

**Objetivo del Curso:** Generar la habilidad de identificar las variables críticas de capacidad de proceso y capacidad logística, así como la manera más eficiente de realizar una auditoría al proveedor que está maquilando nuestros moldes. Entender el proceso de inyección y sus buenas prácticas, así como conocer cómo identificar una eficiente logística y capacidad de producción.

**Beneficio del Curso:** Conocerá las variables logísticas y de capacidad de producción necesarias para realizar una auditoría general eficientemente, también obtendrá el conocimiento técnico del proceso de inyección y sus buenas prácticas para la fabricación óptima de piezas de plástico.

**Dirigido a:** Todo el personal del Área de Calidad, Compras, Proyectos, SQA, que estén involucrados en las auditorías a proveedores.

**Duración:** 16 horas



## Contenido General del Entrenamiento

### Módulo 1 Auditor de Procesos Viernes 5 de Octubre

1. Introducción a las Auditorías
2. El Proceso de Moldeo por Inyección
3. Variables Críticas del Proceso
4. Interpretación de Hoja Técnica del Material
5. Cálculo de Variables de Proceso
  - 5.1 Temperatura de la masa
  - 5.2 Tiempo de llenado
  - 5.3 Presión y Tiempo de Empaque
  - 5.4 Tiempo de Enfriamiento
6. Condiciones del proceso que afectan la apariencia y dimensiones
7. Validación de la máquina
  - 7.1 Linealidad a la velocidad
  - 7.2 Prueba dinámica de la Válvula Check
  - 7.3 Viscosidad de la resina
  - 7.4 Fluidez de la resina
  - 7.5 Cómo se producen las resinas, materiales cargados y pigmentos
8. Secado de la Resina
9. Tipos de Degradación
10. Propiedades Mecánicas de los Plásticos
11. Uso de Remolidos
12. Pruebas a Materiales
13. Parámetros Iniciales de Liberación de la Herramienta
14. Hojas de Procesos
15. Interpretación de las Hojas de Procesos del Proveedor
16. Qué información debe traer una Hoja de Procesos
17. Condiciones Comerciales del Contrato de Maquila
18. Auditorías al Proceso de Inyección
19. Interpretación de Datos Obtenidos
20. Conclusiones

### Módulo 2 Auditor de Capacidad Sábado 6 de Octubre

- 1 Mis Clientes y mis contactos internos
  - 1.1 Cómo es mi organigrama
  - 1.2 Involucramiento de las áreas
- 2 Buenas prácticas de Manufactura
  - 2.1 5's
  - 2.2 Mantenimientos Preventivos
  - 2.3 Mejora Continua
  - 2.4 SMED
  - 2.5 ECO's (Procesos)
- 3 Conoce tus Procesos
  - 3.1 Tipos de Procesos de Producción
  - 3.2 Cuáles son mis procesos y Cuáles son sus Capacidades
  - 3.3 Cuántos Productos tengo y Cuáles son sus Rates
  - 3.4 Cuántas Máquinas tengo y Cuántas partes producen
  - 3.5 Mis Proveedores, Mis Clientes y Mis Nuevos Proyectos
- 4 Utilización de las Máquinas
  - 4.1 Máquinas uniproceto y multiproceto
  - 4.2 Estandarización de los modelos y de las máquinas
  - 4.3 Herramientales con múltiples partes
  - 4.4 Pre-Proceso y tiempo de espera (WIP)
  - 4.5 Procesos alternos
  - 4.6 Liberación de Producción
- 5 Cómo Calcular un Rate
  - 5.1 Para qué nos sirve un Rate
  - 5.2 Procesos con ciclos automáticos, semiautomáticos y manuales
  - 5.3 Formato para cálculo de un Rate
  - 5.4 Cómo calcular un Rate / Ejercicio
  - 5.5 Cálculo de punto de reorden / Ejercicio
- 6 Análisis de Eficiencia
  - 6.1 OEE / Ejercicio
- 7 Capacidad de un Proceso
  - 7.1 Tiempos Muertos y sus diferentes categorías
  - 7.2 Formato para medición de un tiempo muerto / Ejercicio
  - 7.3 Límite de Capacidad Máxima
  - 7.4 Cómo medir una capacidad utilizada / Ejercicio

**Costo del Curso:** \$13,000.00 pesos, más el 16% del IVA

**Fecha:** Módulo 1: 5 de Octubre y Módulo 2: 6 de Octubre del 2018

**Horario:** 9:00 a 18:00 horas (con una hora para la comida, la cual ya esta incluida en el costo de inscripción)

**El entrenamiento incluye:** Constancia de Participación con valor curricular, Material de Apoyo, Coffe-Break Continuo, acceso a Internet y estacionamiento en cortesía

**Hotel sede:** Hotel Fiesta Inn San Luis Potosí Glorieta Juárez

**Dirección:** Ave. Benito Juárez No. 130, Fracc. Prados Glorieta San Luis Potosí, S.L.P., México CP 78390

