

El sector de la industria de la madera y corcho en España

Servicio de Documentación de AITIM

La industria de la madera comprende en sentido amplio la transformación del tronco y de las ramas del árbol en productos directamente consumibles por el hombre.

La clasificación más sencilla de las industrias de la madera es la siguiente :

- industrias de aprovechamientos forestales
- industrias de 1ª transformación de la madera
- industrias de 2ª transformación de la madera

Las empresas de aprovechamientos, salvo raras excepciones, no están organizadas en España como industrias específicas.

La industria de 1ª transformación es la que partiendo del tronco obtiene un producto de valor comercial pero que para su consumo directo por el usuario requiere una posterior transformación (productos semielaborados).

La industria de 2ª transformación es aquella que proporciona productos finales, es decir utilizables directamente por el usuario.

Esta diferenciación es independiente de las tecnologías y de la complejidad de las instalaciones industriales.

Industria de la 1ª transformación CNAE 461 y 462

- Aserrado y preparación industrial de la madera
- Tablero de partículas
- Tablero de fibras de densidad media y duro
- Chapas y tablero contrachapado
- Tablero alistonado

Industrias de la 2ª transformación

- Carpintería, CNAE 463
(incluye puertas, ventanas , suelos, estructuras de madera, etc)
- Envases y embalajes, CNAE 464
- Muebles, CNAE 468
- Varios, CNAE 465

El sector de las industrias de la madera, excepto muebles, está formado por unas 27.000 empresas con 95.000 puestos de trabajo. Se trata generalmente de empresas pequeñas y medianas.

La producción del sector industrias de la madera, excepto muebles, se estima en 500.000 millones de pts, el 1,6% del P.I.B.

Las compras en el exterior del conjunto del sector ascendieron en 1.990 a 90.757 millones de pts, mientras que las ventas fueron de 32.525 millones. Hay que tener en cuenta que una gran parte de estas importaciones son de madera aserrada (61.851 millones de pts) empleada en la fabricación de los distintos productos de madera, incluidos los muebles, tanto para el consumo interno como para la exportación.

II

ANALISIS EMPRESARIAL POR SECTORES

II.1

ASERRADO

El sector productor de madera aserrada está formado por 1.851 empresas con un número de puestos de trabajo de 13.571.

La producción en 1.990 fue de 66.000 millones de pts, valor de los 2,6 millones de metros cúbicos de la madera aserrada de coníferas y de los 0,57 millones de metros cúbicos de la madera aserrada de frondosas.

Las industrias son pequeñas ya que sólo hay 140 instalaciones con más de 20 puestos de trabajo (el 7,5%) y el 72% tiene menos de 5 empleados. La característica fundamental de la industria del aserrado sigue siendo el minifundismo y el bajo nivel de utilización de la capacidad productiva que tiene instalada. Sus soluciones estructurales siguen siendo las mismas :

- *concentración de serrerías*
- *creación de aserraderos automáticos.*

Hay que recalcar que para mejorar esta industria es fundamental una mejora apreciable de la infraestructura forestal.

En los cuadros que se acompañan puede verse, con datos de 1.990, la distribución de las instalaciones industriales y el empleo por comunidades autónomas así como la evolución del comercio exterior en los últimos años. Se destaca que en Galicia se asienta el 33% de la industria del aserrío y el 30% del empleo.

**II.2.
TABLEROS DE PARTICULAS**

El sector productor de tableros de partículas está formado por 17 empresas con 19 plantas industriales y 27 líneas de fabricación. La capacidad de las líneas de producción es de 2,35 millones de metros cúbicos y el número de puestos de trabajos directos es de 3.000. La producción de 1.990 fue de 42.000 millones de pts. La distribución geográfica por Comunidades Autónomas en 1.990, de acuerdo con la capacidad de producción instalada se recoge en el cuadro III. En dicho cuadro puede observarse que el 37% de la capacidad instalada está en Galicia. La evolución del comercio exterior de los últimos años se recoge en el cuadro IV.

La tecnología de producción de este sector ha tenido grandes cambios en los últimos años por la aplicación de la informática y electrónica en el control del proceso productivo. Esta evolución ha obligado a la renovación de equipos y ha ocasionado el aumento de la capacidad productiva del sector ya que las nuevas líneas, en aras a una mayor productividad, tienen más capacidad que las que sustituyen. Así en los últimos años ha aumentado la capacidad un 32%. Este rápido crecimiento unido a la apertura de las fronteras está provocando tensiones en el sector que tendrá que resolverse retirando las líneas más obsoletas y marginales. Se destaca la presión exportadora de Portugal y Francia, el primero porque tiene una capacidad instalada doble que su consumo interno, y el segundo porque su industria está situada en las Landas, con salida fácil para el abastecimiento de la potente industria del mueble vasco.

**II.3.
TABLEROS DE FIBRAS**

Hay que distinguir en este tablero dos tipos, cuyas tecnologías de fabricación son diferentes. El tablero de fibras duro (FD) con densidades cercanas a la unidad y el tablero de fibras de densidad media (MDF), con densidades del orden de 0,75. El tablero de fibras duro tiene un proceso de fabricación que se caracteriza por no emplear adhesivos y por necesitar del agua como vehículo de transporte de las fibras. Este proceso tiene el inconveniente de la eliminación de las aguas residuales, por lo que tiende a retirarse. En la actualidad hay seis empresas fabricantes con un total de ocho líneas de fabricación distribuidas en siete plantas. De ellas cuatro empresas fabrican exclusivamente tablero MDF, uno exclusivamente tablero FD y otra ambos tipos de tableros. La capacidad instalada en 1.990 es de 150.000 metros cúbicos de tableros FD y de 490.000 metros cúbicos de tableros MDF. La producción del año 1.990 fue de 350.000 metros cúbicos con un valor de 14.000 millones de pesetas. Esta diferencia entre la capacidad instalada y la producción real se debe a que tres de las líneas de MDF, las de mayor producción, comenzaron su producción en ese año, por lo que necesitarán de varios meses hasta alcanzar su producción normal.

El número total de puestos de trabajo directo es de 900. En el cuadro V se recoge la distribución geográfica del sector, observándose que un 61% se encuentra localizado en Galicia. Igualmente en el cuadro VI se recoge la evolución del Comercio Exterior de los últimos años.

**II.4.1.
CHAPAS**

Hay que distinguir dos tipos de chapas en función de su forma de corte: chapa a la plana y chapa de desarrollo. La chapa a la plana tiene como aplicación principal el recubrimiento de los tableros (aglomerados, de fibras o contrachapados) con fines decorativos. La chapa obtenida por el desarrollo de los troncos se emplea, directamente en gruesos grandes para envase y en gruesos finos para la fabricación del tablero contrachapado. Es frecuente que la fase de desarrollo, secado y cortado de las chapas se realice en empresas diferentes de las que en fase posterior encolan, prensan, escuadran y liján los tableros. Aunque en las mayores industrias tengan todos los procesos integrados desde el desarrollo de la chapa hasta el acabado del tablero.

Por tanto a efectos de productos semiacabados se va a considerar a la industria de la chapa a la plana, mientras que la desarrollo se considera formando parte de la fabricación de los tableros contrachapados. Las industrias fabricantes de chapa a la plana son 19, con un empleo directo de 500 personas. En 1.990 la producción del sector fue de 62.000 metros cúbicos de chapa con un valor de 9.000 millones de pts. El 70% de las empresas del sector están en la Comunidad Valenciana.

**II.4.2.
TABLEROS CONTRACHAPADOS**

Dentro del sector de tableros contrachapados hay que distinguir las instalaciones que fabrican tablero contrachapado de envase y embalaje, de las que fabrican tablero para su aplicación en carpintería y mueble. El subsector de fabricación de tablero contrachapado para envase y embalaje emplea fundamentalmente madera de chopo como materia prima, siendo su producción en el año 1.990 de 200.000 metros cúbicos, con un valor de 9.300 millones de pts. Este tablero, de dimensiones inferiores a 1 metro cuadrado, posteriormente se despieza en tablillas para envase.

El subsector de fabricación de tablero "standard" de dimensiones superiores a 3 metros cuadrados está formado por 80 empresas de las que el 90% están instaladas en la Comunidad Valenciana. La producción de estas industrias en 1.990 fue de 155.000 metros cúbicos con un valor de 15.000 millones de pts. El empleo del sector es de 4.000 puestos de trabajo. La industria de este sector tiene el grave problema del abastecimiento de madera y de la competencia con los tableros de países productores de madera de Asia o África que están desarrollando en sus países una potente industria transformadora.

En los cuadros VII y VIII se recogen la evolución del comercio exterior de las chapas y de los tableros contrachapados.

**II.5.
TABLEROS ALISTONADOS**

Son piezas macizas de igual grueso unidas por los cantos, que configuran un tablero, cuyas aplicaciones fundamentales son carpintería, muebles y bricolaje. Es un producto relativamente reciente, menos de 10 años, que

CUADRO I. Nº de aserraderos / Nº de empleados en las C.A.

C. Autónoma	Nº aser.	Nº emp.	Prod. M/pt
GALICIA	612	4.108	14.800
P. ASTURIAS	107	598	3.200
CANTABRIA	18	76	350
PAIS VASCO	48	820	5.700
NAVARRA	35	560	4.900
LA RIOJA	27	143	900
ARAGON	78	713	3.300
CATALUÑA	179	1.049	4.900
BALEARES	32	120	400
CASTILLA-LEON	361	1.952	9.900
MADRID	16	72	450
CASTILLA-LA MANCHA	76	604	3.300
C. VALENCIANA	138	1.415	7.300
R. DE MURCIA	33	675	3.400
EXTREMADURA	27	208	600
ANDALUCIA	60	427	2.400
CANARIAS	4	31	200
TOTAL	1.851	13.571	66.000

CUADRO V. Distribución geográfica de la capacidad instalada del sector tableros de fibras 1990.

Comunidad Autónoma	Nº líneas	Capacidad miles m³	% capacidad
GALICIA	5	390	61,0
CASTILLA-LEON	2	150	23,4
ARAGON	1	100	15,6
TOTAL	8	640	100,0

CUADRO VI. Comercio exterior de los tableros de fibras. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	miles m³	Mill/pts	miles m³	Mill/pts
1990	70	2.248	171	6.280
1989	63	2.175	107	4.169
1988	46	2.195	81	2.985
1987	39	1.398	93	3.374
1986	2	95	102	3.359

CUADRO II. Comercio exterior de madera aserrada. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	miles m³	Mill/pts	miles m³	Mill/pts
1990	1.924	61.851	115	2.712
1989	1.774	55.469	143	2.915
1988	1.610	50.322	209	3.497
1987	1.389	41.524	229	3.274
1986	1.236	34.525	193	2.670

CUADRO VII. Comercio exterior de las chapas de madera. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	miles m³	Mill/pts	miles m³	Mill/pts
1990	13,78	3.152	23,64	2.955
1989	14,31	2.903	21,52	2.772
1988	14,58	2.617	19,07	2.178
1987	19,79	2.165	16,80	1.981
1986	8,54	1.499	13,84	1.397

CUADRO III. Distribución geográfica de la capacidad instalada del sector tableros de partículas 1990.

Comunidad Autónoma	Nº líneas	Capacidad miles m³	% capacidad
GALICIA	9	870	37,0
CASTILLA-LEON	5	430	18,3
CASTILLA-LA MANCHA	3	320	13,6
ARAGON	2	200	8,5
PAIS VASCO	3	190	8,1
C. VALENCIANA	2	180	7,7
CATALUÑA	1	80	3,4
ANDALUCIA	2	80	3,4
TOTAL	27	2.350	100,0

CUADRO VIII. Comercio exterior de los tableros contrachapados. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	miles m³	Mill/pts	miles m³	Mill/pts
1990	27,49	2.391	40,88	3.782
1989	19,74	1.708	44,24	3.961
1988	17,37	1.567	43,09	3.850
1987	8,50	662	42,56	3.738
1986	9,17	818	59,32	4.714

CUADRO IV. Comercio exterior de los tableros aglomerados. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	miles m³	Mill/pts	miles m³	Mill/pts
1990	252	5.628	79	1.990
1989	339	7.683	42	1.097
1988	253	5.628	71	1.624
1987	147	3.423	96	1.979
1986	72	1.807	121	2.158



constituyó una aplicación más avanzada de la madera aserrada y que permite emplear maderas de pequeñas escuadrías.

En la actualidad existen en España 7 instalaciones que emplean dos tecnologías, el prensado por alta frecuencia (prensado en discontinuo) y el prensado a temperatura media (prensado continuo).

De las 7 instalaciones, 4 están situadas en el País Vasco. Seis de ellas emplean pino insignis y la otra pino gallego.

La producción es de 50.000 metros cúbicos de tablero alistonado con un valor de 3.800 millones de pesetas. Esta industria tiene aproximadamente 280 puestos de trabajo.

Apenas existe comercio exterior, únicamente se importan de Francia, de las industrias situadas en Las Landas, unos 8.500 metros cúbicos anuales con destino principalmente al bricolaje.

II.6. CARPINTERIA

Los productos de carpintería se incorporan a la construcción y constituyen el epígrafe en el que están encuadradas el mayor número de industrias de la madera. Del orden de 25.000, con unos 73.000 puestos de trabajo.

Dentro de las carpinterías hay que distinguir dos tipos de empresas, las artesanas y las industrializadas.

Las artesanas, generalmente con menos de 10 empleados, suelen ser polifacéticas en cuanto a su producción. Tienen una distribución local y en muchos casos colocan los productos fabricados por las carpinterías industrializadas complementando con aquellos elementos que son singulares a cada obra.

Las carpinterías industrializadas suelen tener líneas de producción específicas para algún producto de carpintería, como puede ser puertas, ventanas, parquet, armarios empotrados o estructuras de madera laminada.

Se destaca que las carpinterías artesanas complementan su actividad incluso con algún mueble, generalmente de sencilla mecanización a base de superficies planas de tablero aglomerado o de fibras rechapados. Muchas de estas carpinterías trabajan en obra colocando elementos que previamente han ajustado en el taller. En su mayoría están dotadas de maquinaria elemental y portátil.

II.6.1 CARPINTERÍAS INDUSTRIALES

II.6.1.1. PUERTAS Y VENTANAS

- Puertas :

La fabricación de puertas se encuentra concentrada en tres puntos de la geografía nacional :

- Iscar (Valladolid)
- Villacañas (Toledo)
- Comunidad Valenciana

Estas fábricas presentan un grado de industrialización alto debido al desarrollo normativo que tiene el producto. El 95% de las puertas que se fabrican en España las realizan aproximadamente 30 fábricas. El resto son pequeños talleres de corte artesanal, que se dedican a fabricar determinadas especialidades y a instalar en la obra, adquiriendo las puertas al primer grupo de empresas.

Respecto al primer grupo de empresas, los fabricantes de hojas de puertas propiamente dichos tienen un grado de industrialización alto y muy semejante entre sí. Aproximadamente en el 15% se han introducido las máquinas de control numérico las líneas de fabricación totalmente informatizadas. Estas nuevas tecnologías están redefiniendo las necesidades de personal y los conocimientos que deben tener los propios operarios de estas líneas de fabricación.

Se estima una producción de unos 5 millones anuales de hojas de puertas, de los que aproximadamente el 60% corresponden a puertas planas y el 40% restante a puertas carpinteras en relieve.

- Ventanas :

La fabricación de ventanas se encuentra mucho más atomizada, predominando el tipo de empresa artesanal sobre la industria industrializada. En algunos casos coinciden la fabricación de puertas y ventanas en la misma fábrica.

La atomización es debida a que el producto ventana de madera no se ha desarrollado tanto desde el punto de vista normativo, como las hojas de las puertas, con lo cual las carpinterías se tienen que acomodar a mercados regionales y/o locales.

Dentro de una distribución geográfica más homogénea, la mayor concentración de empresas se da en el tercio norte de España y en general en las zonas costeras del resto de España. Es en estas zonas donde se utiliza más la ventana de madera.

Aproximadamente el 10% de las empresas han adquirido en los últimos tres años maquinaria de control numérico, lo que les permite adaptarse mejor a las especialidades y aumentar su productividad. Esta incorporación de máquinas de control numérico no implica un grado de informatización en sus procesos de producción, los cuales continúan siendo bastante discontinuos.

El gran competidor de la ventana de madera es la fabricada en aluminio. Las producciones de ventanas en los últimos años han sido las siguientes :

Producto	1.987	1.988	1.989	%
Aluminio	4.669	4.836	5.150	72
Madera	1.394	1.418	1.510	21
PVC	379	456	486	7

nota : datos en miles de unidades

En el cuadro IX se refleja una aproximación de la distribución geográfica del número de carpinterías (puertas y/o ventanas), así como una estimación del número de puestos de trabajos

En el cuadro X se refleja la evolución del comercio exterior de puertas en los últimos años y en el cuadro XI el correspondiente a ventanas.

El parquet mosaico es el suelo formado por tablillas de madera, no unidas entre sí y encolado a un soporte. Puede clasificarse en función del tamaño de la tablilla en taraceado, lamparquet e industrial. Las especies de madera más empleadas son roble, eucalipto y elondo. La tablilla del parquet taraceado tiene unas dimensiones máximas de 200 mm y mínimas de 8 mm con un grueso mínimo de 8 mm. La dimensión normal es de 125 x 50 mm. Las tablillas se unen en paneles por medio de mallas de tela o papel para facilitar su colocación.

El parquet lamparquet está formado por tablillas de mayor dimensión que el taraceado, su longitud máxima es de 400 mm, su ancho mínimo de 40 y el grueso de 10 ó 12 mm. La dimensión normal es de 250 x 50 mm. Estas tablillas van sueltas de manera que tienen que instalarse sobre la solera.

El parquet industrial está formado por tablillas tanto de taraceado como de lamparquet colocadas de canto, es decir que el grueso de parquet resultante es el del ancho de la tablilla. Es un aprovechamiento residual del resto del parquet mosaico y procede de su clasificación. La producción es insignificante.

a.- parquet mosaico

Hay 25 empresas fabricantes de parquet mosaico, con una producción de 3 millones de metros cuadrados, con un valor de 3.200 millones de pts. Los puestos de trabajo son de 500 personas. La fabricación de este parquet requiere líneas específicas desarrolladas exclusivamente para este cometido. Su fabricación está muy automatizada por lo que se alcanza una gran productividad.

b.- parquet tradicional

El parquet tradicional o clásico está formado por tablas de madera machihembradas que se colocan clavándolas sobre unos rastreles de madera que previamente se han unido al suelo. Las especies de madera más empleada son el pino, el roble, el eucalipto y el elondo. Este parquet aunque puede fabricarse en líneas específicas automatizadas entre las distintas máquinas, es muy frecuente que sea elaborado en carpinterías no especializadas e incluso en carpinterías poco avanzadas.

La producción de este tipo de parquet puede estimarse en 500 mil m², con un valor de 1.5000 millones de pts. Por lo que se ha dicho anteriormente es muy difícil conocer el número de instalaciones que elaboran de forma continuada el parquet tradicional, dependiendo en muchos casos de la situación del mercado ya que fácilmente pueden pasar a productos alternativos como molduras, jambas, perfilera de ventanas y cercos, etc.

c.- parquet flotante

El parquet flotante o laminado está formado por una estructura de madera sobre la que se encolan tablillas de madera. La estructura base está machihembrada y su colocación sobre la solera es simplemente apoyada, de aquí el nombre de flotante. Las tablillas que forman la cara decorativa tienen un grueso, que dependiendo de los fabricantes va de

CUADRO IX. Carpintería industrializada de madera.

Comunidad Autónoma	Nº carpint.	Nº de emplead.
GALICIA	47	620
P. DE ASTURIAS	14	204
CANTABRIA	13	120
PAIS VASCO	19	285
NAVARRA	18	254
LA RIOJA	11	140
ARAGON	17	630
CATALUÑA	48	725
BALEARES	24	235
CASTILLA-LEON	62	2.143
MADRID	20	570
CASTILLA-LA MANCHA	56	2.960
C. VALENCIANA	50	2.780
R. DE MURCIA	15	450
EXTREMADURA	12	200
ANDALUCIA	18	423
CANARIAS	23	310
TOTAL	467	13.049

CUADRO X. Comercio exterior de puertas. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	Toneladas	Mill/pts	Toneladas	Mill/pts
1990	6.531	1.263	6.347	2.444
1989	5.348	1.035	5.479	2.420
1988	3.800	723	5.296	2.616
1987	2.698	456	7.059	2.941
1986	1.268	208	5.481	2.252

CUADRO XI. Comercio exterior de ventanas. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	Toneladas	Mill/pts	Toneladas	Mill/pts
1990	3.498	1.431	104	51
1989	3.300	1.212	134	59
1988	2.107	848	135	64
1987	1.164	538	31	39
1986	1.048	479	54	22

2 a 10 mm. Este parquet se barniza en fábrica, de forma que una vez encajadas las piezas machihembradas queda apto para su uso. Su fabricación exigen líneas especializadas de gran producción, y por lo tanto requieren inversiones importantes. Las líneas más pequeñas que se encuentran en el mercado son de 250.000 m² año.

El uso del parquet se está extendiendo en toda Europa, incluso en España en el año 1.990 se importaron 800 mil m², con un valor de 2.400 millones de pts.

La producción española es muy pequeña, ya que las líneas instaladas no tienen la productividad que tienen las que se instalan actualmente en otros países europeos.

Como puede observarse en el cuadro, el comercio exterior se ha deteriorado de forma importante desde la incorporación a la CEE. Debido a la desaparición de los barreras arancelarias está entrando parquet a precios, e incluso calidades, muy bajas procedente de Francia, Alemania y Suecia.

Por otra parte los países del Este, fundamentalmente Yugoslavia, también están presionando en el mercado con precios claramente irrealistas en un mercado libre.

Dado que las importaciones superan la producción, este sector sigue con especial cuidado la situación europea observando el auge del parquet flotante con inquietud, ya que las inversiones para la instalación de una línea de este parquet son excesivamente elevadas para el tamaño pequeño que tienen.

II.6.1.3. Estructuras de Madera

En el sector de estructuras de madera hay que distinguir las realizadas con madera aserrada y las realizadas con madera laminada encolada.

- Estructuras de madera aserrada

Las realizan muy pocas carpinterías, que en su mayoría son artesanales, normalmente se encuentran situadas en el norte de España, en donde todavía se mantiene viva la tradición de utilizar madera en las cubiertas de viviendas unifamiliares.

- Estructuras de madera laminada encolada

Actualmente existen 5 empresas que fabrican madera laminada encolada, 2 en Galicia, 2 en Asturias y una en el País Vasco. De todas ellas solamente 2 disponen de los medios y la tecnología adecuada para competir con los representantes extranjeros, principalmente procedentes de Francia.

Este sector está teniendo un gran auge y tiene una gran proyección de futuro, sobre todo en la construcción de grandes superficies como son los hipermercados, polideportivos y piscinas. Hace tan sólo 9 años eran prácticamente nulas las referencias de nuevas obras realizadas con estructuras de madera laminada. En un principio fueron introducidas por los fabricantes de países vecinos, como Francia, y ahora es compartida con los fabricantes nacionales establecidos.

Como dato orientativo se puede estimar el número de obras realizadas con este sistema constructivo en una cifra superior a las 200. La superficie cubierta es superior a los 300.000 m², que equivalen aproximadamente 15.000 metros cúbicos.

Se puede estimar un total de aproximadamente 100 puestos de trabajo en este sector.

CUADRO XII. Comercio exterior del parquet. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	Toneladas	Mill/pts	Toneladas	Mill/pts
1990	18.529	4.240	1.167	188
1989	16.051	3.474	1.126	125
1988	11.695	2.288	868	122
1987	9.668	1.796	1.221	154
1986	6.220	1.027	313	24

CUADRO XIII. Distribución geográfica del sector corchero.

Comunidad Autónoma	Nº estable.	Puestos trabajo
CATALUÑA	137	2.086
EXTREMADURA	47	817
ANDALUCIA	36	535
RESTO	68	306
TOTAL	288	3.744

CUADRO XIV. Comercio exterior del corcho en plancha. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	Miles T.	Mill/pts	Miles T.	Mill/pts
1990	4,55	607	26,64	6.023
1989	3,25	549	34,64	6.172
1988	1,54	146	31,31	4.119
1987	1,03	69	30,35	3.664
1986	0,87	70	29,66	2.985

CUADRO XV. Comercio exterior de las manufacturas de corcho. Evolución.

AÑO	IMPORTACION		EXPORTACION	
	Miles T.	Mill/pts	Miles T.	Mill/pts
1990	6,30	4.242	11,77	8.933
1989	5,05	3.545	12,31	8.219
1988	5,16	2.779	12,75	6.665
1987	3,44	1.606	12,99	6.044
1986	2,22	999	12,06	5.341

II.7. CORCHO

La industria del corcho aprovecha la corteza del alcornoque para la fabricación de tapones, planchas aislantes, suelos, elementos decorativos, etc.

Una vez extraída el corcho del árbol se preparan las planchas aptas para la fabricación de tapones, el resto se tritura para la fabricación de aglomerado negro blanco. El residuo de la fabricación del tapón también se tritura, hay que tener en cuenta que sólo el 20% del corcho taponable se transforma en tapón, siendo el otro 80% triturado.

El sector corchero está formado por 298 industrias que transforman 80.000 toneladas de corcho, que es la producción media de nuestros montes en los últimos años. En el cuadro se recoge su distribución geográfica por Comunidades Autónomas. Se observa que el 47,5% de las industrias del sector están localizadas en Cataluña y en especial en tres municipios de Gerona, Cassa de la Selva, Palafrugell y San Feliu de Guíxols.

La producción en el año 1.990 fue de 50.400 toneladas de corcho en plancha, con un valor de 10.000 millones de pts, de los que se exportaron 26.640 toneladas con un valor de 6.023 millones de pts. La producción de productos manufacturados fue de 6.500 millones de pts de tapones de corcho y 21.000 de pts de productos de aglomerado de corcho, es decir un total de 27.500 de pts de productos manufacturados y 6.023 millones de pts de productos semimanufacturados.

La característica más importante de este sector es que la producción de materia prima está localizada en los países de la cuenca Mediterránea, siendo Portugal el país con mayor producción (el 50% del total), seguido de España (25% del total), Marruecos, Túnez, Argelia, Italia, etc. Esta circunstancia determina que las exportaciones supongan una nota importante de la producción de productos manufacturados, el 32%.

V. INCIDENCIA DEL MERCADO UNICO

V.1. Factores de competitividad

El sector de la madera está pasando por una crisis que generará una reconversión natural. Esta reconversión ha sido acelerada por la entrada en la CEE y sus efectos se potenciarán aún más con la entrada en vigor del Mercado Unico en 1.993. A continuación iremos analizando uno a uno los factores claves a tomar en cuenta a la hora de evaluar la posición competitiva del subsector con respecto a los otros países de referencia.

Uno de los factores clave para la competitividad es el coste unitario de producción. En España tradicionalmente ha existido una ventaja comparativa en cuanto a la mano de obra por lo que no se hizo mucho énfasis en la productividad. Sin embargo y a raíz de la entrada en la Comunidad Europea de España el coste de la mano de obra se ha estado incrementando por lo que esta ventaja comparativa va desapareciendo lentamente y para lograr una ventaja con respecto a los otros miembros se requiere invertir en maquinaria e instalaciones modernas. En España este desarrollo está empezando a darse, pero aún quedan varios años antes de poder estar en el mismo nivel que el resto de la CEE. Otro factor clave a la hora de competir en este sector es la flexibilidad del proceso a un coste bajo. Con la creciente competencia, el consumidor demanda cada vez más productos adecuados a sus necesidades específicas sobre todo en armarios,

puertas y ventanas. La capacidad de tener una producción flexible permite un ahorro sustancial del coste de producción a la vez que establece una gran diferencia con respecto a la competencia, que tiene que enviar sus pedidos a su central, en algunos casos a otro país de donde tiene que ser producido, transportado y luego instalado en el país de destino.

Lo anterior nos lleva a otro punto clave de competitividad que es el plazo de entrega, el cuál es cada vez más importante, puesto que los proyectos de construcción o de instalación no pueden ser retrasados por largas demoras en los procesos productivos.

A continuación se describirá uno a uno los factores de competitividad industrial y se evaluará su posición con respecto al resto de los países de la CEE.

a.- aprovisionamiento :

Existen tres factores a tomar en cuenta dentro de este área funcional : el acceso, el coste y la calidad de la materia prima. España es deficitaria en materia prima para la fabricación de tableros y para la utilización en carpintería. Por esta razón es necesario buscar fuentes alternativas a las nacionales que impactan negativamente en el coste de producto terminado. En cuanto a la calidad las maderas producidas en el país no son ni de alta calidad ni de alto valor por lo que siempre será necesario importar.

b.- recursos humanos :

Se observa una ausencia de mano de obra en general y por supuesto principalmente la cualificada. Por otra parte el coste de la mano de obra no es muy inferior a la media europea por lo que la ventaja comparativa casi ha desaparecido.

c.- Tecnología :

En cuanto a este área podemos decir que España se encuentra en desventaja con respecto a los Países más importantes, es decir Alemania e Italia, puesto que su tejido industrial funciona de tal manera que las máquinas que se diseñan y construyen para el sector están por lo general adaptadas a las necesidades de los consumidores locales que a veces difieren de las españolas. En cuanto a coste la diferencia no es muy marcada aunque el empresario español se ve forzado a utilizar financiación española que está varios puntos por encima de la europea.

El hecho de que la maquinaria no sea fabricada en España evita en un momento dado que su difusión sea la que se desearía. Este retraso en la asimilación tecnológica conlleva a una pérdida de la ventaja competitiva.

d.- producción :

En el área de producción lo que prima es el coste de producto lo cuál resulta de una economía de escala o de un sistema de producción flexible en el caso de baja estandarización. Otro factor a tomar en cuenta es el nivel de inversión, que aunque se ha incrementado en los últimos años aún dista mucho de llegar a cotas medias europeas. (es de 1% en España y de 6% en la CEE, Gastos de I+D/valor añadido).

e.- Marketing :

En el aspecto marketing se han detectado dos factores muy importantes las líneas de producto y la distribución. En cuanto a líneas de producto las empresas españolas por lo general adolecen de no tener una gama amplia. Esto conlleva que el cliente busque el producto adecuado a sus necesidades en

otros países de la CEE. En cuanto a distribución es un factor clave para lograr una buena cuota de mercado.

f.- Finanzas :

El factor clave en cuanto al área financiera es la capacidad de financiamiento de las empresa. En España solamente las grandes empresas tienen ventajas al respecto, las pequeñas y mediana tienen que autofinanciarse. En otros países de la CEE donde los mercados financieros son más maduros y por lo tanto hay muy diversas formas de conseguir recursos para financiarse.

g.- Gestión :

Este área quizás es la más importante en cuanto a ventajas competitivas, puesto que un equipo directivo profesional con una mentalidad abierta puede llevar a cualquier empresa adelante. El principal problema existente en el país es el individualismo de los gestores, que en 75% son familiares y por lo tanto tienen un contexto muy reducido, no confían en otros dirigiendo su empresa y no forman alianzas con otras empresa para comercializar sus productos y exportarlos. La calidad de la gestión suele ser muy baja puesto que la mayor parte de las empresas no tienen un sistema contable formalizado ni mucho menos lleva una contabilidad de costes.

V.2.

Posición de sector español

En un reciente estudio del Ministerio de Industria, Comercio y Turismo realizado por Andersen Consulting en el que se asignan determinados baremos a cada uno de los factores de competitividad y se evalúan los factores exógenos al sector, como la situación del sector de la madera en los países del entorno, la infraestructura del país, las condiciones de la demanda, la situación de la industria auxiliar, etc; se llega a una situación competitiva muy débil, lo cual provocará cambios en el sector. Los factores que primarán en el mercado único irán destinados a incrementar la satisfacción del cliente al máximo en los productos de consumo. Y en el caso de los tableros y otros productos industriales a disminuir el coste o a ofrecer cualidades específicas que añadan valor al producto final. Los efectos serán

- En el caso de los tableros aglomerados y de fibras el impacto del Mercado Único será sentido sobre todo desde el punto de vista de un incremento de la competencia, esto forzará a los productos locales a mejorar su calidad y a adecuar su proceso a las escalas europeas. Lo anterior resultará en la necesidad de incrementar sensiblemente la inversión en bienes de capital con el fin de seguir competitivo.

- Los fabricantes de tableros contrachapados tendrán serios problemas de adaptación al nuevo entorno, en parte por su alta dependencia de la mano de obra y de la materia prima que redundará en una mayor importación.

- Los fabricante de tableros alistonados no se verán muy afectados, aunque deberán adaptarse cada vez más a los requerimientos de los clientes en cuanto a productos y especificaciones.

- Las carpinterías pequeñas y algunas medianas sufrirán el impacto de la entrada en vigor del Mercado Único de forma lenta pero inexorable, puesto que sus mercados tradicionales se irán reduciendo con la sustitución de sus productos por los nuevos productos distribuidos por las nuevas cadenas de distribución.

- Las carpinterías grandes sentirán la entrada de los nuevos competidores por la aparición de productos hechos a medida a costes bajos, lo cual impactará sensiblemente en la comercialización de sus productos. Esto se verá principalmente en productos tales como : puertas, ventanas y armarios.

V.3.

Medidas para mejorar la posición de competitividad

Las recomendaciones para mejorar la posición competitiva en las diferentes industrias son :

- en el caso de las carpinterías artesanales debemos diferenciar a las grandes de las pequeñas. Las empresas grandes en este grupo tienen el problema de la limitación del mercado puesto que el volumen nacional no les permite crecer a un ritmo alto, por lo que su estrategia deberá ser la de tender a la internacionalización de sus operaciones. Las pequeñas tendrán que buscar nichos muy específicos de mercado o convertirse en instaladores de las grandes compañías con producción flexible.

Las empresa de puertas, ventanas y parquet que tienen una variedad de productos muy reducida, que no se adecúan a los requerimientos del cliente, es decir que fabrican grandes series, deben tender a reducir los costes ya que el precio final del producto es muy importante.

- en el caso de los tableros semiindustrializados que fabrican muchas familias de objetos, con altos costes de producción, pero que pueden incidir en calidad y plazo de entrega podrán optar a la especialización productiva para fabricar a gran escala pocos productos con máquinas específicas.

- las empresas que utilizan un sistema de producción flexible y que pueden ofrecer, dentro de una gama de productos, productos diseñados según la preferencia del consumidor deben mantener su liderazgo en costes y optimizar sus fuentes de subcontratación.