

**Artículo 17.º. Contenido del Trabajo Concedido:** El tiempo concedido para una operación consta de dos partes:

**1.º. Tiempo normal o base:**

- a) Elementos cíclicos (que aparecen en todos los ciclos de la operación).
- b) Elementos acíclicos (que aparecen cada cierto número de ciclos, como cambios normales de herramientas, reglajes, inspecciones dentro de la operación).

**2.º. Suplementos autorizados:**

- a) Fatiga.
- b) Equilibrado de puesto (para trabajos en cadena o esperas obligadas por proceso que se traduce en falta de saturación de mano de obra).
- c) Necesidades personales.
- d) Otros (expresamente autorizados para casos concretos).

**Artículo 18.º. Definiciones y período de validez de los tiempos:**

**1.º. Definiciones.**

- a) Tiempo estimado o preventivo: Es el tiempo obtenido por apreciación en el Sector de Métodos y Tiempos antes de introducir la fabricación de la pieza o modificación de que se trate. Se utiliza para determinar los costos de carga de máquinas, costo y otros de tipo técnico.

Dicho tiempo sirve para calcular el incentivo de M.O.D. (mano de obra directa) con participación al 100% como tal M.O.D., tasada según los criterios vigentes.

Debe estar en vigor el período necesario para poder realizar los primeros cronometrajes que sirvan para fijar tiempos de comienzo.

Plazo de validez será desde cero a tres meses como máximo, desde el comienzo de la fabricación.

- b) Tiempo inicial: Es el tiempo que se obtiene en el taller mientras se realiza la operación con el tiempo estimado utilizando cronómetros (si bien no desglosando la operación en elementos básicos), antes que el operario haya llegado a alcanzar la habilidad necesaria para considerar estabilizado el método operativo y sin que los útiles estén perfectamente a punto.

Debe estar en vigor el período necesario para que el método pueda considerarse estabilizado y se consiga una correcta puesta a punto de los medios de trabajo. Dicho tiempo sirve para calcular el Incentivo de M.O.D. con participación al 100 por 100 como M.O.D. tasada según los criterios vigentes.

Plazo de validez desde los tres a los doce meses después del comienzo de la fabricación.

- c) Tiempo cronometrado o concedido: Es el tiempo que se obtiene por la técnica usual de medida de tiempos de trabajo analizado el método, descomponiendo la operación en elementos básicos y tomando el número de observaciones que se precisen para obtener las garantías necesarias. No sufrirá variación posterior salvo en los casos previstos en el Convenio Colectivo o Reglamento Nacional Siderometalúrgico.

Dicho tiempo sirve para calcular el Incentivo de M.O.D. con participación al 100 pr 100 como M.O.D. TASADA según los criterios vigentes.

Plazo de validez desde los doce meses en adelante hasta que se produzca un cambio de método o de tecnología.

**Artículo 19.º. Criterio para los suplementos de fatiga:** Se aplicará suplemento de fatiga a los elementos manuales de una operación ponderando la intensidad del esfuerzo físico, las posturas del operario y —en general— las condiciones del puesto.

El tiempo inactivo del operario en éste ciclo de trabajo será considerado como tiempo de recuperación de

fatiga. El suplemento que se considera al tiempo NORMAL, por éste concepto será la diferencia, cuando resulte positiva, entre el suplemento calculado y el tiempo inactivo del operario dentro del ciclo.

**Artículo 20.º. Suplemento de necesidades fisiológicas y/o personales:** De acuerdo con las normas OIT, se aplicará siempre sobre el valor final del ciclo de trabajo un 30% por este concepto.

En trabajos vinculados o en cadena, se dará un socorredor por cada 20 operarios. En las horas punta hará de socorredor el reparador u otra persona, aumentando la la proporción a un socorredor por cada 10 operarios.

Fuera de estos momentos, los socorredores trabajarán ayudando o reparando, manteniendo también su trabajo de socorredores en los casos aislados o necesarios.

El comienzo y el final de las horas punta los determinará cada grupo de trabajo.

Los períodos de tiempo calificados como horas punta tendrán la duración siguiente:

—2 horas a lo largo de la mañana.

—1 hora por la tarde.

(En caso de jornada normal).

Durante la jornada de turno o intensiva este período se reducirá a:

—2,30 horas.

Cuando la organización de soporte para las exigencias fisiológicas dejara pendiente algún problema, la organización de fábrica, junto con la Comisión Paritaria, lo estudiará y propondrá una solución al mismo, en el menor tiempo posible.

**Artículo 21.º. Producción hora (a la actividad 100):** Es la cantidad de piezas por horas de trabajo que deben producirse, aplicando el Tiempo Concedido por pieza.

Se halla dividiendo 60 (minutos que tiene la hora) entre los minutos que tenga el "Tiempo Concedido" por pieza.

**Artículo 22.º. Producción hora (a la actividad X):** Se determina multiplicando la actividad hora (a actividad 100) por el rendimiento X y dividiendo por 100.

**Artículo 23.º. Establecimiento del Tiempo Concedido:** La determinación del tiempo concedido requiere:

1.º.—Definición de unas condiciones normales.

2.º.—Determinación, previo estudio, de un método correcto.

3.º.—Operario adiestrado.

4.º.—Aplicación de un sistema de medición tal como: Cronometrajes; Muestreo de Trabajo; Medida de los Tiempos de los Movimientos (MTM); Tiempo predeterminado.

5.º.—Cálculo de los Tiempos Concedidos, aplicando los suplementos autorizados.

6.º.—Comunicación al operario, a través del mando del taller con la documentación adecuada, o por escrito.

7.º.—Se facilitará fotocopia al Comité de Empresa de los nuevos equilibrados y/o puestos individuales, después del período de adiestramiento en un plazo máximo de 20 días.

**Artículo 24.º. Mano de obra directa:** Definiremos como tal a la mano de obra que contribuye directamente a la transformación del producto, aumentando el valor de éste o que ejecuta trabajos de transformación de las partes y el montaje de conjuntos destinados a la venta.

**Artículo 25.º. Mano de obra indirecta:** Definiremos como tal a la mano de obra que interviene indirectamente a la transformación del producto, o mejor, que no ejecuta directamente trabajos de transformación, pero que contribuye a garantizar la continuidad del ciclo productivo.

**Artículo 26.º. Mano de obra indirecta de servicios generales:** Definiremos como tal a la mano de obra que no