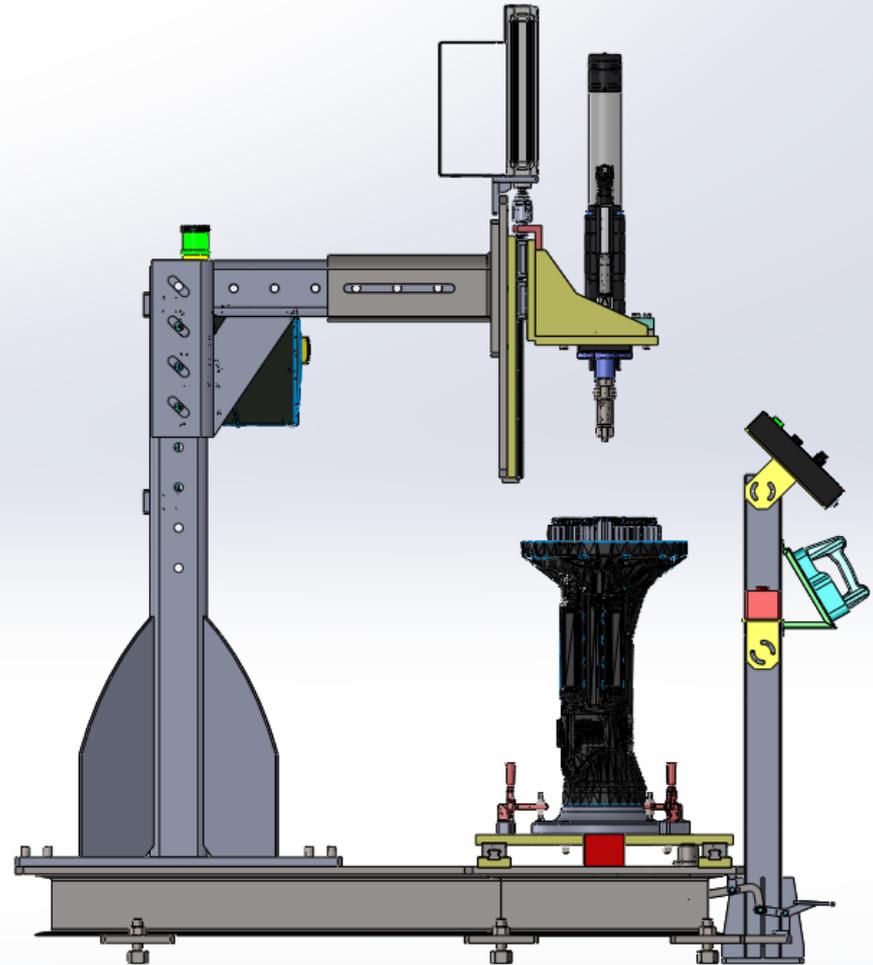
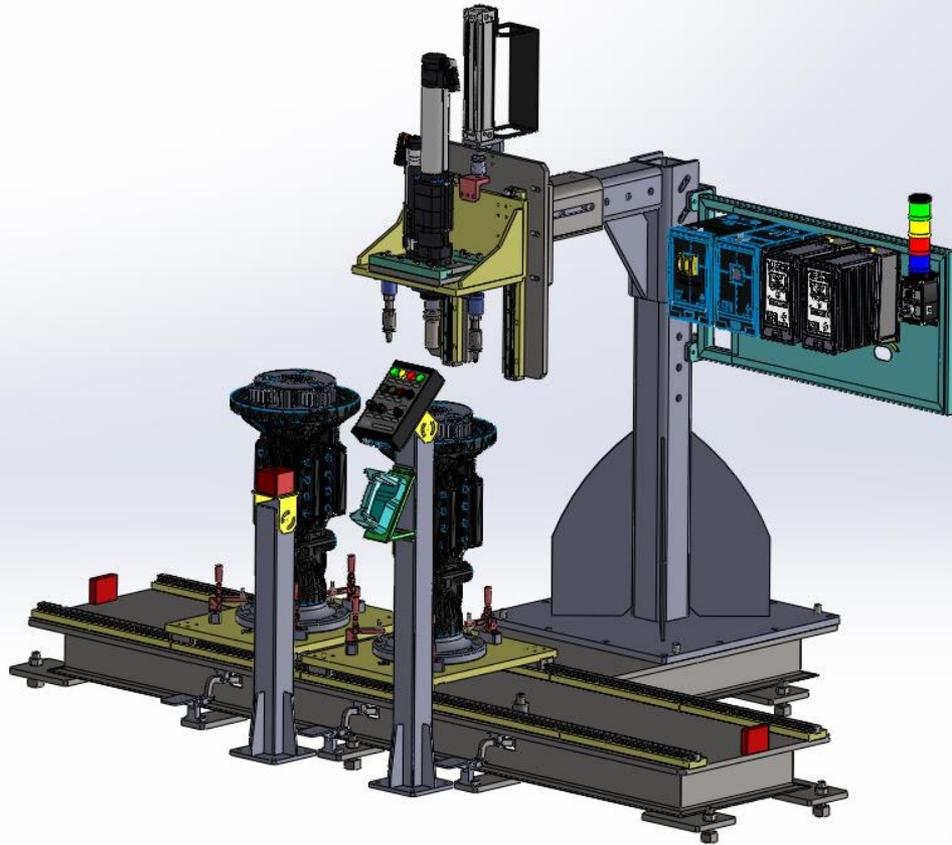
MÁQUINA APERTO DE RODAS COM ENTRE CENTROS VARIÁVEL (RENAULT-PR)



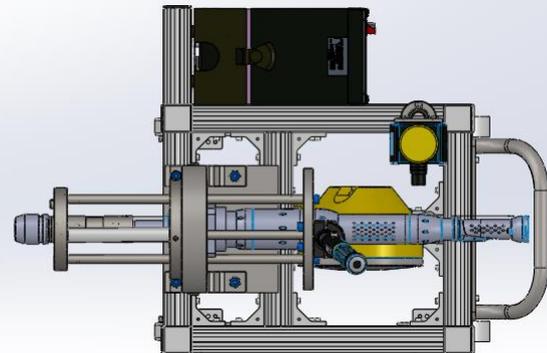
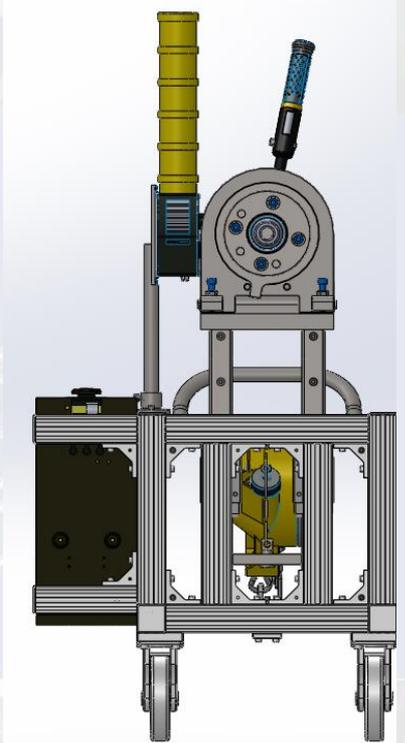
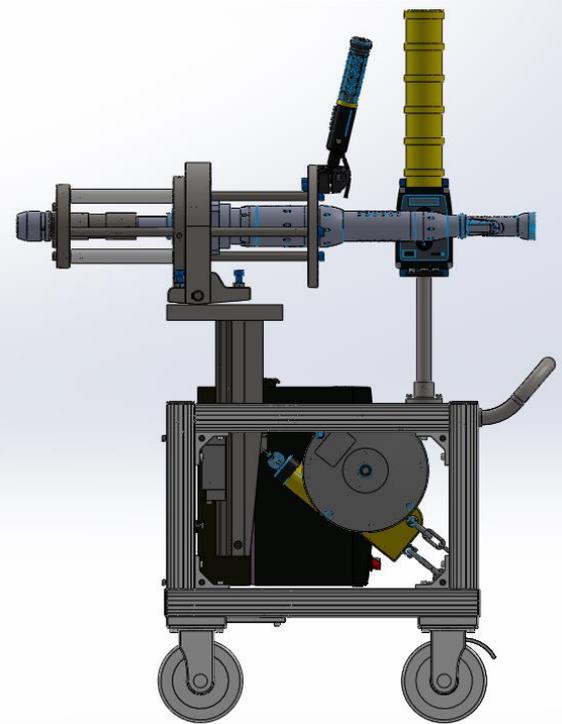
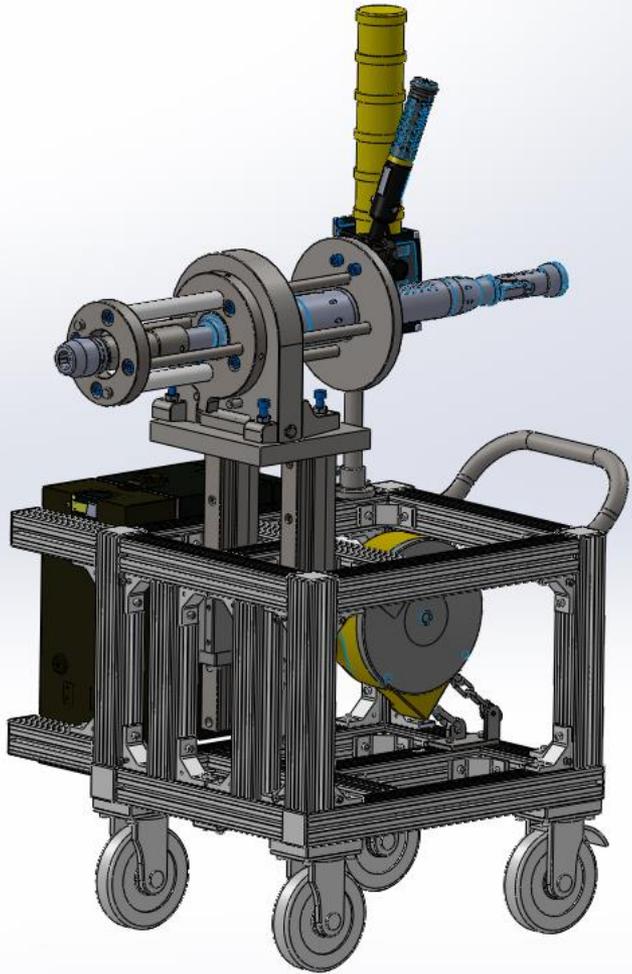
BANCADA PARA APERTO DO NIPLE DO FREIO (SCANIA-SBC)



HUB-NUT INTEGRADA A SISTEMA AUTOMÁTICO DE IDEX (JOHN DEERE)



MÁQUINA PARA APERTO DO CUBO DE RODAS JETTA (VW-SBC)



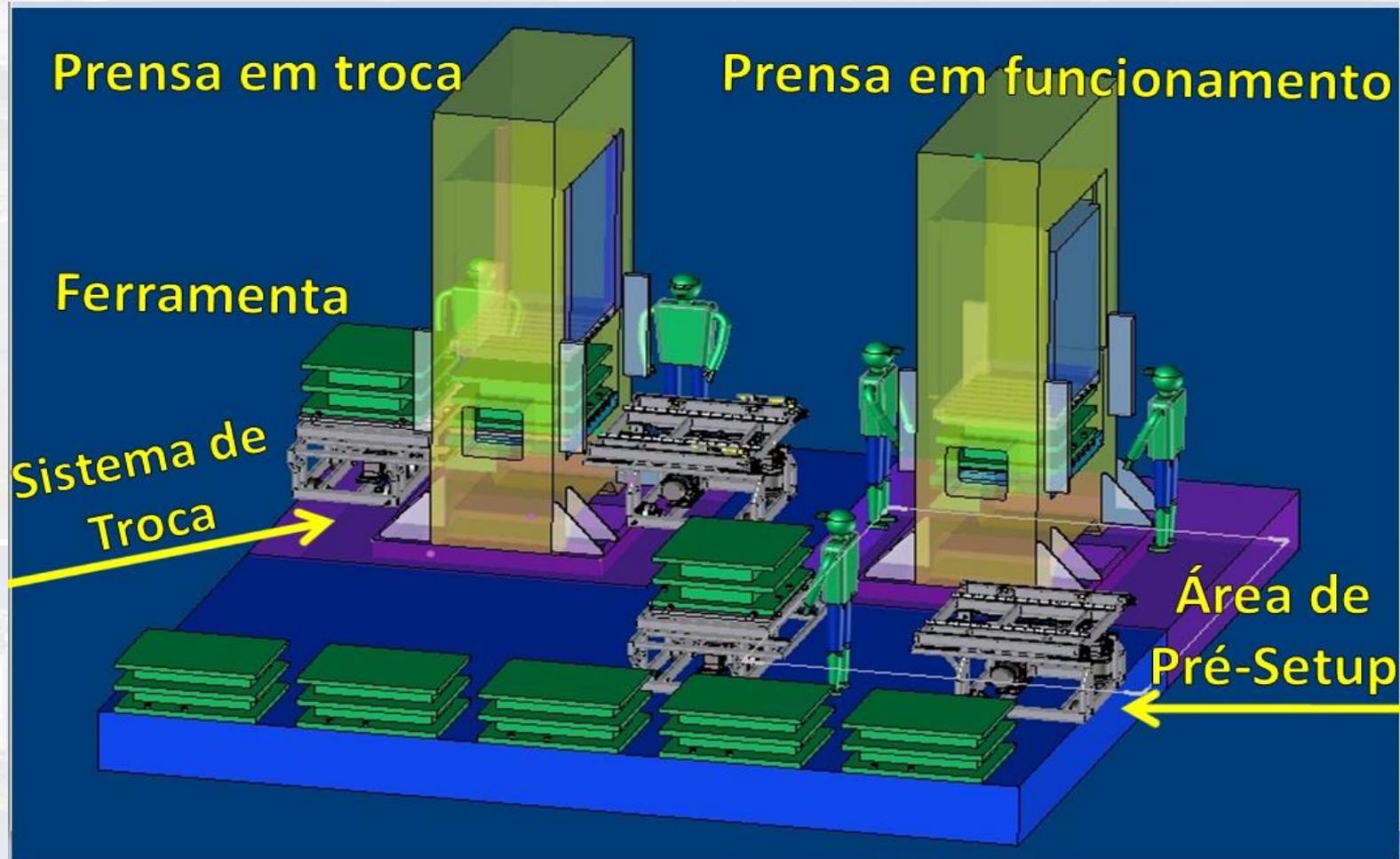
SISTEMA PARA TROCA RÁPIDA DE FERRAMENTAS DE ESTAMPARIA

- SISTEMA PARA EFETUAR TROCA RÁPIDA (SET-UP) DE FERRAMENTAS DE ESTAMPARIA DE MANEIRA SEGURA.
- O SISTEMA É COMPOSTO POR DOIS VEICULOS UM QUE CONTEM A FERRAMENTA A ENTRAR EM MÁQUINA E OUTRO QUE FAZ A TRANSFERÊNCIA DAS FERRAMENTAS DUAS FERRAMENTAS.

Vantagens do projeto

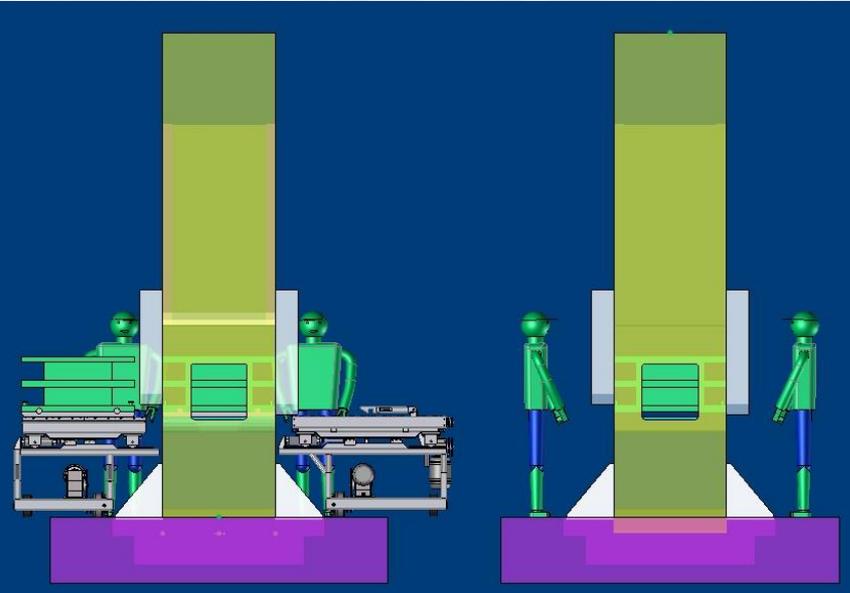
SISTEMA ANTIGO		SETUP CAR	
USO DE EMPILHADEIRA		SEM EMPILHADEIRA	
3 PESSOAS PARA SETUP		2 PESSOAS PARA SETUP	
20 MINUTOS POR SETUP		5 MINUTOS POR SETUP	
SISTEMA INSEGURO		SISTEMA SEGURO	
CUSTO HORA PRENSA	R\$ 120,00	CUSTO HORA PRENSA	R\$ 120,00
QUANTIDADE DE SETUP POR PRENSA EM CADA TURNO	4	QUANTIDADE DE SETUP POR PRENSA EM CADA TURNO	4
QUANTIDADE DE TURNOS POR DIA	2	QUANTIDADE DE TURNOS POR DIA	2
QUANTIDADE DE HORAS POR TURNO	8	QUANTIDADE DE HORAS POR TURNO	8
CUSTO POR SETUP COM 2 PRENSAS PARADAS	R\$2x20min. = R\$ 40,00	CUSTO POR SETUP COM 1 PRENSAS PARADAS	R\$2x5min. = R\$ 10,00
CUSTO DIÁRIO EM SETUP	4x2xR\$40,00 =R\$ 320	CUSTO DIÁRIO EM SETUP	4x2xR\$10,00 =R\$ 80
CUSTO MENSALEM SETUP	R\$320x21 = R\$ 6.270,00	CUSTO MENSALEM SETUP	R\$80x21 = R\$ 1.680,00
INVESTIMENTO E AMORTIZAÇÃO			
CUSTO ESTIMADO PARA IMPLANTAÇÃO DO SISTEMA P/ 1 PRENSA		R\$ 78.300,00	
TEMPO PARA AMORTIZAÇÃO		17 MESES	

SISTEMA PARA TROCA RÁPIDA DE FERRAMENTAS DE ESTAMPARIA

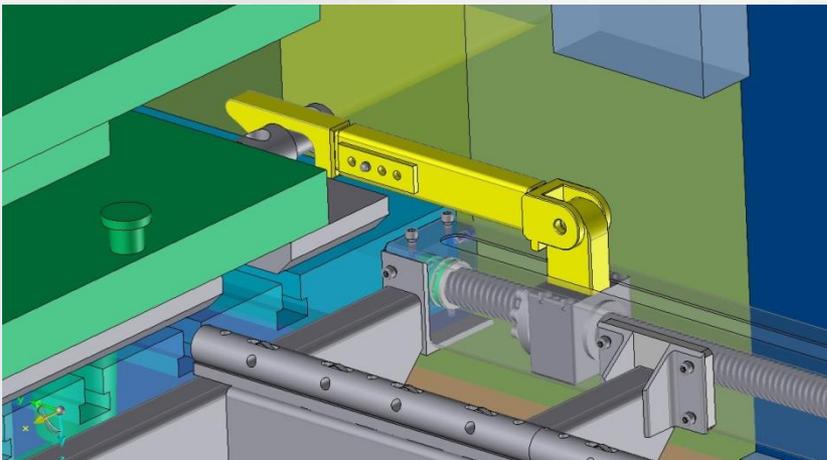


LAY-OUT DE DUAS PRENSAS COM O SISTEMA

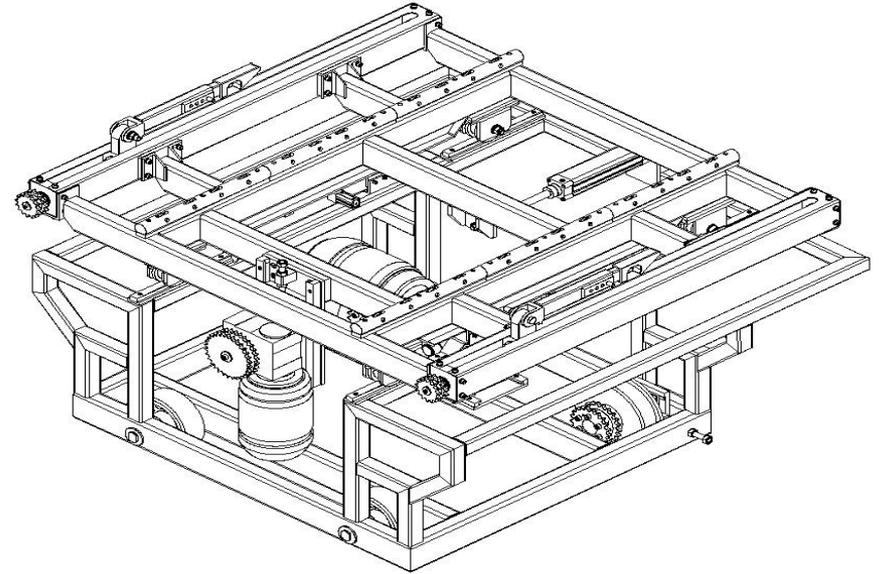
SISTEMA PARA TROCA RÁPIDA DE FERRAMENTAS DE ESTAMPARIA



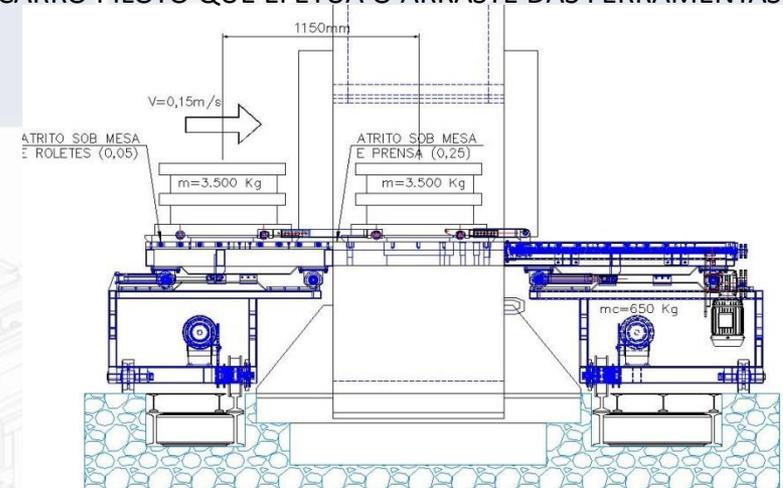
LAY-OUT DE DUAS PRENSAS COM O SISTEMA (VISTA LATERAL)



BRAÇO PARA ARRASTE DAS FERRAMENTAS ACIONADO POR FUSOS



CARRO PILOTO QUE EFETUA O ARRASTE DAS FERRAMENTAS



LAY-OUT MOSTRANDO INSTALAÇÃO E O SISTEMA EFETUANDO A TROCA

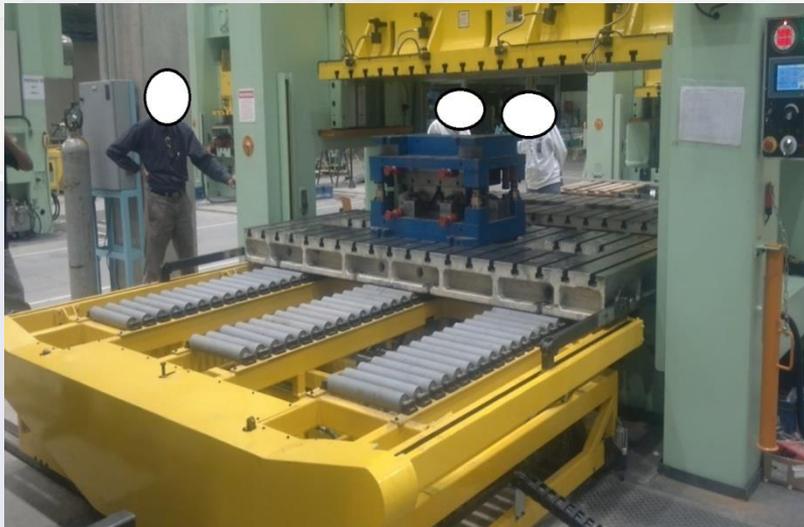
SISTEMA PARA TROCA RÁPIDA DE FERRAMENTAS DE ESTAMPARIA



FUNCIONÁRIO OPERANDO O SISTEMA NA PRENSA



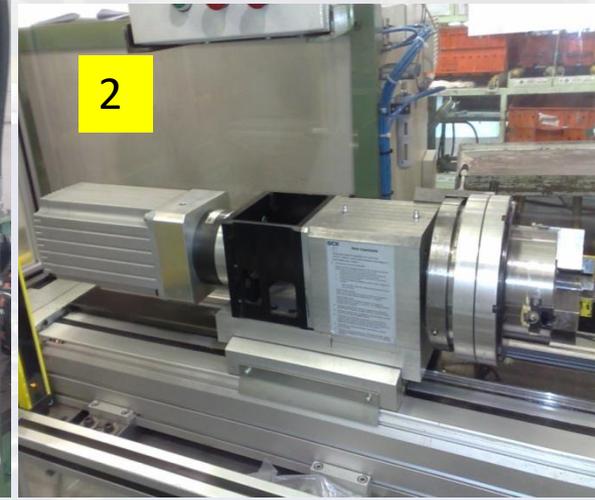
SISTEMA PILOTO OPERANDO EM PRENSA DE 250 TON.



SISTEMA OFICIAL OPERANDO EM PRENSA DE 400 TON.

MÁQUINA PARA FURAR TUBOS

- TRATA-SE DE UMA MÁQUINA CNC QUE EXECUTA FUIROS DE FORMATOS VARIADAS E EM DIVERSAS POSIÇÕES CONFORME PROGRAMA ESCOLHIDO.

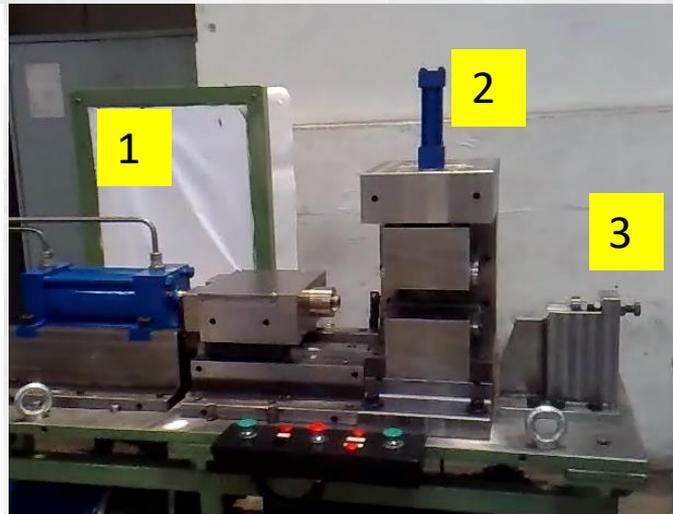
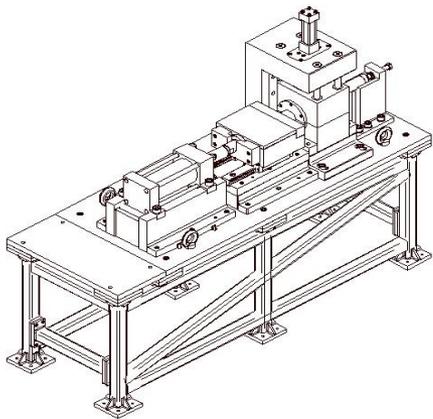


ALGUNS PONTOS ESPECIFICOS DA MÁQUINA:

1. CABEÇOTE HIDRÁULICO DE FURAÇÃO COM SISTEMA DE SLIDE PNEUMÁTICO
2. SISTEMA DE FIXAÇÃO E GIRO DO TUBO
3. SISTEMA PARA MOVIMENTAR O TUBO NO SENTIDO LONGITUDINAL DA MÁQUINA

MÁQUINA PARA CONFORMAR TUBOS

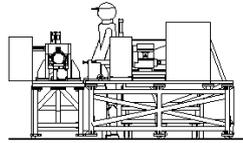
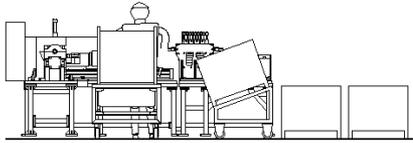
- TRATA-SE DE UMA MÁQUINA HIDRÁULICA QUE EXECUTA UMA ÚNICA OPERAÇÃO A REDUÇÃO DE DIÂMETRO NA PONTA DO TUBO.



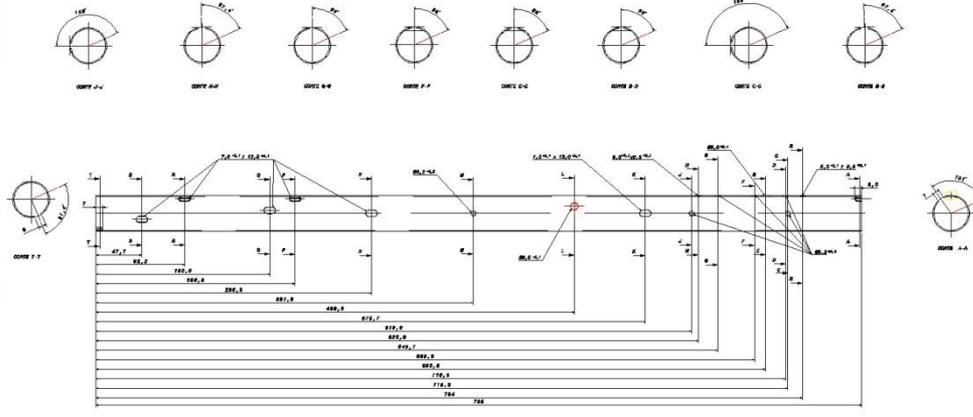
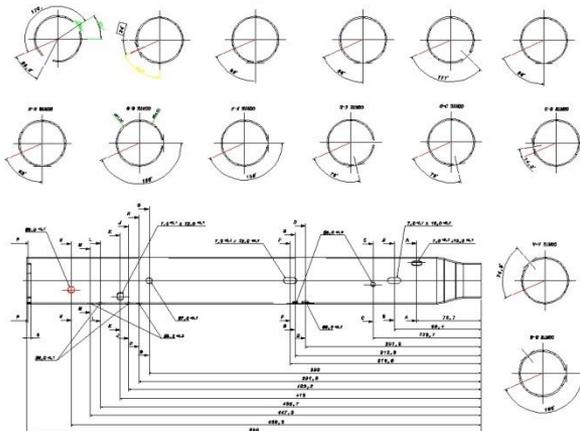
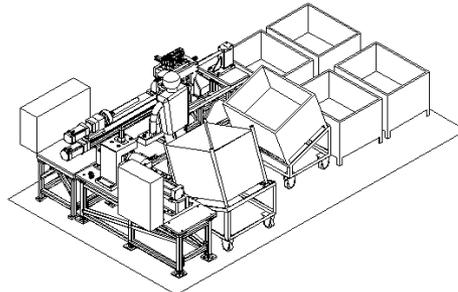
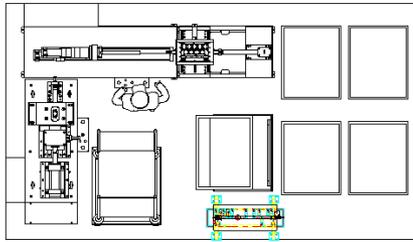
ALGUNS PONTOS ESPECIFICOS DA MÁQUINA:

1. SISTEMA HIDRÁULICO PARA AVANÇO E RECUO DA MATRIZ DE CONFORMAÇÃO.
2. SISTEMA DE FIXAÇÃO HIDRÁULICO PARA EVITAR A FLAMBAGEM DO TUBO.
3. PARAFUSO PARA REGULAGEM DO COMPRIMENTO DE REDUÇÃO.

LAY-OUT DAS DUAS MÁQUINAS NA ILHA DE FABRICAÇÃO DE PEÇAS



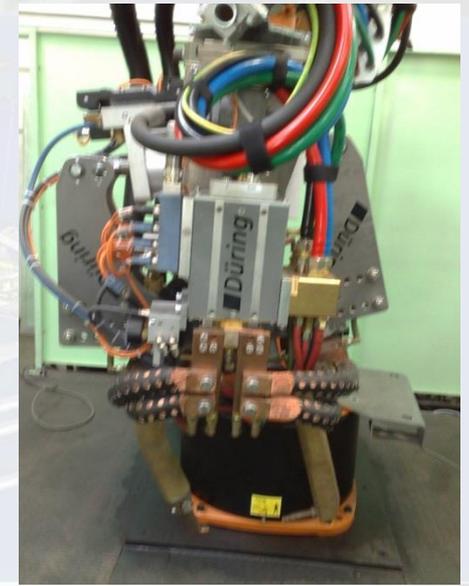
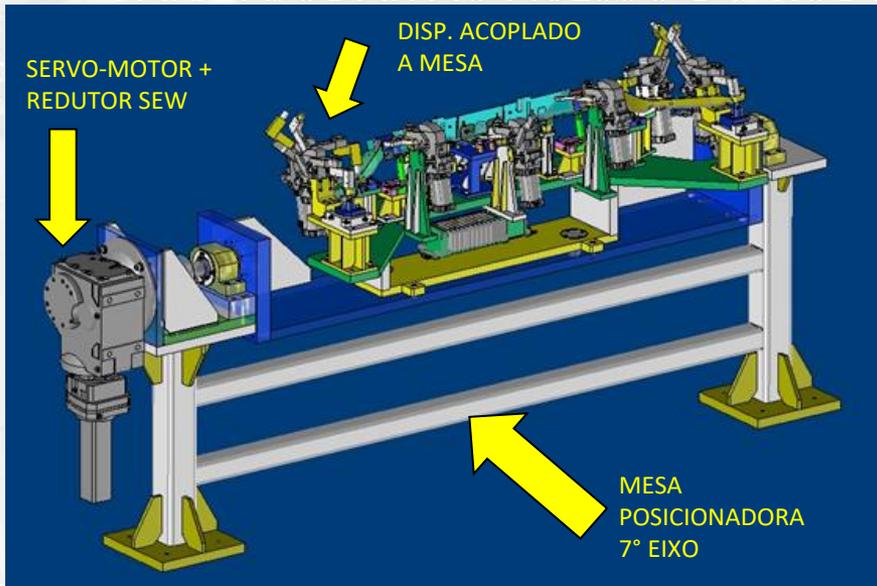
LAY-OUT TUBO 88.009.002 ESC: 1:1



TUBOS PROCESSADOS NAS MÁQUINAS

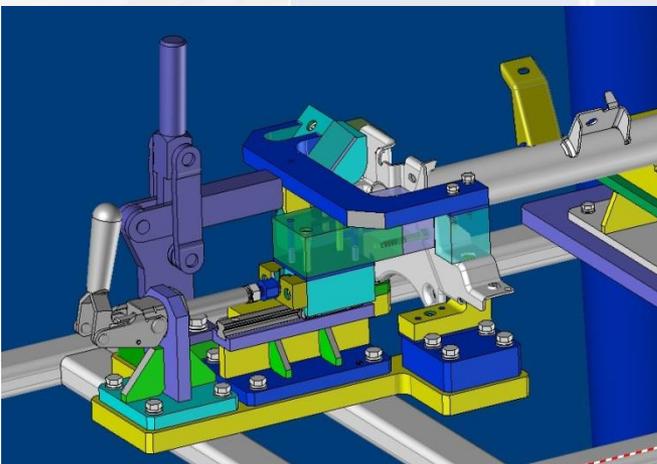
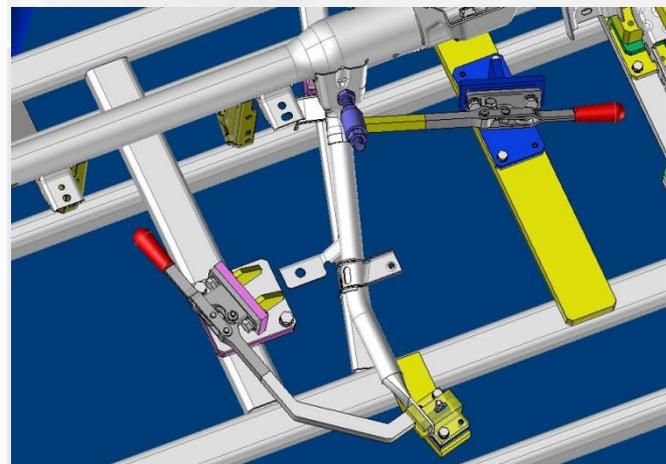
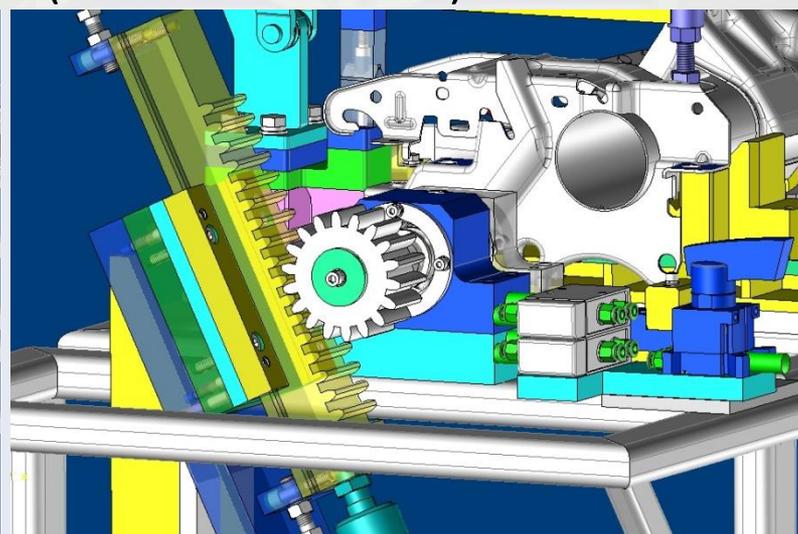
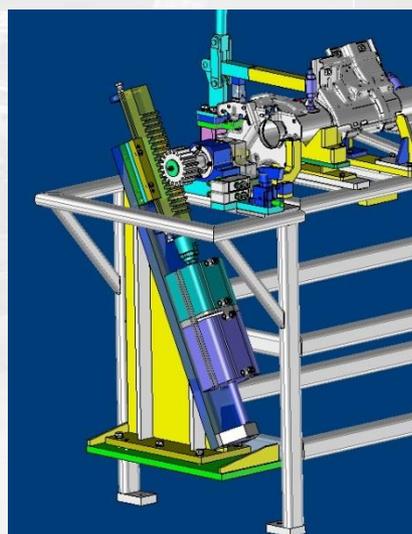
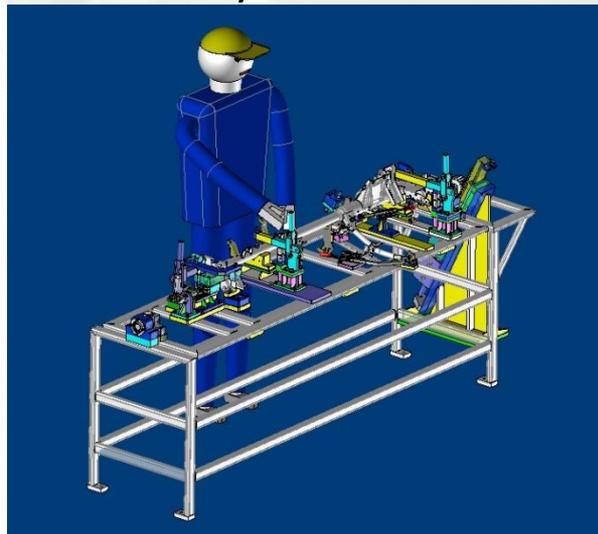
DISPOSITIVO ROBOTIZADO PARA SOLDAR PONTO

- DISPOSITIVO PARA SOLDAR PRODUTO FRONT END (GM) COM 7° EIXO PARA AJUDAR AO ACESSO DO ROBÔ KUKA+PINÇA DURING.



DISPOSITIVO MANUAL PARA SOLDA MIG/MAG COM POSICIONADOR

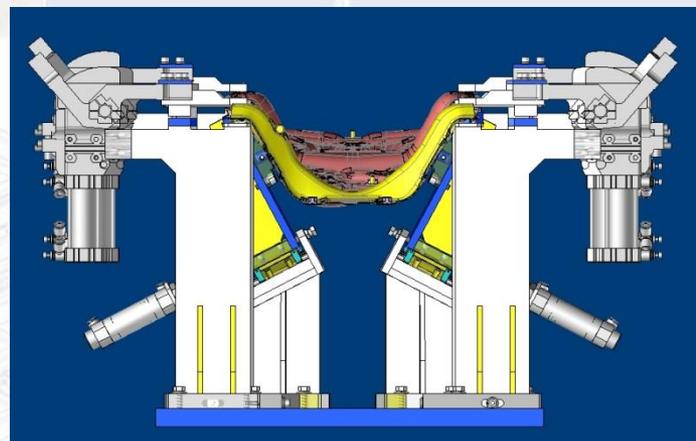
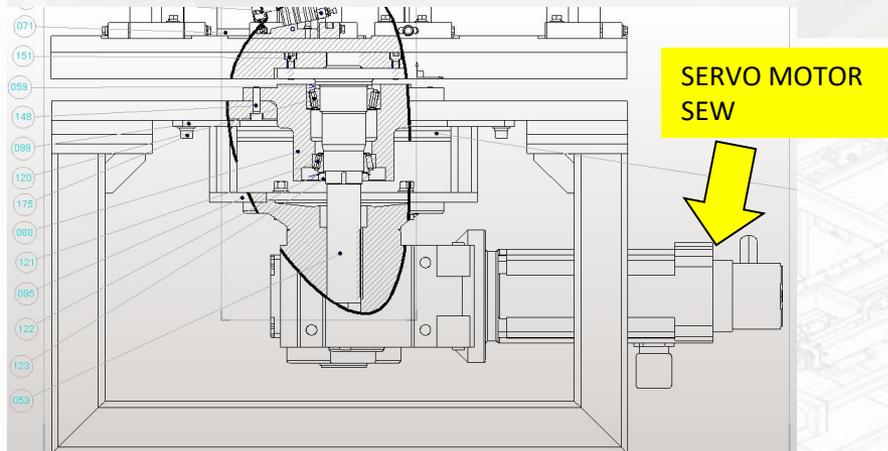
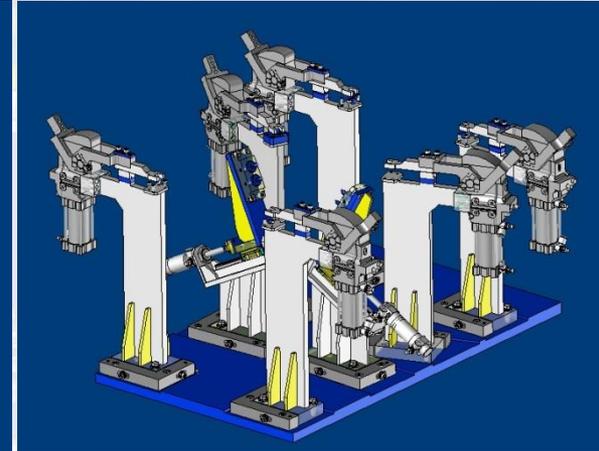
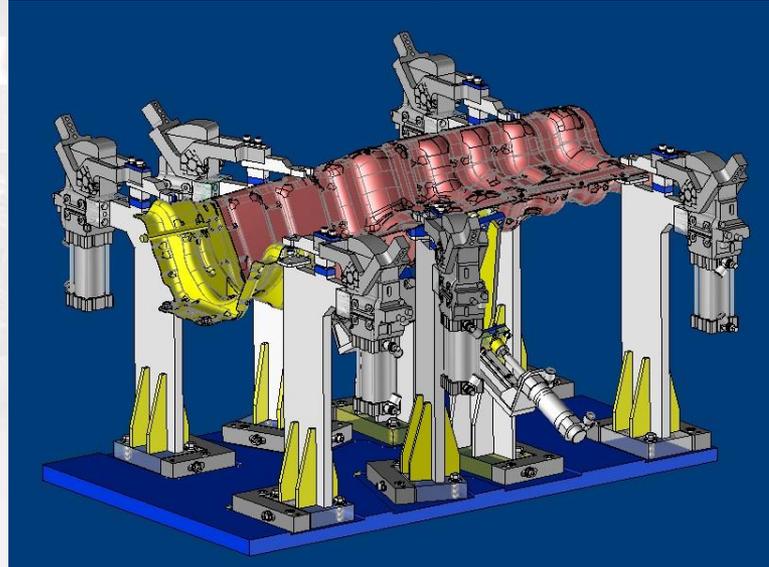
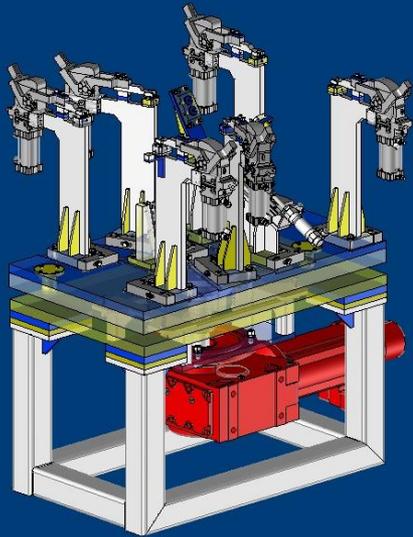
- LINHA DE SOLDA COMPOSTA POR 8 DISPOSITIVOS PARA SOLDA MANUAL MIG/MAG PARA SOLDA DO PRODUTO GM (CROSS CAR BEAM).



O SISTEMA POSICIONA A MESA COM DISPOSITIVO EM 3 POSIÇÕES DIFERENTES ATRAVÉS DE 2 ATUADORES PNEUMÁTICOS MONTADOS UM CONTRA O OUTRO QUE ACIONAM UM CONJUNTO DE CREMALHEIRA E ENGRENAGEM.

DISPOSITIVO ROBOTIZADO PARA SOLDA PONTO COM POSICIONADOR

- DISPOSITIVO PARA POSICIONAR E FIXAR PRODUTO PARKING BRAKE BASE (TOYOTA ETIOS) COM MESA POSICIONADORA ANGULAR.



DISPOSITIVOS VARIADOS PARA SOLDA (TOYOTA-SOROCABA)

