

## CAPITULO IX

### RECURSOS HUMANOS DE LA INDUSTRIA

Para el correcto funcionamiento de la industria, el principal recurso necesario lo constituyen sus trabajadores.

Como se indica brevemente en el capítulo I la plantilla de trabajadores ha variado a lo largo de la vida de la industria. En el momento del inicio de la actividad la industria contaba con 22 trabajadores, había un grupo de trabajadores dedicado en exclusiva a las labores de distribución, otro grupo se dedicaba a la matanza y despiece de aves y por último un tercer grupo que realizaba labores administrativas y de gestión.

Debido a la situación económica de la empresa y sobre todo a que no se llegaron a alcanzar las previsiones de venta anteriores a la apertura de la industria, se reorganizó la plantilla de trabajadores reduciéndola paulatinamente a 12 trabajadores.

Esta reorganización se hizo en función de las ventas, pero no sólo en función del volumen total de ventas sino al volumen vendido de cada familia de productos. Antes de comenzar la actividad se supuso que los productos derivados del pollo constituirían la práctica totalidad de las ventas y que los

productos congelados supondrían un pequeño porcentaje de las ventas. En función de la idea anterior se pretendía potenciar paulatinamente la matanza y despiece del pollo pasando desde los 1800 pollos por matanza iniciales hasta los 8000 para los que fue diseñado. La realidad en el momento de la reorganización laboral era muy distinta, la matanza media diaria se había estancado en los 2000 pollos y el volumen de ventas de los productos congelados había crecido espectacularmente.

Por tanto la nueva organización laboral se materializó en la fusión de los tres grupos de trabajadores tan diferenciados que había en un principio. En la actualidad hay trabajadores que realizan labores de matanza y de distribución, otros que participan en el proceso de matanza y en el de despiece, otros que participan en la práctica totalidad de las labores de la industria.

El nuevo organigrama de responsabilidades y su asignación a los trabajadores es lo que se desarrolla a continuación.

## **9.1. FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES DE LOS TRABAJADORES.**

Se exponen las responsabilidades existentes en la industria organizadas en función de los procesos y tareas ya definidos anteriormente.

### 9.1.1. FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES EN EL PROCESO DE MATANZA.

JEFE DE MATANZA: tiene asignadas las labores siguientes:

- Recepcionar las aves vivas en el momento que llegan a las instalaciones de la industria.
- Encendido previo, preparación y regulación de la maquinaria de matanza.
- Supervisión del correcto desarrollo del proceso.
- Ayuda puntual a todo el operario de matanza que lo necesite y sustitución en los puestos que deban ser abandonados momentáneamente por los operarios responsables de ellos.

OPERARIO DE CUELGUE: sus funciones son las de extraer los pollos de las jaulas, colgarlos en la línea aérea de transporte y eliminar el estiércol generado por las aves en la zona de recepción y cuelgue depositándolo en la estancia dedicada a ese fin.

OPERARIO DE SACRIFICIO: es el encargado de efectuar el corte a cada uno de los pollos sacrificados en la matanza. Es también el encargado de recoger la sangre de las cubetas destinadas a ello y transportarla a otros recipientes mayores situados en una de las salas de residuos.

OPERARIO DE EVISCERADO SUCIO: su labor consiste en la extracción de las vísceras sucias de los animales y de retirarlas a la sala de residuos.

OPERARIO DE EVISCERADO LIMPIO: su labor es similar al anterior pero encargándose de el resto de vísceras y transportándolas a una cámara de conservación.

OPERARIO DE CLASIFICACIÓN: su función es separar los pollos ya sacrificados en pollos de primera, de segunda y de asador.

OPERARIO DE ENVASADO DE MATANZA: pesa los pollos de primera y asador de uno a uno y los envasa en cajas. Posteriormente los traslada a la cámara de conservación de canales.

#### **9.1.2. FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES EN EL PROCESO DE DESPIECE.**

OPERARIO DE TROCEADO: realiza el troceado de las canales de segunda según como se indica en el capítulo VII.

OPERARIO DE COLOCACIÓN: se función es colocar las partes despiezadas en las bandejas, de modo que estas queden igualadas en peso y apariencia.

OPERARIO DE ENVASADO DE DESPIECE: es el responsable del sellado y pesado de las bandejas que ha colocado el operario anterior.

### **9.1.3. FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES EN EL PROCESO DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN.**

OPERARIO DE ALMACENAMIENTO: su labor es la de manipular los productos dentro de las cámaras de conservación. Se encarga tanto de la colocación en las cámaras de los pedidos que llegan de los proveedores como del aprovisionamiento de los vehículos de distribución de la empresa.

VENDEDOR: es el distribuidor material de los productos de la industria. Recorre la ruta asignada para cada día y él mismo conduce el vehículo, realiza la venta a los clientes y les entrega directamente del vehículo la mercancía adquirida.

### **9.1.4. FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES DE LOS TRABAJADORES DE TAREAS AUXILIARES.**

GERENTE: su responsabilidad fundamental es la coordinar la actividad de la industria. Esto se particulariza en:

- Coordinación entre todos los procesos.
- Coordinación de los trabajadores.
- Organizar las compras en función de las ventas y las circunstancias del mercado.
- Gestión económica de los procesos.
- Relaciones con las Administraciones Públicas y otros Organismos.

ADMINISTRATIVO: su función es la de apoyo al gerente que delega en él las labores necesarias en función de la cantidad e importancia de ellas en cada momento.

OPERARIO DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO: es el responsable de la limpieza de las dependencias de la industria y de su mantenimiento.

## **9.2. REPARTO DE RESPONSABILIDADES Y FUNCIONES ENTRE LOS TRABAJADORES.**

Las responsabilidades descritas anteriormente son repartidas de modo diverso entre los trabajadores de la empresa. Hay trabajadores con una única responsabilidad, otros que tienen varias responsabilidades teniendo en cuenta que se da el caso de trabajadores que comparten una de sus funciones pero no las restantes.

La actual plantilla está compuesta por 12 trabajadores, aunque en épocas concretas del año para cubrir las vacaciones del resto, bajas por enfermedad o exceso de trabajo pueden llegar a contratarse hasta 2 trabajadores más.

Por otro lado hay que tener en cuenta que se está analizando una empresa pequeña y con recursos limitados, esta puede llevar a que trabajadores que tienen unas responsabilidades realicen otras eventualmente y por diversos motivos. En general la mayoría de los trabajadores podrían realizar la mayoría de las tareas aunque sin la misma habilidad y eficacia que su verdadero responsable pero si con la suficiente como para que los procesos sigan delante de un modo suficientemente correcto.

Las responsabilidades se reparten del modo siguiente entre los 12 trabajadores:

- 1 trabajador realiza dos funciones, las de operario de sacrificio y de vendedor.
- 2 trabajadores realizan dos funciones, las de operario de eviscerado sucio y las de vendedores.
- 1 trabajador realiza dos funciones, las de operario de eviscerado limpio y vendedor.
- 1 trabajador realiza dos funciones, las de operario de clasificación y las de vendedor.
- 1 operario realiza tres funciones: operario de cuelgue, operario de colocación en el proceso de despiece y operario de limpieza y mantenimiento.
- 1 operario realiza tres funciones: operario de cuelgue, operario de envasado de despiece y operario de limpieza y mantenimiento.
- 1 trabajador realiza las labores de envasado de matanza y de operario de troceado.
- 1 operarios realiza dos funciones, las de jefe de matanza y operario de troceado.
- 1 trabajador realiza las funciones de operario de almacén y operario de troceado.
- 1 trabajador realiza las labores de administrativo.
- 1 trabajador realiza las funciones de gerencia.