

Apéndice E

Resumen de la entrevista con el Ing. Markus Edelmann (10 de Febrero 2004)

La entrevista me la dio el Ing. Markus Edelmann, gerente de producción en la planta Brose en Puebla. Al comienzo de la reunión, me pidió que le contara de qué trataba el proyecto que pretendía llevar a cabo con ellos, ya que el cuestionario no aportaba una explicación clara del proyecto. Para ello, le presenté el capítulo de Revisión Bibliográfica, en el que se estudian diferentes sistemas de manufactura global, los revisamos uno por uno para que le quedaran claro los temas que a mi me interesaban. Después de platicar sobre estos temas, él me comentó lo que podría servirme para mi proyecto. Primero me dijo que ellos trabajan con el sistema SAP R/3^{MR} en todas las plantas del grupo Brose, este sistema tiene la finalidad de registrar y controlar todos los movimientos de todos los módulos en la planta. Por ejemplo, controla la logística de la planta, registrando cada salida de material por medio de scaneado de las piezas finales y cuando el almacén llega a su mínimo, manda la orden de pedido al proveedor de la o las piezas que hacen falta. Este es un ejemplo de las ventajas que ofrece este sistema. Además de SAP^{MR}, trabajan de manera JIS (Just in Sequence) esta forma de trabajar es en secuencia, es decir, cada módulo de puerta que ellos fabrican está destinado para un vehículo, el cliente manda la orden de pedido y llega a la planta de Brose, antes se registra por medio del SAP^{MR} y se manda a Alemania para decodificar la orden y para llevar el registro en la planta matriz, luego se manda de regreso a la planta Puebla y se recibe la orden con las especificaciones de cada módulo. El módulo desde el comienzo de la línea está debidamente identificado y en cada estación de trabajo lo arman con las especificaciones requeridas. Los módulos de puerta deben salir cada hora, ya que en la planta del cliente los vehículos se ensamblan también en secuencia y un retraso o un error puede costar el paro de la línea de ensamble, el cual cuesta demasiado.

Estos dos temas son de gran interés para nuestro estudio. Además, el departamento de producción trabaja con un software llamado Tycon^{MR}. Este programa está hecho para calcular tiempos de producción y así tener la capacidad máxima de una sola máquina o de la línea de producción. Este software fue diseñado por el mismo grupo de Brose y está basado en los sistemas de tiempos predeterminados MTM de la Asociación alemana.

Para finalizar, me dio un tiempo de 3 días para analizar cada uno de los sistemas que me interesaron una semana después.