



Hitos y retos de la industria de la madera

Conferencia pronunciada en la Asamblea AITIM el 11 de marzo de 2005 por Marco Antonio González Álvarez*

En cualquier actividad industrial, en realidad en cualquier actividad, hay pequeños avances que van conformando su devenir, pero cada cierto tiempo se presentan unos hitos que suponen un gran paso en esa actividad. Voy a desglosar aquellos hechos que para mí han supuesto momentos clave para nuestra industria y sin los cuales no se entendería la actual situación, acabando la exposición con un análisis de aquellos aspectos que a mi juicio pueden marcar nuestro futuro, haciendo en cada situación un discurrir paralelo de AITIM.

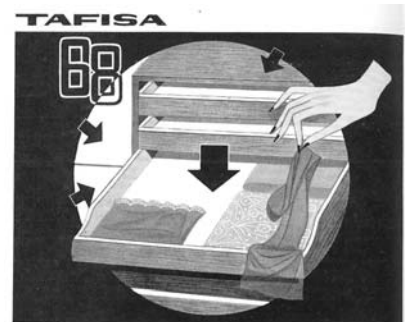
Hasta casi los años 50, la industria de la madera eran aserraderos y carpinterías o carpinterías-ebanisterías. La serrería típica era una sierra de galera o galerín, muchas veces empujado a mano, y una de cinta de mesa para cantear, aunque normalmente el canteado se hacía también en el galerín. Todos los movimientos de la maderas se hacían a mano. La carpintería era una sierra de cinta de mesa, una circular, una cepilladora, regruessadora y taladradora, cajeadora (frecuentemente combinadas en una misma máquina) y tupí. Ya empezaba la chapa y el tablero contrachapado en ciudades cercanas a los puertos, Valencia (Vilarrasa), Barcelona (Capa), Bilbao (La Aeronáutica), Santander (Marga), El Ferrol (Pensa), todos en base a la madera de las concesiones en La Guinea Española. A mediados de los 50 empezó el tablero aglomerado en Valencia (Vilarrasa- Novopán), Finsa, Alena; Tafisa había empezado a fabricar a finales de los 40 el tablero de fibras por ciclo húmedo, Táblex.

En los años 60 se separan en líneas específicas algunos productos de carpintería. Las puertas planas como consecuencia del contrachapado

(Marga, Pensa, Vilarrasa, La Aeronáutica), empiezan las zonas del centro a trabajar la puerta (Esteban y Bartolomé, Jher, La Compañía de Maderas). El parquet también se escinde, el mosaico damas popularizó el suelo de madera e hizo que un suelo reservado para ricos llegara a todas clases sociales (Eusebio González, Masur, Plantex, Mariano Hervás). También se especializó maquinaria para la fabricación de muebles.

AITIM tuvo que ver en el desarrollo, se crea en el año 1963 y desde el principio fue la cadena de transmisión del conocimiento desde los principales centros de investigación y nuestra incipiente industria. Mombiedro de la Torre, en aquellos años Presidente del Sindicato de la Madera, intuyó que el sector, formado por pequeñas empresas, no era capaz por sí solo de crecer al ritmo que necesitaba el país, por aquellos años enfrascado en los Planes de Desarrollo. Para empezar a andar pensó en D. Fernando Nájera como principal investigador del IFIE por entonces y D. César Peraza, quien rápidamente transmitió la experiencia

adquirida en su estancia en Canadá y su vinculación con la industria europea de la madera, especialmente la de tableros. Posteriormente vinieron tres nuevos ingenieros (Vélez, Cisneros y Puig) y algo más tarde, en el 67, Guindeo y yo. Así unos nos fuimos otros vinieron, pero la labor de AITIM aquí está. Su vocación de apoyo a la industria se ha dado en múltiples campos, como hoy hemos visto en la



¿QUE TRAEN DENTRO LOS MUEBLES 68?

Los interiores, fondos de cajones, traseros fondos y laterales son de tablero de fibras en tonos amarillos, blancos o vivos de que proporcionan: Interiores atractivos • Superficie lisa, que no almacena polvo • INASTILLABLE • NO SE ENDOANCHAN LAS PRENDAS • Resistente a la humedad • Buen aislamiento interior • Higiéncia y de fácil limpieza.

Táblex
EL TABLERO ESPAÑOL DE FIBRAS



GAMA MUEBLES DE CHAPAS DE MADERA INDUSTRIALIZADA • HIGIENICAS • PULIDAS • INASTILLABLES • DECORATIVAS • RESISTENTES

PARA MEJORES MUEBLES PIDA INTERIORES DE TABLEROS DE FIBRAS

El Táblex, fabricado por TAFISA



Peninsular Maderera, fábrica de puertas PENZA



memoria y plan de trabajos, pero también AITIM ha tenido otros frutos que podrían llamarse colaterales, ha sido semillero de directivos de muchas empresas, de varios catedráticos y profesores titulares de universidad y de funcionarios con importantes puestos de responsabilidad que posteriormente han apoyado al sector desde su actividad. Por otra parte ha sido pionero de otros muchos centros (Aidima, CIS-Madera, Centro de Castilla la Mancha, de Yecla, en fin no voy a nombrar todos porque a este paso serán infinitos). Ha tenido un grave problema y es no haber estado ubicado en una Comunidad Autónoma con industria de la madera para recibir ayudas similares a las que otros centros reciben.

Entre los hitos que han marcado el camino de la evolución de nuestra industria tenemos que resaltar:

- La fabricación de tableros.
- La evolución de la maquinaria y los procedimientos de gestión por incorporación de la electrónica y la informática.
- La globalización de los mercados y consecuentemente la necesidad de mejorar la competitividad. Los compromisos supranacionales.
- La entrada del medioambiente como factor a considerar.

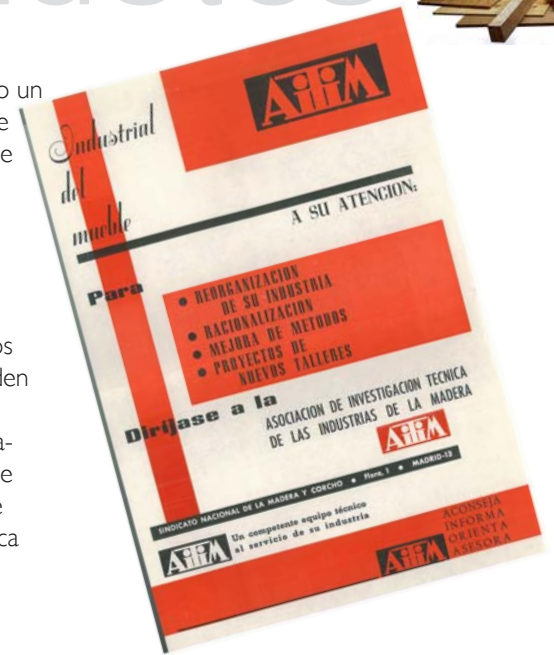
Cada uno de estos hechos ha dado un vuelco al sector. ¿Cómo se entiende hoy la fabricación de carpintería y de muebles sin tableros? Hubo que desarrollar nuevas tecnologías para adaptar los procesos a ese nuevo producto cuya característica más importante es que es un producto técnico, es decir que sus parámetros están previamente definidos y pueden ser controlados, y aquí empezó la normalización. Sin duda la normalización ha sido uno de los factores que más ha contribuido al desarrollo de nuestro sector y en eso AITIM nunca ha escatimado esfuerzos, desde el principio trabajó con el primitivo IRANOR, haciéndose cargo de la Secretaría del comité que tenía a su cargo los temas de la madera, pero no como un mero tenedor de actas, sino como impulsor de ensayos, de métodos y de acuerdos. En esos años fue el sector industrial con el catálogo de normas más completo. La calidad fue la consecuencia más lógica de la normalización: se tenía el patrón, se podía medir la calidad. Y AITIM creó en el año 1967 sus primeros sellos de calidad (tableros, puertas, posteriormente parquet y ventanas) hoy son 28 los sellos en funcionamiento.

Los dos siguientes hitos están relacionados. La mejora de la competitividad no se entiende sin la incorporación de la electrónica y la informática en los procesos productivos y en la gestión. La globalización ha traído como primera consecuencia la pérdida de peso del suministrador en el mercado. En un mercado global el rey es el cliente, por lo tanto sólo podrán estar en él aquellas empresas que sean competitivas. La flexibilidad de los procesos productivos permitió personalizar los productos y evitar los almacenes costosos de financiar. El control del mercado, en manos del consumidor, hizo aflorar con crueldad los factores de competitividad: innovación, diseño, calidad, respuesta a tiempo, precio.

Tal vez la consecuencia del desarrollo de los equipos productivos y de la gestión que más ha afectado a las empresas de la madera, PYMEs, tradicionales y familiares en muchos casos, sea la dificultad de la gestión

por los propietarios y la necesidad de formación de la mano de obra.

Tenemos un producto único desde el punto de vista medioambiental: es renovable; de los pocos, su transformación no consume mucha energía, sus procesos de fabricación son fácilmente controlables desde el punto de vista del deterioro medioambiental, favorece la retirada del CO₂ de la atmósfera paliando el efecto invernadero y además, sus residuos, incluso una vez agotado su ciclo de vida, son fácilmente reciclables o revalorizables en último caso Hemos pasado de ser un sector que destruía los bosques a ser el más ecológico. Esta es la parte que nos favorece, pero el respeto al medioambiente trae unas consecuencias que no podemos obviar. Desde hace unas pocas décadas, como antecedente se puede citar la Conferencia de las Naciones Unidas de Estocolmo de 1972 y con más incidencia desde la Cumbre de Río del año 1992 en la que se establecieron las pautas que debían conciliar el Desarrollo y el Medioambiente, el progreso en nuestra industria tiene que ir necesariamente unido al respeto al medioambiente. Cada vez la legislación será más exigente: los VOCs (compuestos orgánicos volátiles) del barnizado, el tratamiento de la madera para aumentar su durabilidad, los adhesivos, los residuos, el polvo. Para todos ellos existe una tecnología adecuada, pero cambiar la tecnología de los procesos productivos es muy



PARQUET MOSAICO



Maderas seleccionadas, óptima mecanización, cuidadosa colocación y un sellado sólido; resultado de todo ello: un buen parquet.

Weinig es competente para el trabajo de la madera. En cualquier parte del mundo. Da igual que sea roble, muhu, teka o eucalipto. Nuestros equipos trabajan cualquier clase de madera. También la soja. Ventajoso es nuestro sistema de unidades modulares. Según las necesidades, con un equipo que tenga una producción

diaria de unos 400 m² se puede lograr un rendimiento de varios miles de metros cuadrados agregándole las máquinas necesarias. Aprovechase de nuestras experiencias, que somos grandes especialistas en el sector del trabajo de la madera, desde el partido de nuestros servicios a escala mundial.

Michael Weinig KG



Fábrica Especializada en Maquinaria para Trabajar la Madera
6972 Tauberbischofsheim/RF de Alemania
Apartado 1440, Teléfono (09341) 651.
Telex 0689511

... Por cierto, que somos los mayores fabricantes del mundo de máquinas modulares.



productos

costoso si no se han amortizado las líneas. Este nuevo reto puede empujar a muchas empresas a buscar alianzas que posibiliten afrontar las inversiones en muchos casos cuantiosas que requiere la mejora de los procesos.

Sin duda nos encontramos en un momento decisivo, la ampliación de la UE va a traer como consecuencia casi inmediata una mayor dureza de los mercados cuando estos países alcancen un desarrollo similar al nuestro, a la vez sus habitantes tendrán mayor poder adquisitivo y demandarán más y mejores productos. Sin embargo el mayor peligro vendrá, ya está viniendo, del los llamados países BRIC (Brasil, Rusia, India y China), en especial de estos dos últimos, cuyos PIB están creciendo por encima del 8% anual en el último decenio. Los distritos (clusters) industriales, base del desarrollo de Italia, están siendo superados y no garantizan la supervivencia de las pequeñas empresas. Frente a estos nuevos competidores no es una solución para las pequeñas empresas la subcontratación local; esta organización ya no sirve. La deslocalización está sustituyendo a la subcontratación en el cluster. Se empieza por las fases del proceso más consumidoras de mano de obra y que requiere personal menos cualificado, pero llegará un momento que esos países alcancen el suficiente conocimiento como para prescindir de la tutela de la empresa madre.

El PIB por habitante de China es de 4.500\$, 4 veces menor que el español, pero hay ya 100 millones de chinos que podríamos decir de clase media, con unos ingresos anuales de más de 10.000 anuales, y 10 millones con ingresos de más de 100.000 y tienen al lado otros 1.200 millones de chinos que se conforman con un salario de miseria, justo para mal comer, y sin costes sociales. En India con 1.100 millones de habitantes hay 150 millones de clase media aunque su PIB por habitante es de 2.900 \$. Ya El 50% de los muebles consumidos en los EE.UU. proceden de otros países y entre éstos el 41% de China, por tanto el 20,5% de los muebles consumidos por los EE.UU son de China. Son sus



gozos y sus sombras, hay un mercado enorme para los productos europeos, pero un competidor temible, porque siempre sus precios pueden ser mucho más bajos. Y sin ataduras medioambientales ni cortapisas sociales.

La demanda de energía aumentará como mínimo un 60% en las próximas décadas, lo que nos muestra que nunca el precio del petróleo va a bajar, al contrario cada vez será más alto. También la demanda de madera es creciente porque muchos de los países emergentes no tienen bosques (recordemos a China e India). Nuestras principales materias primas presentan una tendencia continuada a subir los precios.

La necesidad de aumentar las inversiones en diseño y tecnología para mejorar la productividad obliga a las empresas a buscar alianzas estratégicas que disminuyen su independencia. Es urgente que el tamaño medio aumente, un sector como el nuestro no puede mantenerse con una estructura como la actual con el 85% de las empresas con menos de 20 empleos, porque no tiene capacidad financiera para afrontar las necesarias inversiones.

Los sectores más dinámicos de nuestra industria de la madera están ya tomando posiciones. En estos años hemos presenciado en todo el mundo, también en España, cómo los fabrican-



tes de tableros y los de pasta de celulosa, han estructurado sus industrias para alcanzar un tamaño mayor y así poder competir con los nuevos países. Estamos viendo cómo las industrias de primera transformación avanzan en la cadena de producto para añadir más valor a sus fabricados. Los aserraderos cortan a medida, cepillan, hacen empalmes, fabrican tablilla de envases, cajas y paletas. Las industrias de tableros ya no venden el tablero en crudo, todos lo recubren con melamina, rechapan incluso a medida con los diseños del cliente, despiezan, hacen post y softformado, suelos laminados, cascos de muebles, encimeras, molduras y un larguísimo etc. Cada vez más, gracias a su capacidad financiera, están invadiendo actividades que hasta hace poco eran patrimonio de las carpinterías o las fábricas de muebles. Estas potentes



empresas con importantes equipos de I+D tienen capacidad para resolver los problemas que presentan los nuevos procesos de fabricación y los nuevos materiales.

La cooperación inter-empresarial con efectivas alianzas estratégicas, no con subcontratación, la investigación y el desarrollo, la innovación, el diseño como parte de esta última, la consecuente formación tanto del trabajador como del empresario, la deslocalización, la logística como medio de control de la distribución, y la información son factores que van a definir la competitividad. El modelo que otros sectores han ensayado y en algunos casos con evidente éxito, véase Inditex, Mango, Cortefiel o IKEA se basa en el diseño, el control de la distribución y en una logística ágil que permite reducir el tiempo entre el diseño y la puesta en tienda.

Para estar en el mercado hay que ser

competitivos, y hay factores que mejoran la competitividad que dependen de las empresas, pero otros les son impuestos. Debemos reclamar de nuestros políticos que también mejoren aquellos factores que dependen de su gestión. Bien candente tenemos un buen ejemplo de una mala gestión al negociar los acuerdos de Kyoto. Nuestras empresas tendrán que adquirir derechos de emisión y nos costará más la energía que a los alemanes o franceses; o que tengamos una banca que obtenga unos beneficios justos por su gestión y no por tener una posición dominante se les permita exprimir a la industria sin exponer nada, o tener buenas carreteras, o buenas comunicaciones sin posiciones de privilegio, o que los Ayuntamientos y Comunidades Autónomas puedan restringir el suelo industrial para muchas veces financiar sus desmanes y larguísimos etc que se deberían corregir si como corresponde nuestra industria tiene que mantener

los 230.000 puestos de trabajo que ahora soporta.

En resumen, debemos tener un número de empresas en el intervalo de 20 a 200 empleos que sean competitivas, que estén atentas a las nuevas tecnologías y sean capaces de innovar e invertir, gestionadas por profesionales cualificados, con mano de obra formada para afrontar las nuevas tareas que se plantean, debemos diseñar una logística que permita llegar a los mercados en respuesta rápida y eficaz, y debemos exigir a nuestros políticos que gestionen adecuadamente lo público en lugar de mirarse al ombligo, creando problemas que a ellos sólo afecta, pero cuyas consecuencias pagamos todos. **A**

*** EL AUTOR ES JEFE DE ÁREA DE PROYECTOS INDUSTRIALES DEL M^o DE ECONOMÍA Y HACIENDA. LLEVA MÁS DE 30 AÑOS EN PUESTOS DE MÁXIMA RESPONSABILIDAD DE ANÁLISIS DEL SECTOR Y ASIGNACIÓN DE AYUDAS OFICIALES A LAS EMPRESAS. ES DR. INGENIERO DE MONTES**