

CAPÍTULO 1

ANTECEDENTES DE LA EMPRESA

CAPÍTULO 1

ANTECEDENTES DE LA EMPRESA

Para entender el ámbito en el cual se desarrolla el presente trabajo, es importante conocer el desarrollo que ha tenido la empresa SOMMER ALLIBERT a través del tiempo y como ha llegado a ser una de las empresas líderes en el mercado de autopartes. También, es necesario hacer referencia a la situación actual de la empresa, ¿Cuáles son sus productos?, ¿Quiénes son sus clientes?, ¿Qué tecnología utiliza? Asimismo, se habla de la organización interna de la empresa.

1.1 LÍNEA DEL TIEMPO DE SOMMER ALLIBERT.

1880 Alfred SOMMER funda una fábrica de producción de fieltro en Mouzon, Francia.

1910 Joseph ALLIBERT funda una fábrica productora de suelas internas, para la industria del zapato en Monestier de Clermont, Francia.

1950 El hijo de Alfred SOMMER, François SOMMER, produce el primer fieltro aislante del sonido para la industria automotriz. La planta ALLIBERT compra su primera prensa de inyección. Con esta adquisición inicia su actividad a nivel industrial.

1972 Nace el grupo SOMMER ALLIBERT como una compañía líder en la producción de cubiertas de piso y pared, así como de plástico moldeado.

1978 SOMMER ALLIBERT se fusiona con las empresas Balamundi y Dalami, dos firmas líderes en el mercado de revestimientos.

1984 SOMMER ALLIBERT entra en el sector de los empaques (botellas y tapas para la industria de perfumes) mediante la adquisición de nueva tecnología.

De 1972 a 1985 SOMMER ALLIBERT triplica su tamaño. Con una política de expansión internacional, se establecen nuevas bases en Alemania, España, Escandinavia, América y China. A partir de 1984, SOMMER ALLIBERT ha establecido más de 60 compañías y plantas en el mundo.

1995 Se funda SOMMER ALLIBERT en México.

1997 En agosto se inician las operaciones de la planta instalada en la ciudad de Puebla, con la producción de tableros y revestimientos de puertas para el modelo New Beetle de la empresa automotriz VOLKSWAGEN. Para finales del año, se inicia la producción de revestimientos interiores para el modelo Jetta A4.

1998 El 18 de marzo se constituye una sociedad entre SOMMER ALLIBERT y DUROPLAST, SA de CV, cambiando su nombre a SOMMER ALLIBERT DUROPLAST S.A. de C.V..

2000 El grupo francés Faurecia compra la rama automotriz de SOMMER ALLIBERT.

1.2 GENERALIDADES DEL GRUPO SOMMER ALLIBERT.

El grupo SOMMER ALLIBERT pertenece al grupo FAURECIA, que cuenta con 159 plantas ubicadas en 24 países. Esto incluye Europa, Asia, América y África. En la figura 1.1 se muestran los lugares donde SOMMER ALLIBERT tiene empresas.



Figura 1.1. Localización de las plantas de SOMMER ALLIBERT.

Los principales clientes del grupo SOMMER ALLIBERT y FAURECIA en México y Norteamérica son SATURN (modelos LS y Ion), BMW (modelos Z3, Z4 Y X5), VOLKSWAGEN (modelos *New Beetle* y *Jetta*) y RENAULT (modelo *Clio*) a los cuales les provee productos como: asientos, facias, sistemas de escape antirruido, puertas y tableros.

La planta SOMMER ALLIBERT DUROPLAST México (figura 1.2) es una planta proveedora de autopartes. Se encuentra localizada en el parque industrial FINSA de la ciudad de Puebla. Ésta cubre una superficie de 20,756m² dividido en dos plantas. La planta principal con un área de 17,000m² y el resto corresponde a la planta secundaria. Fue

fundada en 1995 y para agosto de 1997 inicia la producción. En la actualidad cuenta con 820 empleados.



Figura 1.2. Vista frontal de la planta SOMMER ALLIBERT DUROPLAST México.

SOMMER ALLIBERT DUROPLAST, desde la semana 20 del año 2002 trabaja 5 días a la semana, tres turnos al día y produce autopartes para 1,550 autos por día. Esta fábrica es una de los principales proveedores de la empresa armadora VOLKSWAGEN, que utiliza la filosofía *Just in Time* (JIT) para que le surtan sus órdenes.

A partir de octubre de 1997 empieza a producir partes para el modelo *New Beetle LHD* de la empresa VOLKSWAGEN, como son el panel de instrumentos, la consola central y los revestimientos de puertas. Un año después, inicia la producción de los revestimientos de puertas y del panel de instrumentos para el modelo *Jetta A4*. En 1999 decide producir también para la empresa VOLKSWAGEN la tapa invisible *air bag*, la consola central y los

revestimientos de puertas del *New Beetle RHD*. En el año 2002, SOMMER ALLIBERT ha aceptado proveer las mismas partes para el *New Beetle Cabrio*. Para la empresa RENAULT produce partes para el auto *Clio* a partir del año 2002. En la figura 1.3 se aprecian los modelos de autos en los que hay productos de la empresa SOMMER ALLIBERT DUROPLAST.



Figura 1.3. Autos en los que hay productos de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST

Los objetivos organizacionales de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST son establecidos al final de cada año, para el año siguiente y son alcanzados en función de los indicadores definidos por la compañía y siguiendo las directrices marcadas por el grupo. Estos objetivos contemplan:

- Desempeño del producto según el cliente.

- Mejora de productividad.
- Personal y organización.
- Nuevos proyectos.
- Satisfacción al cliente.
- Mejora continua.

En la empresa existe una política de calidad, según la cual es compromiso de todo el personal de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST satisfacer las necesidades de los clientes, colaboradores y accionistas, entregando productos o servicios que cumplan con los requisitos de calidad, costos y producción, trabajando junto con los proveedores en el desarrollo de una cultura de cero defectos a través de procesos de mejora continua. Además de la política de calidad existe una política de producción, con la cual se busca garantizar la satisfacción del cliente, mejorar la competitividad y hacer avanzar su sensibilidad hacia la calidad, hasta que ésta forme parte de su cultura industrial.

La planta de Puebla cuenta con los certificados de calidad ISO 9002 y VDA 6.1. Otros de sus logros, son ser considerada como un proveedor TIPO A de VOLKSWAGEN a partir de noviembre del año 2001 y, además haber sido certificada como una industria limpia.

Por otro lado, es destacable que esta empresa cuenta con la tecnología más avanzada para fabricar sus productos. Entre las máquinas más modernas (figura 1.4) se encuentran las de inyección, *slush* o rotomoldeo, pintura, espumado y termoforrado.

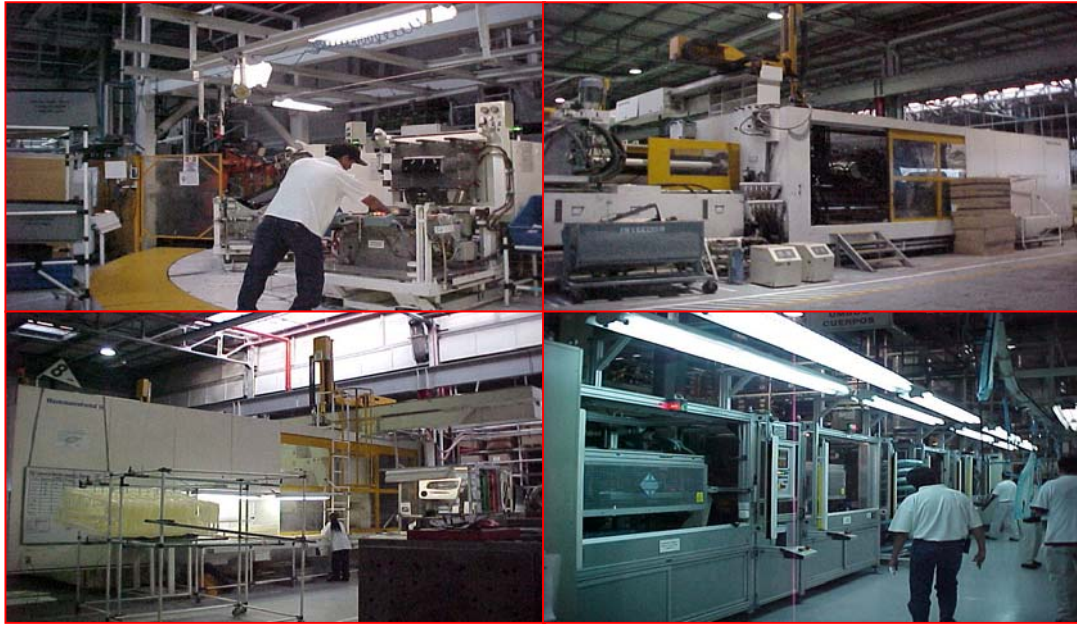


Figura 1.4. Tecnología de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST

1.3 ORGANIZACIÓN DE SOMMER ALLIBERT Y DEPARTAMENTOS INVOLUCRADOS EN EL PROYECTO.

La organización de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST está desarrollada de acuerdo a los lineamientos organizacionales del grupo SOMMER ALLIBERT, que postulan las Unidades Autónomas de Producción (UAP). Éstas permiten responsabilizar a los operadores, incrementar su flexibilidad y su rapidez de reacción. Las UAP's tienen la responsabilidad global de los flujos productivos y sus roles principales son:

- Realizar productos conforme al plan de vigilancia de calidad y el expediente técnico.
- Realizar los programas de producción en las condiciones de costo, tiempo y calidad óptimos.
- Mejorar permanentemente la calidad y la productividad.

- Asegurar el mantenimiento de los herramientas de producción.
- Prevenir las inconformidades de los clientes, respetando las instrucciones de autocalidad.
- Asegurar la capacitación de los operarios para hacerlos funcionales a sus puestos de trabajo.

Cada UAP está encabezada por un responsable quien reporta a la Dirección General de la planta. Estas entidades son autónomas en lo referente a los métodos, la calidad y la logística, pero todas tienen un objetivo común: satisfacer los pedidos de su cliente y sus exigencias de calidad, costos y plazos. La figura 1.5 muestra el organigrama general de la empresa en México.

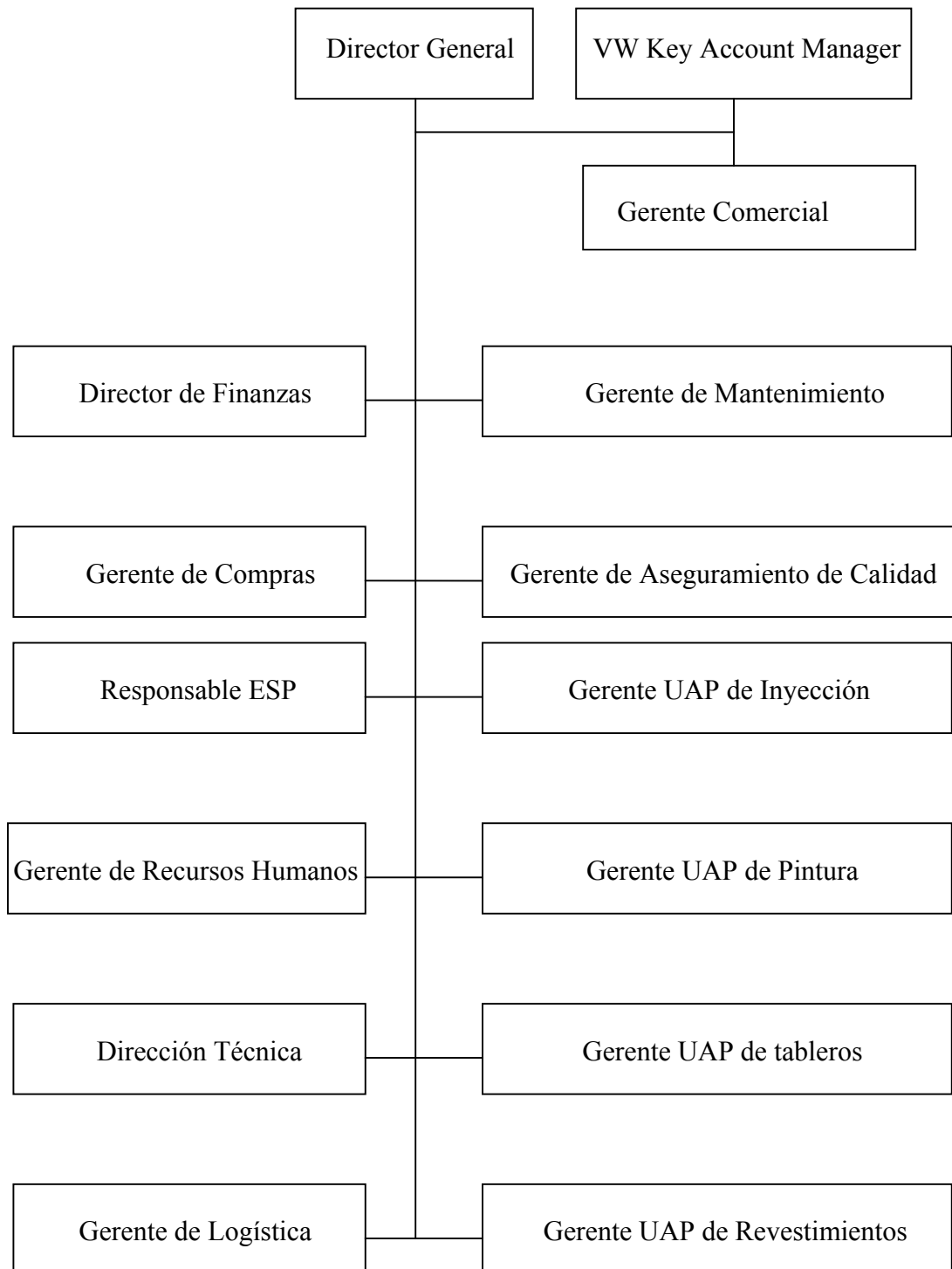


Figura 1.5. Organigrama de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST México

Los departamentos más importantes para la realización de este proyecto son dos: el departamento de calidad y la UAP de tableros.

El departamento de calidad junto con los ingenieros de calidad, tienen como objetivo permanente, adecuar los productos y servicios a las necesidades del cliente mejorando el sistema de calidad. Con este fin el departamento se ocupa de:

- Considerar las necesidades del cliente referente a la calidad en la planta.
- Definir y conducir con la dirección general, la política de calidad en todos los departamentos de la planta impulsando la mejora continua.
- Promover la elaboración y aplicación de los planes de mejora de calidad de las diferentes UAP's.
- Verificar la eficacia del sistema de calidad, a través de auditorías de calidad internas y externas, e iniciar las acciones correctivas necesarias.
- Asegurar que la planta disponga de medios adecuados y de un personal formado para la administración, la ejecución y la verificación de los trabajos relativos a la calidad, así como las auditorías de calidad interna.
- Asegurar que los objetivos, los resultados y la política de calidad sean bien conocidos y comprendidos por el conjunto del personal para la promoción y la motivación permanente de la cultura de calidad en la empresa.
- Informar a la dirección de los resultados de calidad obtenidos.

- Desarrollar y mejorar, en colaboración con los responsables de calidad de las UAP's, el manual de calidad y los procedimientos para que estén adecuados a las exigencias del ISO 9002, VDA6.1 y del cliente.
- Desarrollar los métodos y herramientas informativos necesarios para la difusión de la política de calidad.
- Asegurar la correcta administración y control de los indicadores de calidad.
- Definir las necesidades de capacitación para la calidad, en función de la política de calidad y de los objetivos de calidad, y establecer el plan de capacitación de calidad, en colaboración con el departamento de recursos humanos, para todas las funciones de la empresa.
- Asegurar la administración y el seguimiento de los auditores, para las auditorías internas y de proveedores.
- Organizar y dirigir las comisiones de la evaluación de los proveedores y realizar el seguimiento de los planes de auditoría.

La figura 1.6 muestra el organigrama del departamento de calidad de la empresa SOMMER ALLIBERT DUROPLAST México

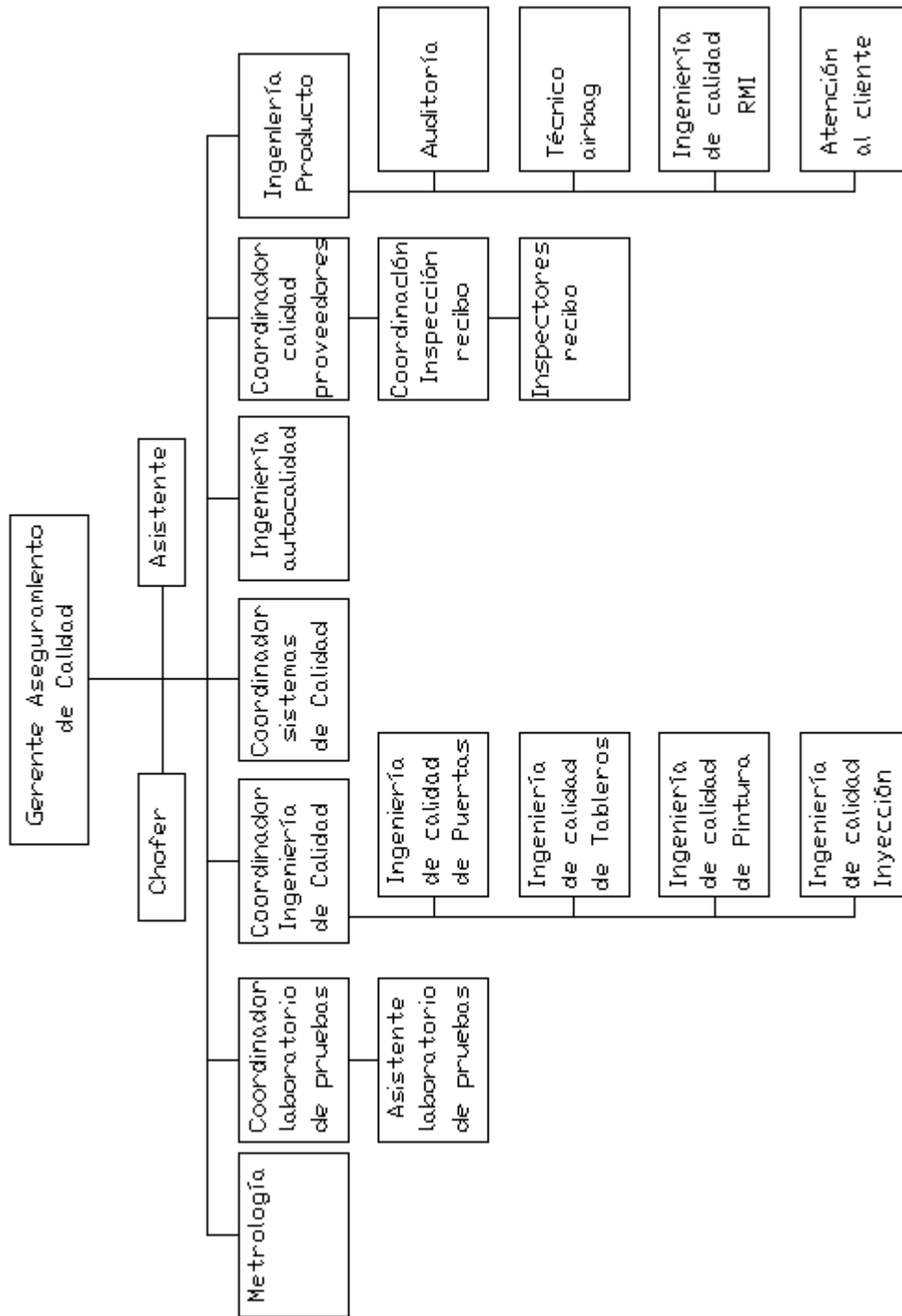


Figura 1.6. Organigrama del departamento de calidad de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST México

La unidad autónoma de producción de tableros se encarga de la fabricación de los tableros para los modelos A4 y NB de la empresa VOLKSWAGEN y su organigrama se presenta en la figura 1.7.

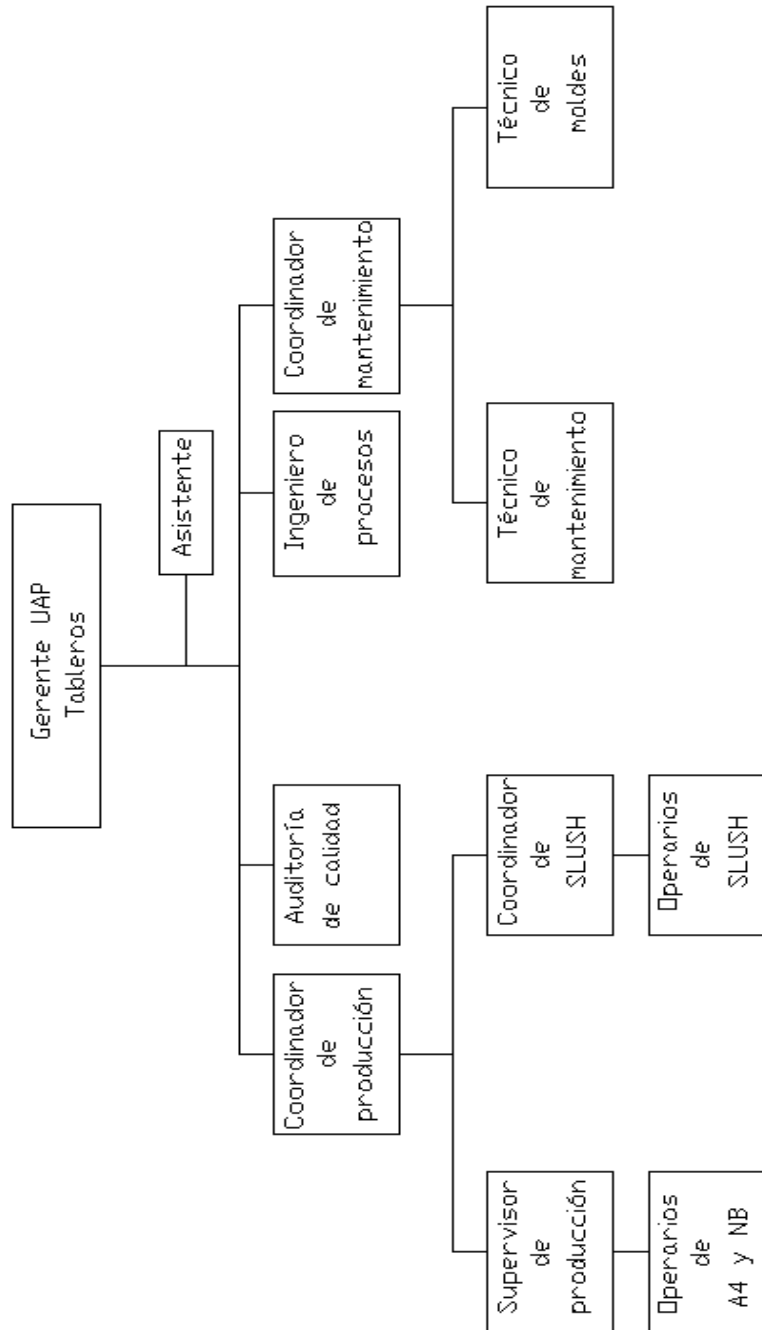


Figura 1.7. Organigrama de la UAP de Tableros de SOMMER ALLIBERT DUROPLAST