



PDP FM

PROGRAMA DE
DESARROLLO PROFESIONAL
EN FACILITY MANAGEMENT

HERRAMIENTAS DE WORK MANAGEMENT EN EL FACILITY MANAGEMENT

31 de mayo de 2022

INSTRUCTOR

INSTRUCTOR



**Miembro de la Junta
de IFMA LATAM
Director @CBRE**



**Executive Managing
Director @NEWMARK**

Aviso legal de IFMA:

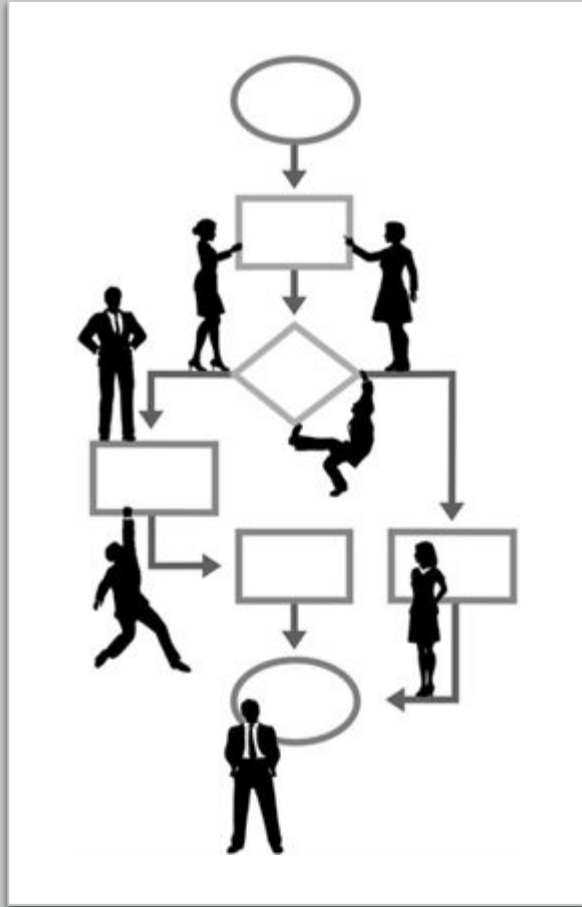
Essentials of Facility Management PREVIEW COURSES

*Cualquier producto creado a partir de **Essentials of FM for Previews Sessions** se considera una obra derivada del contenido protegido por derechos de autor de IFMA y, por lo tanto, es propiedad de IFMA. Todos los derechos reservados. El contenido es de uso exclusivo para el taller en la conferencia APAFAM - FACMAN el 31 de mayo de 2022, y no puede ser publicado en redes sociales, sitios web, etc., o utilizado por terceros, para cualquier propósito, sin el consentimiento expreso escrito de IFMA.*



AGENDA

- La productividad como herramienta.
- Tres tipos de productividad laboral.
- Uso indebido de los datos de productividad del trabajo.
- Comprensión de las formas de calcular la productividad laboral.
 - Beneficios de usar métricas como herramienta de gestión del trabajo.

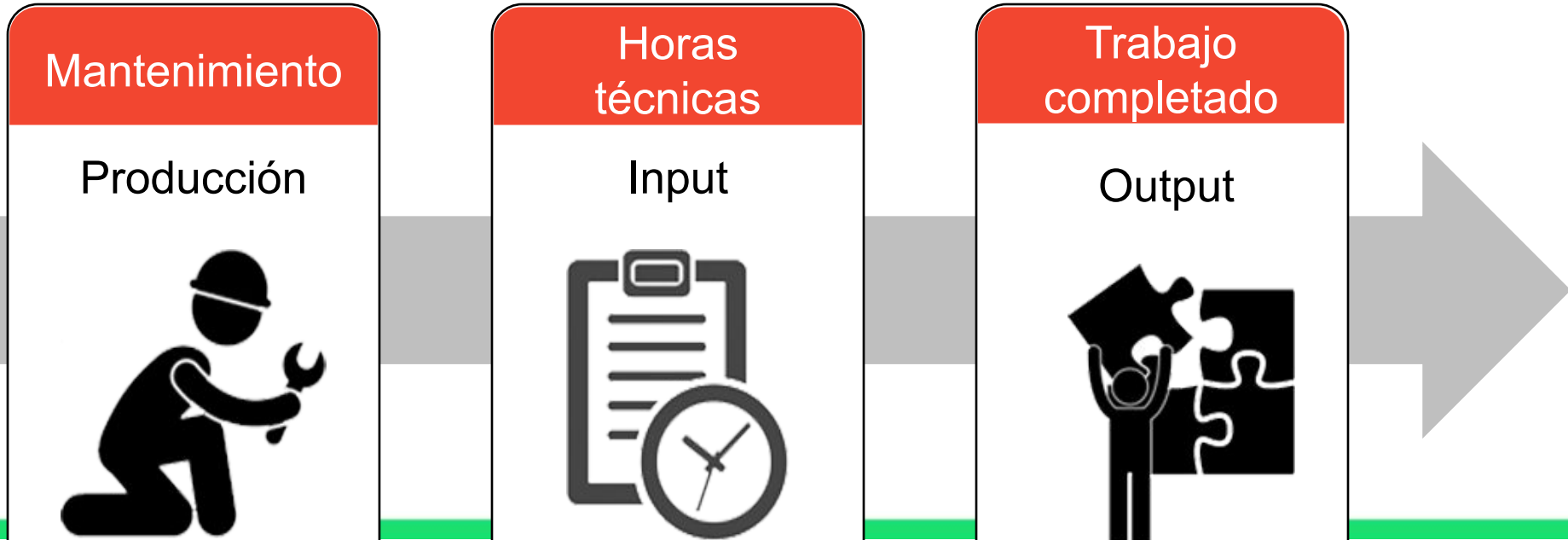


1. Introducción

- El objetivo de utilizar **herramientas** de gestión del trabajo es **mejorar los procesos**.
- Aumento en el **índice de productividad**.

1.1 Productividad

- Productividad es la **relación entre los inputs y outputs** involucrados en el **proceso de producción**.



1.2 Productividad

- La productividad **umenta** cuando las "demoras no deseadas en el trabajo" **disminuyen**.

10.00 horas
x 35%



3.50 horas productivas

Veamos un ejemplo de cómo es la productividad en términos de horas de trabajo:

- Supongamos que un técnico de mantenimiento trabaja en un turno de 10 horas.
- Si la tasa de productividad del técnico es del 35% significa que el técnico es productivo, en cuanto a completar las tareas de trabajo, solo durante 3,5 horas al día (en promedio).
- Esto también significa que se dedican 6,5 horas (en promedio) a actividades no productivas, como el tiempo de descanso necesario o demoras no deseadas, como la obtención de piezas, o la espera de instrucciones o herramientas.

Los procesos que causan retrasos, como la manipulación de materiales, deben revisarse y modificarse para aumentar la productividad.

1.3 Tipos de productividad

EJEMPLOS

PRODUCTIVIDAD DIRECTA	PRODUCTIVIDAD INDIRECTA	NO PRODUCTIVA
Wrench time (tiempo de mantenimiento) Inspecciones de seguridad Tiempo de proceso Tiempo de viaje en los sitios de trabajo Mejora continua Manipulación de materiales en el sitio Tiempo de trabajo en maquinaria Inspecciones rutinarias al edificio	Papeleo Planificación del trabajo Limpieza Recolección de herramientas Preparación Manejo de materiales Tiempo de viaje al sitio de trabajo Mantenimiento de herramientas	Lesión Enfermedad Coffee breaks Tiempo de espera o de retraso Idas al baño Heridas Tiempo de inactividad En algunos casos, el tiempo de viaje Buscar orientación o instrucciones

1.3 Tipos de productividad

EJEMPLOS

PRODUCTIVIDAD DIRECTA	PRODUCTIVIDAD INDIRECTA	NO PRODUCTIVA
<i>Wrench time</i> (tiempo de mantenimiento) Inspecciones de seguridad Tiempo de proceso Tiempo de viaje en los sitios de trabajo Mejora continua Manipulación de materiales en el sitio Tiempo de trabajo en maquinaria Inspecciones rutinarias al edificio	Papeleo Planificación del trabajo Limpieza Recolección de herramientas Preparación Manejo de materiales Tiempo de viaje al sitio de trabajo Mantenimiento de herramientas	Lesión Enfermedad Coffee breaks Tiempo de espera o de retraso Idas al baño Heridas Tiempo de inactividad En algunos casos, el tiempo de viaje Buscar orientación o instrucciones

1.3 Tipos de productividad

EJEMPLOS

PRODUCTIVIDAD DIRECTA	PRODUCTIVIDAD INDIRECTA	NO PRODUCTIVA
<i>Wrench time</i> (tiempo de mantenimiento) Inspecciones de seguridad Tiempo de proceso Tiempo de viaje en los sitios de trabajo Mejora continua Manipulación de materiales en el sitio Tiempo de trabajo en maquinaria Inspecciones rutinarias al edificio	Papeleo Planificación del trabajo Limpieza Recolección de herramientas Preparación Manejo de materiales Tiempo de viaje al sitio de trabajo Mantenimiento de herramientas	Lesión Enfermedad Coffee breaks Tiempo de espera o de demora Idas al baño Heridas Tiempo de inactividad En algunos casos, el tiempo de viaje Buscar orientación o instrucciones



1.4 Uso indebido de los datos de productividad

- Uso indebido de los datos de productividad:
 - **Evitar** que los **altos índices** de productividad sean el objetivo final.
 - El enfoque y objetivo principal es el **mantenimiento adecuado**.
- Los **bajos índices** de productividad son un **síntoma** de un **problema en el proceso**.
- Los **altos índices** de productividad muestran un grupo de *facility management* **bien gestionado**.

1.5 Calcular la productividad

- La **productividad como herramienta** ayuda a calcular e identificar la **productividad efectiva**.



1.5 Calcular la productividad

- Los supervisores deben conocer el **período productivo** de los técnicos.
- **Método de estimación anual:** el tiempo productivo se calcula por el **total de horas trabajadas en un año** menos el **total de horas no productivas en un año**.
- Número total de horas trabajadas en un año:
40 horas/semana X 52 semanas/año
= **2,080** horas

SUPOSICIONES:

Horas/año	Descripción	Total
80	Capacitación	10 días
80	Vacaciones	10 días
80	Licencia por enfermedad	10 días
96	Días festivos	12 días
104	Administración	2 horas/semana
130	Descansos	30 min/día
570		

2,080

- 570

1,510 horas productivas

1.5 Calcular la productividad

- La productividad también se calcula **restando** el porcentaje del tiempo de productividad indirecta del 100%.

	Tec. 1	Tec. 2	Tec. 3	Tec. 4	Tec. 5	
Manejo de materiales	15.0%	12.5%	12.5%	6.0%	8.0%	Promedio de tiempo de productividad indirecta
Administración de contratos	12.0%	10.0%	10.0%	5.0%	15.0%	
Proyectos de capital	2.5%	5.0%	5.0%	5.0%	2.5%	
Admin (plan semanal Mtg., descarga de camiones)	6.0%	6.0%	6.0%	6.0%	6.0%	
Escolta	2.5%	2.5%	2.5%	2.5%	2.5%	
Tiempo de productividad indirecta	38.0%	36.0%	36.0%	24.5%	34.0%	

EJEMPLO:

- Cinco técnicos que tienen un tiempo productivo indirecto promedio del 33,7 por ciento:
- La tasa de productividad es del **100% - 33,7% = 66,3%**

1.5 Calcular la productividad

SUPOSICIONES:

50%	X	124	en mantenimiento reactivo	= 62 horas (solicitud/correctivo)
50%	X	124	en actividades planificadas	= 62 horas (preventivo/predictivo)

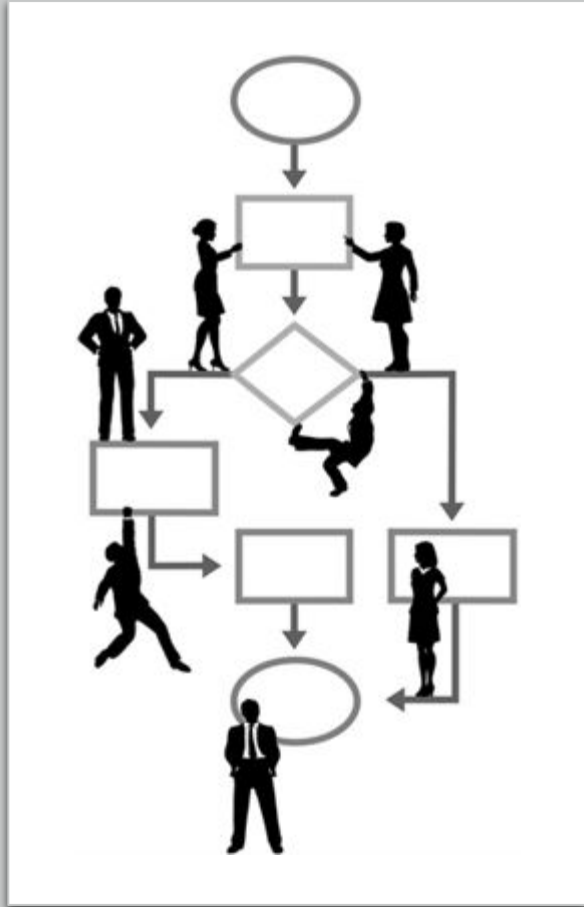
Como equipo, hay que determinar qué es un “wrench time” apropiado; esto permitirá compartir los éxitos y las oportunidades de mejora.

- Una vez que se calcula el índice de productividad, se pueden calcular las horas de mantenimiento reactivo y las actividades de mantenimiento planificadas.
- Cinco técnicos de mantenimiento:
 - 7.5 horas/día
 - 5 días/semana
 - $7.5 \times 5 \times 5$ técnicos = 187.5 horas disponibles
 - $187.5 \text{ horas} \times 66.3\% = 124 \text{ horas}$



Yo Como Manager

- Gearing Ratio
- Conoce a tu gente
- Tareas claras
- Metas claras
- Confianza + desarrollo = motivación
- Equipos HARD // Equipos SOFT



Nuevos Retos de FM

- C – Suite
- Workplace
- Hotelification
- Hybrid - Agile

¡MUCHAS
GRACIAS!

DATOS DE CONTACTO

nevardo.arguello@nmrk.com

lvina@ext.uber.com

