
PROMOCION

DE

INTANGIBLES

EN EL

SECTOR MUEBLE

Marco Antonio González Álvarez
Dr. Ingeniero de Montes

Las características más importantes que determinan la buena posición de un producto, en un mercado de libre competencia, son: el precio, la calidad y el diseño. La promoción de los intangibles pretende actuar sobre la calidad y el diseño, sin repercutir en el precio. El fomento de los intangibles es una cuestión de supervivencia para muchas empresas españolas que deben adoptar una actitud más activa y creadora. La inversión en esta línea tiene un gran efecto multiplicador y de difusión, y debe de contemplarse desde la doble perspectiva del mercado interior y exterior. El mercado nacional está muy protegido por los elevados aranceles (20% frente a la CEE, más 10% del ICGI) por lo que en la actualidad la penetración de muebles importados es pequeña. Una vez incorporada España a la CEE, el exceso de capacidad instalada en Europa pondrá en grave peligro nuestra industria.

Con respecto al mercado exterior, la competitividad de las exportaciones españolas por precio, no podrá mantenerse durante mucho tiempo, ya que nuestros costes van aumentando de forma alarmante. Además, los instrumentos de fomento de la exportación se tienen que modificar e ir desapareciendo a lo largo del proceso de integración en la CEE para poder llegar al librecambismo.

Para evitar las graves consecuencias que la pérdida de competitividad puede ocasionar a nuestra industria hay que preparar un programa que estudie y desarrolle todas las actividades de intangibles, y que podría resumirse en los siguientes aspectos:

- Inversiones en intangibles realizadas por empresas a nivel individual

- Inversiones en intangibles realizadas de forma colectiva por asociaciones o grupos de empresas
- Inversiones en intangibles realizadas por Instituciones Públicas y Privadas
- Actuaciones administrativas que incidan de forma directa en el campo de los intangibles

Los objetos de la inversión en intangibles se podrían clasificar en:

- Diseño
- Enseñanza y formación, tanto a nivel superior como de personal intermedio
- Investigación, normalización y control
- Información al empresario, para que tenga instrumentos que le permitan conocer y prever la situación

El dimensionamiento de los materiales se suele hacer a partir de ábacos de cargas de los materiales, de formas dimensionales y de imperativos comerciales.

- Planos, con las vistas principales, del mueble despiezado, teniendo en cuenta las posibilidades tecnológicas de la empresa.

Este diseño deberá ejecutarse a escala grande, sin entrar en excesivos detalles técnicos, simplemente que sirva para construir un prototipo.

La última fase es la construcción a escala real, de un prototipo sobre el que se realizarán todos los estudios dimensionales y tecnológicos precisos: Ergonomía, confortabilidad, nivel de calidad, costo del producto, etc.

Debe tenerse en cuenta que el prototipo no tiene por que ser el definitivo; su objeto es únicamente definir las líneas estéticas y servir de base para los estudios de análisis.

SECCION DE METODOS DE FABRICACION

Una vez ultimado el diseño del mueble, y establecidos los planos de las distintas piezas que lo componen, con la mayor precisión posible en cuanto a dimensiones y materiales y detalles constructivos y ornamentales, será necesario dilucidar los siguientes interrogantes:

- Es posible con la maquinaria disponible mecanizar las distintas piezas.
- Asignación a cada máquina siguiendo el criterio de mayor idoneidad, el tipo de mecanización a realizar, ya sea ésta de pieza completa o de una parte de ella.

Esta decisión es vital desde el punto de vista del aprovechamiento integral de la maquinaria disponible, habida cuenta que una misma operación se puede realizar en dos máquinas distintas, si bien una de ellas reunirá mejores características que la otra. Por ejemplo, una espiga se puede realizar en una espigadora doble o en una tupi, aunque el tiempo de mecanización sea siempre mucho menos en la espigadora doble.

- Reglaje y puesta a punto de las máquinas en función del trabajo a realizar en cada una.

Este punto, si hace algunos años era bastante farragoso llevarlo a cabo, hoy en día la maquinaria de elaboración de la madera ha incorporado sistemas de calibrado electrónicos, que accionados por procesadores programables, permiten con relativa facilidad modificar los distintos tipos de trabajo a desarrollar en una máquina.

Derivado de estas características que tienen las modernas máquinas de elaboración de la madera, se desprende que, en la actualidad, el número de unidades que se fabriquen de una determinada serie sea menor que las fabricadas hace una década, lo cual le da al diseño una agilidad e importancia fundamental en la actividad de la empresa.

SECCION DE DESARROLLO DE LA PRODUCCION

Establecido el n.º de piezas distintas a mecanizar con sus dimensiones exactas y todos los detalles de las mismas, tanto estructurales como ornamentales, y asignando a cada máquina el tipo de mecanización a realizar, se elaborará un plan de organización del sistema de producción, teniendo siempre presente los siguientes aspectos:

- En un mueble entran a formar muchas piezas que siguiendo procesos de elaboración muy distintos, confluyen todas ellas en la sección de montaje del mueble, lo cual implica un escrupuloso estudio del flujo de los distintos materiales en sus distintas fases de elaboración.
- Cálculo de los costos de fabricación, en los que se incluirán, gastos de materias primas, mano de obra, consumo energético, etc.
- Controles parciales de la calidad, visualizados desde dos conceptos distintos:
 - a) En qué puntos de la línea de flujo se deben realizar estos controles parciales.

Por ejemplo, una determinada pieza que se

INTANGIBLES

mecanice en dos máquinas distintas, A y B, si entre la máquina A y B se establece un control parcial de calidad y se observa que en una pieza en cuestión, a la salida de la máquina A tiene un defecto no subsanable, debe ser retirada del proceso, puesto que continuar su mecanización sería totalmente superfluo.

b) Intensidad del control.

Se deben fijar las cotas de exigencias de estos controles parciales, los cuales quedarán refrendados en el control de calidad final que se haga sobre el mueble completo, el cual será mucho más riguroso.

ASPECTOS QUE PUEDEN MODIFICAR EL DISEÑO.

El diseño original del mueble puede modificarse en función de dos aspectos primordialmente:

1.— A partir de los datos obtenidos en el control de calidad. Si durante la realización de los ensayos establecidos en la normativa vigente, se observa que determinados elementos del mueble sufren un debilitamiento peligroso en el desempeño de la función que se les ha encomendado, habrá que sustituirlos o modificar su configuración estructural, con lo cual el diseño original quedará abierto a posibles modificaciones.

2.— Mediante el análisis de valor.

El análisis de valor es una técnica utilizada en el desarrollo de productos que somete de una forma continua, el grado de idoneidad y aceptabilidad de un determinado producto, a los gustos y exigencias del mercado, las cuales están en un constante proceso de evolución.

En el análisis de valor, se someten a estudio todos los factores que han intervenido en el proceso de concepción del mueble, que van desde el diseño propiamente dicho a los gustos del mercado, pasando por los costes de fabricación y comercialización.

El análisis de valor se realiza según las seis fases siguientes:

- Reunión de información del conjunto del mueble
- Análisis de funciones del mueble y de cada una de sus piezas. Las funciones se pueden dividir en los siguientes grupos:

Uso: Estructura (establecer la estructura, dar resistencia o unir elementos)

Otras funciones

Prestigio: Diseño

Comodidad

Otras funciones

Costo: Costo

Construcción D

Embalaje: Embalaje

- Determinación de valores de cada función
- Fase creadora. Se obtiene de los datos aportados en las dos últimas fases, preguntándose para cada elemento que otra cosa desempeñaría la función de manera mejor a menor costo
- Fase de evaluación del efecto de las ideas sugeridas sobre la función o coste del producto.
- Fase de ejecución, en la que se establecen los cambios que se estiman positivos.

Para todo este proceso se suelen utilizar nueve formularios. A este respecto debe destacarse la publicación de la ONUDI "El análisis del valor en la Industria del Mueble" Nueva York 1983, en donde se detalla esta técnica e incluso la lleva a práctica con el ejemplo de una silla.

Realizado el análisis de valor se vuelve a construir un prototipo del mueble con todas las modificaciones aceptadas.

La realización de este prototipo permitirá confirmar las nuevas aptitudes del mueble y completar los planos detallados del conjunto del mueble, de sus componentes y demás detalles técnicos.