

El tiempo es oro

CONTROL Y ANÁLISIS DE LOS TIEMPOS DE TRABAJO EN EL TALLER



Es posible controlar los tiempos de trabajo, mediante programas informáticos de gestión



LA DIRECCIÓN DEL TALLER DE REPARACIÓN DE VEHÍCULOS DEBE DISPONER DE UNA SERIE DE DATOS REFERENTES AL FUNCIONAMIENTO DE SU EMPRESA PARA MEJORAR SU GESTIÓN. ESTOS DATOS O INDICADORES, GENERALMENTE, ESTÁN RELACIONADOS CON LOS TIEMPOS INVERTIDOS EN LOS TRABAJOS. LA INFORMACIÓN DISPONIBLE SOBRE ASPECTOS COMO EL TIEMPO TOTAL DE ACTIVIDAD, LAS RELACIONES DE PRODUCTIVIDAD, DE GANANCIA DE HORAS O LA RENTABILIDAD DE LAS OPERACIONES PROPORCIONAN LOS CONOCIMIENTOS SUFICIENTES SOBRE LA EVOLUCIÓN DEL TALLER Y FACILITAN LAS DECISIONES A ADOPTAR

Por Francisco Livianos González



Para poder contar con una información completa, contrastada y estructurada de los tiempos invertidos en las reparaciones de los vehículos es imprescindible elaborar una clasificación y agrupación de tiempos coherente, en función de los datos que se desean obtener. En el cuadro, puede observarse un ejemplo de clasificación de los tiempos de un taller, en la que se contemplan la totalidad de las actividades que puede desarrollar el personal directo, considerando tiempos no productivos y tiempos de ausencia y obteniendo, por la suma de todos ellos, el total de horas disponibles. En cada uno de los tiempos clasificados se contempla su distribución, en porcentaje orientativo, para este tipo de actividad. Con estos datos, el empresario podrá ejercer, mediante ratios operativos, el control de la productividad y de eficiencia (ganancia de horas) en el proceso de reparación. Los ratios son, en líneas generales, instrumentos de información y de control, obtenidos mediante relaciones de dos elementos, correspondientes a las distintas operaciones efectuadas en cada una de las áreas del taller. El **ratio de productividad** se obtiene relacionando las horas productivas y las horas disponibles del taller y permite conocer el porcentaje de horas invertidas; el **ratio de eficiencia** (ganancia de horas) permite conocer el tiempo ganado en las reparaciones, relacionando las horas vendidas y las reales empleadas en dichas reparaciones.



Control de fichajes

El objetivo de trabajar con ratios es medir o comparar, de manera inmediata y para un

período concreto, la evolución del taller. Sin embargo, esto no es factible sin una toma de datos exhaustiva de los tiempos de trabajo, mediante un control de fichajes de cada operación.

Los sistemas tradicionales de fichajes, en los que los operarios anotaban en la orden de reparación el tiempo invertido en un trabajo concreto, han quedado obsoletos. Hoy es posible controlar dichos tiempos mediante programas informáticos de gestión.

En algunos casos, los operarios disponen de hojas diarias de control de tiempos. En estas hojas ficharán, cada día, al inicio y al término de cada operación o tarea, anotando el número de orden correspondiente al vehículo sobre el que trabajan o el código de la operación efectuada, previamente establecido. Al final de la jornada introducirán, en la aplicación informática, la información aportada por cada una de estas hojas de trabajo.

Otros sistemas de control y gestión de tiempo utilizan, tras la asignación de tiempos de trabajo, sistemas de fichaje mediante códigos de barras en las órdenes.

En tal caso, los fichajes se abren a través de unos dispositivos, denominados "lapiceros o lectores ópticos", que reconocen los códigos de barras bien como números de operario, o bien como actividad o número de orden de reparación. Una de sus principales ventajas es que los tiempos se van introduciendo en tiempo real.

El proceso de fichaje podría asemejarse al que se describe a continuación:

- El operario, mediante un lector óptico, permite la lectura de su código de barras personal y, a continuación, hace lo mismo con el de la orden de reparación o actividad que vaya a comenzar.
 - Una vez identificada la orden de reparación o actividad, el sistema busca en la base de datos hasta encontrar los tiempos referidos a la misma.
 - Cuando el programa encuentra los datos, los muestra en la pantalla, empezando una cuenta atrás. A medida que la reparación se desarrolla, este tiempo, lógicamente, se va descontando.
 - Para que la aplicación considere finalizada la asimilación de tiempos de trabajo o de actividades, basta con comenzar el fichaje en otra orden de trabajo o en otra actividad.
- La ventaja más importante de este tipo de sistemas radica en que los datos y tiempos de cada reparación se encuentran en la pantalla de tiempos, dispuestos en diferentes líneas.



Un código de colores podría permitir que el jefe de taller controle y conozca el desarrollo de cualquier reparación o actividad que se está llevando a cabo en el taller, en cada momento. Cada color tendría un significado: por ejemplo, el verde, que la operación se está desarrollando con normalidad, en cuanto a tiempos de trabajo; el naranja, que el operario correspondiente se encuentra fichado en una operación no productiva para el taller (mantenimiento, trabajos repetidos, etc.); el rojo, que el tiempo transcurrido en la reparación es superior al 80% del asignado a dicho trabajo; el azul, que el tiempo que transcurre en la reparación es ya superior al asignado a esa orden de trabajo.

De esta forma y de una manera rápida, el jefe de taller puede conocer el estado general de las actividades que se llevan a cabo en tiempo real y tomar las decisiones oportunas. Los tiempos que van transcurriendo durante los fichajes son volcados en tiempo real al programa de gestión de taller, para ser utilizados y tratados posteriormente para distintos fines: tratamiento estadístico de cada actividad del taller; productividad, horas extraordinarias, incentivos, etc.

En definitiva, el conocimiento de los tiempos de reparación es fundamental para una buena gestión, ya que para el taller de carrocería y pintura, en el que principalmente se facturan horas de trabajo, ganar tiempo al tiempo, aumentar la productividad y rentabilizar los tiempos sin disminuir la calidad final deben ser sus principales objetivos ✕

Mediante los ratios se puede medir o comparar, de manera inmediata y para un periodo concreto, la evolución del taller



PARA SABER MÁS

- Área de ingeniería. ingenieria@cesvimap.com
- Gestión y logística de mantenimiento en automoción. Cesvimap, 2003
- Spiga 2.3. Gestión informática de talleres. www.cesvimap.com
- www.revistacesvimap.com