

CARPINTERIA EN GENERAL

(Continuación)

Por:

Ricardo VELEZ Muñoz

y

Marco Antonio GONZALEZ

La primera parte de este trabajo, que se publicó en el Boletín n.º 108, se refería a las características del sector. Ahora, aquí, se examinan las condiciones dimensionales y de calidad de la carpintería interior. Hablábamos de la influencia del tamaño de la empresa, que en este sector es de 4,4 obreros de promedio, lo cual quiere decir que la mayor parte de ellas no tienen posibilidad ni de establecer unos canales de distribución correctos ni de promoción alguna.

5.3. Características productivas.

5.3.1. Materias primas.

Las materias primas para carpintería interior son maderas tropicales de importación y resinosas del país y de importación. Para carpintería exterior principalmente resinosas del país y de importación. Este sector viene a consumir dos millones de metros cúbicos de madera, siendo el 60 por 100 de importación. Por otra parte, consume el 32 por 100 de toda la madera que se importa, es decir, tiene gran dependencia del exterior en cuanto a su abastecimiento. Precisamente esto ha llevado a la Asociación Nacional de Fabricantes de Carpintería Exterior Industrializada de Madera a estudiar técnicas de tratamiento y fabricación para poder aprovechar en mayor cuantía la madera nacional.

5.3.2. Energía.

La energía consumida es eléctrica para los motores y fuel-oil para las calderas de los secaderos; parte importante de la energía consumida en el secado de la madera procede de resinas de la propia industria.

5.3.3. Tecnología: dependencia tecnológica, competitividad, automatización, etc.

La tecnología de este sector es propia y en muy pocos casos existe dependencia de otros países. Esta tecnología ha sido adecuada hasta ahora al sistema de fabricación, consistente en pequeñas series de encargo, que, al no estar normalizada la producción,

son de características distintas. La adaptación de las Empresas que tienen instalaciones para trabajar de forma seriada, a dimensiones normalizadas, va a hacer necesaria una importante modificación de la tecnología utilizada. Esta innovación tiene que moverse en dos campos: Por un lado el tratamiento de la madera que la estabilice frente a los cambios de humedad y que la haga resistente a los organismos xilófagos. Por otro, la implantación de líneas de producción seriada, que hagan mucho más económico el proceso de mecanización

de los perfiles que componen la carpintería y su montaje.

Existe otro aspecto de la tecnología que utiliza esta industria y se refiere al diseño de ventanas y puertas, especialmente las primeras, que por tener que efectuar un cierre adecuado para la defensa contra la entrada de agua y viento requiere el empleo de perfiles y materiales de cierta complejidad. Esto afecta de forma importante a la línea de producción, ya que al añadir a los perfiles de las ventanas juntas y rebajes especiales, se hace el mecanizado más complejo y tiene que ser de gran precisión.

Por todo ello, puede afirmarse que se ha iniciado en este sector una auténtica revolución tecnológica, que va a separar todavía más las características de las pequeñas empresas, que seguirán trabajando a encargo, de las fábricas muy mecanizadas, cuya fabricación será en dimensiones normalizadas y, por tanto, utilizable en cualquier construcción y lugar.

Aunque algunas empresas realizan en colaboración con organismos privados (AITIM), u oficiales, (Instituto Eduardo Torroja, INIA, etc.), estudios de control de la producción, no puede decirse que haya verdadera investigación sobre el tema. Se estima que con las disponibilidades con que se cuenta en la actualidad es más rentable la investigación aplicada y el trabajo de elevar el nivel de calidad de la carpintería de madera, lo que permitirá mejorar su imagen en relación con otros productos competitivos. Sería conveniente sin embargo, que de forma paralela se iniciara una investiga-

Industrial de la
Madera y Corcho



trabaja para usted

poniendo

la investigación

técnica al servicio

de su industria

ción sistemática de las bases en que se sustenta la tecnología empleada en la industria de carpintería.

5.3.4. Carácter de la producción: en serie, continua o discontinua, estacional, etc.

El tipo de producción, que en el conjunto nacional se realiza, es predominantemente bajo pedido, y con fuertes variaciones estacionales, por tener la demanda acusados descensos cíclicos; todo ello dependiendo, como se ha dicho, de la actividad de la construcción.

En otros países se presentan esquemas de demanda mucho más favorable, por existir un importante mercado de reposición. Por ejemplo, en Alemania Federal, que es el caso más representativo, se estima que un porcentaje cercano al 20 por 100 de la producción de ventanas se dedica a la reposición en viviendas antiguas.

El ideal para poder competir con la producción de países del Mercado Común o de la EFTA, sería la fabricación en serie de gran número de elementos, para lo que la mayor parte de nuestra industria no se encuentra preparada todavía, aunque se ha iniciado un primer período de adaptación a estas previsiones de mercado futuro. Al llegar a este punto aparece un problema de estructura de mercado, pues el volumen óptimo de fabricación para que una fábrica tenga competitividad a niveles internacionales se estima en 200.000 ventanas año, que a una medida de 1,3 m²/ventana, representan 260.000 m²/año. Con la dimensión y estructura de nuestro mercado no aparece de momento viable esta producción.

5.3.5. Mano de obra: categorías, especialización, productividad, salarios.

No existe problema en cuanto a la obtención de mano de obra con la debida especialización. España es un país con gran tradición en el trabajo artesanal de la madera, estando esta actividad lo suficientemente extendida por toda la geografía. Únicamente en instalaciones situadas en medio estrictamente rural puede representarse el problema de transformación de mano de obra agrícola en obreros especializados para trabajar la madera. Las modernas líneas automatizadas, por otra parte, requieren fundamentalmente expertos en mantenimiento y control, aunque en pequeño número, con lo que el problema de encontrar mano de obra especializada tiende a desaparecer.

La comparación con los países europeos, especialmente del área del Mercado Común, presenta un saldo poco favorable, especialmente si tenemos en cuenta la productividad que en algunos países se consigue. La diferencia en salarios que hasta ahora compensaba la menor productividad está desapareciendo, por lo que cada vez somos menos competitivos con el resto de la producción europea.

De especial importancia es el elevado índice de absentismo laboral, que en los últimos años ha crecido de forma alarmante.

5.3.6. Contaminación: medidas correctoras.

La industria de la madera, aparte de ser esencialmente no contaminante, trabaja con una materia prima que en su formación descontamina y oxigena a la humanidad. La actividad de carpintería no se aparta de esta regla, produciéndose desperdicios que se destruyen por medio de una actividad biológica natural. La necesidad actual de ahorro de energía ha potenciado el empleo de estos residuos como elemento de combustión, por lo que se ha reducido todavía más la pequeña contaminación que esta industria produce.

5.3.7. Influencia del tamaño de las empresas en estas características.

La dimensión de las empresas es fundamental en las características tecnológicas de las mismas, así como en el nivel de productividad. Las empresas importantes se aproximan a los modelos europeos, estimándose que en circunstancias de apoyo financiero adecuado podrían alinearse en una competencia exterior.

5.4. Características financieras.

5.4.1. Fuentes de financiación: propias, ajenas, públicas, privadas, etc.

Es difícil conocer las fuentes de financiación del sector, especialmente considerando la enorme dispersión existente, tanto en número y tamaño de las empresas como geográfica. A pesar de esta dificultad, las estimaciones realizadas por la Asociación Nacional de Fabricantes de Carpintería Exterior Industrializada de Madera y contrastadas en lo posible, arrojan las siguientes cifras:

Fuentes de financiación propias:

60%

Fuentes de financiación ajenas:

40%

5.4.2. Estimación de la situación financiera del sector.

La actual situación financiera del sector es difícil por tener que mantener dos tipos de «stock» de gran importancia. Por un lado, la madera sin elaborar, en rollo o aserrada, que debido a las irregularidades del mercado y al proceso de secado y estabilizado natural debe de ser importante. Este «stock» podría ser llamado tecnológico y no puede evitarse, aunque se reduce empleando instalaciones complejas de secado. El segundo tipo de almacenamiento a que nos referimos es de productos terminados, que normalmente es muy pequeño por hacerse la mayor parte de la producción a encargo. De todas formas, las empresas que en la actualidad fabrican modelos propios según un catálogo establecido de productos normalizados, se encuentran con una gran cantidad de unidades almacenadas. Esto es rigurosamente cierto en caso de puertas planas, que se fabrican a «stock», por estar la producción normalizada.

El mantenimiento de estas elevadas cantidades de producto terminado en almacén incide muy desfavorablemente en la situación financiera de las empresas.

5.5. Características económicas y sociales.

5.5.1. Niveles de inversión.

El sector de carpintería había emprendido en la década anterior la transformación generalizada de las instalaciones, mediante una política de inversión. Esta tendencia se ha modificado drásticamente en los últimos cinco años, siendo en la actualidad la inversión en el sector de carpintería absolutamente insuficiente, lo que hace que pueda notarse un descenso en la productividad. En la actualidad las inversiones se realizan fundamentalmente para mantener la capacidad de producción mediante la reposición de aquellas máquinas que ya no resultan utilizables.

Hay que destacar, no obstante, que algunos empresarios están realizando inversiones importantes, tanto en nuevas líneas como en la actualización de las existentes, pensando que en las circunstancias actuales es vital el mantener o acrecentar la competitividad, especialmente con vistas a la próxima incorporación al Mercado Común.