

Tal como adelantábamos en nuestro Boletín nº 144 se ofrece a continuación una síntesis de las intervenciones de las Jornadas de la Calidad en el Mueble (Madrid 27-II y 6-III).

Dada la amplitud de los temas tratados lo consideramos de interés para todo el sector de la madera.

Normalización, certificación y sistemas de calidad. (27/II/90)

Introducción:

José Enrique Peraza.
Secretario de AITIM.

Interesa remarcar estas Jornadas dentro de un plan más ambicioso que se ha preparado en colaboración con el IMADE. No se trata de dar las conferencias sino que esto está relacionado con el tema de la normalización y certificación del mueble.

A poco que se siga la prensa técnica y a pocos que sean los contactos con asociaciones del sector se detecta una gran inquietud y se habla del tema de marcas, se habla de la marca MEN que creo que es un tema que tenemos que tratar ahora, incluso de marcas privadas que promocionan o están intentando promocionar algunos laboratorios.

La iniciativa de estas Jornadas viene en primer lugar a aclarar el panorama. ¿Qué pasa concretamente con estas marcas?, Cuál es su futuro, los costos para el Industrial y la efectividad que van a tener. El plan general que hemos preparado va en primer lugar a dar esa información, es decir, qué es lo que se nos viene encima en el tema de certificación, qué relación tiene la normalización con esto y luego preparar al Industrial, al fabricante de muebles para ese momento.

Y más adelante cuando se detecten las necesidades concretas que tienen los industriales se dará un segundo paso que es la formación de las personas que puedan llevar a cabo estas tareas de certificación, las personas dedicadas al control de calidad en cada fábrica.

Entonces, junto a la explicación del por qué de la certificación del mueble y en general de cualquier producto Industrial viene enseguida el tema de la adecuación de la producción del mueble a las normas UNE. Las normas UNE del mueble se han empezado a trabajar hace 2 años, hay un comité creado en Valencia, pero está actualmente sin fijar los niveles de especificación. Estamos preparando junto con el IMADE un proyecto de investigación para hacer un estudio en la Comunidad Autónoma de Madrid y ver a qué nivel se mueven los productos que se fabrican aquí. Ese es el primer paso para una futura marca, saber si los productos que se fabrican cumplen con las normas o no y antes de fijar los niveles hemos de conocer el estado actual

de la fabricación, si es buena o es mala; y luego en tercer lugar viene otro requisito que exigen los sistemas de certificación de AENOR, que son los que se están imponiendo en Europa, es el sistema de aseguramiento de la calidad que se impone a sí mismo el fabricante para comprobar distintos aspectos de la calidad desde que recibe la materia prima, los procesos Industriales, las compras, etc.

Para esto también hay un proyecto de investigación que va a realizar AITIM en colaboración con algunas entidades de evaluación, porque lo que se va a pedir fundamentalmente van a ser muebles para ensayar.

Entonces en estas tres vías: 1ª formación, 2ª ensayos para comprobar normas UNE y 3ª el "libro blanco" de la calidad, que consiste en elaborar unas normas base de la calidad para que el Industrial pueda entrar con un pie seguro en los sistemas de calidad de la propia empresa. Se irá concretando más fundamentalmente, a través de los contactos con la asociación correspondiente.

La conclusión de todo este plan, que está patrocinado por el IMADE, es que las empresas, cuando se termina el proceso de normalización, que será la que tiene la llave de entrada a la certificación de productos, a partir de ese momento ya se podrán certificar los muebles es decir, se podrá poner una marca, que en principio será la norma N de AENOR; por lo que es la que está funcionando ahora. Para llegar a ese momento el Ministerio de Industria tiene un plan de calidad por el cual ayuda a los Industriales, los financia normalmente en un 50 % el asesoramiento para poder implantar sistemas de calidad. El IMADE, junto con esta ayuda del Ministerio también se está planteando subvencionar en otra parte esta tarea, de tal manera que el Industrial madrileño pueda acceder favorablemente al sistema de certificación.

Para los ensayos de adecuación a los márgenes, existen laboratorios que están trabajando en ello, para el aseguramiento de la calidad existen las entidades de evaluación que son las que efectúan las auditorías y las asesorías a las empresas.

MARCO ANTONIO GONZALEZ ALVAREZ.

Jefe del Servicio de la Subdirección General de Industria. **MINER**

Me voy a ocupar del estado de la normalización y la certificación tanto en

el mueble como en la madera, muchos productos de los cuales se van a incorporar al mueble como materia prima o como productos semielaborados. El principal comité de normalización que tiene la industria de la madera es el comité técnico 56 en el que están todos los productos de la madera y el corcho, excepto los muebles de hogar y de oficina. Es un comité que está trabajando desde los años 60, yo pertenezco a él desde el año 67, es decir, llevo ligado a este comité cuando era IRANOR y luego cuando ha sido AENOR.

Es un comité que por su gran volumen se ha dividido en subcomités que están trabajando a un ritmo importante para tener concluido el catálogo de normas que afectan a la madera para el año 93, es decir, cuando la permeabilidad de las fronteras sea mayor y el mercado único nos va a obligar a competir con países que han trabajado en la normalización desde hace muchas décadas, como puedan ser Francia o Alemania, etc. Para evitar ser "colonizados" por estos países se pretende impulsar la normalización a efecto de que no nos obliguen en su día, cuando se armonicen todas las normas, a aceptar unas normas que a lo mejor no van con nuestros productos o están redactadas de una manera partidista para arropar parte del mercado europeo y aislar al resto de los países.

Esto se ve por ejemplo, en la única norma que es directiva, es decir, que de acuerdo con la legislación de la CEE nosotros tendríamos obligación de incorporarla a nuestra legislación. Esta directiva está enfocada a la clasificación de la madera en rollo, maderas de países nórdicos, Suecia, Alemania, etc, así que prácticamente toda nuestra industria quedaría fuera de la clasificación de madera en rollo. Países como Grecia, Portugal o España, que nos hemos incorporado posteriormente vemos como nuestra madera queda fuera de la clasificación de la madera en rollo. Lógicamente estamos luchando para que se revise esta norma. Se ha solicitado al comité europeo de normalización del CEN, y hemos tenido la habilidad de conseguir la secretaría para España.

Tenemos la obligación de defender nuestros productos frente a imposiciones de grupos de presión, que al final se reduce a problemas económicos entre el Norte y el Sur de Europa.

Independientemente de la clasificación de la madera aserrada, sobre todo en su empleo en construcción; ya que la Comunidad ha mandado a CEN que elabore, antes del 93 todas las normas armonizando las existentes. En esta misma situación se encuentran los subcomités que estudian las normas de los tableros, aglomerados, de fibra dura, de MDF o contrachapados y muchos productos que forman parte de la carpintería y que se utilizan en construcción, como puedan ser puertas, parqué, mosaico, ventanas, etc. Todos los subcomités que ya están trabajando en el comité 56 tienen un ritmo de trabajo importante que obliga tanto a los empresarios y profesionales del sector como a la Administración y a AENOR, a dedicar muchas horas de trabajo en beneficio del sector. En ese sentido el Ministerio de industria está apoyando, no sólo a AENOR, sino también a AITIM y a otras asociaciones que presentan planes de trabajos que se dirigen hacia el campo de la normalización y la certificación, porque entendemos que toda esta labor que se va a hacer en este campo no va a beneficiar a un grupo de empresas, sino a todas las

empresas del sector.

En este mismo comité se está trabajando en protectores de madera y en corcho. No afecta aquí el corcho, pero es un grupo de trabajo que tiene grandes problemas y también puede tener grandes metas porque se está desarrollando la normalización a nivel europeo, es decir, nuestro comité está trabajando más con reuniones en Portugal, Francia e Italia que son los países productores que con Alemania y Francia que son los consumidores. Las normas del corcho se están elaborando con mucha dificultad porque hay muchos intereses creados, hay dos grandes grupos, el de productores (Portugal con un 50 % y España con un 25 %) y el de consumidores, Francia y Alemania.

Para terminar, el comité 56 tiene el subcomité de muebles de cocina. Se ha terminado con el catálogo de normas, se están revisando algunas que la experiencia ha hecho ver que conviene modificar y gracias a la creación del sello AITIM se ha podido desembocar en la marca AENOR. Es la primera marca N de productos de madera que se ha creado. Han hecho un esfuerzo importante para demostrar al resto de elaboradores de madera que la obtención de la marca N puede ser muy beneficiosa, y alcanzable además.

Hay otro comité técnico, el 85, que está trabajando con las ventanas. Este ha terminado su catálogo de normas, hay alguna pendiente pero las más importantes ya está preparadas y de alguna forma se está rodando con los sellos de calidad de INCE y de AITIM en la certificación.

Y por fin vamos a hablar de los otros comités; el de muebles de hogar y el del mueble de oficina. El comité de muebles de hogar, su secretaría la ostenta AIDIMA en Valencia y ya están publicadas 14 normas de ensayo. Para poder medir la calidad no se puede hacer sin mirar la producción nacional y tal vez imponer un límite de especificación más liviano con la intención de ir alcanzando paulatinamente los niveles de especificación de otros países o al revés, poner un límite muy alto y luego bajar. La iniciativa más importante que ha surgido en la certificación de muebles, de acuerdo con unas normas, que como he dicho, todavía no se han completado, es la marca MEN, Mueble Español Normalizado, esta marca de calidad, es una tentativa de la Federación de Empresarios de las Organizaciones Empresariales de las Industrias del Mueble (FEOIM). Esta federación, recientemente creada impulsa esta marca y en ella se contemplan 2 aspectos; por una parte el cumplimiento de especificaciones de las normas y por otra parte la medida del diseño del mueble que se está juzgando. Quiere entremezclar la calidad, según una especificación del mismo diseño del mueble que entiendo la FEOIM que tiene que llevar incorporado un mueble y que tiene gran importancia a la hora de su presentación en mercados internacionales y en el propio mercado español. La gran inversión de muebles extranjeros tienen un gran componente de diseño y algunas veces se está comprando "papanatismo" pero algunas veces se observa que esos muebles han sido pensados con mucho cuidado. Esta necesidad de que el diseño se incorpore a los muebles es la que ha llevado a la FEOIM a intentar resumirlo en un solo sello. Es un idea un poco utópica porque va a ser muy difícil fijar patrones de diseño. Así como los patrones de calidad son unas normas definidas, los patrones del diseño tienen una parte subjetiva y no son definibles. Tal vez MEN terminará en un sello de calidad de la marca N. Creo que el sector debe recapacitar y pensar que canalizar toda la normalización y certificación a través de unas marcas ya establecidas y con un rodaje de muchos años es mejor que intentar crear una marca un poco apartada del normal cauce de la certificación y

pretender hacer algo un poco aislado de esta certificación general que sería la marca AENOR, N. El tiempo dirá lo que va a pasar.

Y por último los muebles de oficina, el comité 89, es el último creado en muebles; este sector de muebles de oficina es muy dinámico.

El crecimiento y la demanda han sido muy importante. La intervención en el sector de empresas extranjeras ha hecho que este subsector esté teniendo una dinámica muy importante, tal que está obligado a hacer lo que muchos años no hemos sido capaces de hacer. Se están redactando las normas de ensayo y a continuación un estudio de la producción nacional para fijar los límites de especificación. Entiendo que por ser un sector muy disciplinado en cuanto a cumplimiento de normas va a desembocar en la creación de una marca AENOR. Entiendo además que la necesidad de la certificación de esta producción de cara a las ventas a la Administración que es tal vez el principal cliente de este mercado de alguna forma obligará a aumentar el ritmo de acercamiento a esta marca N y será de los primeros, detrás de muebles de cocina.

El Ministerio de Industria lo está impulsando con el laboratorio de AITIM, AIDIMA Y CIDENCO en el que facilita pruebas a empresas porque no tienen sentido que cada empresa tenga un laboratorio de esas condiciones.

El Ministerio no mira tanto que el usuario se beneficie, sino que esos productos puedan competir con Europa, que hay países que en temas de estos de normalización y certificación ya están a la vuelta y llegará el día en el que compremos, en lugar de con la vista con el conocimiento de las características de un producto.

JULIAN CABALLERO

División de Normalización de AENOR.

Voy a intentar aclarar ideas, para que Vds. se sitúen y se centren en la idea de la certificación y la normalización.

AENOR sustituye al antiguo IRANOR. El Ministerio de

Industria no sólo decide la creación de AENOR, sino que también hace otras acciones paralelas como puede ser la creación de la Red de Laboratorios Española, la RELE, o como puede ser la creación de Entidades de evaluación y control, ENICRES. Intenta una política conjunta para conseguir unos niveles de calidad en España que puedan llegar a ser equiparables con Europa.

Para desarrollar estas tareas de normalización y certificación tiene una serie de órganos en los cuales forman parte sus miembros, es decir, hay una Asamblea General con los, cerca de 410 empresas y Asociaciones. También hay individuales. Hay una Junta Directiva, un Comité Ejecutivo y unas Comisiones, es decir, se van parcelando y especializando los miembros de AENOR para dirigir las actividades de la Asociación en normalización y en certificación y se crean los comités técnicos de normalización y los de certificación.

En el caso de los comités técnicos de normalización se gesta lo que es una norma. Esta norma debe ser primero un documento voluntario que debe contener unas especificaciones técnicas, unos niveles de calidad, ensayos o inclusive dimensiones ergonómicas, etc. Sobre todo debe de ser una norma en la que todas las partes interesadas estén de acuerdo los fabricantes, la Administración, usuarios y consumidores y centros de investigación, laboratorios, asociaciones y colegios profesionales. Estas partes discuten especificaciones y ensayos y llegan a una Norma en la que los niveles que fijan no sean malos para

ninguna de las partes y sean lo suficientemente exigibles por todos ellos. Las normas ofrecen ventajas, tanto para los fabricantes como para los consumidores.

La norma es una herramienta que puede utilizar el fabricante para reducir costes, para reducir variedades, para reducir stocks y evidentemente si la norma que utiliza es la misma que la que utiliza el fabricante alemán o similar evidentemente está eliminando barreras técnicas y podrá exportar este producto a Alemania en mejores condiciones y por otro lado el consumidor le va a fijar unos niveles de calidad.

Por otro lado a la Administración, como gran consumidor, le permite conocer o exigir el producto que desea y por otra parte como velador del bien público nacional mejorar los niveles de calidad que se precisan para la industria española, que el fabricante sepa cual es su nivel.

Se está trabajando a nivel europeo en normalización del mueble para que haya unas normas comunes a todos los países comunitarios. Este comité ha sido creado a finales de noviembre del 89 y la respuesta del sector español ha sido francamente positiva. De los 6 grupos que en estos momentos existen, tenemos ya representantes españoles en 5 de ellos.

En el grupo 1 están participando ASOCAMA, dado que en este grupo se va a crear un grupo específico para colchones, y AIDIMA; en el grupo 2 participan AITIM con el representante en la cocina, en el 3 hay representantes de FAMO, asociación de fabricantes de Mobiliario de Oficina, por desgracia en el 4 no tenemos todavía representante, en el 5 está AIDIMA y en el 6 están varias asociaciones, puesto que el comportamiento contra el fuego es prioritario principalmente para británicas y además afecta a cualquier tipo de mobiliario.

En una primera reunión asistieron 3 representantes españoles, lo cual es muy importante y creo que este comité está patrocinado por la Unión Europea del Mueble, con sede en Bélgica. Es el Instituto Belga de normalización el que ostenta la secretaría y creo que es una iniciativa importante y el sector español está o va a participar activamente, con lo cual creo que no nos descolgaremos de las exigencias europeas. Para terminar, comentar que a nivel del Organismo Internacional de Normalización ISO, equivalente de AENOR a nivel internacional, existen subcomités similares. Quiero hacer hincapié en las normas de ensayos que pienso que van a ser las normas europeas. Tiene la ventaja de que la mayoría han sido adoptadas como normas UNE dentro del comité 11. Como se ha comentado se están estudiando los niveles de calidad de los productos madriños para elaborar unas normas de especificaciones, lo que nos permite adelantarnos a normas europeas que tienen un rango más vinculante. Todos los países comunitarios tienen obligación de hacer normas nacionales, las normas europeas y si bien la europea es voluntaria, se debe exigir a todos los países de la CEE.

D. IGNACIO LAHUERTA.

División de Certificación de AENOR.

Soy técnico de la división de certificación de AENOR. Entre otras cuestiones quisiera comentaros el desarrollo de certificación en la

industria de la madera.

La certificación en el tema de mobiliario en AENOR se ha desarrollado muy poco, sólo para muebles de cocina.

Para que la certificación se pueda desarrollar es necesario que la normalización se haya totalmente

desarrollado, ya que si no existen normas oficialmente podríamos certificar que los productos cumplen las normas.

ISO, el Organismo Internacional de Normalización definió la certificación en la gúfanº 2 como la acción de una entidad reconocida, que se reconoce independiente, de las partes interesadas, manifestando que se dispone de la confianza adecuada de un producto, proceso o servicio debidamente identificado es conforme con una norma específica u otro documento normativo.

Según la definición son necesarios 3 factores:

- 1º) que exista un organismo independiente.
- 2º) que exista un producto y
- 3º) que exista una norma

¿Qué es lo que se pretende con la certificación?

Los objetivos son la estimulación al fabricante de elevar el nivel de calidad de los productos, mejorar los sistemas de calidad en la empresa, proteger al consumidor y proporcionar confianza en la seguridad de los productos.

Las marcas reconocidas ayudan a vender porque es demandada por la Administración, por el público y ayuda cuando el comprador pone un criterio de compra.

En todos los países donde la certificación se ha desarrollado el hecho está en que quien ha tirado más ha sido siempre la Administración, que a la hora de sus compras, puede exigir siempre productos que cumplan con unas normas.

Y por último el implantar sistemas de calidad ayuda a disminuir los costes de los productos.

Vamos a fijarnos en el tema del consumidor, para él, el hecho de tener una marca le ayuda a elegir productos y le puede proporcionar una seguridad que a la hora de la elección va a tener una proporción muy clara entre coste y calidad.

¿Qué tipos de certificación existen?

La certificación está de acuerdo con quien es el organismo que hace la certificación.

Si la hace la Administración se habla de homologación. Si lo hace un organismo tercero como AENOR se habla de certificación voluntaria. Es el fabricante el que se somete a la certificación.

Otra forma es la declaración de conformidad del fabricante: el fabricante declara que sus productos cumplen una norma. Este sistema está siendo utilizado como prueba, tiene ventajas como que es el fabricante el que lo hace, no hay coste, pero tiene el inconveniente de que tiene poco reconocimiento, a excepción de la marca CE que el fabricante puede colocarla con la declaración de conformidad.

¿Qué sistemas se utilizan?

1º Ensayos de tipo de un producto, si cumple se emite un certificado, 2º seguido de un control en el comercio, comparando muestras en el mercado y haciendo ensayos, 3º seguido de control en fábrica, 4º mezcla de los anteriores. En el 3º tipo es en el que nos vamos a fijar; ensayo de tipo seguido de una evaluación del sistema de calidad del fabricante y seguido de un control de productos en fábrica y en el mercado.

Los elementos que se necesitan para la certificación son: el organismo que la efectúa, una inspección o evaluación, laboratorios de ensayos y marcado de los productos.

Dependiendo de los organismos se dan esos elementos integrados o divididos, AENOR subcontrata los

trabajos. Se basa en entidades de evaluación reconocidas, y en laboratorios acreditados de la RELE (Red Española de Laboratorios de Ensayos).

¿Cómo se desarrolla la certificación en AENOR?

Se desarrolla por comités, formados por una representación de fabricantes, usuarios y consumidores y la Administración en igual número. Existe un 4º grupo formado por la parte técnica en el cual se engloban técnicos de entidades de evaluación y muy a menudo técnicos o personas designadas directamente por el comité de certificación.

El lograr que esa certificación tenga unas normas comunes y se desarrolle de una forma simultánea en todos los comités se hace a través de la Comisión de Certificación que es la encargada de elaborar esas directrices para el resto de los programas.

La Comisión está formada por personas que vienen directamente de la Administración, un representante de cada uno de los comités técnicos creados y otras personas que han sido elegidas directamente por la Junta Directiva de AENOR.

¿Qué es AENOR y por qué puede trabajar y tiene razón para efectuar esa certificación?

En España las primeras cuestiones sobre homologación fueron realizadas a través del Ministerio de Industria en los Decretos de Homologación N + H.

En productos de la madera no hay ningún sistema de homologación N + H. En el año 85 cuando España entra en el MCE, tanto la Administración como empresarios y asociaciones empresariales vieron la necesidad de cambiar las estructuras españolas en temas de normalización y certificación y hacer algo que fuera equiparable a lo que se estaba haciendo fuera, porque si no nos quedaríamos descolgados.

Por una parte la Administración publicó el Real Decreto 1614 por el cual se ordenaban las actividades de normalización y certificación; por otra parte las asociaciones empresariales crearon AENOR y posteriormente en el año 86 la Administración reconoció a AENOR como el organismo español de normalización y certificación. Más tarde apareció el Real Decreto 800 por el cual la Administración reconocía válida la certificación de AENOR para la homologación de productos, con lo cual se volvió otra vez a cerrar el círculo y los productos que AENOR certifica y cuando, a la Administración le interese, poder conceder la homologación directamente.

AENOR para cumplir con sus fines ha desarrollado distintos sistemas. En concreto, tiene cuatro sistemas de certificación y está comenzando un 5º sistema.

¿Cómo es la marca N y cómo se consigue?

Lo primero es necesario crear un comité, éstos se crean exclusivamente a petición de la asociación de fabricantes o la Administración, o directamente porque la Junta Directiva de AENOR así lo acuerde. Lo normal es que sea el propio sector a través de su asociación profesional el que desarrolla la certificación en AENOR y es el que solicita la creación del comité.

La secretaría del comité lo ostenta ese mismo miembro corporativo que hace la solicitud, si es que tiene estructura y condiciones para ostentarla.

El comité, una vez creado, tiene que desarrollar como va a ser esa certificación e intervienen muchos

factores, como el sector, cuál es el grado de crecimiento del sector, qué es lo que el sector necesita, qué es lo que AENOR impone y cómo se pueden conjugar esas cosas.

Ese primer trabajo es vital, tenemos un caso de los fabricantes de puertas de madera que les ha llevado mucho tiempo.

Es necesario fijar como un fabricante demuestre que su producto es bueno. ¿es suficiente con analizar una muestra? ¿hay que analizar varios lotes en varios momentos? ¿es necesario que el fabricante demuestre que lleva una serie de meses poniendo su producción a control? ¿dentro de la normalización el hecho de que un producto falle es suficiente para que se retire una marca?

Estas son cuestiones que el comité tiene que ir resolviendo, a parte hay otra cuestión que es ¿cuál es el control que el fabricante debe llevar sobre sus productos? ¿cada cuánto tiempo se tienen que realizar ensayos?, ¿de qué forma?, ¿se obliga a que lleve una evaluación de proveedores?, ¿se obliga a que el sistema de mecanización de instrumentos afecte a un instrumentos de control?

Tienen que ser estudiados por el comité y el fabricante va mejorando sus sistemas de calidad y va mejorando la calidad de sus productos.

Para ello, al final, es necesario cumplir con toda la estructura europea de certificación.

El objetivo final está a 4, 5 ó 6 años y aparte hay que añadir las ayudas de la Administración.

Siguiendo con el procedimiento y suponiendo que está desarrollado toda la documentación necesaria para la certificación el procedimiento es muy sencillo, la secretaría del comité solicita del laboratorio que realice los ensayos y de la entidad de evaluación una auditoría.

La entidad de evaluación se desplaza a la factoría, hace una auditoría, verifica que se cumplan todas las diligencias que el comité ha impuesto y finaliza su trabajo tomando unas muestras; Muestras que también tienen especificado el sistema de muestreo. Tras unos ensayos, si es correcto, se propone a AENOR, luego se entra en el procedimiento de control, el comité fija cada x tiempo, se hacen visitas de control, se vuelven a tomar muestras, se hacen ensayos. Si el diseño no se modifica, este tipo de ensayos no se vuelven a hacer, pero si en cambio se vuelven a hacer los ensayos del proceso de fabricación del producto más representativos.

La marca N se basa mucho en que el fabricante lleve su propio sistema de calidad, es básico. Si no se tiene, la marca N no se concede.

Con los sistemas de calidad siempre hay mucho dinero que se ahorra, porque descubre los posibles puntos de encarecimiento del producto. Un sistema de calidad no se debe implantar nunca para conseguir una marca, se debe implantar por otros condicionantes.

Dentro del procedimiento de certificación tiene que haber siempre un sistema que permita al usuario denunciar a los productos certificados, tanto ante el comité, como ante el fabricante, algo que obliga al fabricante a atender las reclamaciones de los usuarios.

Hay 2 tipos de certificación: Una voluntaria y otra obligatoria.

La obligatoria va unida a directivas, es muy probable que en un futuro próximo dentro de la directiva de la construcción se impongan que los ensayos de resistencias al fuego estén certificados y tengan al fuego para hacer que el edificio sea seguro, pero en el sector del mobiliario si que hay algo importante y es la certificación voluntaria. Actualmente hay países que tienen desarrollada la certificación en muebles, Francia tiene una marca NF de muebles desde hace 8 años y tienen un mobiliario de cocina

y oficina muchísimos fabricantes certificados. Alemania también tiene certificación en el mobiliario. El hecho de que determinados países tengan certificación y marcas de conformidad otorgadas, ya antes o después va a imponer que a nivel europeo se establezcan procedimientos de certificación propias y se establece un procedimiento europeo, y nada más pueden participar aquellos países que tengan desarrollada la certificación a nivel nacional, en ese producto en concreto. Eso obliga a que muchos productos que se pensaba que no fuera necesario certificar, si no se quiere perder el tren de Europa, hay que certificarlos y si no nos quedamos fuera.

En estos temas, está muy claro, la certificación se desarrolla por un lado para garantizar que un producto cumple, pero por otro lado determinados sectores están utilizándola como una fuerza de defensa de su mercado y cuando es así el fabricante que quiere acceder a ese mercado no tiene más remedio que pasar por la certificación.

¿Coste de implantación de un sistema de calidad?

No puedo decir cual es su coste, en la conferencia del próximo día se hablará a fondo del tema y se podrán sacar unas conclusiones mayores.

Se que AITIM tiene un programa para el desarrollo de un sistema de calidad teórico mínimo que se pueda luego implantar en empresas de tipo mediano, pequeño.

El coste de implantación de un sistema de calidad, se puede hablar de que a lo mejor uno puede invertir 300.000 ó 400.000 ptas, puede ser mucho dinero, poco o a lo mejor 1.000.000, todo depende de muchos factores y muchas cosas, no se puede hablar de un coste a priori de un sistema.

Si que se puede decir, que en AENOR, en estos momentos una empresa media suele estar pidiendo subvenciones a cargo de las Campañas de Calidad del Ministerio de Industria con un coste total de implantación de un sistema que ronda las 500.000 - 800.000 ptas. El 50% de ese coste lo subvenciona la Administración y es el el 50% lo que paga el empresario. Es una cifra dada al azar no fija, y en algunos casos es así, pero depende de muchas cosas. Si hay que montar un laboratorio de control de materiales, a lo mejor no es necesario, sólo unos ensayos del fabricante, que generalmente son ensayos de diseño, lo que si es necesario es controlar por ejemplo una medida de espesores de barniz o de humedad de la madera.

Hay cuestiones que se tienen que controlar en la empresa y eso obliga a que se monte un pequeño laboratorio en la empresa, eso va a estar ligado a la calidad de la producción y por supuesto si hay que adquirir un aparato para medir la humedad de la madera eso se tiene que poner, pero cuando se empieza a utilizar ese aparato se evitará el problema de cuando no se controlaba la humedad.

Sobre el nº de empresas que podrían acceder a la certificación:

Debe de poder acceder cualquier empresa que se dedique a hacer un producto para comercializarlo en un canal de distribución.

Un fabricante que fabrica un artículo muy determinado deja de ser un fabricante para ser un artesano, a ese no le interesa la certificación.

Hay dos costes: por un lado un coste Administrativo, que depende de mantener el desarrollo de la certificación, luego hay costes que cada fabricante tiene: uno es la auditoría del sistema de calidad y otro es el coste de los ensayos de un laboratorio.

No tengo ni idea del coste, sé que en mobiliario de cocina anda del orden, el de ensayo, de unas 600.000

al año, pero también hay que tener en cuenta que el mobiliario de hogar hay que hacerle unos ensayos mucho menos virulentos y en intensidad que al mueble de cocina, es decir, todo el tema de recubrimientos en cuanto a ácidos, productos domésticos y demás, esto no se hace, nosé pero desde luego que el coste para muebles de hogar está por debajo de las 600.000 ptas/año.

Hemos hablado anteriormente de que el Ministerio de Industria ha abonado el 50 % del coste de implantación del sistema. Alguien comentaba que la comunidad podría completar esas ayudas.

Manuel Carrillo (IMADE): Hemos pensado que ante la ausencia del PNC, en la semana entrante se puede decir que estará aprobado el sistema de calidad para la empresa del mueble, que en definitiva va a potenciar tres medidas. Por un lado apoyo a la diagnosis de la calidad como fase previa a la implantación de sistemas de aseguramiento de la calidad, la segunda fase sería apoyo a empresas que estuviesen interesadas en implantar un sistema de aseguramiento y el plan de estratégico de ese manual de calidad y una tercera fase que sería una formación aplicada al caso concreto, en función de las necesidades de la empresa y de las personas que se pudieran dedicar a hacer un seguimiento del sistema de calidad. En una empresa en concreto, se podría instrumentar algún tipo de acuerdo para que se pudiera formar a los propios operarios o al personal de la propia empresa que se encargara del mantenimiento de estos sistemas de calidad. La implantación no es una cuestión de hoy a mañana, es una cuestión de tiempo, en unos seis meses empezas a tener algo, en un año empezas a comprobar efectividad y en dos años te da rendimientos.

Ignacio Lahuerta: La empresa que quiera pueda empezar ya, la campaña de calidad ya se ha acabado pero el PNC está a punto de empezar y pueden solicitarse nuevas subvenciones. Aunque es una cuestión del Ministerio.

Marco Antonio González: Pero desde luego en el Ministerio se sensibiliza ante estos temas y prueba de ello es el plan de ayudas a diseño, calidad, formación, etc. Que es el plan de intangibles de promoción de calidad, diseño y moda; y aquí dentro van los muebles.

El implantar un sistema de calidad es aceptar la filosofía de la nueva organización.

Lo que pretendemos es culminar el cuerpo normativo tanto de ensayo como de certificaciones para que tengamos el patrón con el que podamos medir la calidad del producto que quiere acceder a este sistema de calidad, pero mientras tanto la empresa se tiene que ir preparando también para poder beberse toda la filosofía de calidad. Entonces esperamos que los 2 momentos confluyan y cuando se pueda crear el comité de certificación ya se tenga todo preparado.

Julían Caballero: Para crear comité de certificación es necesario que en AENOR una asociación que represente los intereses sectoriales y que sea miembro corporativo de AENOR solicite la creación del comité.

En estos momentos asociaciones hay: AIDIMA en Valencia, AITIM, AGRUBANO que representa a fabricantes de muebles de baño, FAMO de mobiliario de oficina, ASOCAMA, en el aspecto de colchones, bases y accesorios.

Asociaciones que no son exactamente representantes del sector industrial de mobiliario pero si representan de alguna forma a parte del sector fabricante que suministran productos a empresas de mobiliario son: ANFTA, fabricantes de alomeros de madera; ASEFAPI, en tema de pinturas y

barnices; ASEFCA de colas y adhesivos; ANAIP, de plásticos; AITEX, de textil y INESCOP, para cuero, AIME en mecánica para ensayos de cromado.

Todas estas asociaciones son miembros de AENOR. Si no hay ninguna asociación que lidere este sistema, el Ministerio de Industria y Energía puede pedir la creación de un comité de certificación directamente.

En AITIM por ejemplo no sólo se controlan materias primas sino también productos acabados, es decir, que podrían pedir la creación de un comité de certificación.

Luis García.

Departamento del Mueble de AITIM

En Junio del 88 se recibe un dossier del subcomité técnico de normalización 11, en el que aparecen una serie de métodos de ensayo del mobiliario.

Peró ¿qué es una norma de especificaciones?, lo que trata es de determinar aquellos niveles exigibles de calidad propuestos por los métodos operativos de ensayo, ese subcomité propone una normativa, que era una transcripción literal de una norma ISO y ahí no sólo acaba el tema sino que se propone un método de especificaciones que no se sabe de dónde han salido, que no ha pulsado ni mucho menos el mercado español y que podría ir en detrimento no sólo de Vds. los fabricantes sino también del propio usuario. AITIM desde entonces a lo que si ha dedicado es a estudiar la calidad del mueble, especialmente de madera, pero no por una razón innata a la gente que componemos el equipo técnico de AITIM sino sencillamente porque han sido fabricantes de la Comunidad de Castilla-La Mancha los que, motivados por la inquietud de normalizar su propia producción, dijeron adelante en este proyecto de investigación y por supuesto financiado también por el Ministerio de Industria. Para poder hacer eso AITIM ha tenido que dedicar muchas horas tanto a la preparación de equipos como medios humanos para ensayos.

Espero que participen próximamente en el proyecto de investigación que va destinado a estudiar la calidad de sus productos y a fijar las especificaciones junto con otros grupos de fabricantes.