

NOMBRE : FCO. JAVIER QUIÑONES LEAL .

**NIVEL DE ESTUDIOS: PROFESIONAL
TÉCNICO EN FUNDICION.**

EDO CIVIL. CASADO.

EDAD :55 AÑOS

**DOMICILIO: VILLA SERLÍO #90, VILLAS DEL
RENACIMIENTO.**

CIUDAD: TORREON COAHUILA MEXICO.

TELEFONO PARTICULAR:8716882862.

TELEFONO CELULAR: 6144692586

-EXPERIENCIA LABORAL EN GENERAL

**34 AÑOS COMO SUPERVISOR, JEFE Y
ENCARGADO DE FUNDICION EN ALEACIONES
FERROSAS(ACEROS EN GENERAL HIERROS
GRISES Y NODULARES). Y ALEACIONES
LIGERAS (ALUMINIO PARA INDUSTRIA
AUTOMOTRIZ).**

**CONOCIMIENTO Y APLICACION DE
HERRAMIENTAS.**

**8DS , VSM , SMED , 5S , LEAN
MANUFACTURING Y PPAP .**

**-DESGLOSE DE ACTIVIDADES Y
RESPONSIBILIDADES DESARROLLADAS EN
EL DESEMPEÑO DE LOS DISTINTOS PUESTOS**

.

-AREA DE CALIDAD .

LABORATORIO DE ARENAS .

**MANEJO Y CALIBRACION DE EQUIPOS DE
LABORATORIOS DE ARENAS , PARA
DETERMINACION DE AFS , PH , ADV , LOI ,
PERMEABILIDAD Y RESISTENCIA DE LAS
MISMAS.**

LABORATORIO QUIMICO Y METALURGICO .

**MANEJO Y CALIBRACION DE ESPECTRO .
AJUSTE DE ANALISIS QUIMICOS DE CARGA .
DETERMINACION DE TEMPERATURAS DE
FUSION Y VACIADO .**

**CALCULO DE TIEMPO (VELOCIDAD) DE
VACIADO .**

**CONTROL DE PROCESO DE DESOXIDACION
DE ALEACIONES FERROSAS Y NO FERROSAS**

.

ALUMINIO + COVERAL + N2.

ACEROS +CASI +ZR + TI + AL +SE.

HIERROS + CASI + (INOCULANTES).

AREA DE MOLDEO .

**CONOCIMIENTO , MANEJO Y CONTROL DE
LOS DIFERENTES SISTEMAS DE MOLDEO .**

**MOLDEO EN VERDE , PROCESO
AUTOFRAUGANTES .**

**CALCULO DE SISTEMAS DE ALIMENTACION Y
MAZAROTAS EMPIRICA Y POR CALCULO.**

PROCESOS AUTOFRAUGANTES.

-NO BAKE .

-CAJA FRIA.

-PEP SET.

-SHELL (CASCARA).

-LOAST FOAM .

TRATAMIENTOS TERMICOS EN GENERAL .

**AUXILIAR EN ANALISIS DE ESTRUCTURAS
METALOGRAFICAS EN HIERRO NODULAR Y
ALUMINIOS .**

ULTIMOS EMPLEOS

MONTIAC S.A DE C.V.

**DOMICILIO :SAN PEDRO N° 50 TORREON
COAHUILA MEXICO .**

TELEFONO : (871)7299100.

PUESTO: SUPERVISOR DE CORAZONES .

**ANTIGUEDAD : 12 AÑOS .EN EL PERIODO DE
2000 AL 2010.**

OTROS EMPLEOS .

**ME DESEMPEÑE COMO JEFE DE TURNO EN
LA FUNDICION DE HIERROS NODULARES,
GRISES EN LA PLANTA DE TEC MUR EN
MATAMOROS COAHUILA CON UNA
ANTIGÜEDAD DE 2.5 AÑOS EN EL PERIODO
DE 2011 AL 2013.**

EMPLEO ACTUAL

**EN ESTE MOMENTO TRABAJO EN LA
EMPRESA VICTAULIC COMO SUPERVISOR DE
PRODUCCION EN FUNDICION Y MIS
RESPONSABILIDADES SON DE MOLDEO PEP
SET, CORAZONES SHELL Y PEP SET ,
PREPARACION PINTURA POR CHORREO Y
CERRADO DE MOLDES, FUSION VACIADO
DESMOLDEO Y GRANALLA**

**MANEJAMOS EQUIPOS TINKER OMEGA Y
UNIDAD DE POTENCIA ABP DE 2400 KW DE
3.5 TON CADA 45 MINUTOS**

**FUNDIVAL , FLOW TECHNOLOGY , ELECTRO
ACEROS DEL NORTE , FUNDICIONES
ESPECIALIZADAS DEL NAZAS Y FUNDICION
AUXILIAR METALURGICA.**

**EXPERIENCIA EN FABRICACION DE PIEZAS
DE 100 GRAMOS HASTA 10000 KG.**

**EN EL DESARROLLO DE MI CARRERA DE
PROFESIONAL TECNICO EN FUNDICION ME E
DESEMPEÑADO COMO AUXILIAR DE
LABORATORIO QUIMICO Y DE ARENAS,
SUPERVISOR Y JEFE DE TURNO**

**LAS RESPONSABILIDADES Y ACTIVIDADES
EN LOS DISTINTOS PUESTOS A SIDO CON LA
PROGRAMACION DE LA PRODUCCION EN
BASE A REQUERIMIENTOS DEL CLIENTE,
REALIZAR HOJA TECNICA DE LA PIEZA EN LA
CUAL SE DETALLA DATOS DE LA MISMA
(PESO, SISTEMA DE ALIMENTACION, TIPO DE
MOLDEO, ACCESORIOS COMO FILTRO,
CHAPLETS, SI VA PINTADO CON TIPO Y
DENSIDAD DE PINTURA, FORMA DE
CONTRAPESADO Y/O SARGENTE. CALCULO
DE CARGA TEMPERATURA DE REACCION, Y
DE VACIADO, TIEMPO DE VACIADO Y TIEMPO
DE DESMOLDEO.)**

EN ACABADO FINAL LO QUE ES EL REBABEO DE LA MISMA Y DIMENSIONES.

EN LA ACTUALIDAD SOY SUPERVISOR DE TURNO CON 25 PERSONAS A MI CARGO LAS ACTIVIDADES A REALIZAR LA PRODUCCION DIARIA DE ACUERDO A PROGRAMA DE LOS # DE PARTE, FABRICACION DE MOLDES, PREPARACION LO CUAL INVOLUCRA EL SOPLETEO, PINTADO, COLOCACION DE CAMISAS EXOTERMICAS, CHAPLETS, CORAZONES, Y FILTROS IDENTIFICACION POR TIPO DE ALEACION.

EL EQUIPO UTILIZADO ES UN LOOP DE MOLDEO TOM 1800 DE THINKER OMEGA , MANIPULADOES Y PLACAS DE VACIADO.LA CALIBRACION DEL EQUIPO CORRE A CARGO DE LABORATORIOY ES MANEJADO EN 1 Y 1.2 % DE RESINAS EN UNA RELACION DE PARTE I DE 50 A 60% EN LA PARTE II DE 40 A 50 % Y EL CATALOZADOR HASTA 6 % EN FUNCION DE LA PARTE I Y LA VELOCIDAD DE FRAGUADO QUE BUSQUEMOS.

LA ARENA ES LA WEDROM 410 CON UN AFS DE 40 A 60 REPARTIDAS EN LAS PRIMERAS 4 MALLAS CON FINOS DE 5 % MAXIMO EL PH ES DE 6.5 A 8 Y EL LOI ES LO MAS BAJO POSIBLE TANTO EN ARENA MECANICA COMO

TERMICA Y/O NUEVA LA RELACION DE ARENAS ESTA EN FUNCION DEL LOI EN EL PROCESO EL CUAL VA DE UN MINIMO DE 20 A 50 %.

LA PINTURA ES DE ARCILLA REFRACTARIA BASE ALCOHOL CON UNA DENSIDAD DE 36 BB CON CHORREO Y 40 BB CON BROCHA.Y LOS FILTRO VAN EN FUNCION DEL TIPO DE MATERIAL Y EL PESO EN METAL DEL MOLDE.

EN EL AREA DE VACIADO LA REPARACION TOTAL Y/O PARCIAL DE LAS OLLAS DE VACIADO Y REACCION (TUNDISH) Y CALENTAMIENTO DE LA MISMAS. (MUY IMPORTANTE EN EL PROCESO DE NODULIZADO).

FUSION

MANEJO DE 1 UNIDAD DE INDUCCION ABP DE 2450 KW CON UNA CAPACIDAD DE 3200 KG POR 45 MINUTOS

MATERIALES UTILIZADOS EN CARGA. SON RETORNO, CHATARRA DE ACERO, ARRABIO, FESILICIO, FEMANGANESO, GRAFITO, CARBURO DE SILICIO. ESCOREADOR .

DESPUES DEL ANALISIS PRELIMINAR SE AJUSTA CON LOS MISMO ELEMENTOS Y

COBRE.

PARA LA REACCION UTILIZAMOS NODULIZANTE RG -6, FERROSILICIO EN LA OLLA TUNDISH Y LA CRIOLITA PARA LA LIMPIEZA DEL BAÑO METALICO. LA TEMPERATURA DE REACCION VA DE 1520 A 1580 GRADOS TODO EN FUNCION DEL MATERIAL Y TIPO DE PIEZA A VACIAR. DE LA MISMA MANERA SE INOCULA EN EL CHORRO DE LA OLLA AL MOMENTO DE VACIAR CON INOCULANTE VP-216 NUESTRAS METALOGRAFIA OBTENIDAS SON NODULARIDAD 100% GRAFITO # 6 Y 7 TIPO A Y B LIBRE DE CARBUROS TANTO FERRITICOS COMO PERLITICOS.

EL ADEME Y/O COLOCACION DE LOS REFRACTARIOS SE APLICA POR EL PROVEEDOR Y EL SINTERIZADO ES REALIZADO POR PERSONAL DE LA PLANTA APOYA Y SUPERVISADO POR EL SUPERVISOR DE FUSION Y UN SERVIDOR.

SE INSTALAR REFRACTARIO TANTO EN HORNOS COMO OLLAS DE VACIADO.

EL DESMOLDEO ESTA EN FUNCION DE LA ALEACION Y ES DE 1.5 HR PARA LOS HIERROS GRISES, Y 1,5 NODULARES FERRITICOS DI65-25, Y 1 HR PARA LOS

PERLITICOS DI80-25 2.5 HR PARA DI60-25 .
SOY EL RESPONSABLE DE LOS CALCULOS DE
CARGA Y AJUSTE DE LOS MISMOS HASTA
OBTENER EL ANALISIS FINAL AL IGUAL LA
CALIDAD Y EL RECHAZO LO DEBO MANEJAR
EN 4 % MAXIMO GENERAL EL PERSONAL EN
TURNO ES DE 25 PERSONAS DEL AREA DE
FUNDICION Y MOLDEO, CORAZONES Y
CERRADO