



Certified Transmission

Como reconstruir el flujo de trabajo

Certified Transmission, una empresa de Omaha Nebraska, se ha convertido en una de las mayores instalaciones independientes dedicadas a la reparación de transmisiones del país, y cuenta con más de 300 empleados. La compañía utiliza el software Advanced Planning and Scheduling (AP&S) de Demand Solutions para mantener un flujo uniforme de trabajo.

Fundada por Peter Fink en 1979 en una gasolinera de dos naves abandonada con 1.000 dólares y su caja de herramientas, la compañía cuenta ahora con una planta principal de 9.900 m² en Omaha, Nebraska y una segunda planta en Fort Dodge, Iowa con 3.700 m². Entre las dos plantas, Certified Transmission reconstruye aproximadamente 625 transmisiones por semana.

Un solo técnico trabaja de principio a fin en cada transmisión en uno de los 65 centros de trabajo de las dos plantas. La compañía trabaja con transmisiones de automóviles y camiones ligeros de marcas nacionales y extranjeras, y gestiona 225 familias diferentes de transmisiones. La mayoría de los técnicos pueden trabajar con cuatro o cinco familias diferentes; algunos de ellos solo pueden trabajar con una o dos, y unos cuantos pueden traba-

jar en cualquier familia de transmisiones.

La planificación del trabajo para mantener ocupada la cadena de suministro de la compañía y ocupados a los técnicos es una tarea compleja. Durante años, esta tarea la realizó un planificador que recorría la planta por las tardes preguntándole a cada técnico cuántas transmisiones necesitaba para el día siguiente; el promedio



técnico era reconstruir aproximadamente dos por turno. El planificador decidía, más o menos por instinto, cuántas transmisiones se necesitaban y planificaba su entrega al centro de trabajo para el día siguiente por la mañana.

“Con AP&S ya no tenemos que preguntar”, dijo Bill Dunbar, gerente de la planta de Omaha. “Sabemos qué capacidad tiene cada centro de trabajo y cuál es la siguiente transmisión más importante

que tenemos que llevar, comenzando con las transmisiones para las que tenemos pedidos”. La compañía tiene procedimientos escritos para que el software AP&S establezca las prioridades según criterios tales como si una transmisión se mueve a nivel A o B, y cuáles son los niveles ideales de inventario. Al estandarizar el proceso, AP&S ha mejorado los niveles de inventario.

La compañía mantiene un inventario de aproximadamente 3.000 transmisiones terminadas y 1,5 millones de dólares en piezas.

AP&S se encarga de coordinar el inventario y los horarios de los técnicos; el programa mantiene información acerca de cada técnico para poder saber para qué tipos de transmisiones está calificado y cuántas transmisiones puede terminar en un día.

“Todavía tengo una persona asignada a la planificación”, dijo Dunbar. “Pero AP&S hizo posible que no tuviéramos que añadir una segunda persona. Ahorramos mucho tiempo y yo puedo utilizar a esa persona de otras formas, en lugar de hacer que ande por ahí caminando y tomando notas”.

¡Un trabajo bien hecho al precio correcto!

