



NOTAS

# **LA CENTRAL MECANOGRÁFICA EN LA MUTUALIDAD NACIONAL DE PREVISION DE LA ADMINISTRACION LOCAL**

Por MANUEL BALDASANO DE PADURA

651.01 : 651.9

**S**E pueden definir las centrales mecanográficas como los servicios que deben asegurar la mecanografía de documentos manuscritos o dictados, destinados a su difusión interior o a las relaciones exteriores concernientes a la actividad de la empresa, o a reproducir a máquina los escritos recibidos, los documentos originales, los textos impresos, etc., por la elección de los medios más adecuados.

La creación de las centrales mecanográficas no se hace sin ciertas dificultades, dada la rutina y métodos de trabajo que aseguran que los medios mecanográficos deben estar distribuidos entre los que los utilizan.

Sin embargo, el agrupamiento es una tendencia de reorganización administrativa moderna.

En este sentido, la Oficina Principal de la Mutualidad Nacional de Administración Local cuenta con una central mecanográfica que realiza todas las labores de mecanografía que en la misma se llevan

a cabo, reuniendo en dicha central a todo el personal mecanógrafo que ejecuta esta función.

La experiencia ha demostrado la mayor utilidad de agrupar en un solo centro todas las labores mecanográficas, ya que se obtiene un mayor rendimiento que con la costumbre habitual de que en cada sección o negociado existan mecanógrafas que lleven a cabo los diversos trabajos de la unidad. Esto es indudable, puesto que en el último caso existen muchos momentos en los que la mecanógrafa no puede realizar el máximo rendimiento, porque el jefe o funcionario que ha de dictarlo o entregarlo se encuentra ocupado en otras funciones (atendiendo visitas, informando al jefe inmediato de algún asunto determinado, etc.), y la mecanógrafa tiene que esperar a que le entreguen el trabajo, o le dicten el escrito que ha de confeccionar. En cambio, agrupadas en una central mecanográfica y utilizando el sistema establecido en la Mutualidad, no puede darse este caso, puesto que el trabajo de cada mecanógrafa se programa previamente y se le entrega en cantidad suficiente para que lo realice durante toda la jornada sin interrupción.

Si bien pudiera decirse que estas son apreciaciones muy particulares, defendiendo nuestra organización actual, nos vamos a basar, en el presente estudio, en principios dictados por expertos en Organización y Métodos y en textos dedicados a Organización.

En ellos leemos que las modernas técnicas de organización aconsejan sustituir la concepción que pudiéramos llamar clásica, de mecanógrafas dispersas por todas las universidades administrativas, por un *pool* o central mecanográfica.

La centralización física tiene sus ventajas; reduce la duplicidad de máquinas, proporciona operarios bien adiestrados y oportunidad de aplicaciones especiales. En general, se reducen los costes de producción. En la mayoría de los casos, la calidad general del trabajo es mejor.

Las ventajas que se derivan de la centralización material de las actividades de oficina teóricamente son las siguientes:

1. Se obtiene mejor supervisión, porque puede contarse con un constante supervisor adiestrado sobre el desarrollo del trabajo.
2. Se logra una mejor utilización del personal, pues las vacaciones, ausencias y déficit en el trabajo pueden ser repartidas en grupos bajo un solo supervisor.
3. Puede medirse la producción, estableciendo incentivos y aumentando así la productividad.
4. El adiestramiento especializado se realiza muy fácilmente.
5. El equipo se utiliza con mayor eficiencia.

6. Se pueden estudiar con más facilidad los métodos y procedimientos para mejorar.

Estas ventajas se plasman en una mayor productividad, disminución de costes y mejor utilización del personal, al menos desde un punto de vista directivo.

La centralización, sin embargo, puede presentar algunos inconvenientes u obstáculos, tales como:

1. Retrasos debidos a la transmisión del trabajo hacia y desde unidades centralizadas.

2. Trabajo realizado sin tener en cuenta la importancia o urgencia.

3. Trabajo incorrecto.

4. Coste de la supervisión e incapacidad para realizar trabajo especializado, técnico o de confianza.

La solución a los inconvenientes antes apuntados, tiene su respuesta inmediata en la existencia de un Negociado de Programación y Control, donde correctamente se programan y controlan los diferentes trabajos de mecanografía, como una de las típicas funciones del negociado, precisamente para obviar los inconvenientes 1, 2 y 3. En cuanto al punto 4, en lo que se refiere al coste de supervisión, se estudiará la realidad actual de nuestra oficina, al estimar cuantitativamente más adelante este concepto. Respecto a la incapacidad de realizar el trabajo especializado, técnico y de confianza, no es problema en absoluto cuando el trabajo es simplemente mecanográfico, teniendo en cuenta, además, que para casos muy especiales existen mecanógrafas en la Secretaría de Dirección, Subdirección y jefes de Servicio.

En resumen, parece queda demostrado la utilidad de la centralización de las funciones mecanográficas. Sin embargo, quedan todavía algunos puntos interesantes a tratar. Un aspecto importante para el buen desarrollo de un trabajo de oficina es la existencia del máximo silencio en las unidades. El incremento en el empleo de máquinas en la oficina ha llevado consigo el aumento de ruidos, pero el trabajo de oficina, siendo principalmente mental, requiere espacios tranquilos; estas condiciones pueden ser conciliadas fundamentalmente eliminando el ruido.

En la Oficina Principal de la Mutualidad de Administración Local existen cabinas especiales en cada unidad administrativa para dictar, a magnetofón, escritos que luego han de ser mecanografiados. Con ello se consiguen dos ventajas fundamentales:

1. Máximo silencio en los lugares de trabajo, donde ya nunca se oirá a un jefe o a un funcionario dictar un escrito a una taquígrafa.

2. La supresión total de taquigrafas al servicio de la entidad, ya que esta función se realiza por medio de los dictáfonos y en cabinas especialmente aisladas, como ya dijimos.

Los estudios de muchas empresas han puesto de relieve que reduciendo el ruido en las oficinas es posible disminuir los abandonos y ausencias en el trabajo y aumentar la precisión, eficiencia y productividad.

La central mecanográfica cuenta además con un equipo de máquinas eléctricas, y está actualmente demostrado que el uso de estas máquinas aumenta la producción, y ello puede ser debido, en parte, a la disminución de la fatiga, pero con los medios de medición de que hoy disponemos resulta difícil, casi imposible, apreciar en qué proporción este aumento puede ser atribuido al hecho de que la máquina de escribir esté accionada con mando eléctrico.

Como conclusión a todo lo antes dicho se puede deducir que la central tiene como ventajas, en cuanto al trabajo, mejor calidad, uniformidad y rapidez; y en cuanto al personal, permite una valoración justa, desarrollo del espíritu de equipo, rinde más y supone mayor economía, puesto que está demostrado que de cada cuatro mecanógrafas distribuidas en distintos servicios, al reagruparlas en la central *se puede suprimir una.*

#### ESTIMACIÓN DE LA RENTABILIDAD DE LA CENTRAL MECANOGRAFICA

Hasta ahora hemos expuesto una serie de razonamientos puramente teóricos de los que se han deducido, también en el campo teórico, una clara economía por aplicación de esos principios. Ahora bien, si estos estudios teóricos no van acompañados de un análisis real y práctico, del que se desprenda una cifra lo más exacta posible de ese ahorro que se presume, este trabajo perdería su justificación, pues habría bastado con remitirnos a los estudios realizados por expertos en Organización y Métodos.

Para iniciar el cálculo de la rentabilidad, lo primero que hay que examinar son los diferentes conceptos de coste. En este sentido, y en el caso concreto del Negociado de Mecanografía, el más importante es el coste producido por los sueldos pagados al personal.

Así, pues, tanto para los sueldos del personal, como para todos los demás tipos de coste, de los que más adelante se tratará, se han utilizado datos reales del año 1966.

Dentro del orden marcado para la exposición de este estudio, el primer paso a considerar ha sido calcular la distribución del volumen

total del trabajo realizado por la central mecanográfica entre las diferentes secciones que componen la Oficina Principal, como base para poder estimar el número de mecanógrafas que habrían sido necesarias caso de realizarse ese trabajo en mecanografía tradicional, es decir, con las mecanógrafas repartidas por las diferentes unidades.

**1. Estimación de la distribución de los trabajos entre secciones y cálculo estimativo de las mecanógrafas que serían necesarias en cada sección de no existir el Negociado de Mecanografía**

La mayoría del trabajo de la Mutualidad está perfectamente tipificado en pequeñas fases, cada una de las cuales tiene su concepto y a la que corresponde un número clave o signatura del trabajo destinado a otros fines. En este sentido, se poseen con toda exactitud los diferentes trabajos repetitivos de tipo mecanográfico que efectúa la central, así como también, el volumen de cada uno de ellos realizado, el tiempo invertido y, como consecuencia lógica, el tiempo de realización de cada unidad de estos trabajos.

Naturalmente, estos datos a que hacemos referencia anteriormente, son rigurosamente exactos, pues la fuente de información han sido los partes de trabajo emitidos por los propios funcionarios que lo efectuaron.

Para poder obtener de forma razonada una estimación lo más exacta posible del número de mecanógrafas que serían necesarias en cada sección, se ha elaborado el anexo número 1, donde sucesivamente se van calculando datos parciales hasta conseguir una estimación lo más objetiva posible.

Con objeto de darle mayor claridad y mejor comprensión a este estudio, a continuación se explica la forma en que se han calculado los datos contenidos en el anexo número 1.

El anexo está dividido en tres partes bien definidas:

*Primera parte.*—Representa la distribución propiamente dicha, por secciones, del trabajo realizado por la central mecanográfica en el año 1966.

Las dos primeras columnas expresan el tipo de trabajo mecanográfico a que se refiere, la primera en clave o signatura y la segunda su denominación en claro.

La tercera columna recoge el total de unidades de los diferentes trabajos realizados en el año.

La cuarta columna indica el tiempo total que durante el año se ha invertido en cada tipo de trabajo.

Y en la quinta columna se han obtenido por cociente entre los valores de la cuarta y tercera el tiempo unitario de realización de cada uno de los trabajos.

A continuación, y por columnas, se relacionan las secciones de la Oficina Principal y a cada una de ellas se le asigna un volumen de trabajo y un tiempo de realización, en base al tanto por ciento que, de cada trabajo, les corresponde, calculando éste naturalmente, en forma estimativa y algo aproximada para evitar los números decimales. Así, por ejemplo, del trabajo cuya clave es 2.1.110 (*mecanografiado de cuadros estadísticos doble folio menores de cinco columnas*), se han realizado 155 unidades en el año y empleado un total de 13.601 minutos, siendo por consiguiente 87,75 el tiempo necesario para realizar una unidad. *A priori*, se estima la distribución del total del trabajo entre las diferentes secciones, y así, de éste concretamente corresponde:

- El 2 por 100 a Asuntos Generales.
- Nada a Mecanización.
- El 1 por 100 a Afiliación-Cotización.
- El 1 por 100 a Reconocimiento del Derecho.
- El 88 por 100 a Prestaciones.
- Nada a Asistencia Sanitaria.
- Nada a Desarrollo Económico.
- El 6 por 100 a Intervención.
- El 1 por 100 a Organización y Métodos.
- El 1 por 100 a Estadística.
- Nada a Secretaría Técnica.

De esta distribución porcentual, lo importante es la asignación de tiempos de trabajo por secciones, puesto que el tiempo es el único factor común a todos los trabajos y por consiguiente base de estimación de las necesidades de personal.

Con idéntico razonamiento a lo expuesto se ha distribuido todo el tiempo de trabajo medido que durante el año se ha realizado con la central mecanográfica. Hasta aquí la primera parte del anexo 1, cuya finalidad es la distribución por secciones del trabajo mecanográfico.

*Segunda parte.*—Recoge el cálculo de los tiempos necesarios para la realización de los trabajos mecanográficos en cada sección, efectuado con el siguiente razonamiento:

Primera fila: representa el total de tiempo utilizado en la realización de trabajos con signatura, elevándose a un total de 1.268.905 minutos (cuarta columna), y en las siguientes columnas se recoge el total por secciones.

El tiempo teórico de trabajo del Negociado cuyo estudio nos ocupa, se ha estimado en 1.679.543 minutos. Este tiempo ha sido obtenido como resultado del siguiente cálculo:

214 días de trabajo = 246 días laborables — (22 días de agosto + 10 días de vacaciones varias)

340 minutos de trabajo diario = 360 minutos laborales — 20 minutos de cafetería

72.760 minutos de trabajo anuales = 214 días de trabajo  $\times$  340 minutos de trabajo diarios

Total de minutos:

21 mecanógrafas todo el año .....	1.527.960,00
2 mecanógrafas ocho meses .....	97.013,32
1 mecanógrafa nueve meses .....	54.569,97
	1.679.543,29

En este cálculo no han sido tenidas en cuenta las horas de trabajo de dos señoritas, una de ellas por ser jefe de Negociado y la otra por ayudar a aquélla en la supervisión del trabajo, por no dedicarse plena y exclusivamente a las tareas mecanográficas.

La suma de minutos invertidos en trabajos con signatura (1.268.905) representan el 75,5 por 100 del total del tiempo de trabajo de la central mecanográfica (1.679.543,29).

Segunda fila: contiene el total de minutos que se han dedicado a trabajos sin signatura, estimándose éstos en un 14,5 por 100 del tiempo en trabajos signados (243.533). Este tiempo se ha distribuido por secciones proporcionalmente a los valores recogidos en la primera fila (tiempos de trabajo con signatura), por parecer el criterio de distribución más objetivo.

Tercera fila: suma de los dos anteriores, expresa el tiempo realmente trabajado, siendo el 9 por 100 del tiempo total.

Cuarta fila: expresa los tiempos no trabajados por permisos y ausencias (83.552), estimándose en un 5 por 100 del trabajo de la central mecanográfica y distribuido igualmente por secciones, en forma proporcional.

Quinta fila: expresa el porcentaje estimado como tiempos muertos. En los trabajos administrativos de tipo burocrático, los porcentajes o suplementos estimados para adicionar al tiempo real son de un 15 a 25 por 100 de aquel tiempo. Sin embargo, en nuestro caso, por tratarse de un Negociado creado precisamente con el fin de minimizar

los tiempos muertos, existiendo además una programación previa del trabajo, creemos conveniente valorar en un 5 por 100 el tiempo dedicado a incidencias, imprevistos y consultas de tipo inevitable.

Sexta fila: suma de las tres anteriores, recoge la suma total del tiempo laborable real del *pool* mecanográfico, expresado en minutos (1.679.543), así como la distribución de este tiempo entre las Secciones.

Séptima fila: indica los suplementos de trabajo necesarios para añadir a los tiempos reales, en el caso de que la mecanografía se realizara por Secciones.

A los tiempos dedicados por el Negociado en realizar los trabajos mecanográficos de las distintas Secciones, como se indicó anteriormente, se ha aumentado en un 5 por 100 como suplemento por incidencias en el trabajo. Sin embargo, al estudiar el caso de que las mecanógrafas estuviesen distribuidas por las Secciones, los tiempos muertos serían considerablemente mayores, pues sería preciso supeeditarse a la afluencia del trabajo, que dependería por una parte de la afluencia a la Sección en sí, y por otra de los diferentes trabajos a realizar dentro de la Sección, antes de ser mecanografiados, dependiendo la marcha del trabajo de los funcionarios y Jefes respectivos. Por consiguiente, si los expertos en organización y métodos admiten unos suplementos al tiempo real en trabajos burocráticos de 15 a 25 por 100, no sería exagerado el aplicar en el caso que nos ocupa, donde el trabajo depende a su vez del trabajo de los demás, un 25 por 100 de suplemento. Si tenemos en cuenta que, ya en el Negociado de Mecanografía, lleva aplicado un suplemento del 5 por 100, sólo habría que añadir un 20 por 100 para calcular el tiempo teórico necesario de trabajo en cada Sección.

Los suplementos se han aplicado, naturalmente, sobre el tiempo total trabajado (tercera fila).

Octava fila: representa el incremento de tiempo por taquigrafía que sería necesario considerar en el caso de la mecanografía tradicional. Para el cálculo de este tiempo se ha seguido el criterio de estimar como tal el doble que se ha invertido en mecanografiar los escritos susceptibles de ser dictados, pensando que si bien el tomarlos en taquigrafía no requiere tanto tiempo, si se aumenta el tiempo de mecanografía al tener que traducir la taquigrafía, en vez de tomarlo directamente por magnetófono. Los trabajos susceptibles de dictar son: firmas 2.1.9, 2.1.10, 2.1.11, 2.1.12, 2.1.13, 2.1.14, considerándose además la mitad de los trabajos sin firma. Así los 1.055.836 minutos son suma del doble de los tiempos empleados en las firmas citadas anteriormente y la mitad del tiempo dedicado a trabajos sin firma.



Novena fila: arroja los totales de tiempos de taquimecanografía necesarios en cada Sección.

*Tercera parte.*—Recoge la conclusión de todo el cálculo, en cuanto al número de mecanógrafas necesarias en base a dos criterios absolutamente precisos de tener en cuenta, de la siguiente forma:

Décima fila: mecanógrafas necesarias por secciones en función exclusiva del tiempo.

Si tenemos en cuenta que durante el año 1966 se han trabajado 72.760 minutos por funcionario, y comparamos esta cifra con la totalidad de minutos de trabajo por Sección (fila novena), se llega por deducción al número de mecanógrafas necesarias en función exclusiva del tiempo, que dan un total de 47.

Así, por ejemplo, en la Sección de Asuntos Generales se requieren para trabajos de taquigrafía 266.516 minutos, que divididos por 72.760 minutos laborables de una funcionaria da un resultado de 3,66, lo que equivale a cuatro funcionarios, por ser necesario tomar números enteros y por exceso.

Undécima fila: mecanógrafas necesarias por secciones en función del espacio o cometido.

Independientemente del tiempo, existen en algunas secciones necesidad de cubrir puestos de trabajo de manera ineludible, cuando se trata de mecanografía tradicional. Así, en la Sección de Asuntos Generales, por la especial ubicación de sus negociados, se tiene que incrementar en una mecanógrafa más, dado que el 20 por 100 del total de su trabajo (50.303) puede considerarse como trabajo de archivo o almacén, y restando este tiempo al total resultan 213.212 minutos necesarios para la Sección, lo que requiere tres mecanógrafas, independientemente de archivo y almacén, donde es inevitable asignarles dos mecanógrafas. Luego para conseguir el total de cinco mecanógrafas que precisa la Sección, se ha de aumentar una en función del espacio o cometido.

En la Sección de Mecanización hay que añadir también una mecanógrafa para que exista una en cada negociado, naturalmente en razón a su localización.

En Secretaría Técnica, debido a la heterogeneidad de funciones que coordina, tales como Asesoría Jurídica, Asesoría Médica, Asesoría Actuarial, Asesoría de Información y Publicaciones e Inspección, así como la Biblioteca, tendría que disponer de un mínimo de tres mecanógrafas. Por consiguiente habría que aumentar una en función del cometido.

Duodécima fila: resume el total de funcionarias taquimecanógrafas exigidas por cada Sección, en base a tiempo, espacio y cometido.

La única excepción se encuentra en la Sección de Organización y Métodos y Estadística, donde, por la relación entre ambas sería suficiente una sola funcionaria taquimecanógrafa.

Así pues, de todo lo anteriormente dicho se deduce que serían necesarias *cinuenta funcionarias taquimecanógrafas, como mínimo*, para cubrir las exigencias del trabajo mecanográfico de la Oficina Principal en el sistema tradicional. Para la realización de este mismo volumen de trabajo *han sido suficientes las veinticuatro mecanógrafas* que componen la central.

## 2. Estudio comparativo de los costes entre el sistema de mecanografía tradicional y el sistema de centralización

Dado que la comparación de costes es fundamental para toda valoración económica, a continuación se estiman los resultados comparativos de ambos sistemas de mecanografía, de acuerdo con los datos que se poseen del año 1966.

### REMUNERACIÓN DEL PERSONAL

En anexo número 2 vienen recogidos los sueldos y demás emolumentos percibidos en el Negociado de Mecanografía, individualmente como es el caso del sueldo consolidado, complemento económico familiar y remuneración por productividad, y de forma global en el caso de las gratificaciones por trabajos penosos, para mayor brevedad de cálculo. De esta forma se obtiene un coste total del personal de mecanógrafas de 2.128.730,48 pesetas, incluidos absolutamente todos sus emolumentos. Esta cifra nos sirve de base para estimar un coste medio real por mecanógrafa de 88.697,10 pesetas.

En anexo número 3 se reflejan asimismo, en base a este coste medio por mecanógrafa, el coste total bajo este concepto, ascendiendo a un total de 2.128.730,48 pesetas en la central mecanográfica, frente a un total de 4.434.855 pesetas en la mecanografía tradicional. Sin embargo, en la central mecanográfica hay que considerar además como costes de personal:

- Remuneración al ayudante jefe del Negociado (94.832,02 ptas.).
- Remuneración al jefe del Negociado (144.284,76 ptas.).
- Parte proporcional de la remuneración del jefe de la Sección

(63.497,46 ptas.), que se considera en su tercera parte por tener tres negociados a su cargo.

- Parte proporcional del sueldo del personal adscrito al Negociado de Programación y Control (119.076 ptas.), que se ha considerado en su tercera parte debido a que si bien las funciones de este Negociado son más amplias, concretamente en el año que ocupa nuestro estudio la principal dedicación de sus funciones se proyecta hacia los tres negociados de la Sección de Mecanización.

En resumen, se puede decir que el total de costes de personal para mecanografía tradicional asciende a 4.434.855 pesetas frente a pesetas 2.550.420,72 en la central mecanográfica.

#### OTROS ELEMENTOS DE COSTE (anexo número 3)

Máquinas: hay que considerar como coste anual la amortización de ellas y los gastos de entretenimiento. En el caso de la central mecanográfica, son necesarias 26 máquinas, mientras que para mecanografía tradicional serían necesarias 50.

Atendiendo al coste de adquisición de las máquinas que se poseen actualmente, tanto máquinas de escribir como magnetofones, y aplicándoles un coeficiente de amortización de un 10 por 100, según previene la Orden ministerial de 23 de febrero de 1965 («Boletín Oficial del Estado» núm. 61, de 12 de marzo de 1965), se calcula la amortización anual en 81.960,98 pesetas. Los gastos de entretenimiento se han estimado en un 10 por 100 del valor de la amortización, es decir, 8.196,07 pesetas, todo esto en base a la central mecanográfica.

En el caso de la mecanografía tradicional con los mismos criterios aplicados anteriormente, serían la amortización de máquinas 105.139,12 pesetas y los gastos de entretenimiento de 10.513,90 pesetas.

En lo que se refiere al mobiliario, como se especifica en el mismo anexo, la amortización, considerada en un 10 por 100 del coste de adquisición, asciende a 25.065 pesetas para el caso de la mecanografía tradicional y en 16.384,40 pesetas para la central mecanográfica.

La inversión en local es asimismo un coste importantísimo en este tipo de estudios, por lo que se ha tenido en cuenta. Actualmente el Negociado de Mecanografía ocupa una superficie de 107 metros cuadrados, que al coste de 7.000 pesetas el metro cuadrado de superficie útil hacen un total de 709.000 pesetas. Considerando una amortización del 2 por 100, da un coste anual de 14.980 pesetas. Se estima

en 345 pesetas anuales por metro cuadrado los gastos generales del local, que se elevan a un total de 36.915 pesetas.

En la mecanografía tradicional, de acuerdo con tratadistas de la materia, serian necesarios un minimo de 4 metros cuadrados por puesto de trabajo, lo que significa una suma total de 200 metros cuadrados distribuidos entre toda la casa. Si traducimos esta cifra a pesetas, dan 1.400.000 pesetas, y una amortización de 28.000 pesetas, con unos gastos generales de 69.000 pesetas.

### 3. Conclusión

De acuerdo con lo expuesto hasta aqui, se deduce lo siguiente:

Concepto de coste	Central mecanográfica	Mecanografía tradicional
Personal .....	2.550.420,72	4.434.855,—
Máquinas ... { Amortización .....	81.960,98	105.139,12
{ Gastos entretenimiento .....	8.196,07	10.513,90
Mobiliario ... { Amortización .....	16.384,40	25.065,—
Local ..... { Amortización .....	14.980,—	28.000,—
{ Gastos generales .....	36.915,—	69.000,—
TOTALES .....	2.708.857,17	4.672.573,02

La diferencia de costes entre uno y otro procedimiento arroja un ahorro neto anual de 1.963.715,85 pesetas, cifra en sí suficientemente expresiva para defender la existencia de la central mecanográfica.

Si bien a simple vista no parecia muy clara la estimación de la rentabilidad del *pool* mecanográfico como inversión, ya que el mayor importe no corresponde a la inversión propiamente dicha, sino al coste del personal, no cabe duda de que en ambos procedimientos existe una cierta inversión en máquinas, mobiliarios y locales, de la cual se deriva una rentabilidad, que ciertamente es difícil de calcular independientemente, pero considerados comparativamente se puede llegar a una estimación aceptable de su rentabilidad.

Un razonamiento lógico seria considerar que la rentabilidad en el caso de la mecanografía tradicional fuese nula, por consiguiente todo el ahorro de coste con la central mecanográfica corresponde a beneficio atribuible a este sistema.

Así, pues, de acuerdo con lo anteriormente expuesto, a continuación se indican cifras comparativas básicas para la estimación de la rentabilidad.

Concepto	Central mecanográfica	Mecanografía tradicional
Inversión .....	1.692.453,75	2.702.041,25
Coste .....	2.708.857,17	4.672.753,02
Beneficio .....	1.963.715,85	Nulo

De todo lo cual se deduce que la rentabilidad relativa es la siguiente:

$$r \% = \frac{\text{Beneficio}}{\text{Inversión}} \cdot 100 = \frac{1.963.715,85}{1.692.453,75} \cdot 100 = 116 \% \text{ de rentabilidad.}$$

Si atendemos a los costos exclusivamente, resulta:

$$\frac{1.693.715,85}{4.672.573,02} = 0,42, \text{ que significa un } 42 \% \text{ de ahorro de costes.}$$

Estas cifras pueden servir como base para justificar y recomendar el sistema de *pool* mecanográfico en empresas de volúmenes iguales o superiores a la nuestra.

Aun cuando no pasemos por alto, como final, que en la macro-empresa, posiblemente, fuese necesaria la creación de más de una central mecanográfica atendiendo a su estructura particular, pero lo que sí resulta evidente es que la discriminación de las mecanógrafas a lo largo y a lo ancho de la empresa es un criterio... de antes de la guerra, por no remontarnos más lejos.

# CENTRAL MECANOGRAFICA

## ESTIMACION DE LA DISTRIBUCION DE LOS TRABAJOS ENTRE SECCIONES

### ANEXO 7

#### 1. SERVICIO ECONOMICO - FINANCIERO

#### 1.5 Rentabilidad de la Central Mecanográfica

Trabajos realizados en 1966

CUADRO 1

SIGNA-TURA.	CONCEPTO	Valores (en unidades)	Tiempo (en minutos)	Tiempo utilizado	ASUNTOS GENERALES			MECANIZACION			AFILIACION-COTIZACION			RECONOCIMIENTO DEL DERECHO		PRESTACIONES				
					%	Valores	Tiempo	%	Valores	Tiempo	%	Valores	Tiempo	%	Valores	Tiempo	%	Valores	Tiempo	
2.1.110	C. estadístico doble folio, menores de 3 columnas	355	13.601	87,75	2	3	263			1	2	175	1	2	175	88	325	11.846		
2.1.111	C. estadístico doble folio, mayores de 3 columnas	369	38.836	165,24	2	7	737			1	4	421	1	4	421	88	334	34.009		
2.1.12	C. estadístico folio	846	30.827	36,52	2	17	622	1	8	292	2	17	632	10	86	3.068	70	591	21.583	
2.1.3	C. estadístico cestilla	460	8.129	17,67	9	41	724	9	41	724	9	41	724	9	41	724	10	48	849	
2.1.4	Balances y cuentas gestión	10	1.064	106,40																
2.1.5	Expedientes básicos	7.122	108.135	15,17																
2.1.6	Expedientes complementarios	7.314	63.059	8,62																
2.1.7	Expedientes especiales	495	5.206	10,51																
2.1.8	Modelaje	28.205	131.139	4,65	3	846	3.913			25	7.051	32.786	25	7.051	32.786	27	7.615	35.408		
2.1.9	Oficios tamaño pequeño	41.319	165.941	7,58	10	2.132	16.058			21	4.477	33.712	30	6.395	48.155	26	5.543	41.759		
2.1.10	Oficios tamaño grande	4.854	84.481	17,40	10	485	8.439			20	970	16.484	32	1.553	27.620	27	1.311	23.419		
2.1.11	Notas interiores pequeñas	3.651	24.406	6,68	18	657	4.393	3	110	735	18	657	4.393	18	657	4.393	18	657	4.393	
2.1.12	Notas interiores grandes	502	9.158	18,24	38	90	1.647	3	15	274	18	90	1.647	18	90	1.647	18	90	1.647	
2.1.13	Escritos tamaño cestilla	182	2.350	12,90	13	24	309	8	14	181	13	24	309	13	24	309	15	26	336	
2.1.14	Escritos tamaño folio	5.872	125.216	22,07	12	681	15.033	5	287	6.271	12	681	15.033	17	904	21.278	15	850	18.763	
2.1.15	Órdenes de pago	497	3.413	6,86																
2.1.16	Poner cubecara escritos.	24.960	35.459	1,42						20	4.992	7.092	50	1.248	17.729	20	4.992	7.092		
2.1.17	Palizas Seguro Dotal	5.118	16.145	3,15																
2.1.18	Modelos A. A. 4	164	11.456	69,85																
2.1.191	Fichas con búsqueda de antecedentes	34.594	47.500	1,38	100	34.394	47.500													
2.1.192	Fichas con búsqueda de antecedentes	35.292	47.049	1,33																
2.1.201	Liquidaciones de Corporaciones (1/2 hoja)	1.111	81.424	73,28				10	3.329	4.704	75	26.469	35.288				100	1.111	81.424	
2.1.202	Liquidaciones de Corporaciones (1 hoja)	170	21.856	126,56														100	170	21.856
2.1.203	Liquidaciones de Corporaciones (1 1/2 hoja)	84	13.218	157,15														100	84	13.218
2.1.204	Liquidaciones de Corporaciones (grandes)	—	—	—																
2.1.21	Hojas de liquidaciones sueltas	1.299	29.390	23,54														100	1.299	29.390
2.1.22	Liquidaciones complementarias	265	14.617	54,40														100	265	14.617
2.1.23	Oficios cambio Oficios Pagados	208	2.845	13,67														100	208	2.845
2.1.24	Oficios incidentes	2.241	16.114	7,33																
2.1.25	Relcs. reparas Oficinas Provinciales	181	1.576	8,70																
2.1.26	Expedientes actualización	6.475	113.962	13,52																
2.1.27	Oficio de actualización incidencias	559	5.033	9,00																
(1)	Total trabajos asignados (75,5%)	196.225	1.268.905				99.658			13.181		149.086			499.829			363.634		
(2)	Trabajos sin asignar (14,5%)		243.532				19.127			2.532		28.613			95.920			69.782		
(3)	Total tiempo trabajado 90%		1.512.439				116.785			15.713		177.699			595.750			433.406		
(4)	Permisos y ausencias (5%)		85.532				6.560			9.820		860			35.882			25.919		
(5)	Tiempo ociosos (5%)		85.532				6.560			9.820		860			32.882			23.919		
(6)	Tiempo total del Puel (100%)		1.679.543				131.885			17.433		197.305			661.314			483.244		
(7)	Suplementos de trabajo (20%)		302.488				23.757			3.143		35.540			119.149			86.581		
(8)	Incrementos por saqueos		1.055.826				110.874			17.444		172.558			301.610			249.160		
(9)	Total de trabajo por Secciones		3.037.856				266.516			38.020		405.403			1.082.273			817.085		
(10)	Mecanógrafas necesarias en función exclusiva del tiempo = 47						4			1		6			15			12		
(11)	Mecanógrafas necesarias en función del espacio, o cometido = 3						1			1		6			15			12		
(12)	Total mecanógrafas necesarias = 50						5			2		6			15			12		



## ANEXO 7

## 1. SERVICIO ECONOMICO - FINANCIERO

## 1.5 Rentabilidad de la Central Mecanográfica

## GASTOS DE PERSONAL DE LA CENTRAL MECANOGRAFICA

## CUADRO 2

CATEGORIA	NUMERO FUNCIONARIO	IMPORTE ANUAL POR TODOS CONCEPTOS				TOTAL Coste Personal
		Sueldo consolidado	Complemento económico familiar.	Remuneración por productividad.	Gratificación por trabajos penosos	
Auxiliar		70.400,00		15.223,46		
"		64.000,00		14.708,12		
"		64.000,00		14.015,82		
"		64.000,00		8.161,44		
"		64.000,00		10.167,36		
"		64.000,00		7.806,68		
"		64.000,00		10.759,56		
"		64.000,00		12.020,54		
"		64.000,00		13.792,10		
"		64.000,00	3.013,76	11.838,68		
"		64.000,00		9.961,56		
"		64.000,00	21.608,72	6.758,92		
"		64.000,00	7.203,04	12.896,24		
"		64.000,00	26.410,76	12.061,70		
"		64.000,00		12.417,44		
"		64.000,00		11.323,06		
"		64.000,00		8.346,94		
"		64.000,00	16.806,80	13.643,42		
"		64.000,00		12.822,32		
"		64.000,00	9.011,32	11.207,70		
"		64.000,00	12.004,92	9.837,24		
"		48.000,00		4.855,48		
"		42.666,66		6.211,64		
"		42.666,66		7.045,22		
<b>Total.....</b>	<b>24</b>	<b>1.483.733,32</b>	<b>96.059,32</b>	<b>257.882,64</b>	<b>291.055,20</b>	<b>2.128.730,48</b>
Ayte. Jefe Negociado .		70.400,00	9.603,92	14.828,10		94.832,02
Jefe Negociado .....		114.400,00	6.690,12	23.194,64		144.284,76
Jefe Sección .....		144.320,00	18.667,56	27.504,82		190.492,38





