

Ejercicios de estudio del trabajo

2.- La empresa Zapatico se dedica al diseño, fabricación y venta de zapatos infantiles. Durante el año 2015 y 2016 fabricó dos calidades de zapatos. Zapato Dragonball y Zapato Angry birds En la siguiente tabla aparecen las cantidades de pares de zapatos de ambos tipos y el consumo de factores de : materia prima, mano de obra, Capital y Energía , así como los precios del año 2015 y 2016:

Modelo	Cantidad en pares		Precios en euros	
	2015	2016	2015	2016
DragonBall	16000	18000	30	34
Angry birds	20000	17500	40	38

	2015			
	Cantidad	Unidades	Precio	Euros por unidad
Materia prima	30000	pieza	10	
Mano de Obra	25000	horas	8	
Capital	30000	Euros		
Energia	32000	wats	5	

	2016			
	Cantidad	Unidades	Precio	Euros por unidad
Materia prima	28000	pieza	12	
Mano de Obra	22000	horas	8	
Capital	30000	Euros		
Energia	33000	wats	6	

Se pide: Calcular la productividad del año 2015 y la del año 2016; y el índice de productividad global y su significado económico. (5 puntos)

1. El señor y la señora Pizzaton tienen una empresa que se dedica a la elaboración y venta de pasta fresca. Durante el año 2015 obtuvieron y consumieron las siguientes cantidades de productos y factores. También aparece la tabla de precios referidos al año 2016.

	2015	
PRODUCTOS	CANTIDAD (KG)	PRECIO (EUROS/KG)
Canelones	25000	4
Macarrones	43000	3.5
Spaguetti	33000	3.8
Lazañas	26000	5

Factores	Cantidad	Unidad	Precio Euros por unidad
Mano de Obra	9200	Horas / hombre	24
Materias Primas	75000	Kg	0.6
Otros Factores			45000

En el año 2016 pretenden incrementar la producción de todos los artículos en un 15 %, y consumir materias primas un 10% más y de mano de obra un 10% más consumiendo lo mismo de otros factores. Se pide:

¿Calcular el índice de productividad global y su interpretación económica)? (5 pts)

1.- Una compañía del sector agroindustrial desea determinar la productividad de un nuevo artículo que lanzará al mercado, en bolsitas de polietileno de 200 gr. La materia prima requerida por día pasa por Cuatro procesos básicos:

Preparación: en el cual se pierde el 10% en peso.

Secado: en una máquina deshidratadora de 80 bandejas, cuya capacidad máxima por bandeja es de 6,0 Kg, obteniéndose un 60% de producto seco.

Pulverizado: Aprovechando un 88%

Envasado: en el cual se pierde el 2%.

Los recursos empleados, así como sus costos, se expresan en la siguiente tabla:

Recursos empleados	Procesos				Costos
	PREPARACION	SECADO	PULVERIZADO	ENVASADO	
Mano de Obra	2 HH/Kg	0,15HH/bandeja	0,25 HH/Kg	0,40 HH/bolsita	2,60 um/HH
Maquinaria	---	0,060 HM/Kg	0,035HM/Kg.	0,045HM/bolsita	2,50 um/HM
Materia prima	---	---	---	---	8,00 um/Kg

Determine la productividad para el nuevo producto, comentar el resultado (6ptos)