

CAPÍTULO I

PERFIL DEL PUESTO DESEMPEÑADO

PUESTO:	SUPERVISOR DE PROCESOS
DEPENDEN DE:	Gerente de producción
FUNCIÓN BÁSICA:	Encargado de todo lo referente a los procesos productivos para lograr la eficiencia y productos de calidad.
RESPONSABILIDADES:	<ol style="list-style-type: none">1. Establecer una línea de comunicación abierta con las siguientes áreas: de Producción, de Compras y Ventas, de Mantenimiento y Almacén.2. Mantener una permanente comunicación con el gerente de producción para desarrollar programas de acción. Así como con mis subordinados.3. Supervisar al personal a cargo, además de presentar informes de actividades realizadas, coordinar actividades de producción. Es responsabilidad que el personal a cargo realice bien su trabajo.4. Mantenerse actualizado sobre innovaciones en procesos de producción.5. Capturar ideas o propuestas de cualquier empleado que haya tenido resultados positivos en el proceso de producción.6. Responsable del buen desarrollo de la planta y de la eficiencia y eficacia de los procesos productivos e innovaciones.
CARACTERÍSTICAS REQUERIDAS:	Persona comprometida con mi trabajo y consiente de la importancia de mi labor, ya que algún error o falta de atención oportuna puede representar grandes pérdidas a la empresa. Capacidad de liderazgo para manejar a varias personas.

FRESNOS PAMAC es una empresa dedicada a la elaboración de productos, equipos y utensilios en acero inoxidable, además de contar con una amplia gama de productos y cubriendo las necesidades de sus clientes al realizar trabajos sobre diseño. Siempre anteponiendo la alta calidad en sus trabajos y en su materia prima.

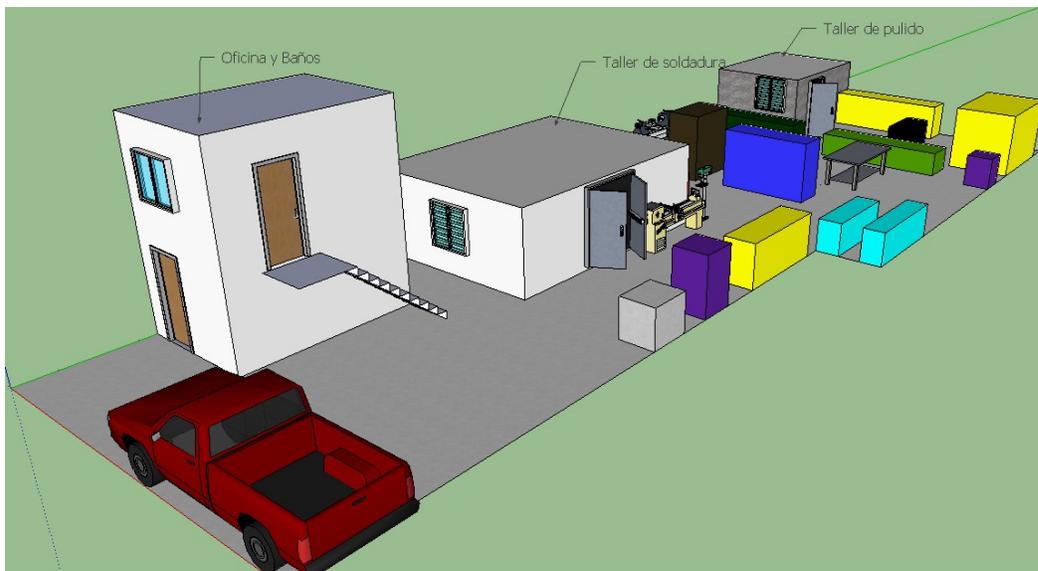
Los principales productos que se elaboran son: peroles, budineras, cazos, mobiliario sobre diseño, campanas de extracción, ductos circulares, así como piezas, utensilios, y equipos especiales sobre diseño.

Esta empresa cuenta con más de 20 años de experiencia en el mercado y se pueden mencionar entre algunos de sus principales clientes a:

- *SEDENA
- *QUALAMEX
- *CONSERVAS LA VENECIANA
- *DE VECCHI INGENIEROS
- *GRUPO AJA
- *HOSPITAL ABC (Sta. Fe)
- *VECO
- *VIRMEX
- *MAQUINARIA GAMA
- *ROBERTED

Entre otros muchos clientes particulares y talleres.

DISTRIBUCIÓN DE PLANTA



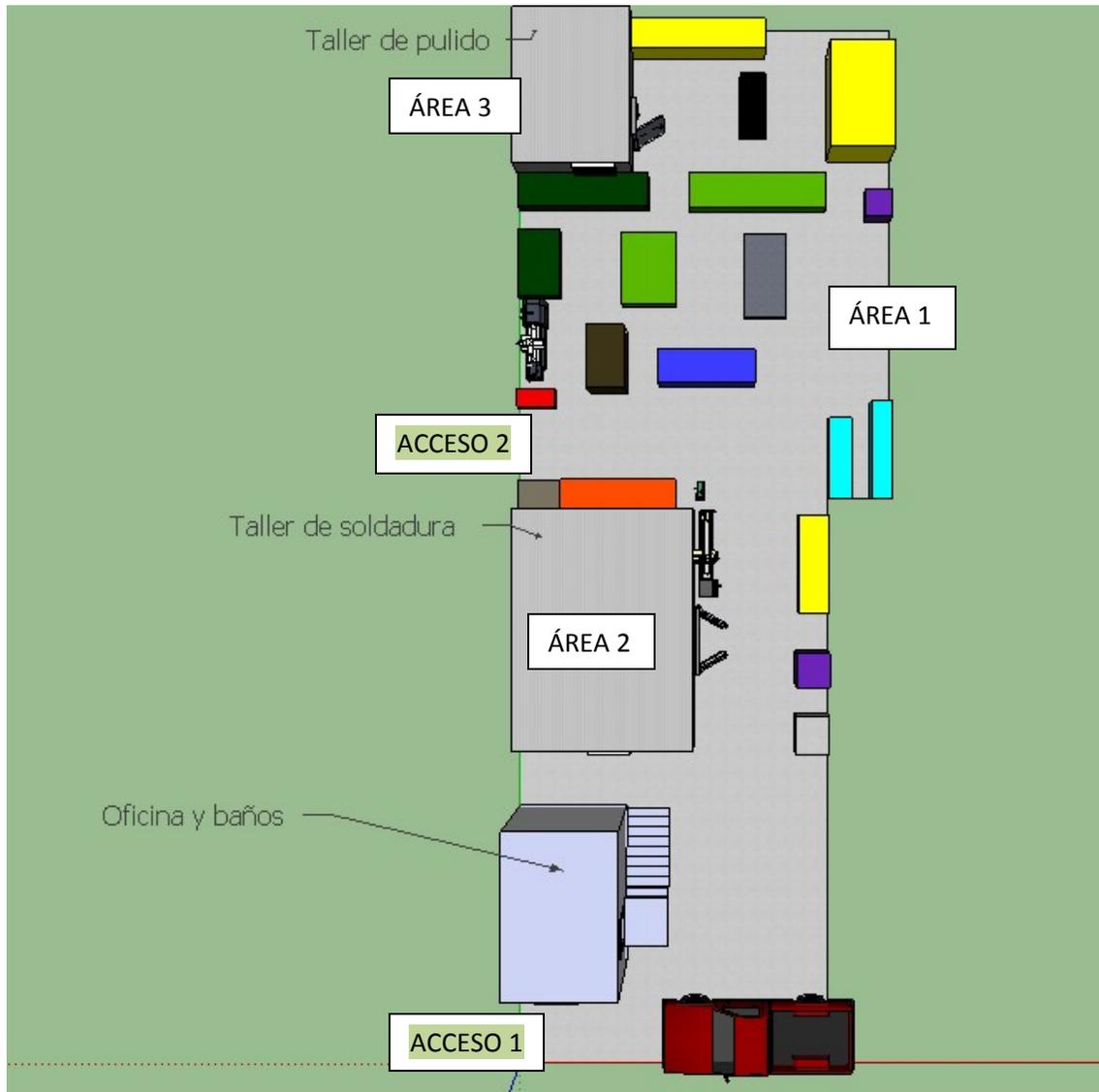


Figura 1.2 Vista planta, distribución de áreas, maquinaria y equipo

- Dobladoras manuales y mecánicas ■
- Cizallas mecánicas ■
- Taladro con mesa de coordenadas ■
- Cortadora de discos ■
- Roladoras Mecánicas ■
- Prensa hidráulica ■
- Troqueladoras ■
- Torno de rechazado ■
- Punteadora manual ■
- Planta de soldar No.4 ■

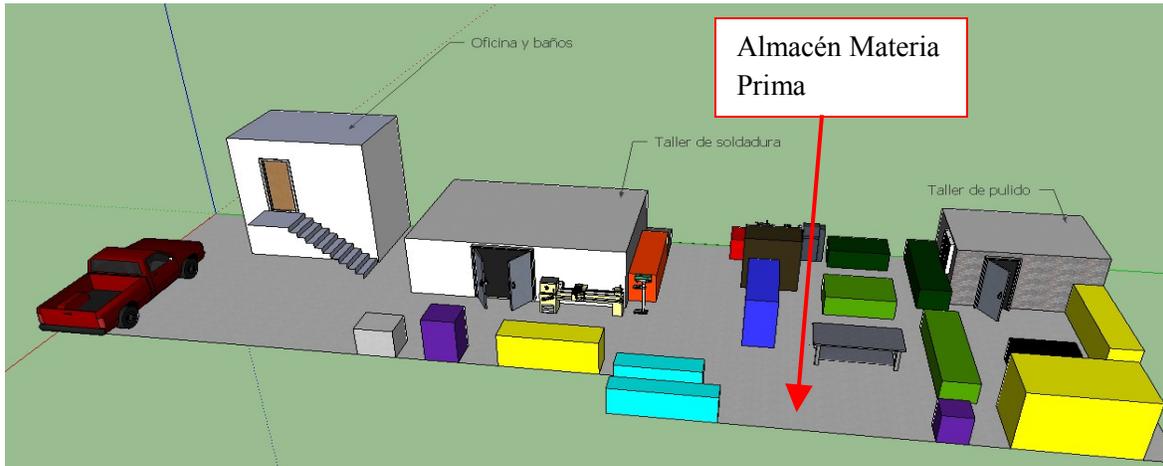


Figura 1.3 Ubicación del almacén de materia prima

Materia Prima de PAMAC

Esta empresa utiliza principalmente el acero inoxidable tipo AISI 304, 316 y ocasionalmente 430

Descripción.

El Tipo 304, que contiene básicamente 18% de cromo y 8% de níquel, con un tenor de carbono limitado a un máximo de 0,08%. Tiene gran aplicación en las industrias químicas, farmacéuticas, aeronáutica, naval, uso en arquitectura, alimenticia, y de transporte. Es también utilizado en cubiertos, vajillas, contenedores de sustancias, revestimiento interior de ascensores y en un sin número de aplicaciones.

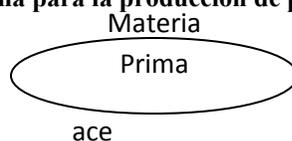
El molibdeno es introducido como elemento de aleación en los aceros inoxidables precisamente para disminuir la susceptibilidad a formas de corrosión. La presencia de molibdeno permite la formación de una capa pasiva más resistente y en casos en que el inoxidable 304 no resiste a la acción de determinados medios, *corrosión por picado o por rendijas*, los inoxidables 316 y 317 constituyen una excelente solución. Son aceros con gran utilidad en las industrias químicas, de alcohol, petroquímica, de papel y celulosa, en la industria petrolífera, industria textil y farmacéutica.

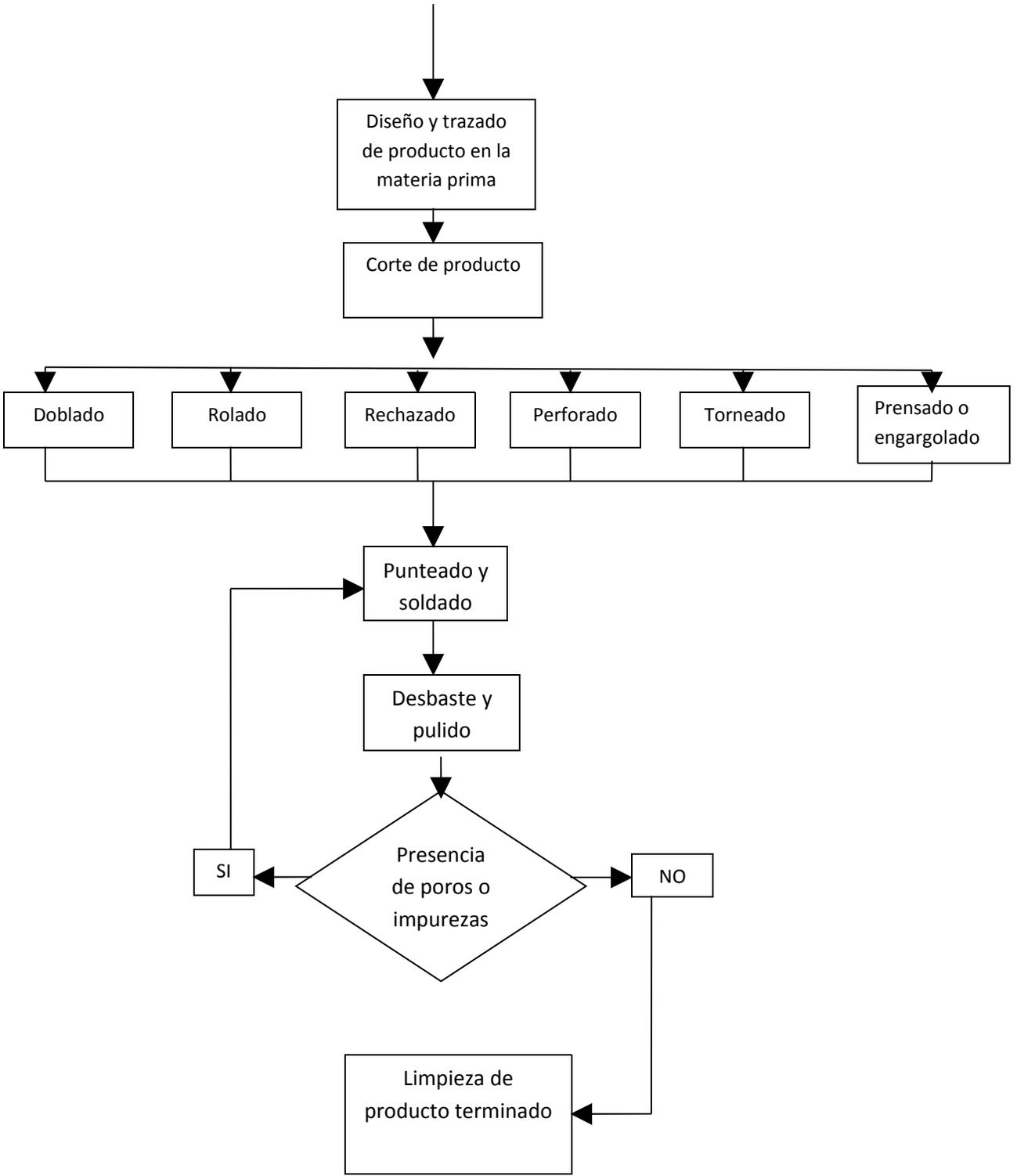
El más utilizado de los aceros inoxidables Ferríticos es el Tipo 430, que contiene 16 a 18% de cromo y un máximo de 0,12% de carbono. Entre sus aplicaciones, se puede mencionar: cubiertos, vajillas, cocinas, contenedores, monedas, revestimientos, mostradores frigoríficos.

Uno de los mayores problemas del inoxidable 430 es la pérdida de ductilidad en las regiones soldadas, que normalmente son frágiles y de menor resistencia a la corrosión.

(Glosario: 1. Corrosión por picado, 2. Corrosión por rendija, 3. Molibdeno, 4. Ferríticos, 5. Ductilidad ANEXO)

Flujo principal de la materia prima para la producción de productos en lámina de acero inoxidable





Descripción de las áreas y sus actividades

Área 1: Habilitado de producto. En esta área es donde se almacena, habilita, corta, dobla, rechaza, tornea, etc. En general diferentes operaciones para preparar el material para generar sub ensambles para procesos de soldadura.



Figura 1.4 Cilindro con doble dobles, rolado para la fabricación de bote



Figura 1.5 Discos torneados para formar el fondo del bote

Área 2: Ensamble, soldado y punteado. En esta área es donde se realizan ensambles mediante soldadura por punteadora o electrodos de carbón posteriormente se suelda con soldadura tipo TIG usando gas argón, para generar los diferentes productos que en esta empresa se producen.



Figura 1.6 Soldado de bote con soldadura tipo TIG

Área 3: Pulido y limpieza. En esta área se realiza el desbaste de la soldadura y se pule la pieza para lograr su acabado final, asimismo en esta área se verifica mediante la observación y a contraluz que los productos no presenten impurezas, porosidades o defectos en la soldadura para posteriormente limpiarlos y empacarlos para su entrega.



Figura 1.7 Bote de 100L con patas y ruedas con niple de descarga, listo para su entrega.

PRINCIPALES PROYECTOS REALIZADOS

- **Trazado de plantillas**



- **Adaptación de máquina engargoladora**



- **Adecuación de instalaciones**



- **Máquina cortadora de ate y diseño de prototipos**



- **Electro pulido**

