

EL BOLETÍN CULTURAL PARA LOS EMPLEADOS DE WABTEC

SAME TRACK



MESA REDONDA DE GERENTES
Abordando Nuevos Desafíos

ENFOQUE EN LA PRIMERA LÍNEA
Integrándose al Equipo Global

VENTAJA COMPETITIVA
Cargando Energía

EXCELENCIA DE LOS EMPLEADOS
Reducción de Retrabajos

Edición Especial:
Plataforma de Propulsión

Julio 2025



Presentando la Plataforma de Propulsión

Es difícil creer que ya haya pasado la primera mitad del año, pero eso marca mi transición completa para liderar nuestra Plataforma de Propulsión. Esta edición de Same Track trata completamente sobre esa plataforma — compartiendo qué productos y servicios estamos a cargo, dónde encajamos en el rompecabezas general de Operaciones de Carga, y cómo estamos elevando nuestro desempeño al siguiente nivel.

Antes de profundizar en Propulsión, quiero tomar un momento para agradecer a los equipos de GEMC, TXO Mining y TXL Locomotive. Ha sido un verdadero honor trabajar con ustedes en los últimos 2 a 7 años (según el sitio respectivo). Continúen impulsando la mejora continua en todos los aspectos de su trabajo.

He pasado algún tiempo viajando a nuestras plantas de Propulsión en Norteamérica, conociendo a nuestros equipos y viendo nuestras operaciones en acción. Será emocionante aprender cómo podemos aprovechar toda la cadena de suministro para servir mejor a nuestros clientes.

El invierno fue difícil desde el punto de vista de disponibilidad, pero ahora en julio estamos bien posicionados en cuanto a niveles de inventario de seguridad en el área de Servicio. Así que mantengámonos vigilantes en Calidad — ¡nuestros clientes dependen de ello!

Mirando hacia adelante, se trata realmente de evaluar qué está funcionando bien. Todos nos preguntamos cuáles son las oportunidades para mejorar — ya sea en personas, producto o proceso. Hay fortaleza en los números, y planeamos aprovechar esa fortaleza para resolver nuestros desafíos más difíciles.

Gracias por todo lo que hacen y manténganse seguros,

Mike Bratt
Líder de la Plataforma de Propulsión

Mike Bratt presenta la Edición Especial de Propulsión, con artículos que cubren las formas en que los sitios de Propulsión apoyan los esfuerzos globales, cómo la plataforma está elevando el desempeño con la nueva estructura, y más.



Integrándose al Equipo Global

Gabriel Rodríguez y Ángel Martínez Lozano discuten cómo el sitio de Apodaca está apoyando el proyecto Simandou.

Desde el anuncio del pedido Simandou, el primer pedido para un cliente nuevo en el sitio de Marhowra fuera de Indian Railways, nos hemos enfocado principalmente en lo que esto significa para Marhowra y cómo ese sitio se está preparando. Sin embargo, con la incorporación de la plataforma de Propulsión a Operaciones de Carga, estamos mostrando algunas de las formas en que este proyecto es verdaderamente una operación “One Wabtec”.

Aquí, Gabriel Rodríguez, Ingeniero de Calidad en Apodaca, y su gerente, Ángel Martínez Lozano, comparten cómo el equipo está contribuyendo a este emocionante nuevo proyecto.

A escala global

El equipo de Propulsión en Apodaca está entusiasmado por contribuir al proyecto Simandou con sus ensamblajes combo, pero saben que la oportunidad va más allá de eso. “Nuestro equipo está completamente comprometido a asegurar los más altos estándares de calidad. Nosotros proveemos nuestros combos, y también aportamos una cultura de colaboración y mejora continua,” dice Ángel. “Cada miembro del equipo entiende el impacto del programa y está motivado para ser parte del programa internacional.”

Pero esta nueva oportunidad también implica más responsabilidad, ya que introduce un flujo de trabajo completamente nuevo y rigurosos estándares de calidad. “Uno de los principales desafíos en el proyecto Simandou es enfocarse en la calidad y mantener la consistencia,” dice Gabriel. “Asegurar que cada entregable cumpla con los mismos altos estándares puede ser difícil cuando hay varios equipos involucrados.”

Construyendo consistencia

Para asegurar que cada equipo cumpla con las expectativas, han establecido directrices firmes. “Contamos con documentación clara de normas y procedimientos, capacitación regular para los miembros del equipo y revisiones frecuentes para reaccionar rápidamente ante cualquier desviación,” explica Gabriel. “También hemos establecido indicadores clave de desempeño (KPIs), referencias de calidad y criterios de prueba desde el inicio para guiar los esfuerzos y medir nuestro éxito. Es esencial mantener la trazabilidad de los cambios y su impacto en la calidad.”

Ángel cree que la comunicación constante y la alineación entre grupos como Ingeniería, Operaciones de Manufactura, Cadena de Suministro y Calidad han sido cruciales. Él dice: “Al fomentar



Gabriel Rodríguez

Ingeniero de Calidad



Ángel Martínez Lozano

Gerente de Calidad

una cultura de propiedad y responsabilidad, todos han asumido la responsabilidad de asegurar nuestro éxito.”

Dando un paso adelante

A través de todo esto, Ángel ha quedado impresionado con la manera en que Gabriel ha demostrado sus habilidades de liderazgo. “Gabriel tuvo un papel clave en sacar lo mejor del equipo, liderando con una mentalidad proactiva y promoviendo el tipo de comunicación abierta que necesitamos,” comenta. Ángel continúa: “Sería excelente que otros empleados tomen como ejemplo su fuerte sentido de responsabilidad, atención al detalle y capacidad para mantener la calma bajo presión. Todo esto, sumado a su accesibilidad, ha generado confianza dentro de su equipo y creado un gran ambiente laboral.”

“Asegurar que cada entregable cumpla con los mismos altos estándares puede ser difícil cuando varios equipos están involucrados.”

— Gabriel Rodríguez

Cargando Energía

Mike Sandoval comparte cómo la plataforma de Propulsión está intensificando su colaboración para impulsar una mejor eficiencia, calidad y confiabilidad en todos sus sitios.



Mike Sandoval

Director
Calidad de Manufactura

Al crear plataformas dentro de la nueva organización de Operaciones de Carga, esperamos elevar el nivel de todo lo que entregamos a nuestros clientes. Para Propulsión, el enfoque principal es la estandarización en todos nuestros productos y en todos nuestros sitios. Aquí, Mike Sandoval, Director de Calidad de Manufactura, explica cómo los sitios de Propulsión trabajan juntos para entregar un estándar impecable de calidad y confiabilidad.

La plataforma de Propulsión

Mike comenzó su carrera en Wabtec en Propulsión, en el equipo de Costo del Ciclo de Vida en Kansas City, y luego asumió varios roles en gestión de proyectos y calidad, lo que lo convierte en la persona ideal para elevar la plataforma de esta manera. En 2024, volvió a Propulsión para enfocarse tanto en calidad como en confiabilidad, trabajando para reducir defectos e ineficiencias y mejorar el desempeño de nuestros productos para nuestros clientes.

Pero, ¿a qué productos se refiere Propulsión? Mike explica: "Propulsión cubre el sistema necesario para mover la locomotora, con la excepción del motor y el sistema de control. El motor carga el alternador, haciendo que el alternador sea el primer sistema dentro del ámbito de propulsión, y luego el alternador alimenta varios ventiladores y equipos de enfriamiento, y finalmente proporciona energía para los motores de tracción, que hacen girar las ruedas debajo de la locomotora."

"No se trata solo del desempeño a corto plazo y asegurarse de que no haya problemas de manufactura, sino de buscar a largo plazo oportunidades dentro del diseño real del producto."

Pensando en el panorama general

Con la reciente reorganización de Operaciones de Carga y la creación de la plataforma de Propulsión, Mike cree que existe una gran oportunidad para ofrecer mayor consistencia a los clientes.

"En la organización anterior, la fabricación nueva estaba en Equipos de Carga, y toda la remanufactura estaba en Servicios de Carga. Por eso había una gran diferencia entre la producción de producto nuevo, especialmente para motores de tracción, y la reconstrucción de ese mismo producto durante el resto de su ciclo de vida," dice. "Ahora es un escenario integral, tipo 'de la cuna a la tumba', donde poseemos el producto desde que nace hasta que muere."

Con una visión más holística del ciclo de vida del producto, el equipo de Mike busca formas de extender la vida útil de cada producto y reducir las necesidades de mantenimiento o reemplazo. "Como mi equipo se enfoca tanto en calidad como en confiabilidad, somos responsables de ese desempeño general. No solo el desempeño a corto plazo y asegurarnos de que no haya problemas de manufactura, sino también buscar a largo plazo oportunidades dentro del diseño real del producto."

Evaluación integral

Pero mejorar los productos en casi todos los aspectos no es fácil. Por eso, Mike y su equipo hacen un esfuerzo colaborativo para entender los posibles puntos débiles y qué soluciones pueden crear. "Hacemos revisiones quincenales de nuestros productos, viendo por qué fallan y por qué se están retirando de las locomotoras. Luego hacemos una revisión interfuncional con Servicios para saber qué tipo de reparaciones se están realizando en las flotas en campo," explica. "Después discutimos con Ingeniería, Manufactura y dentro de nuestra propia organización de calidad sobre qué está fallando y qué acciones podríamos tomar."

Otro foco para los equipos de Calidad y Confiabilidad de Propulsión es la estandarización. Mike comenta: "Producimos productos similares en múltiples instalaciones, y con el tiempo hemos tenido una deriva natural en nuestros procesos estándar. Un taller puede encontrar un problema y solucionarlo, pero no siempre comunican eso a otros sitios que hacen trabajos similares, por lo que a veces terminamos con procesos muy diferentes en distintas instalaciones que fabrican productos muy parecidos."

Un estándar universal

La deriva con el tiempo puede llevar a diferencias que, en última instancia, afectan a nuestros clientes. “Por ejemplo, uno de nuestros clientes cree que obtiene un desempeño diferente de sus motores de tracción según el taller donde se reparen, debido a diferencias en los procesos,” dice Mike. “Así que hemos estado trabajando entre nuestros sitios para ayudar a estandarizar y alinear esos procesos y, en última instancia, reparar la percepción que tienen nuestros clientes de esos sitios. Queremos que estén contentos porque tienen un producto Wabtec, no un producto del Sitio A o del Sitio B.”

Por supuesto, tampoco queremos esperar a que nuestros clientes nos avisen cuando notan disparidades entre sitios. Mike explica: “Para abordar cualquier diferencia, una de las tareas que se le ha asignado a nuestro equipo este año es auditar todos nuestros Procedimientos Operativos Estándar (SOP) que se realizan en múltiples sitios, para asegurarnos de que estamos impulsando la estandarización tanto en los requisitos de ingeniería como en las prácticas de manufactura de nuestros sitios. Queremos producir un único producto Wabtec en todas partes.”

Tomando la iniciativa

Mike sabe que la mayor responsabilidad para aumentar la estandarización recae en los operarios en el piso de producción. “Muchos de nuestros sitios han operado en silos en el pasado — cuanto antes logremos coordinar cómo hacemos nuestros productos entre las diferentes instalaciones, antes podremos impulsar mejoras para todos,” dice. “Una vez que tengamos consistencia, podremos identificar nuestras ineficiencias y las fuentes de defectos de calidad, y corregirlos para todos.”

Por eso hace un llamado a la acción a los empleados de toda Propulsión y de Operaciones de Carga: “Les pido a nuestros operarios que busquen proactivamente formas de estandarizar. Que pregunten cómo otros sitios hacen el mismo trabajo, qué herramientas usan, o cómo saben que las cosas están a nivel estándar,” dice. “Es bueno ser curioso, hacer preguntas y pensar más allá de lo que pasa dentro de nuestras cuatro paredes. Así es como impulsaremos un cambio significativo.”



Abordando Nuevos Desafíos

Gerentes de diferentes sitios de Propulsión comparten qué hace única a su plataforma y cómo colaboran para entregar los mejores productos al cliente.

P

¿Qué trabajo realiza su sitio de Propulsión?

Jacobo: En Kansas City, nuestro enfoque principal es la remanufactura de combos para locomotoras. Los combos son el conjunto de motores de tracción con los juegos de ruedas de la locomotora.

Ignacio: Trabajamos con muchas partes de equipos de propulsión, incluidos motores de tracción, unidades combo y sopladores, y hacemos tanto remanufactura como unidades nuevas. Atendemos nuestros principales sitios operativos en Fort Worth y Erie, pero también proveemos a nuestros talleres de servicio y a clientes internacionales.

Tyler: Aquí trabajamos con una variedad de productos, desde bobinas hasta armaduras, sopladores de rejilla, sopladores de aire alternativo, sopladores de escape, sopladores de motor de tracción, ventiladores aire-aire y ventiladores de radiador. Básicamente, todo lo que llega ya no funciona como en su estado original, y nosotros lo devolvemos a la vida.

El sitio de remanufactura de Emporium es más pequeño que muchos otros, y por eso, a menudo desempeñamos varios roles diferentes. Creo que eso nos da una ventaja porque tenemos mucha flexibilidad y multifuncionalidad dentro de nuestro equipo. Nuestra fuerza laboral es muy trabajadora, leal, y viene a trabajar todos los días con la intención de dar lo mejor.

P

¿Cuáles son algunos de los desafíos únicos de Propulsión?

Jacobo: El producto con el que trabajamos es muy dinámico, y el negocio UX en general es un reto, porque recibimos núcleos combo sucios del cliente, que necesitamos desarmar, inspeccionar, reparar y volver a armar. Por eso nuestro punto de partida es diferente cada vez, pero debemos cumplir con los altos estándares de calidad y superar las expectativas del cliente.



**Jacobo
Magaña**

Director Senior,
Gestión de Planta KOR
Kansas City, EE. UU.



**Ignacio
Espinoza**

Gerente de Planta
Apodaca, México



**Tyler
Rettger**

Gerente Senior de Planta
Emporium, EE. UU.

Ignacio: Aunque hay desafíos, sentimos que también tenemos muchas oportunidades porque trabajamos con productos nuevos y remanufacturados. Debido a que trabajamos con ambos, podemos aprovechar el volumen si hay una caída en la demanda de uno y no del otro. Tenemos mucho conocimiento del producto por la remanufactura, y eso nos da una buena ventaja.

Tyler: Probablemente el mayor desafío para nosotros es la condición de los núcleos cuando llegan a nuestro sitio para remanufactura. Algunos son simples, pero otros requieren reparaciones profundas y casi reconstrucciones completas. Varios factores, incluyendo la severidad de las condiciones durante el invierno, afectan la extensión de nuestras reparaciones. Es un desafío diario, y constantemente revisamos nuestras tasas de fallos y tenemos que ajustar nuestros planes y lo que traemos al taller en material nuevo basándonos en el cambio constante en las condiciones de los núcleos.

P

¿Cómo es la colaboración para su equipo?

Jacobo: Realmente enfatizamos la comunicación entre diferentes departamentos. Específicamente, entre nosotros y los equipos de Ingeniería, Calidad, EHS, Finanzas y Servicio. Es importante trabajar muy de cerca para alcanzar el nivel adecuado de estandarización y cumplir con las expectativas del cliente.

Ignacio: Colaboramos con diferentes equipos, como Ingeniería y Diseño, en cada etapa. Por ejemplo, introdujimos una nueva línea de sopladores aquí el año pasado, y hablamos con el equipo de Diseño todo el tiempo para tratar de entender cuáles podrían ser los puntos de falla, ya que ese era el principal desafío que enfrentábamos.

Tyler: Una de las cosas que más me ha llamado la atención durante mi tiempo en Wabtec ha sido la multifuncionalidad y la comunicación entre los sitios. Todos nos mantenemos en contacto y trabajamos juntos para lograr nuestro gran objetivo, que es, en última instancia, suministrar a nuestros clientes el mejor producto posible, manteniendo a nuestros empleados seguros y saludables.

P

¿Cuál es tu parte favorita de trabajar en Propulsión y Motores?

Jacobo: Sabes, comencé a trabajar en Propulsión hace 25 años en la planta de motores de tracción como OMLP, y desde entonces me ha encantado este producto por la complejidad de la remanufactura. Cada día es un desafío diferente que debes enfrentar.

Ignacio: Es gratificante saber que contribuimos con un componente clave de la locomotora, y saber que somos parte de un proyecto exitoso y una empresa exitosa. También disfruto que, gracias a nuestra experiencia, podemos participar en el desarrollo y lanzamiento de nuevos productos, trabajando junto a ingeniería. Eso es una gran oportunidad para nosotros y una parte divertida del trabajo.

Tyler: Definitivamente, los desafíos únicos del día a día. Tienes que estar siempre alerta, pensando estratégicamente en la mejor forma de resolver cualquier nuevo problema que surja. Pero además, no estás solo: siempre hay alguien para ayudar, echar una mano y compartir su experiencia.



Mira el video de la Mesa Redonda de Gerentes en la versión digital de *Same Track*.

Apodaca, México



Reducción de Retrabajos

Recientemente, el sitio de Kansas City estaba lidiando con una alta tasa de defectos en su línea de producción. Estos defectos a menudo resultaban en retrabajos, demoras en los envíos o cuellos de botella en el sitio. Aquí, Brandon Hill, Líder de Calidad del Sitio, comparte cómo mejoraron sus procesos, de principio a fin, para reducir la tasa de defectos en más del 70%.



Brandon Hill

Líder de Calidad del Sitio

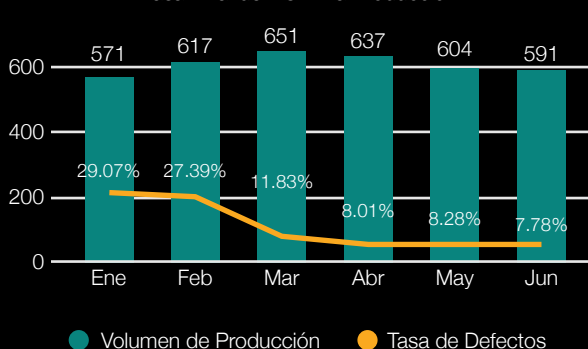
EL PROBLEMA

“Encontramos que aproximadamente el 30% de los combos de productos terminados tenían algún nivel de defecto registrado por los inspectores. Estos iban desde errores menores de documentación hasta defectos graves, lo que resultaba en costosos retrabajos dentro de la planta y envíos demorados al cliente.”

RESULTADOS

“El nuevo Inspector de Línea aumentó la eficiencia general y redujo los defectos encontrados en Productos Terminados a solo un 8%. Detectar defectos en la línea también nos permitió mejorar la retroalimentación al operador tan pronto como se detectaban los defectos. Antes, podía tomar varios días identificar la fuente una vez que el combo llegaba a la inspección final.”

Tasa Final de NCMR a Producción



EL ENFOQUE

“Comenzamos mejorando la visibilidad de los defectos encontrados mediante sistemas automáticos de reporte. Luego trasladamos a un técnico de control de calidad, Donald Bryant, de Productos Terminados y lo reasignamos como Inspector de Línea con el objetivo de identificar defectos más temprano en el proceso.”

“Mucha gente contribuyó a las mejoras, pero Donald realmente lo hizo posible al abordar la tarea con entusiasmo y dedicación, demostrando que el rol haría una verdadera diferencia. También quiero destacar a Bryce Litzenberg, quien fue mi LÍDER durante su rotación de calidad en KCR.”

Mejora continua

“El siguiente paso es agregar un inspector similar en el segundo turno. Esto podría reducir los defectos aún más de forma constante. Después, durante el transcurso de un año, tomaríamos lo aprendido del proceso para ayudar a enseñar a los líderes de línea a identificar y abordar estos defectos, mejorando aún más la cultura de calidad en KCR.”

