

III. DESCOMPOSICION DEL TIEMPO TOTAL EMPLEADO EN REALIZAR UNA OPERACION

Una Hora - Hombre: Es el trabajo de un hombre en una hora.

Una Hora - Máquina: Es el funcionamiento de una máquina o de parte de una instalación durante una hora.

El tiempo invertido por un hombre o por una máquina para llevar a cabo una operación o producir una cantidad determinada de productos puede descomponerse de la siguiente forma:

CONTENIDO DE TRABAJO TOTAL.

Incluye:

1. El contenido básico de trabajo del producto o de la operación.
2. El contenido de trabajo suplementario debido a deficiencias del diseño o especificación del producto y a los métodos ineficaces de producción o funcionamiento.

TIEMPO IMPRODUCTIVO TOTAL.

Incluye:

1. El tiempo improductivo debido a las deficiencias de la dirección empresarial.
2. El tiempo improductivo por causas atribuibles al trabajador.

Contenido Básico de Trabajo del Producto o de la Operación.

Contenido de Trabajo: Es la cantidad de trabajo invertido en determinado proceso o producto y evaluado en horas-hombre o en horas máquina.

Contenido Básico de Trabajo: Es el tiempo que se invertiría en fabricar un producto o en llevar a cabo una operación si el diseño o la especificación fuesen perfectos, el método de fabricación se desarrollase a la perfección y no hubiese pérdida de tiempo por ningún motivo durante la operación (aparte de los suplementos). De esta manera se podrá decir que: Contenido Básico de Trabajo es el tiempo mínimo irreducible que se necesita teóricamente para obtener una unidad de producción.

A. FACTORES QUE TIENDEN A REDUCIR LA PRODUCTIVIDAD.

1. Contenido de Trabajo Suplementario debido a deficiencias en el Diseño o Especificación del Producto.
 - a. Mal diseño del producto imposible usar métodos de trabajo económicos).
 - b. Falta de normalización (diversidad de productos lo que implica fabricarlos por lotes pequeños).
 - c. Normas de calidad erróneas por exceso o por defecto lo que incrementa el contenido de trabajo.
 - d. Modelos que exigen eliminar cantidad excesiva de material.
2. Contenido de Trabajo Suplementario debido al proceso o método.
 - a. Maquinaria de tipo o tamaño inadecuado cuya producción es inferior a la de la máquina adecuada.
 - b. Proceso de producción que no funciona en condiciones excelentes.
 - c. Herramientas inadecuadas.
 - d. Mala disposición de la fábrica, taller o puesto de trabajo que dan lugar a movimientos innecesarios.
 - e. Malos métodos de trabajo en las operaciones.
3. Tiempo Improductivo debido a la dirección.
 - a. Variedad excesiva de productos (tiempo de inactividad por brevedad de períodos de producción).
 - b. Falta de normalización.
 - c. Cambios de diseño (interrupciones de trabajo, pérdidas de horas máquina y horas hombre y desperdicio de material).
 - d. Mala planificación en la secuencia de las operaciones y de los pedidos (no se suceden inmediatamente, máquina y hombre no trabajan continuamente).

- e. Falta de materias primas por mala planificación (inactividad de hombres y máquinas).
- f. Falta de mantenimiento (inactividad de hombres y máquinas).
- g. Reprocesos debido al mal estado de las instalaciones.
- h. Malas condiciones de trabajo que no permiten al operario trabajar en forma eficiente.
- i. Falta de precauciones adecuadas contra los accidentes de trabajo.

4. Tiempo Improductivo debido al trabajador.

- a. Ausencias y retrasos en el trabajo.
- b. Trabajar despacio deliberadamente.
- c. Descuido en el trabajo, lo que origina desechos y réproce-
sos .
- d. No observar las normas de seguridad.

B. **TECNICAS DE DIRECCION PARA REDUCIR EL CONTENIDO DE TRABAJO Y EL TIEMPO IMPRODUCTIVO.**

Dirigir:

Es organizar y controlar las actividades humanas para obtener un resultado determinado.

Organizar:

Es planificar las diversas operaciones basándose en los datos existentes, hacerlos ejecutar y coordinarlos entre sí.

Técnica de Dirección:

Es un procedimiento sistemático de investigación, planificación o control que pueda aplicarse a los problemas de dirección.

C. TECNICAS DE DIRECCION PARA REDUCIR.

1. El contenido de trabajo debido a las deficiencias en el diseño o especificación del producto.
 - a. El estudio previo del producto que nos permita reducir el exceso de material.
 - b. La especialización y la normalización.
 - c. El estudio del mercado, clientes y productos para poder garantizar normas acertadas de calidad.
2. El contenido de trabajo debido a métodos ineficaces de producción o de funcionamiento.
 - a. La planificación del proceso que nos asegure la elección de la máquina adecuada.
 - b. La planificación del proceso y los estudios de métodos que nos aseguren la elección adecuada de las herramientas a utilizar.
 - c. El estudio de métodos que nos permita la mejor ubicación de los puestos de trabajo.
 - d. El estudio de métodos y el entrenamiento del trabajador que nos permitan reducir los malos métodos de trabajo.
3. Tiempo Improductivo debido a deficiencias de la dirección.
 - a. La comercialización y la especialización para reducir la inactividad debido a la variedad de productos.
 - b. La normalización para reducir la inactividad debida a los períodos cortos de producción.
 - c. Investigar el producto para reducir el tiempo improductivo debido a cambios de diseño.
 - d. El control de materiales.

- e. Mejorar las condiciones de trabajo.
 - f. La acertada política de mantenimiento.
 - g. La implantación de medidas de seguridad en el trabajo.
4. Tiempo Improductivo debido al trabajador.
- a. Una acertada política de personal.
 - b. Un buen sistema de incentivos.
 - c. El entrenamiento del personal.
 - d. El conocimiento de las medidas de seguridad.

F. Puerta R.