



**DESARROLLO**

**EL PROCESO DE IMPLEMENTACIÓN**

El sistema aplicado en el depósito de Don Torcuato implicó definir qué máquina iba a operar cada usuario, lo cual, según Pablo Díaz, "generó una cultura de cuidado hacia su máquina e identidad, el sentido de pertenencia y la decisión de cuidar su herramienta de trabajo, porque es la persona que día a día la va a utilizar". El directivo de Loginter consignó que "se hizo un trabajo muy serio. Se habló con los delegados sindicales y con la gente, para que se hicieran partícipes del proyecto. Así, el primer día que se inició la implantación, la gente pedía para ir a probar su máquina. Entonces, fue muy sencillo: de un día para el otro, se levantó la llave y funcionó. Obviamente, hubo mucho trabajo intenso". Díaz agregó: "Planteamos la inquietud a la gente y se creó en ellos la necesidad del producto y el resultado fue muy positivo. Lo estamos viendo en los resultados, cómo fue mejorando la curva de aprendizaje. Para los supervisores ver la aplicación en el celular, que le dice qué es lo que está pasando, hace que tenga un trato más directo con el colaborador acerca de estas cuestiones y los problemas no se repiten". Emiliano Fullone relató que "durante la implementación notamos esa recepción por parte de los colaboradores. En los primeros días de septiembre estuvieron en Buenos Aires directivos de Toyota de Suecia y del área Latinoamérica para ver cómo había sido la implementación y quedaron muy conformes". Acotó Fullone que el proceso "ha-

bía arrancado en octubre del año pasado, cuando Loginter definió las necesidades operativas para renovar la flota y se vieron las necesidades y ventajas del I. Site. Se trabajó en integrar la totalidad del sistema" tras lo que "hubo una etapa de definición del proyecto hasta diciembre, que fue cuando se cerró y se confirmaron los equipos a fábrica, con la configuración que Loginter requirió". Relató el directivo de Toyota MH que "después, estuvo el proceso de implementación, donde se fue recabando información y, durante julio, fue la parametrización del sistema, donde se recabó la información sobre quiénes iban a ser los operadores, en qué turnos, cuántos días de trabajo por semana, cuántas horas por día, para que después la gráfica de utilización sea acorde con la operación. Fue el trabajo arduo previo, hubo que leer cada una de las tarjetas de los operadores y configurarlo para matchear el sistema, la tarjeta y el equipo". Por su parte, Díaz indicó que "cada equipo es utilizado por tres operadores, uno por turno. Cada vez que se cambia de turno, se hace un chequeo del estado total de la máquina. Eso hace que se tenga un cuidado, ya que sistemáticamente se está viendo quién y cuándo hizo cada cosa". "Eso se tuvo que acordar con Operación y con Seguridad e Higiene" continuó Fullone y agregó que "es un sistema que abarca varias áreas de la empresa", mientras que Díaz aclaró "en Recursos Humanos pueden saber hasta a qué hora se subieron a cada máquina".



Protegemos el valor de tu camión Volvo en cada detalle, en todo el país. Contamos con la más amplia oferta de repuestos originales en stock y de servicios de mantenimiento, capacitación, gestión de flotas y asistencia, para asegurarte el máximo rendimiento de tu camión, siempre, estés donde estés.

[volvotrucks.com.ar](http://volvotrucks.com.ar)
[/VolvoTrucksBusesArg](https://www.facebook.com/VolvoTrucksBusesArg)
[/volvotrucksargentina](https://www.instagram.com/volvotrucksargentina)
[@volvotrucksAR](https://twitter.com/volvotrucksAR)

Volvo Trucks. Acelerando el futuro.



Aviso legal: Fotos no contractuales. Las especificaciones técnicas aquí contenidas pueden ser modificadas sin previo aviso por Volvo Trucks y Buses Argentina S.A.