

powerline™

conectando a los empleados de Thomas & Betts en todo el mundo

Crear una cultura de fabricación ajustada

página 4

Angler, distinguido por su innovación

página 6

Iluminemos nuestro camino

página 7

Southaven: rapidez, flexibilidad y enfoque hacia el cliente

página 10

Graduados como “cinturones verdes”

página 13



La mejor de la nación

Importante publicación nombra a una planta de T&B entre las diez mejores

página 2



La mejor de la nación

Una importante publicación nombra a una planta de T&B entre las diez mejores

La historia se repite en el caso de la planta de T&B en Athens, Tennessee. La revista *Industry Magazine* la nombró recientemente una de las 10 mejores plantas de América del Norte. El año pasado la revista la incluyó entre las 25 mejores.

“Pienso que lo que nos ha puesto a la cabeza ha sido la obtención de resultados cuantificables a partir de las bases que hemos ido sentando a lo largo de los últimos años en nuestra transformación hacia una fabricación “ajustada” (denominada lean, en inglés). Hace cinco años, estábamos haciendo las cosas bien y logrando pequeñas mejoras poco a poco. Sin embargo, nos constaba que habíamos de mejorar más y con mayor rapidez. La distinción de hoy refleja el arduo trabajo de nuestros empleados y su firme dedicación a la excelencia y a la total satisfacción del cliente”, manifestó Herb Bradshaw, gerente de la planta de Athens.

Industry Week observó que fueron “nuevas expectativas, objetivos y técnicas clásicas de fabricación ajustada, las que hicieron posible que Thomas & Betts (Athens) obtuviera un rendimiento de categoría mundial”.

**Successful
By Design**

*IndustryWeek's
2005 Best Plants*



En buena compañía

Éstas son las diez finalistas de Industry Week:

Boston Scientific Corp.,
Planta de Wayne
Wayne, Nueva Jersey.

Bowater Inc., Planta de Catawba
Catawba, Carolina del Sur

Dj Orthopedics LLC, Planta de Vista
Vista, Calif.

General Cable Corp., Planta de Moose Jaw
Moose Jaw, Saskatchewan, Canadá

The HON Co., Planta de Cedartown
Cedartown, Georgia

National Gypsum Co., Planta de Apollo Beach
Gibsonton, Florida.

Solectron Corp.
Columbia, Carolina del Sur

Storage Technology (Bermuda) Ltd.
Ponce, Puerto Rico

Thomas & Betts Corp., Athens,
Planta de Tennessee
Athens, Tennessee

TRW OSS Mexican Operations
Reynosa, Tamaulipas, México



EL CAMBIO ES BUENO

FIGURA A CONTINUACIÓN UN EXTRACTO DEL ARTÍCULO PUBLICADO EN LA REVISTA *INDUSTRY WEEK* ACERCA DE LOS PROYECTOS DE MEJORA DE LA PLANTA DE ATHENS.

La planta ha llevado a cabo 37 eventos “kaizen” formales desde 2002. Durante tres a cinco días, empleados asalariados y sindicados (y ocasionalmente abastecedores) resolvieron serios problemas y aprendieron acerca de la identificación del derroche, 5S, representación gráfica de datos y normalización. Personal de apoyo, tal como el de mantenimiento y soldadura, presta la asistencia necesaria. El ochenta por ciento del personal ha sido capacitado en referencia a “Fabricación ajustada 101”, representación gráfica de datos y kaizen.

“La clave fue cambiar una filosofía de producción iniciada hace 35 años en esta planta, en un entorno estable donde muchos empleados poseen mucha antigüedad y muchos años de servicio”, comenta Bradshaw.

“No hay más que mirar las cifras”, indica Darrell Dumont, gerente de ingeniería de fabricación. “La planta tiene 40 años de antigüedad y parte de nuestros equipos son aún más viejos. Somos una compañía con afiliación sindical obligatoria y la plantilla es de edad madura y, sin embargo, podemos competir con cualquier otra planta. Podemos competir con China. Podemos competir con India. No le tememos a nadie”.

Las técnicas de “fabricación ajustada” han hecho, sencillamente, que Thomas & Betts sea más competitiva. Desde 2001 la planta ha reducido el volumen en dólares de los bienes acabados en un 32%, el volumen en dólares de WIP y materias primas en un 74%, el espacio de almacenamiento de materiales en un 68%, el espacio dedicado a la fabricación en un 29% (al tiempo que se absorbieron 60,000 pies cuadrados de producción), las quejas de los clientes en un 50% y los rechazos de los clientes a 149 ppm. El volumen de ventas de la planta se ha incrementado en un 23% y el valor de la producción por persona ha aumentado en un 38%, aproximadamente. La continua mejora se ha complementado mediante inversiones estratégicas de capital superiores a los 6 millones de dólares.

“El cambio ha sido la única constante durante los últimos cuatro años.”

“El cambio ha sido la única constante durante los últimos cuatro años”, declara Kim Miller, gerente de caudal de valores, en el área de extrusión. Además, Thomas & Betts continúa cambiando procesos y agilizando la producción; tanto es así que Bradshaw se resiste a permitir que los trabajadores pinten rayas en los pisos. Para fin de año, las iniciativas de “fabricación ajustada” habrán desocupado, en conjunto, 130,000 pies cuadrados de espacio de fabricación en la planta, permitiendo destinarlo a más actividades comerciales nuevas. En palabras de Bradshaw: “Haz espacio y los clientes se encargarán de llenarlo”.

¿En qué consiste Score?

Con este premio anual se distingue a aquellas plantas de fabricación que encabezan iniciativas para incrementar la competitividad, potenciar la satisfacción del cliente y crear entornos de trabajo estimulantes y gratificadores.

Entre otros criterios, se juzga a los candidatos según el conjunto de sus esfuerzos por lograr:

- capacidad de fabricación de categoría mundial
- resultados y sistemas de calidad firmes
- programas de participación y autodeterminación que impulsan la mejora continua de los procesos
- programas eficaces de asociación con abastecedores
- normas medioambientales y de seguridad agresivas, y
- programas serios de participación comunitaria.

ATHENS CONTINÚA CON EL PROGRAMA “LEAN SIX SIGMA”

A mediados de 2001 Thomas & Betts inició un programa basado en el concepto de la fabricación “ajustada” (“lean manufacturing”) con el fin de mejorar la eficacia de sus principales instalaciones de fabricación. La fabricación ajustada identifica y elimina el derroche en un proceso mediante el uso de técnicas como la de caudal de valor y los eventos formales kaizen. En 2002 la compañía agregó el programa complementario Six Sigma a sus iniciativas de mejora de la eficacia. Six Sigma es un enfoque estadístico que aumenta la rentabilidad, reduciendo defectos. En términos muy simples, “Lean” enseña velocidad y eficacia, mientras que Six Sigma hace hincapié en la consistencia y la calidad.

“Lean Six Sigma forma ahora parte del tejido de nuestra cultura y es, en verdad, un esfuerzo de equipo”, manifestó Bradshaw. “Identificamos continuamente oportunidades potenciales y tenemos en activo proyectos de mejora los 365 días del año. Pretendemos seguir siendo líderes en eficacia y mejora de plantas durante muchos años”.

Hace ahora cinco años que se implantó el programa Lean Six Sigma en las instalaciones de Athens. Todos los empleados y personal directivo reciben capacitación en conceptos y técnicas referentes a Lean Six Sigma. Cinco empleados han alcanzado la categoría de cinturón verde y uno la de cinturón negro, la más alta posible en exámenes Six Sigma.

Crear una cultura de fabricación ajustada

Formar círculos ayuda a identificar el derroche

Es posible que quienes visiten un día de éstos alguna de las plantas de fabricación de T&B vean a mucha gente de pie formando círculos. No se asuste si le piden que se una a ellos... no le obligarán a darles la mano ni a cantar himno alguno. Pero sí querrán su opinión acerca de cómo implantar más a fondo en T&B la fabricación ajustada.

“Crear una cultura de fabricación ajustada significa determinar cómo mejoramos continuamente nuestros procesos mediante la eliminación del derroche. Es como una travesía, y nuestro lema es que siempre estaremos a medio camino.”



Pat Joyce, gerente de la planta de Southaven, Mississippi, examina los resultados cuantificables diarios.

El concepto de “formar círculos” es una de las diferentes herramientas y técnicas ideadas para que todas las personas que integran la planta vean las cosas desde otra perspectiva... la de los operarios.

“La meta del ejercicio es que cada una de las personas que forman el círculo “abra los ojos” y considere las áreas potenciales de derroche —ya sea en procesos o en productos— en el recinto de fabricación. En definitiva, se trata de la manera en que nosotros, en calidad de líderes, apoyamos los esfuerzos de los operarios del recinto de fabricación con el fin de hacer entrega a los clientes de un producto de calidad sin retrasos”, explica Coates.

Mientras se está en el círculo se va tomando nota de las áreas potenciales de derroche en el proceso. A continuación, se revisa el proceso con el grupo, usando ocasionalmente cintas de video. El grupo compila una hoja de datos con los resultados y las recomendaciones para mejorar. Algunas de las mejoras son obvias y se pueden arreglar rápidamente, de modo que el equipo puede llevar a cabo los reajustes de modo inmediato. Seguidamente, el grupo vuelve a formar el círculo y observa de nuevo el proceso, verifica los resultados y las actividades de la hoja de datos que se pueden arreglar rápidamente y determina en equipo la mejor manera de continuar con el proceso de mejora.



Angie Martin, supervisora del segundo turno, Marta Vélez, líder de célula, y Kelvin Downes, gerente de planta, forman un círculo en la planta de Orange, Massachussets.

Técnicas de fabricación ajustada en T&B

- *Fuerza del cliente*
- *Eventos Kaizen*
- *Hacerlo sin más (JDI, por sus siglas en inglés)*
- *Pared de cristal*
- *5S*
- *Revisión diaria*
- *Cinturón verdelcinturón negro*
- *Formar un círculo*
- *Análisis de caudal de valor*
- *Equilibrio de línea*

“Crear una cultura de fabricación ajustada significa determinar cómo mejoramos continuamente nuestros procesos mediante la eliminación del derroche. Es como una travesía, y nuestro lema es que siempre estaremos a medio camino”, comentó Tim Coates, vicepresidente de operaciones de la división de productos eléctricos de T&B.

Todos los empleados de la división de productos eléctricos han recibido la capacitación “Fabricación ajustada 101”, y ahora la división está formando a los directores y supervisores de planta, así como a los líderes de célula (operarios) en técnicas avanzadas de fabricación ajustada a fin de identificar y eliminar el derroche.

Todas las plantas de la división de productos eléctricos han sido capacitadas. Según Kelvin Downes, director de la planta que T&B tiene en Orange, Massachussets, “Identificar el derroche, tener el poder de realizar cambios en los procesos que permiten derroches... ése es el núcleo de nuestra iniciativa de fabricación ajustada. Nuestro grupo ha realizado una excelente labor a la hora de comprender el concepto y hacer que funcione en nuestra compañía”.

Lynne Langlois, líder de célula de Orange, manifestó: “Parece sencillo, pero es una manera excelente de ayudarte a ver las cosas desde un ángulo completamente distinto”.

Lo que las plantas están averiguando es que lo ‘sencillo’ respalda la rentabilidad. En la planta de T&B en Southaven, Mississippi, la técnica identificó una mejora en el proceso de ensamblado de los accesorios de iluminación Haz-Lux mediante la que se incrementó la productividad en un 45% y se redujo la mano de obra en un 25%.

Pat Joyce, director de la planta de Southaven, indicó: “La adopción del concepto de fabricación ajustada ha formado parte de nuestro cambio de cultura. En el pasado la capacitación hubiera tenido lugar exclusivamente al nivel de cargos directivos y los cambios al nivel de operarios hubieran sido encabezados por dichos cargos directivos. Hoy en día son los empleados los que encabezan la identificación de mejoras que nos ayudan a perfeccionar el proceso de entrega de productos a los clientes y a incrementar nuestra competitividad a nivel global”.



MUNDO MERCANTIL



Angler, distinguido por su innovación

Un ángulo difícil puede hacer que el ajuste de una abrazadera a un tubo o conducto lleve mucho tiempo. T&B tiene la respuesta para los electricistas con la nueva abrazadera para tubos y conductos Superstrut® Angler™, la cual es rápida y fácil de instalar. El instalador sólo tiene que separar las dos mitades de la abrazadera del puntal, ajustarla al tubo o conducto, deslizar el perno con muescas por la innovadora abertura en forma de llavero y apretar. El singular diseño curvado permite que el perno se extienda a un ángulo de hasta 30 grados, permitiendo acceso inmediato al perno con un desarmador o herramienta mecánica.

T&B fue galardonado con un Premio a la Innovación 2005 por su producto Angler en la XXVIII Convención Anual Nacional de la IEC (Contratistas Eléctricos Independientes) y Exposición Eléctrica IEC celebrada en Baltimore, Maryland. El premio — uno de los únicos dieciocho concedidos a toda la industria de productos eléctricos— fue de Electric Contracting Products, revista destinada a los encargados de la toma de decisiones de las firmas de contratistas eléctricos más importantes de la nación.

El programa reconoce a compañías sobresalientes cuyos productos o servicios han respondido más acertadamente a los retos que afrontan los contratistas eléctricos, ofreciendo ideas creativas e innovadoras. Las 18 compañías recibieron galardones de cristal en reconocimiento a sus logros por haber satisfecho las necesidades del mercado de contratistas eléctricos, sector cuyo volumen de facturación se cifra en 82,000 millones de dólares.

Los productos finalistas fueron evaluados según seis criterios:

- *Innovación*
- *Facilidad de uso*
- *Relación eficaz/costo*
- *Contribución a la calidad*
- *Facilidad de mantenimiento*
- *Mejoras a la productividad*



Iluminemos nuestro camino

Desde los años cuarenta los constructores han tenido que instalar luces de emergencia en edificios comerciales, instalaciones industriales y espacios públicos. Thomas & Betts proporciona cada año miles de sistemas de iluminación de emergencia para iluminar vías de acceso e incrementar la seguridad en aviones, cruceros, centros comerciales y lugares peligrosos.

“Cuando surge una emergencia, la seguridad depende del funcionamiento adecuado de los productos eléctricos y de iluminación de emergencia”, comenta Phil Morreo, vicepresidente de ventas y marketing de la unidad de negocios de productos de iluminación de T&B. “Por consiguiente, los productos deben funcionar de un modo fiable y en el momento preciso, sin cuestión alguna”.

T&B dispone de un amplio programa de control de calidad tanto en inspecciones de entrada como de salida. Estas estrictas normativas y procedimientos garantizan que cada uno de los productos que sale de fábrica satisfaga los altos niveles de calidad de T&B referentes a “seguridad de vida”, la meta de la división de iluminación de emergencia.

T&B proporciona luces de emergencia para todos los presupuestos, requisitos legales y características de diseño. Las series Emergi-Lite® Prestige™ y Distinction™ ofrecen a los contratistas luces de emergencia atractivas, fáciles de instalar, con

Desde T&B a una tienda cerca de usted

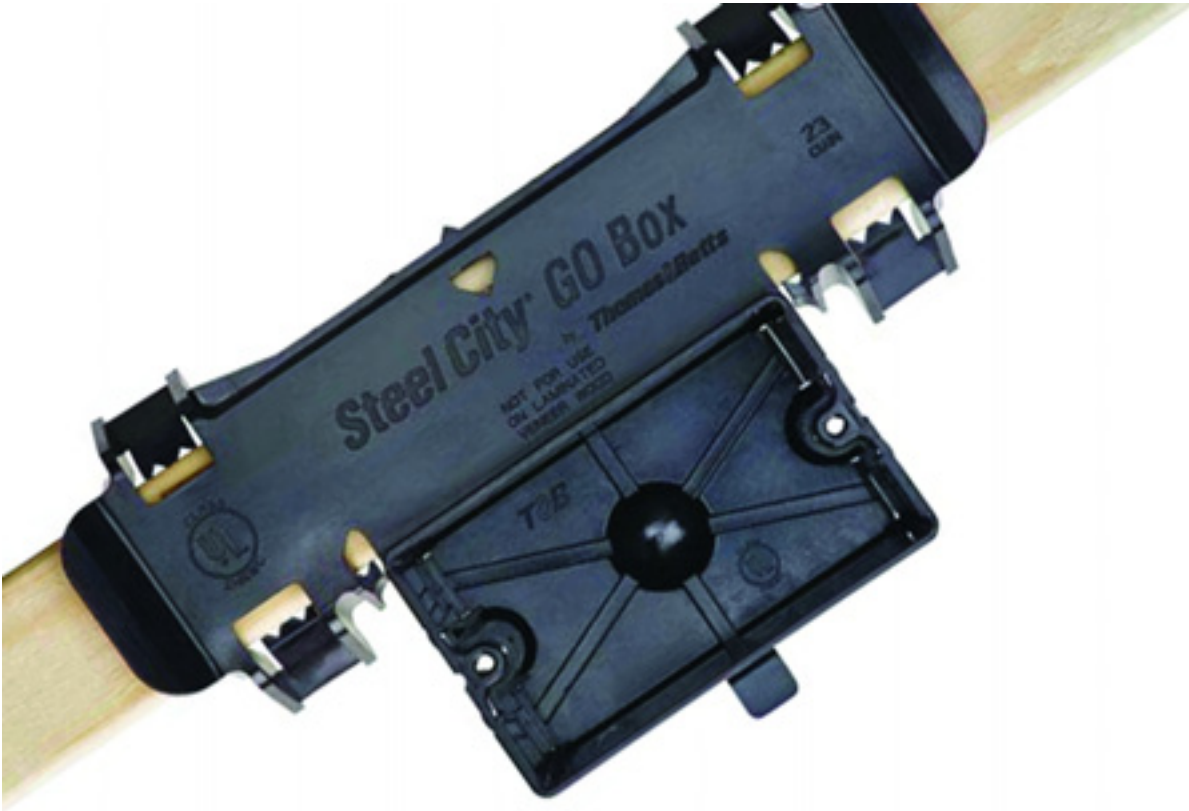
¿Sabía que los productos de iluminación de T&B para construcciones nuevas se pueden ver en muchas tiendas y negocios de América del Norte?

- Tiendas Wal-Mart/Sam's Club
- Tiendas por departamentos Kohl's
- Tiendas Costco
- Tiendas Williams Sonoma
- Hoteles Marriott Courtyard
- Marriott Residence Inns
- Tiendas Limited y Limited Too
- Tiendas Brooks Brothers
- Tiendas Sears Grand de reciente construcción
- Tiendas Talbots

alimentación propia y aceptadas por EnergyStar, las cuales son una combinación exclusiva de seguridad y estilo.

El producto más reciente lanzado al mercado es la serie Literay™ Lite. Este producto se aprovecha de la necesidad que tienen los clientes hoy en día de tener todas las características y requisitos de las luces de emergencia en un conjunto atractivo. Al igual que otros productos de la línea de productos de iluminación de emergencia de T&B, la serie Literay tiene también la ventaja de las pruebas automáticas de diagnóstico. En otras palabras, la luz se descarga automáticamente todos los meses, aparte de realizar una prueba interna anual. Así se elimina la necesidad de que alguien tenga que poner a prueba los dispositivos de iluminación de emergencia todos los meses. La descarga automática tiene asimismo la ventaja de “estimular” la batería, con lo cual se aumenta su vida útil.

Los productos se venden a distribuidores mayoristas de productos eléctricos a través de una red nacional de agentes de iluminación independientes administrada por vendedores regionales directos. Las ferias de productos lumínicos ofrecen a la compañía una gran oportunidad para comercializar sus productos a los clientes. En 2006 T&B compartirá los muchos beneficios y elementos de estos productos en la Lightfair International Show que se celebrará en Las Vegas, Nevada. Lightfair, la mayor feria-congreso del mundo dedicado a los productos de iluminación para estructuras comerciales y arquitectónicas, tiene una amplia audiencia y ofrece excelentes oportunidades para establecer contactos y comercializar los productos de la división.



Preparados, listos, ¡YA! Steel City® GO Box™ reduce el tiempo de instalación en un 60%

T&B ha estado trabajando tras las bambalinas con el fin de revolucionar el modo de trabajo de los contratistas residenciales. La nueva caja Steel City® GO Box™ lo cambiará todo para los contratistas de proyectos residenciales de alto volumen. A pesar de que los recientes pronósticos indican una ralentización de la construcción de viviendas, el mercado sigue a niveles récord.

T&B creó la GO Box™ después de que los contratistas expresaran lo difícil que les resultaba seguir el ritmo de los constructores al instalar sistemas eléctricos en las viviendas. Por ejemplo, una casa típica de 2,500 pies cuadrados requiere 100 cajas eléctricas de plástico múltiples individuales, todas las cuales necesitan clavarse a los pies derechos a base de martillazos. Una necesidad clave de los contratistas es contar con productos que reduzcan la mano de obra para ayudarles a hacer más trabajo en menos tiempo.

GO viene de “Grip-On.” Los instaladores pueden simplemente apretar la caja en un pie y las abrazaderas de diseño especial se encargan de encajarla. No se necesitan herramientas ni dispositivos de sujeción, reduciéndose el tiempo de instalación en un 60% aproximadamente en una vivienda de 2,500 pies cuadrados.

GO Box™ elimina la parte más cara de la instalación de la caja: el proceso de clavado. En tan sólo un segundo, el instalador puede situar la caja en el pie y apretarla contra éste a mano, sin necesidad de herramientas. No sólo se reduce de esta manera el tiempo de instalación sino que se permite que los instaladores mantengan un alto nivel de productividad a lo largo del proceso... y además se reduce el riesgo de martillarse los dedos. Asimismo, la caja se puede volver a posicionar fácilmente para una mayor flexibilidad en el trabajo.

La nueva caja GO Box™ ofrece también orificios de montaje de dispositivos “Fast-Set” integrales para lograr un fácil y rápido montaje de dispositivos. Se trata de una nueva versión patentada del diseño “Fast-Set” que no requiere la inserción de un clip metálico en la caja de plástico.

La caja GO Box™ proporciona a T&B un producto innovador a un precio alto, lo cual ayudará a la compañía a competir a medida que se enfría el mercado y aumentan las presiones de los precios, ya que proporciona ahorros tangibles a contratistas residenciales.



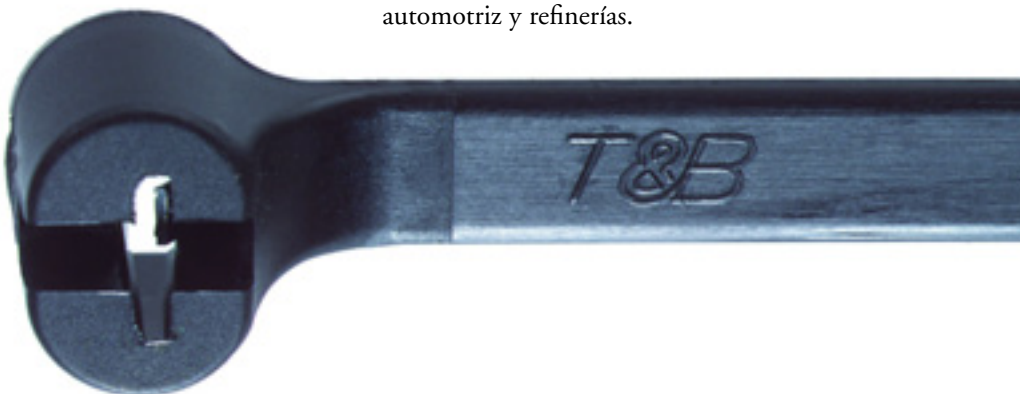
El nuevo conducto para cables Ty-Duct™ simplifica el control de los cables

T&B ha ampliado su oferta de productos para el control de cables con el reciente lanzamiento del conducto para cables Ty-Duct™. Usado para controlar cables en recipientes eléctricos, construcción de máquinas, paneles y armarios de datos/comunicaciones y cableado punto a punto, Ty-Duct™ ofrece muchas ventajas con respecto a los productos actuales. Entre las ventajas cabe citar un diseño de contacto en dos puntos que permite su instalación con menos fuerza que otros conductos para cables, ranuras de restricción triple que aceleran la instalación y permiten una mejor retención de los cables en el conducto, un clip de montaje universal patentado que permite el uso de un divisor encajable con el fin de acomodar ataduras de cables de nylon o cierres de gancho y rizo, y un uso continuo reconocido por UL a una gama de temperaturas que van de -40 a 140°F.

¡Pero qué caliente!

Ty-Rap® ha lanzado dos nuevos productos que desafían el calor. El primero es la atadura de cables Ty-Rap resistente a los rayos UV y con estabilización térmica, hecha de un material de nylon negro en combinación. La atadura va destinada a aplicaciones OEM, tales como transporte, equipos de césped, jardín, granja y construcción, así como vehículos recreativos.

El segundo es una atadura de cables Ty-Rap para temperaturas muy elevadas, la cual soporta temperaturas extremas, desde -40°F/-40°C a 302°F/150°C. El nuevo material polimérico Ty-Rap puede usarse en aplicaciones tales como procesamiento de metales, iluminación, sector automotriz y refinerías.





EL MUNDO DE T&B



La planta de Southaven mantiene su rapidez, flexibilidad y enfoque hacia el cliente para satisfacer las cambiantes necesidades de los clientes



Como ensambladora, Alberta Greer desempeña un importante papel en la satisfacción de las necesidades de los clientes por parte de la planta.

La planta de T&B en Southaven, Mississippi, está situada al otro lado del límite fronterizo con la sede central de la compañía situada en Memphis, Tennessee. Aunque algunos digan que eso es estar demasiado cerca de Memphis, Pat Joyce, el gerente de la planta, así como los 160 empleados de ésta, sacan partido de la proximidad con la sede.

La planta, con un espacio de 175,000 pies cuadrados dedicado a la fabricación, produce 16 líneas de productos diferentes, incluidas marcas sobresalientes de T&B como Superstrut®, Kindorf®, Russellstoll®, T&B® Cable Tray y Hazlux®. Cerca del 50% del volumen de producción de la planta tiene como fin abastecer el centro de distribución de Byhalia, Mississippi. El 50% restante se destina a surtir pedidos basados en las necesidades diarias de los clientes.

“Nuestros mayores retos giran en torno a nuestra capacidad de reaccionar ante las necesidades cambiantes de los clientes”, dice Joyce. “El reabastecimiento de existencias para nuestra red de distribución es un poco más predecible, comparado con aquellos clientes que nos piden que les fabriquemos sus productos según sus especificaciones; tenemos que ser rápidos y flexibles”.



El operario Ernest Bolen, empleado de Thomas & Betts desde hace muchos años, ha sido testigo de todos los cambios durante la larga trayectoria de Southaven.

Joyce expresó que “estamos mucho más centrados en el modo en que nosotros, el equipo directivo, apoyamos a las personas que más cerca están del producto y del cliente. Tradicionalmente, manteníamos reuniones diarias de producción y planificación en una de las salas de conferencias de nuestras oficinas; hoy lo hacemos en el recinto de fabricación. Lo denominamos la ‘revisión diaria’. Invertimos 45 minutos en calidad de equipo directivo —y eso también incluye a nuestros supervisores, planificadores y operarios— desplazándonos de un punto clave del edificio a otro para consultar nuestros resultados cuantificables diarios”.

“Este proceso nos ayuda a entender de modo colectivo y a todos los niveles cuestiones como ‘¿Ganamos ayer?’ y ‘¿Estamos en condiciones de ganar hoy?’. Si la respuesta es no, resulta bastante fácil determinar, con las personas involucradas, si se trata de un problema de información, de materiales o de plantilla y, de ese modo, podemos resolverlo rápidamente”, indicó.

Joyce dijo que, desde el punto de vista de la gerencia, esos 45 minutos dedicados a comunicarse le permiten despejar el resto del día para centrarse en áreas destinadas al logro de mejoras continuas para los clientes.

“El entorno que estamos creando en Southaven supone un triunfo para los empleados y para la compañía.”

La creación de un entorno rápido, flexible y centrado en el cliente ha supuesto un largo proceso para Southaven. Durante los últimos cinco años la planta ha experimentado un cambio en cultura, pasando de ser impulsada por la gerencia a contar con la participación de los empleados. En la actualidad, el entorno laboral es mucho más interactivo y basado en el trabajo en equipo, y las iniciativas de fabricación ajustada que ha adoptado la planta —tales como la identificación del derroche en el caudal de materiales, información y personal— están encabezadas por equipos que incluyen operarios de primera línea. Herramientas de fabricación ajustada, tales como la capacitación “Fabricación ajustada 101”, al igual que proyectos como el de formación de círculos, equilibrio de línea y cinturón verde y negro, también han contribuido al cambio cultural en Southaven.

El entorno que estamos creando en Southaven supone un triunfo para los empleados y para la compañía.

“Tres años atrás teníamos un índice de abandono de puestos de trabajo del 20%”, manifestó Joanna Donati, gerente de recursos humanos. “Hoy en día es inferior al 10%. Esto ha reducido nuestros costos operativos, dado que no tenemos que invertir tiempo en contratar y capacitar a nuevas personas. Considero asimismo que nuestros empleados ‘votan con los pies’; es decir, les gusta su lugar de trabajo y permanecen en él”.

La planta ha logrado importantes avances en otros aspectos cuantificables, tales como seguridad y productividad. Estas mejoras en rendimiento han resultado rentables para la planta.

A medida que T&B ha consolidado la labor de fabricación, la planta se ha hecho con tareas producción que antes se llevaban a cabo en Pennsylvania, Florida y Texas.

“Todo se centra en la satisfacción de las necesidades cambiantes de los clientes; para nosotros, se mide en reducción de los tiempos desde la orden de pedido hasta la entrega y en el mantenimiento de las fechas prometidas. No podemos detenernos a admirar nuestro éxito: eso fue ayer y debemos seguir avanzando, siempre hacia delante”, expresó Joyce.



GENTE CON PODER



Deanah Mack, administradora de recursos humanos, Memphis, Tenn.



La pasión por el triunfo aplicada a una buena causa

Deanah Mack, administradora de recursos humanos de Memphis, aplicó recientemente su pasión por triunfar a una meta más personal: entrenarse y lograr terminar una media maratón (13.1 millas) con el objetivo de recaudar fondos para la Asociación Americana de Accidentes Cerebrovasculares (ASA, por sus siglas en inglés). Hallando inspiración tanto en su madre como en una buena amiga (sobrevivientes ambas de accidentes cerebrovasculares), Mack recaudó más de \$7,300 para la ASA, una de las mayores aportaciones a nivel individual en el evento. La donación respaldará las iniciativas de la ASA para concienciar a la población y dotar de fondos a proyectos de investigación y servicios centrados específicamente en los accidentes cerebrovasculares, sus supervivientes y la prevención de éstos.

Lancaster responde rápidamente a PEC

Progress Energy Carolinas reconoció recientemente a la planta de T&B en Lancaster, Carolina del Sur, por el extraordinario esfuerzo realizado con el fin de restablecer una sección de cuatro millas de longitud de una línea de transmisión derribada.

“En nombre de PEC, tengan a bien aceptar mi más sincera gratitud por su rápida respuesta. Fueron capaces de fabricar y enviar muchos de los postes de acero al lugar en cuestión durante el fin de semana posterior al accidente que derribó la línea de transmisión y enviaron el resto de los postes la semana siguiente. Su comportamiento fue extraordinario y demuestra el valor de la relación comercial existente entre PEC y Thomas & Betts”, manifestó Steve Wilson, director de proyectos de PEC.





Kelly Harlow, líder de célula de la planta de T&B en Orange, Massachusetts (foto superior) y Dwain Becton, gerente de servicios de transporte (foto inferior) son recientes graduados del programa Cinturones Verdes.

Los “cinturones verdes” luchan duramente para mejorar procesos

A medida que T&B continúa implantando el programa Lean Six Sigma a nivel de toda la compañía, los empleados que han logrado la certificación “Cinturón Verde” desempeñan un importante papel, ya que serán los líderes de proyectos o participarán como miembros del equipo en proyectos “Cinturón Negro”. (La certificación Cinturón Negro requiere una capacitación más amplia en herramientas de calidad y exámenes formales sobre conceptos que la certificación Cinturón Verde).

Los cinturones verdes de T&B han sido capacitados y certificados para utilizar y aplicar la metodología Lean Six Sigma con el fin de prestar servicio como agentes de cambio que impulsan mejoras locales en su planta o grupo de trabajo natural.

Los requisitos de cada candidato son intensos, debiendo completar el material de capacitación de cinturones verdes y aprobar el examen final de la certificación. Por último, para ser cinturón verde de T&B, el candidato debe completar asimismo un proyecto específico. Cada proyecto se identifica de acuerdo con uno de los siguientes puntos clave: 1) Mejorar los ingresos totales; 2) Mejorar los ingresos netos; 3) Afrontar un tema de negocios.

T&B se enorgullece al reconocer a sus más recientes “cinturones verdes”:

Larry Hensley
Jonesboro

Cindy Hutchens
Servicio a clientes de productos eléctricos

Tony Kolznak
Gerencia de productos eléctricos

George Wright
Byhalia

Jeremy Pruitt
Jonesboro

Brigitte Hayes
Southaven

Dwain Becton
Transporte, Memphis

Robert Goss
Compras de materiales eléctricos

Beth Gaudet
Recursos humanos, Memphis

Kelly Harlow
Orange

Jeff Gieger
Hackettstown

Angie Wilkinson
Recursos humanos, Memphis

Bill Custead
Athens

Jose Cadena
HVAC México



Johnny Phillips y Anthony Foreman redujeron el tiempo de preparación en Jonesboro en un 80%.

La innovación de los empleados mejora la productividad en la planta de Jonesboro

Anthony Foreman, preparador de máquinas de la planta de Jonesboro, tenía un problema: las ocho horas que tardaba en preparar la prensa de contratuercas de 1 y 2 pulgadas. Anthony consultó con Johnny Phillips, fabricante de herramientas y troqueles, para que le ayudara a obtener una solución. El resultado: un método que ahora hace que Foreman sólo tarde 1 hora y 15 minutos en preparar la prensa.

Con el “método antiguo” había que destornillar la placa portaestampas, la canaleja y el troquel chute, y retirarlos por debajo de la bancada de la prensa. Este paso llevaba una considerable cantidad de tiempo en realizarse y afectaba la cantidad de trabajo que la sección de inventario de procesos había de tener disponible antes de la preparación de cada máquina. La nueva solución permite que Foreman cambie de un modo seguro la canaleja y el troquel de la parte superior de la máquina sin tener que retirar el portaestampas.



EN BREVE

Nombrado miembro de un importante consejo asesor de compañías de servicios públicos

Barry Minatra, director de administración de productos del grupo de productos para compañías de servicios públicos, fue nombrado recientemente miembro del Consejo Asesor de la Asociación Nacional de Cooperativas Eléctricas Rurales (NRECA, por sus siglas en inglés). La NRECA es la organización de servicio nacional dedicada a representar los intereses nacionales de las compañías eléctricas cooperativas y de los consumidores a quienes prestan servicio. Está integrada por más de 900 cooperativas y presta servicio a 37 millones de personas en 47 estados del país.

T&B ha sido miembro activo de la NRECA durante varios años, y fue uno de los principales patrocinadores de los Congresos sobre Operaciones e Ingeniería TechAdvantage Engineering & Operations, celebrados en 2004 y 2005. El nombramiento de Minatra al consejo asesor proporcionará a la NRECA la ventaja de contar con el punto de vista de un fabricante en temas de tecnología y desarrollo relacionados con productos e iniciativas de desarrollo de productos.



Mary O'Malley (centro) colaboró con Jennie Jordan y Kim Dunn para reunir ejemplos reales del mundo de los negocios.

Programa escolar en la planta de Orange

La planta de T&B en Orange, Massachussets, se ha asociado con una maestra local de enseñanza secundaria en un programa externo denominado “De la escuela al trabajo” con el fin de ofrecer ejemplos reales del mundo de los negocios para un curso sobre negocios que forma parte del programa de estudios.

Mary O'Malley, profesora de Athol High School, se reunió con Jennie Jordan, secretaria de cuentas por pagar de la planta de Orange, para conocer a fondo el sistema de gastos menores de caja. También colaboró con Kim Gray, quien trabaja como planificadora en Orange, con el fin de conocer los distintos tipos de sistemas computarizados que se usan en el proceso de establecimiento de plazos temporales.

Además de estas destrezas laborales, Kim Dunn, gerente de recursos humanos de Orange, trabajó con O'Malley para incorporar sugerencias al programa de estudios acerca de cómo llenar una solicitud de empleo y de lo que buscan las compañías cuando entrevistan a candidatos. Dunn habló también desde la perspectiva de lo que hacen hoy en día las compañías para lograr que los empleados adopten un papel más activo en su trabajo. Ofreció a O'Malley una visión general de la labor que realiza T&B con el fin de establecer una gran cultura para los empleados por medio de los principios guía, así como de los programas de recompensa y reconocimiento a través del galardón Strongest Link.



CONECTADOS

Apagar los PC correctamente mantiene su seguridad y actualización

El grupo de Tecnología de la Información (IT) de T&B solicita a los empleados que apoyen su iniciativa destinada a mantener el máximo tiempo útil de las computadoras y proteger la seguridad de la información.

Antes de irse a casa al final del día, los empleados deben cerrar todas las aplicaciones que estén abiertas y apagar sus computadoras; para ello deben ir al menú Start (Inicio) de Windows, elegir "Shutdown" (Apagar) y seleccionar "Restart" (Reiniciar) en la caja desplegable.

La computadora queda así disponible en el modo de inicio de sesión. En este modo, IT puede "empujar" parches --programas que arreglan problemas en el sistema-- por toda la red durante la noche, mientras las computadoras están inactivas. Aunque es posible que haya aplicaciones que deban distribuirse durante la jornada laboral, el departamento de IT las distribuye durante la



Los empleados deben asegurarse de apagar correctamente sus computadoras antes de irse a casa.

noche siempre que resulta factible para maximizar el tiempo útil y la productividad de los empleados de oficina.

Asimismo, durante la jornada laboral, los empleados deben tener un salvapantallas protegido por contraseña para evitar el acceso no autorizado a sus computadoras. Todas las computadoras están equipadas con salvapantallas; vienen con todos los sistemas operativos de Microsoft. Haga clic con el botón derecho del ratón en cualquier lugar del escritorio Windows, elija "Properties" (Propiedades) y, seguidamente, la insignia activa "Screen Saver" (Salvapantallas). Marque la casilla indicada para proteger su pantalla mediante contraseña.

¡Powerline en línea!

PowerLine está ahora disponible en la página inicial de la intranet de T&B. Haga clic en el enlace "Departments" (Departamentos) y, seguidamente, en el enlace "HR" (Recursos humanos).

THOMAS & BETTS CORPORATION
8155 T&B Boulevard
Memphis, TN 38125

Agradecemos sus comentarios.
Envíe su correspondencia a:

Powerline
Mail Stop 4A-31
8155 T&B Boulevard
Memphis, TN 38125
correo electrónico: Powerline@tnb.com
fax: (901) 252-1306

COMITÉ EDITORIAL

Tricia Bergeron
Lois Mills
Judy Rawles
Kimberly Van Horn

Andre Boudreau
Bill Frigon
John Garavelli

TRADUCCIÓN

Inline Translation Services, Inc.

Copyright 2005 Thomas & Betts Corporation

Prohibida la reproducción de esta revista, parcial o totalmente, por el medio que sea sin el permiso del editor.

Thomas & Betts