

mientos.

Artículo 12º.— Unidad de trabajo.

Es el volumen de trabajo realizado por un operario a actividad o ritmo mínimo exigible durante un minuto, con los medios y métodos especificados en la documentación adecuada.

Denominación: Minuto, símbolo "M".

Artículo 13º.— Actividad mínima exigible, 100 puntos.

Es la desarrollada por un individuo normalmente constituido, conocedor de su trabajo, que lo efectúa en unas condiciones normales, sin grave fatiga física ni mental, con un esfuerzo razonable y sin detrimento de su integridad.

Se puede equiparar a la velocidad o ritmo de movimiento que desarrolla un individuo de constitución normal que, andando sobre suelo horizontal, llano, sin obstáculos y sin carga recorre 1,25 metros por segundo, que equivale a 4,5 kilómetros/hora. En la escala "IBELSA, S.A." esta actividad se representa por 100.

Artículo 14º.— Actividad correcta.

Para aquellos que tienen asignado trabajo a incentivo, con producción tasada, la actividad correcta será la equivalente al rendimiento pactado entre la Dirección de la Empresa y el Comité de Empresa, dentro del plan de incentivos de "IBELSA, S.A." Fuenmayor.

Artículo 15º.— Actividad óptima, 133 puntos.

Es la que puede desarrollar un individuo normalmente constituido, muy especializado en su trabajo, que lo realiza con un óptimo de efectividad y con mínimo de gestos, sin pérdida de tiempo y óptimo esfuerzo.

Como elemento comparativo, puede equipararse a la desarrollada por un individuo de constitución normal que, andando sobre suelo horizontal, llano, sin obstáculos y sin carga, recorre 1,66 metros/segundo, que equivale a 6 kilómetros/hora.

La actividad óptima tiene como cifra representativa 133 puntos.

Artículo 16º.— Tiempo concedido (T.C.) de una operación.

Es una valoración realizada por personal especializado del Sector de Tiempos, aplicando un sistema de medición autorizado, de los "M" (minutos) de mano de obra necesarios para ejecutar con el mejor método posible y los medios actuales, las operaciones especificadas en documentos previstos al efecto, para la fabricación o montaje de un producto o aparato. El tiempo concedido incluye los suplementos autorizados, según norma de la Organización Internacional del Trabajo.

Artículo 17º.— Contenido del trabajo concedido.

El tiempo concedido para una operación consta de dos partes:

1º 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).

2º 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 18º.— Definiciones y período de validez de los tiempos.

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 datos de carga de máquinas, costos 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.

El 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 una 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 la M.O.D., con participación al 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 analizando 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 M.O.D. con participación al 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 tecnología.

Artículo 19º.— 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 este 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 de este ciclo.

Artículo 20º.— Suplemento de necesidades fisiológicas y/o personales.

De acuerdo con las normas OIT, se aplicará siempre sobre un valor final del ciclo de trabajo un 5% 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 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 hora 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:

— 2½ 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 21º.— 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 22º.— Producción hora (a la actividad X).

Se determina multiplicando la actividad hora (la actividad 100) por el rendimiento X y dividiendo por 100.

Artículo 23º.— Establecimiento del tiempo concedido.

La determinación del tiempo concedido requiere:

1º Definición de unas condiciones normales.

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

3º Operario adiestrado.

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

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

6º Comunicación al operario, a través del mando del taller o sector, y en su defecto a través de un miembro de la Oficina de Métodos y Tiempos, con la documentación adecuada, o por escrito.

7º 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

8º Los impresos de equilibrados elaborados por la Oficina de Métodos y Tiempos serán colocados en lugar visible de las cabeceras de las máquinas o líneas. Las modificaciones que puedan producirse en el futuro de los equilibrados serán realizadas en todo caso por personal perteneciente a la Oficina de Métodos y Tiempos.

Artículo 24º.— 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 25º.— 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 26º.— Mano de obra indirecta de servicios generales.

Definiremos como tal a la mano de obra que no tiene participación en el ciclo productivo y que no está afectada por alteraciones en los programas ni procesos productivos.

Artículo 27º.— Mano de obra indirecta de centros auxiliares.

Definiremos como tal a la que realiza trabajos auxiliares del ciclo y de la estructura productiva.

Artículo 28º.— Concepto de rendimiento de la M.O.D.

Es el índice que señala la actividad de los operarios cuando, realizando una determinada operación para la cual previamente se han establecido los métodos de trabajo y los tiempos concedidos, no tiene en cuenta todas aquellas pérdidas o funciones inadecuadas, técnicas o de organización, que inciden diariamente sobre la economía de la Empresa; sin embargo, estas mismas horas se deducen de las horas de presencia y por tanto, el rendimiento no sufre variación.

FORMULA:

* TC = Tiempo concedido a actividad 100.

* PU = Producción útil + producción inútil no imputable al operario.

* PV = Puestos vacíos no imputables al operario.