



Certified Transmission

Cómo 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 y refabricación de transmisiones del país, y cuenta con más de 300 empleados. La compañía utiliza el software Advanced Planning and Scheduling (APS) 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 autos y camiones ligeros de marcas nacionales y extranjeras, y maneja 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 trabajar en cualquier familia de transmisiones.

La programación del trabajo para mantener llena la cadena de suministro de la compañía y mantener ocupados a los técnicos es una tarea compleja. Durante años, esta tarea la realizó un programador que recorría la planta por las tardes preguntándole a cada técnico



cuántas transmisiones necesitaba para el día siguiente; el técnico promedio podía reconstruir aproximadamente dos por turno. El programador decidía, más o menos por instinto, cuáles transmisiones se necesitaban y programaba su entrega al centro de trabajo para el día siguiente por la mañana.

“Con APS 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 reglamentos escritos para que el software APS establezca las prioridades según criterios, como si una transmisión se mueve a nivel A o B, y cuáles son los niveles ideales de inventario. Al estandarizar el proceso, APS 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.

APS 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 programación”, dijo Dunbar. “Pero APS 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! 