

OEE = 33.7 %

Hace tiempo que es difícil hallar estadísticas oficiales de la productividad industrial de Argentina. Por lo general, se escucha o lee esta palabra muy frecuentemente pero no existe un índice válido que nos permita saber a ciencia cierta qué tan eficientes somos.

Mientras el país se encuentra inmerso en el debate entre la apertura de los mercados y la protección de ciertos sectores manufactureros, parece ser que el tipo de cambio es la variable más importante de ajuste a la hora de competir contra países emergentes o más industrializados. Al respecto, los economistas utilizan el índice CLU:

El CLU es una medida usada internacionalmente para determinar la "competitividad de costos" o "competitividad precio" entre los países, y representa **el costo del trabajo para producir una unidad de producto en una industria en particular o en la economía en general**. Es el cociente entre el costo laboral total por hora trabajada para las manufacturas y el nivel de productividad de la mano de obra. (Schuster, Consultora Acebeb)

<http://www.cronista.com/economiapolitica/La-Argentina-penultima-en-el-ranking-de-competitividad-de-costos-de-la-industria-20160413-0053.html>

Al modificar el tipo de cambio con un dólar más alto, se logra reducir el cociente disminuyendo el dividendo. El mismo resultado podría obtenerse aumentando el divisor, por lo que Schuster amplía:

Según afirmó Schuster, "no basta con tener bajos costos laborales para obtener una ventaja de competitividad en la producción de manufacturas en un mundo globalizado". "Por similitud entre las estructuras productivas manufactureras, la Argentina tendrá que disputar el futuro de su industria en el mundo con los países emergentes industrializados, y **la preocupación actual no es tanto que Argentina tenga altos costos laborales, sino que tiene una productividad demasiado baja como para sostenerlos**", explicó.

Productividad puede definirse como la relación entre la cantidad de bienes y servicios producidos y la cantidad de los recursos utilizados.

En términos macroeconómicos puede ser válido considerar solo la mano de obra como recurso y ponderar los bienes o servicios producidos en función de su valor agregado, pero en la industria manufacturera, donde una línea de producción que produce miles de piezas con gran valor agregado por minuto, puede ser operada por uno o muy pocos operarios, esta relación pierde sentido. Por lo tanto, para tener en cuenta la maquinaria como el recurso más productivo, lo más acertado sería medir la eficiencia según el índice de OEE.

Se trata de un indicador desarrollado por Seiichi Nakajima a principios de la década del 80 (creador de la metodología de TPM) para medir la eficiencia productiva de máquinas o líneas de producción.

La ventaja del OEE frente a otros índices es que mide todos los parámetros fundamentales en la producción industrial: la disponibilidad, la eficiencia y la calidad.

Por ejemplo, si tenemos un OEE de 50 % significa que de cada 1000 piezas buenas que podría haber producido la máquina, solo llegó a producir 500. Las 500 restantes son Pérdidas que se deben a problemas de Disponibilidad (la maquina estuvo parada cierto tiempo), a problemas de Performance (la maquina trabajo a velocidad reducida o tuvo pequeños paros) y a problemas de Calidad (salieron piezas defectuosas o no conformes).

OEE= Disponibilidad x Performance x Calidad

Un estudio reciente, publicado por TPM Pro sobre 675 líneas de producción, revela que el promedio ponderado de **OEE en Argentina es de 33.7 %**.

<http://tpmpro.com/DOCUMENTOS/Estudio%20sobre%20Eficiencia%20de%20Lineas%20de%20Produccion.pdf>

Esto significa que el 66.3 % de la producción máxima teórica se pierde por algunos de los factores que lo componen (Disponibilidad, Performance, Calidad). Además, conocer y manejar este índice para la mejora continua de los procesos podría ayudarnos a reducir costos, trabajar más eficientemente en el mismo tiempo, producir mayores cantidades, trabajar en bandas horarias de energía más económica, asignar al personal tareas con mayor valor agregado, etc.

Si bien muchos autores no consideran al OEE como un indicador que permita hacer comparaciones, ya sea entre países, industrias, maquinas e inclusive hasta turnos de trabajo, usar el valor medido como referencia es de gran ayuda si luego se analizan los motivos de perdida en particular.

Por ejemplo, una misma línea de producción. El turno A tiene un OEE de 46% y el turno B también tiene un OEE de 46 %. Son iguales?

- El turno A trabaja el 60 % del tiempo, al 80 % de la velocidad máxima, con una calidad de 95 % (OEE=46 %)
- El turno B trabaja el 80 % del tiempo (buenísimo!), al 95 % de la velocidad máxima (genial!), con una calidad de 60 % (desastre!!!) (OEE=46 %)

Entonces, el OEE **NO** sería comparable por si solo si no miráramos el detalle de los factores, pero **SI** serviría para saber que ambos turnos tienen un 54 % de capacidad de mejora!

La mayoría de los expertos en la materia clasifican a las empresas según su OEE como:

OEE < 65% Inaceptable. Se producen importantes pérdidas económicas. Muy baja competitividad.

65% < OEE < 75% Regular. Aceptable sólo si se está en proceso de mejora. Pérdidas económicas. Baja competitividad.

75% < OEE < 85% Aceptable. Continuar la mejora para superar el 85 % y avanzar hacia la World Class. Ligeras pérdidas económicas. Competitividad ligeramente baja.

85% < OEE < 95% Buena. Entra en Valores World Class. Buena competitividad.

OEE > 95% Excelencia. Valores World Class. Excelente competitividad.

De acuerdo a este criterio y al 33.7 % informado, podríamos concluir que Argentina tiene una competitividad inaceptable.

Parece bastante mala la situación pero no lo es. Es bueno saber que hay tanto para mejorar. Es más fácil subir de un 35 % a un 60 % de OEE que subir del 80% al 85%. Si usted tarda 30 minutos para cambiar las 4 ruedas de su automóvil podría tardar 15 minutos con algo de entrenamiento y las herramientas adecuadas. Si nos sorprendíamos cuando hace unos años en un pit stop de Fórmula 1 reemplazaban los 4 neumáticos en 15 segundos y hoy lo hacen en menos de 5 segundos...Esto también lo mide el OEE- es la Disponibilidad!

Por ejemplo, para una industria plástica de 40 empleados, subir el OEE de 35 a 60 % equivale aproximadamente a un ahorro del orden de los 400 mil dólares al año. (El análisis de costos está disponible para quienes estén interesados)

En definitiva sería bueno acordar un índice y una metodología de medición de Eficiencia o Productividad y crear conciencia entre los industriales. Capacitar no solo a los mandos medios sino también a los accionistas. Promover acciones de Mejora Continua y prácticas de benchmarking entre empresas y / o sectores.

Walter Behar