

SÍNTESIS CURRICULAR

DATOS OFICIALES:

NOMBRE: ING. JUAN MORALES CASTRO

CARGO: JEFE DE DEPARTAMENTO DE PLANEACION PARTICIPATIVA.

DEPENDENCIA: SECRETARÍA DE BIENESTAR SOCIAL DEL ESTADO DE DURANGO.

BLVD. DOMINGO ARRIETA # 200 FRACC. DOMINGO ARRIETA C.P.34180

TELÉFONO: (618) 137-9530

FORMACIÓN PROFESIONAL

Ingeniero Industrial Eléctrico, egresado del Instituto Tecnológico de Durango (ITD).
Diciembre de 1983.

EXPERIENCIAL LABORAL

**SECRETARIA DE BIENESTAR SOCIAL DEL ESTADO DE DURANGO
(SEBISED)**

Puesto: Jefe de Departamento de Planeación Participativa

Periodo: Del 16 enero de 2025 a la fecha.

Actividades que realizo:

- Elaboración del Plan de Formación, Capacitación y seguimiento a las actividades de los Comités de Contraloría Social relacionados al Fondo de Aportaciones para la Infraestructura Social; autorización interna del mismo y validación ante SECOED (Dirección de Participación Social).
- Actualización del Sistema SIFAIS con la revisión de los formatos de Formación de Comités entregados por los Entes participantes del Programa, avances físicos financieros previamente validados y captura de los mismos en el Sistema mencionado. Esto bajo la supervisión del personal responsable de administrar dicho sistema.
- Recabar información del Sistema SIFAIS, para realizar reportes de captura de información, solicitados por la Dirección de Planeación de la Política Social, para



cumplir requerimientos de Auditoría FISE y solicitados por la Subsecretaría de Políticas Sociales.

- Recabar y revisar trimestral de información de las diferentes áreas de la Secretaría, relacionadas al avance de los Programas que se manejan en la misma; llenado de los Formatos con responsabilidad de la Subsecretaría de Políticas Sociales, relacionados con las obligaciones de Transparencia y captura de los mismos en los Sistemas Nacional y Local Sistema de Transparencia.
- Participación en las actividades del Programa de Tarjeta Madre en los puntos de Captura de Información, Formación de Expedientes y Control de Información.

SECRETARIA DE BIENESTAR SOCIAL DEL ESTADO DE DURANGO (SEBISED)

Puesto: Jefe de Departamento de Registro Financiero y Control de Programas de Desarrollo Social

Periodo: De junio de 2018 a 15 enero de 2025.

Actividades que realizaba:

- Control de avance Físico Financiero de los Programas de Obra y Acciones para combate a la Pobreza (Ramo 33).
- Preparación y Emisión de Reportes periódicos de Avance Financiero a SFA (Subsecretaría de Egresos) para su página de Transparencia) con la autorización de la Dirección del Área
- Seguimiento interno para complementar la documentación interna con el Personal del Departamento y apoyo para seguimiento de faltantes y revisión de documentos.
- Control y administración del Archivo generado en el Departamento.
- Recopilación de información requerida para Auditorías y Áreas de Transparencia.
- Realización de las actividades de Auxiliar Administrativo previamente desarrolladas compartidas entre el personal del Área.
- Cierres de Ejercicio y seguimiento a Pendientes.
- Vinculación con otras Áreas de la SEBISED (UTV)
- Uso y Captura de Información requerida en el Sistema Financiero.



SECRETARIA DE BIENESTAR SOCIAL DEL ESTADO DE DURANGO (SEBISED).

Puesto: Auxiliar administrativo del Departamento de Registro Financiero y Control de Programas de Desarrollo Social y Humano, dependiente de la Dirección de Bienestar Social

Periodo: De septiembre de 2017 a mayo de 2018.

Actividades que realizaba:

-Llevar el control Físico-Financiero de las Obras/acciones convenidas con municipios, otras Secretarías del Estado y Para-Estatales, convenidas con esta Institución para el combate a la Pobreza extrema y bienestar de las familias de zonas de alta pobreza; esto con la aplicación de Programas como son: FISE, 3x1, PROII, IS. Las actividades incluían la recepción, validación y control de los documentos que respaldan los expedientes unitarios de cada obra-acción, emisión de Órdenes de Pago en el Sistema Financiero Estatal, Reportes periódicos de avance para el funcionario responsable del Área, administración y control de cada archivo.

SECRETARIA DE BIENESTAR SOCIAL DEL ESTADO DE DURANGO (SEBISED).

Puesto: Jefe del Departamento de Registro Financiero y Control de Programas de Desarrollo Social y Humano dependiente de la Dirección de Bienestar Social.

Periodo: De junio de septiembre de 2017 a septiembre de 2022.

Actividades que realizaba:

- Revisión del alcance en obras/acciones de proyectos autorizados por la Dirección de Planeación y Convenidos por la Dirección Jurídica.
- Balanceo de actividades para los integrantes del departamento en base a su función específica, y capacitación (en su caso) para nuevos integrantes del área.
- Actualizar Listado de documentación requerida por el Ejecutor para las obras-acciones convenidas y solicitar autorización de la Dirección del área, previa distribución a los ejecutores.
- Preparar Curso de capacitación y entrenamiento de los operadores de los proyectos (ejecutores), de los pasos a seguir para el cumplimiento de cada etapa de los proyectos a ejecutar.
- Seguimiento a cada etapa del proyecto manteniendo actualizado el estado de cada obra-acción, emitiendo reportes periódicos al Funcionario responsable para toma de acciones.
- Control Físico-Financiero total del Área, administrando cada Orden de pago emitida y su seguimiento, para emisión de reportes mensuales.



- Respaldo a cada integrante del área para supervisión-seguimiento de sus actividades y apoyo técnico.
- Cierres de ejercicio.
- Seguimiento a Auditorías-preparación de documentos en base a Instrucciones del Departamento responsable.
- Control de Archivos del Departamento.

MAEDSA. Empresa de Inyección de Plásticos, Intercambiadores de Calor, Estampados, Ensamble de Módulos de HVAC Automotriz.

Puesto: Gerente de Manufactura

Periodo: De abril de 2014 al 2 de junio de 2016.

Realizaba las siguientes actividades:

- Procesos de Manufactura de Ensamble de Módulos de Calefacción Automotriz ; Análisis de Condición Actual y Plan de acciones correctivas y de mejora para lograr los objetivos del Cliente e Internos, actualización de PMP,DFP, HIO.
- Procesos de Manufactura en la Fabricación (Jigs , Maquinas Especiales) de Calefactores y Radiadores (Intercambiadores de Calor para uso automotriz). Análisis de la situación actual, y actividades para disminuir Defectivo, Análisis de causas de falla de Garantías, Balanceo de TC.
- Desarrollo de Procesos de Fabricación para la adopción de 2 Nuevos Proyectos: Intercambiador de Calor (Calefactor Automotriz) y Fabricación de Tubos de Aluminio para ECM. Alcances: Plan y Desarrollo del Proceso; Lay Out ; Desarrollo y Selección de Equipo; Cálculo de Estaciones de Trabajo ;Tiempo ciclo y Cantidad de Personal; así como todo lo referente Entrenamiento y a la Elaboración de DFP, PMP, HIO.-
- Procesos de Manufactura de Ensamble HVAC y Estampados: Condición Actual; Acciones correctivas y de mejora en base a comportamiento diario del proceso, defectivo e información de Clientes; Desarrollo de herramientas y Dispositivos de proceso, Actualización y Desarrollo de DFP, PMP,HIO, Balanceo de líneas de producción.-Flujo y Manejo de Materiales desde Almacén a Líneas de ensamble con las siguientes consideraciones: Método de Manejo, Preservación de materiales, PEPS, Reducción de Tiempos y Distancias de recorrido; así como control de Inventarios; mejoras al sistema de abasto de materiales a líneas de producción.
- Eficientar Áreas de Almacenes para uso en Áreas Productivas

SAKAIYA DE MEXICO. Planta de Inyección de Plásticos, Pintura y Ensamble para la Industria Automotriz.

Puesto: Gerente de Control de Producción, Manejo de Materiales, Embarque a Clientes, Almacenes.

Periodo: De diciembre de 2013 a abril de 2014

Realizaba las siguientes actividades

- Elaboración del MPS para el año 2014, considerando los factores de eficiencia, mermas, defectivos. Esto para confirmar la capacidad de personal y planta en base a los requerimientos de clientes, Capacidad Instalada y requerida.



- Elaboración de la capacidad de cada línea de producción o Área productiva (Inyección, Pintura), considerando volúmenes previamente obtenidos del MPS, Tiempo ciclo, Eficiencias, Defectivos, Turnos de trabajo.
- Desarrollo de Normas de empaque para nuevos proyectos, para aprobación de los clientes.
- Entrenamiento y distribución de actividades del personal de Control de Producción y MMatls.
- Plan de Producción Diario-Semanal (Inyección, Ensamble-Pintura).
- Control Diario de los resultados y acciones inmediatas (Reprogramaciones)

CALSONICKANSEI MEXICANA. Planta de Inyección - Ensamble de HVAC e Instrument Panel, Planta CIVAC

Puesto: Gerente de Área de Manufactura, Cont. De Producción y Manejo de Materiales.

Periodo: De enero de 2013 al 30 noviembre de 2013

Realizaba las siguientes actividades:

-Apertura de Nueva Planta de Producción, transfiriendo procesos de Inyección de Plástico y ensamble de Planta Matriz, de Aguascalientes a Cuernavaca, así como lanzamiento de 2 Proyectos,(en 3 fases.)

-Procesos de Manufactura: Selección de personal para todas las Áreas, Plan de entrenamiento hasta obtener el nivel de habilidad requerida previo a la adopción del proceso; Confirmación del balanceo de las líneas de producción; elaboración de los documentos relacionados al proceso (Plan de Control, Hojas de Operación, Ayudas visuales, Formatos de Registros).

-Control de Producción: Basado en el Master Plan, Coordinar las actividades interdepartamentales para lograr el Objetivo de SOP (Pilotajes, Plan y Materiales para Entrenamiento, Arranque de producción, Plan de Producción Diario-Semanal (Por Horas); embarque al cliente, Control de cambios de Ingeniería.

-Manejo y Control de Materiales: Todo lo concerniente al control de la logística, Lay Outs de almacén de materiales, confirmación de cantidades recibidas, almacenamiento en base a PEPS, Preservación de materiales en planta. Control de Áreas de Almacén de Producto terminado y Equipo Vacío. Desarrollo de método de suministro del producto al cliente vía Lotes de producción (Norma de empaque y convoy de embarques); y en un futuro por secuenciación; así como control de inventarios en Almacenes.

-La primera fase fue adoptada en Julio de 2013 y la segunda fase se adopta en de Dic, 2013.

-Lograr los objetivos (KPI's) de la compañía, coordinando las actividades de los departamentos a mi cargo (Seguridad, JPH, Defectivo, Scrap, entregas al cliente, control de inventarios, Control de Presupuesto, y buscar continuamente actividades de mejora. La tercera fase de adopción es un nuevo proyecto a iniciar en Sept, 2014. Para esto se están realizando las actividades concernientes al seguimiento del SMS.

CALSONICKANSEI MEXICANA. Planta de Inyección - Ensamble de HVAC e Instrument Panel, Planta CIVAC

Puesto: Gerente de Sección QA (SQA Área).

Fecha: De noviembre de 2010 a enero de 2013.



Realizaba las siguientes actividades:

- Aplicación de Auditoría a proveedores utilizando el Sistema de CK (QSES). En base al historial de problemas presentados (PPM's), se toma un TOP 15, y se evalúa a cada uno en base a un programa calendarizado; posteriormente en base al plan de acciones de mejora, se da seguimiento al mismo y paralelamente al avance en la adopción de mejoras al proceso, se valida la mejoría en su comportamiento (PPM's), hasta lograr el objetivo indicado (80% en calificación de la evaluación de proveedores).
- Aplicación de Auditoría QSES a nuevos proveedores para confirmar que realmente cuentan con un Sistema de Calidad Confiable para el control de sus procesos internos. El reporte se comparte al Área de Compras. En caso que se requiera un plan de acciones de mejora del proveedor, se indica y se le da seguimiento.
- Aplicación del método de Calificación mensual a proveedores basado en Disrupciones, PPM's, Respuesta. Requerimiento de un plan de acciones de mejora y darle seguimiento específico al problema presentado, coordinado con PQA.
- Seguimiento al plan de acciones a realizar para proveedores Overseas para problemas presentados.
- Evaluar el reporte de acciones correctivas y preventivas de proveedores derivadas de un problema de Calidad reportado por PQA; darle seguimiento hasta su cierre satisfactorio.
- Reporte mensual del avance en las actividades al corporativo de CKNA y discusión del mismo.

CALSONICKANSEI MEXICANA. Planta de Inyección - Ensamble de HVAC e Instrument Panel, Planta CIVAC

Puesto: Gerente de Sección: Área de Compras.

Fecha: De diciembre de 2009 a octubre de 2010

Realizaba las siguientes actividades:

- Análisis de costos de partes de proveedores, basado en la confirmación de los procesos indicados en la cotización, y proporcionando retroalimentación al proveedor del RFQ, Especificaciones (CAD Data), y datos adicionales; aclarando dudas del proveedor (Enlace de Área).
- Realizar un comparativo equitativo de proveedores en cuanto a precio y condiciones de proceso, como la primera fase de selección de proveedores.
- Plan para CR y actividades de VA con proveedores actuales para lograr los objetivos del Área en reducción de costos; Emisión de reporte mensual y plan de actividades del siguiente mes. Seguimiento diario a las actividades y contacto con proveedores para dar lograr los objetivos en la reducción de costos.

CALSONICKANSEI MEXICANA. Planta de Inyección - Ensamble de HVAC e Instrument Panel, Planta CIVAC

Puesto: Gerente de Sección de Manufactura en Planta CPM.

Periodo: De junio de 2008 a diciembre de 2009.

Realizaba las siguientes actividades:

Control de las Proceso de Ensamble de CPM bajo el Método de Secuenciado, sincronizado con el proceso de ensamble del cliente. Administración de 2 turnos de producción de 12



horas cada uno y 3 grupos de trabajo para cubrir los 6 días de la semana de producción del cliente;

- Control y seguimiento a las actividades para lograr los objetivos de KPI.
- Seguimiento Diario-Semanal-Mensual a los MBO's indicados y autorizados por la alta Dirección;
- Administración y control del Personal (Entrenamiento en base a ILU, Seguridad, Defectivo, Productividad)
- Toma de decisiones inmediatas para cualquier problema o incidente que pueda afectar la entrega al cliente (Proceso, Materiales, Personal, etc.). 8D's, 5 por qué.
- Líder en actividades internas de control (NPL, Cambios de Ingeniería, Actividades de mejora (VA's)
- Planes de reacción inmediatas por PPM's, Seguridad, entregas al cliente.
- Contacto directo con el cliente para evaluar resultados del día previo y plan de acciones para mejoras en el proceso.

CALSONIC MEXICANA: Planta de sistemas de aire acondicionado y Sistemas de Escape y ECM automotriz

Puesto: Sub-Gerente y Gerente de Control de Producción

Periodo: De marzo de 2001 a Mayo de 2008

Realizaba las siguientes actividades:

- Calculo el presupuesto anual para las áreas de CP y LOGISTICA; control diario-semanal y mensual
- Plan de actividades del año calendario, para cumplir con los objetivos internos y los lineamientos de la Alta Dirección
- Cálculo de MPS y MRP (Semanal & Mensual & Anual)
- Reportes Mensuales (Logística y CP), y plan de acciones para en caso de que los objetivos no se alcancen.
- Actividades de sinergia para reducción de costos,
- Aplicación del Sistema VSM en todos los procesos de la compañía
- Control de los envíos de producción Diarios-Semanales-Mensuales a los clientes, con el objetivo de 100% de cumplimiento en tiempo y forma.
- Líder para la adopción de los nuevos proyectos coordinando el seguimiento al plan general de actividades interno y de todas las áreas
- Responsable de los Cambios de Ingeniería para el control de todos los proveedores, áreas internas y Especificaciones de Clientes
- Control de Inventarios WHSE, basado en políticas de la empresa. Reporte mensual y medidas correctivas.
- Área de Control de Logística, importaciones, tiempos y métodos
- Regulaciones gubernamentales, para toda la mercancía del extranjero. Incluye Reportes Anuales al SAT, para el Balance Importación-Exportación

CALSONIC MEXICANA: Planta de sistemas de aire acondicionado y Sistemas de Escape y ECM automotriz

Puesto: Supervisor de Control de Producción

Fecha: De octubre de 1998 a marzo de 2001

Realizaba las siguientes actividades

- Preparación de MPS basado en Necesidades del Cliente



- Programación de Producción
- MRP y necesidades de partes a los Proveedores, utilizando un sistema administrativo específico (MAN-MAN)
- Responsable de los Cambios de Ingeniería, Desarrollo Interno y plan de adopción y Retroalimentación de clientes
- Control de Partes de Importación de USA, Japón, Europa, basados en la regulación Gubernamental (NAFTA o TLC, PROSEC)
- Control de Inventarios en WHSE (Componentes y Producto Terminado)
- Control de envíos al Cliente
- Desarrollo del Sistema de Manejo de Materiales (empaques, racks para Producto Terminado, "Push Mat de WHSE a líneas de ensamblado)
- Desarrollo del Lay out de Almacenes, basado en rotación de materiales (Materiales y Producto Terminado)
- Elaboración del Reporte de Resultados Mensuales de Fabricación y Envíos, así como el Plan de Producción para el mes siguiente
- Cálculo de la Carga para las Líneas de Ensamblado, basado en Gran Eficiencia y Ciclo de Tiempo (Grand Efficiency and Cycle Time); toma de decisiones para completar el Plan de Producción

GRUPO INDUSTRIAL ARMAS. Planta de Motores Eléctricos, Estampado y Módulos de Ensamblado

Puesto: Gerente de Ingeniería de Producto

Periodo: De septiembre 1995 a junio de 1998

Realizaba las siguientes actividades:

- Desarrollo de un motor para A/C automotriz más eficiente y competitivo en el Mercado. Se inicia la producción fin de 1998
- Nuevo lay-Out de la Planta de Estampado para la producción de partes estampadas para el Corporativo Industrial Armas.
- Desarrollo y validación (aprobación de partes y de producto final) de una línea de ensamblado para un módulo de aire acondicionado y calefacción para exportación (Ingeniería de Producto y Proceso). Incluye el proceso de estampado e inyección).
- Participación en la implementación del ISO QS-9002 en lo concerniente a Información técnica
- Adopción del sistema de AUTOCAD en la Ingeniería de Producto e Ingeniería de Proceso.
- Desarrollo del sistema de aire acondicionado para el modelo Chrysler BW72, de Septiembre de 1997 a Junio 1998. Este fue desarrollado entre Chrysler y el Cuerpo de Ingenieros de Grupo Armas.

GRUPO INDUSTRIAL ARMAS. Planta de Motores Eléctricos, Estampado y Módulos de Ensamblado

Puesto: Jefe del Departamento de Ingeniería de Producto y Desarrollo de Nuevos Productos

Periodo: De marzo de 1989 a septiembre de 1995

Realizaba las siguientes actividades:

- Pruebas de mejoramiento y confirmación del Producto



- Desarrollo de Especificaciones y elaboración de planos
- Cambios de Ingeniería de partes y de Producto Final
- Pruebas periódicas para Validación de Producto Final
- Desarrollo de Nuevos Productos
- Selección de Nuevos Proveedores, establecimiento de especificaciones para validación de partes
- Selección de equipo para procesos (Fabricación de Motores para A/C Automotriz) y pruebas de Control de Calidad del mismo proceso
- Desarrollo y fabricación de equipo auxiliar, durante el proceso de fabricación del producto. Incluye estampado y (dados) (aprobación e inicio de proceso)
- Se desarrolló un nuevo producto, motor de aire acondicionado de corriente directa, para substituir otro del mercado extranjero. Para ello, se realizaron las actividades siguientes:
 - Desarrollo de partes
 - Elaboración de especificaciones y planos de partes
 - Fabricación de herramental
 - Localización de proveedores
 - Pruebas piloto, pruebas de validación de acuerdo a especificaciones extranjeras

Es importante mencionar que este producto contribuyó a mantener la competitividad de la Compañía en el mercado doméstico, puesto que la tendencia era de quedarse fuera del mismo en el corto tiempo

GRUPO INDUSTRIAL ARMAS. Planta de Motores Eléctricos, Estampado y Módulos de Ensamblado

Puesto: Jefe del Departamento de Ingeniería

Periodo: octubre de 1987 a 1989

GRUPO INDUSTRIAL ARMAS. Planta de Motores Eléctricos, Estampado y Módulos de Ensamblado

Puesto: Supervisor del Departamento de Control de Calidad

Periodo: De octubre de 1985 a octubre de 1987

GRUPO INDUSTRIAL ARMAS. Planta de Motores Eléctricos, Estampado y Módulos de Ensamblado

Puesto: Asistente de Ingeniería en el Departamento de Ingeniería

Periodo: De agosto de 1984 a octubre de 1985

TALLER ELÉCTRICO “MORALES” (empresa familiar)

Puesto: Gerente

Periodo: De enero a Agosto de 1984

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA DE DURANGO

Puesto: Profesor de cursos impartidos: Círculos de calidad y Calidad Total

Periodo: De agosto de 1997 a agosto de 1998



CURSOS, TALLERES Y DIPLOMADOS

- Obligaciones de Transparencia. IDAIP, enero, 2023
- Curso-taller: Archivos y Gestión Documental, IDAIP, julio, 2023
- Protección de Datos Personales en Posesión de Sujetos Obligados del Estado de Durango. IDAIP. Enero, 2023.
- Clasificación de la Información. IDAIP. Enero, 2023
- Derechos ARCOP. IDAIP. Junio, 2023
- Sistema de Gestión de Datos Personales. IDAIP. Mayo, 2023
- Ley de Archivos para el Estado de Durango. IDAIP. Junio, 2023
- Funcionamiento del Sistema de Portales de Transparencia (SIPOT), IDAIP. Julio, 2024
- Atención y Seguimiento a Solicitudes de Acceso a la Información Pública. IDAIP. Abril, 2024
- Generalidades de la Ley de Transparencia y Acceso a la Información en el Estado de Durango. IDAIP. Abril, 2024.
- ABC de las Obligaciones de Transparencia. IDAIP. Abril, 2024
- Análisis de Riesgo-Análisis de Brecha. SECOED- Enero. 2024
- Llenado de formatos de Transparencia. UTAI-SEBISED. Julio, 2024
- Cursos de inglés en el Instituto Harmon Hall, el Instituto Guadiana e Instituto Interlingua (Nivel 12th)
- Curso para Desarrollo de Habilidades para Instructores, ofrecido por la Cámara Nacional de la Industria de la Transformación, CANACINTRA, Durango
- Curso en Aseguramiento de la Calidad
- Cadena de Suministro

Fecha de última actualización: martes 27 de enero de 2026

