

ESTUDIO de la Economía de la Industria del Mimbre, de Valencia

Segunda parte del trabajo de don Ramón Cerdá sobre los aspectos de la utilización industrial del mimbre, tanto técnicos y comerciales, como socioeconómicos. Tal trabajo, avalorado por el hecho de que no existen publicaciones acerca del mimbre en su vertiente industrial, es la tesis presentada por el señor Cerdá en la Universidad de Valencia.

Por Ramón Cerdá

C) Producción industrial final y medios y elementos necesarios

Con la materia agrícola transformada en materia industrial, con la tireta obtenida como elemento derivado, y con otros elementos y productos industriales distintos, según su aplicación final (ferretería, cueros, madera, plásticos, etc.), se obtiene una amplia gama de productos industriales manufacturados, de carácter artesano, que son muy apreciados. Daremos un amplio detalle de éstos en el capítulo correspondiente a CARACTERÍSTICAS DE LA FABRICACION.

ELEMENTOS Y MEDIOS NECESARIOS

Se trata, en su mayor parte, de máquinas especiales que no

tienen otra aplicación que la específica para la que han sido creadas.

a) Máquinas de pelar mimbre

Desde los primeros intentos de pelar el mimbre, mediante dos varillas de hierro, unidas por su base mediante un muelle y con una forma parecida a unas pinzas, y a través de las cuales se hacía pasar el mimbre para que por el rozamiento se despellejara, con la ayuda, naturalmente, de la fuerza del hombre, que tenía que tirar de las varas para romper la resistencia del muelle, hasta nuestros días, ha habido una gran variedad de máquinas que vamos a detallar.

Máquinas de rodillos.—Sujetos a una bancada apropiada, se sitúan dos ejes paralelos y que ruedan en sentido inverso,

el uno del otro, provistos, cada uno de ellos, de un rodillo más o menos cóncavo, y tensados el uno contra el otro, por medio de un muelle. Por la concavidad de los rodillos se hace pasar la vara del mimbre, con lo que se obtiene el desprendimiento de la piel.

Esta máquina tiene el grave inconveniente de aplastar el mimbre, puesto que las varas, además de no ser completamente cilíndricas, tampoco tienen el mismo diámetro, por lo que la presión no es uniforme, y no hay posibilidad de regularla. Actualmente este sistema está cayendo en desuso.

Máquinas dentadas.—Con el sistema de ejes, similar al de las máquinas de rodillos, se hizo un acoplamiento de dientes alternativos, a través de los cuales se hacía pasar el mimbre, acusándose el mismo defecto que con la máquina de

rodillos, si bien, más agravado aún por mayor porcentaje de roturas. Este sistema fue abandonado inmediatamente.

Máquinas rotativas de muelles.—Esta máquina, de fabricación netamente española, ha superado, con mucho, a todos cuantos inventos se han realizado para obtener un perfecto pelado del mimbre en condiciones económicas.

Sobre un eje único se ha acoplado un tambor de 70 cm de diámetro y que lleva acoplados de forma periférica al eje central ocho ejes fijos, portadores de sendos muelles espirales de acero, colocados en sentido longitudinal del eje.

Al introducirse perpendicularmente las varas de mimbre por los resquicios del muelle, se produce un rozamiento flexible y continuo que desprende la piel húmeda sin producir el más ligero deterioro a la vara de mimbre. Con este sistema se obtienen resultados de alta productividad, junto con una calidad muy selecta.

Finaliza el proceso de pelado del mimbre mediante el secado al sol, para que pierda la humedad, a la vez que se fija el color, tanto para el mimbre blanco como para el buff.

b) Máquinas de fabricar tñreta

b-1) Máquinas de rajar.—En base al procedimiento empleado desde muy antiguo, consistente en pasar un cilindro de madera, al que se le habían hecho unas cuñas cortantes y que permitían dividir el mimbre en tres o cuatro partes; con una técnica netamente nacional, se ha construido hoy una máquina que permite el rajado del mimbre a altas velocidades y

con resultados industriales altamente satisfactorios.

b-2) Máquinas de cepillar mimbre.—Consiste esta máquina en un eje principal, provisto de un rodillo liso de acero, y otro eje secundario provisto de un pequeño rodillo dentado, que actúan como elementos impulsores de las varas de mimbre, previamente rajadas. Mediante un mecanismo adecuado, se fija una cuchilla plana, que «cepilla» el mimbre dejando separadas la tñreta de la viruta.

b-3) Máquinas de igualar.—Una vez obtenida la tñreta, se hace pasar ésta por una máquina muy similar a la anterior, pero provista de dos rodillos cortantes, que se desplazan en función del ancho deseado para la tñreta. Este material es empleado para trabajos de gran filigrana.

El subproducto de la tñreta «viruta» se emplea para el forrado de garrafas de cristal.

OTROS ELEMENTOS

Aparte de los señalados como muy específicos, la técnica actual nada ha podido aportar a esta industria, que es al menos en la cestería eminentemente manual. Ha de ser el hombre, supremo ingenio de la creación, quien haga con sus manos, tejiendo vara a vara, mimbre a mimbre, este artístico trabajo.

Para la fabricación de muebles de mimbre y junco, además de las máquinas que hemos señalado y de los operarios, eminentemente especializados, se requiere la instalación propia de una fábrica de mueble curvado, o de ebanistería, aunque, naturalmente, su importancia dependerá del rango de la empresa y de la orientación que se dé a sus fabricados.

IV. CARACTERISTICAS DE LA FABRICACION

La industria del mimbre obtiene gran variedad de productos industriales que numeramos a continuación, con carácter más informativo que exhaustivo, puesto que sería tarea imposible el poderlos estudiar todos y cada uno de ellos. Los más importantes son:

A) CESTERIA EN GENERAL

Comprende un conjunto de productos, entre los que destacamos los siguientes:

a) **Cesta para compra.**—Constituye una partida importante cuantitativamente y comprende, principalmente, cestas para mercado fabricadas de diferentes materias, mimbre, plástico, palmito, paja, médula, etcétera.

b) **Bolsos para viaje y paseo.**—Es una rama de la cestería en la que, con gran sentido decorativo, se emplean los ma-

A.I.T.I.M.	<i>ES UN EQUIPO de colaboradores técnicos al servicio de las industrias de la maderaycorcho</i>
●	
A.I.T.I.M.	INVESTIGA PLANEA ACONSEJA INFORMA
●	
A.I.T.I.M.	DISPONE DE LOS MEDIOS QUE SU INDUSTRIA NECESITA
●	

teriales clásicos de la cestería con aplicaciones de piel o imitación, cierres metálicos, asas de fantasía, etc.

c) **Bolsos de playa.**—En cuanto a su concepción, similares a los anteriores.

d) **Sombreros de paja.**—De amplia tradición en las zonas rurales.

e) **Sombreros de playa.**—Especialmente fabricados en paja o rafia.

f) **Cestos para la ropa sucia.** Los más conocidos son los de forma cilíndrica, fabricados en mimbre, si bien ahora se fabrican en otras figuras y con adición de otros materiales de adorno que los hacen altamente decorativos.

g) **Cestos para transportes interiores.**—Los cuévanos o gavetas fabricados en mimbre y que tanto se emplean en almacenes, farmacias, etc., y para el pequeño reparto.

h) **Costureros.**—Fabricados en mimbre, rafia, paja, etc., y forrados interiormente con tejidos (fieltro, cretonas, etc.) con o sin patas.

i) **Cestas de pescador, maletas y maletines de mimbre para el campo.**

j) **Otros objetos.**—Leñeros, fruteros, cestitas para pan, etc.

B) CESTERIA PARA AGRICULTURA O

«CESTERIA EN NEGRO»

Comprende, fundamentalmente, los envases para diversos productos agrícolas, empleada, principalmente, en los trabajos de recolección y, en algunos casos, en los de comercialización y exportación.

C) FORRADO DE GARRAFAS

Corresponde esta fabricación

al «revestido» del recipiente de vidrio, empleando para ello el mimbre, la caña y otros subproductos, tales como la viruta obtenida del cepillado del mimbre de la fabricación de tiritas. Las capacidades o cabidas que usualmente tienen las garrafas forradas varía desde dos hasta veinte litros.

D) MUEBLES

Merece especial mención el tratamiento de este producto del sector, ya que unido al proceso tradicional del trabajo del mimbre aplicado a la cestería (en este caso al mueble), nos encontramos con la técnica empleada en la fabricación del mueble curvado de madera. Naturalmente, con la forzosa especialización que requiere la naturaleza específica de los materiales empleados en la fabricación de muebles de mimbre y junco.

Los productos ofrecidos en el mercado son: sillones, sillas, sofás, mesitas, mesas, lámpara, camas, armarios, tumbonas, etcétera. Los materiales que se emplean son el mimbre, el junco, la manila, la médula de junco, el hierro y los elementos auxiliares empleados en ebanistería, tales como colas, tornillos, tableros, lijas, etc.

Aunque estructuralmente el mueble de mimbre y la cestería son totalmente diferentes, de un modo tradicional han sido tratados, en el aspecto económico, como productos de la misma rama, y ello, debido a que la técnica de tejido —fundamento de su ejecución— es la misma para ambos productos. Actualmente se observa la reconversión de fábricas de cestería en fábricas de muebles.

V. EMPLEO DE LA MANO DE OBRA

Las 300 empresas con que cuenta la provincia de Valencia emplean en su producción a unos 2.500 operarios aproximadamente, lo que nos da un promedio de 8,3 empleados por empresa.

La distribución que estimamos corresponde al nivel de empleo por el número de operarios es el siguiente:

	%
Empresas de	
Menos de 10 operarios:	
150	50
De 10 a 20 operarios:	60. 50
De 21 a 30 operarios:	45. 15
De 31 a 40 operarios:	30. 10
De 41 a 50 operarios:	12. 4
Más de 50 operarios:	3... 1

Por tanto, vemos claramente la atomización, como nota predominante en la estructura del empleo de la mano de obra.

A título aclaratorio hemos de señalar, no obstante, que un elevado número de las empresas de menos de 10 operarios son subsidiarias de otras mayores o que, al menos, trabajan en gran medida para ellas.

Existe además un fuerte nivel de empleo a domicilio como consecuencia de la gran cantidad de mano de obra femenina que comparte las labores del hogar con los trabajos de la especialidad. Efectivamente, gran número de mujeres casadas, que por sus obligaciones familiares no pueden observar el horario de trabajo de una fábrica, aporta, en cambio, su producción efectuada en el tiempo que les deja libre su obligación de amas de casa.

Habida cuenta de su capacidad profesional, altamente probada en los productos que trabaja, el hecho de efectuar el

tejido de mimbre en su domicilio, sin la inmediata vigilancia de sus empleadores, el producto obtenido es de una gran calidad y alta perfección técnica, que en nada se diferencia del obtenido en un centro regular de trabajo.

VI. ECONOMIA ESTRUCTURAL

El sector está condicionado por una serie de factores de diversa índole, que repercuten en la economía estudiada, de un modo muy particular.

Queremos, en primer lugar, señalar los componentes del costo de los productos (estructura de los costos) obtenidos de la media de la suma de varias cuentas de resultados de algunas empresas que muy gentilmente han puesto a nuestra disposición y que nos muestran el siguiente resultado:

	%
1. Mano de obra	45
2. Energía	1
3. Materias nacionales..	20
4. Materias extranjeras.	6
5. Productos semiacabados	4
6. Gastos generales ...	12
7. Beneficios... ..	12
Total	100

Se desprende de este cuadro que el componente más importante de la estructura de los costos es la MANO DE OBRA, consecuencia lógica del carácter artesano de este sector económico.

Correlativamente, se observa la casi inexistencia (1 %) de energía consumida.

En segundo lugar, hemos calculado la capacidad de producción de la provincia, que esti-

mamos del orden de los 400 millones de pesetas anuales. Creemos estar en lo cierto al afirmar que un 60 % de esta producción (240 millones) es exportado, destinándose el 40 % restante (160 millones) al mercado nacional.

Problemas de la producción.

Debemos estudiar qué problemas presenta primordialmente la mano de obra, en cuanto que es el factor más importante de la estructura de los costos.

Estos problemas existen y vienen determinados por el carácter cíclico de la producción. Efectivamente, desde marzo a septiembre, la demanda es muy grande, siendo entonces insuficiente el personal con que se cuenta. En el resto del año disminuye la demanda y descien- de la producción, habiendo un excedente de mano de obra.

La falta de capitalización, unida a la falta de auténtica mentalidad empresarial, condicionan un desaprovechamiento de la capacidad real de producción que podría ser elevada a 600 millones de pesetas anuales.

Este es un aspecto que será llevado a las conclusiones de esta tesina, por cuanto conlleva unas implicaciones de carácter económico, a la vez que social, de una importancia muy grande.

Problemas de materias primas.—Estudiamos la incidencia de las materias primas empleadas en este sector, por cuanto algunos aspectos son muy importantes.

Comenzaremos por señalar las principales materias y su origen:

Mimbre blanco, buff, negro, etc.
Origen: España.

Trenzas de paja natural o teñida.

Origen: China, Hong-Kong, Singapur, Alemania.

Trenzas de viruta de madera.

Origen: Alemania, Suiza, Italia.

Junco y manilas, gruesos de 4 a 5 mm.

Origen: Hong-Kong, Malasia, Indonesia.

Tijeras de junco y médulas de junco.

Origen: Hong-Kong, Malasia, Alemania, Francia.

Caña común.

Origen: España.

Bambú.

Origen: Japón.

Rafia.

Origen: Madagascar.

Palos de castaño.

Origen: España.

Retama.

Origen: España.

Además se emplean en razonables cantidades otros productos, tales como perfiles de plástico, piel, cuero artificial, clavazón, tornillería, colas, barnices, fornituras metálicas, todos ellos de procedencia nacional.

En cuanto al mimbre pelado, todo él de procedencia nacional, la producción por provincias y en cantidades aproximadas es la siguiente:

	Tm.
Cuenca	4.000
Valencia	1.000
Guipúzcoa	1.000
Zaragoza	2.000
Guadalajara	3.000
Salamanca	2.000
Total	13.000

En realidad, prácticamente no existen problemas de aprovisionamiento de materias pri-

mas, puesto que la mayor parte de las mismas son de procedencia nacional y de las que —caso del mimbres— se exportan excedentes. En cuanto a las materias de importación, se encuentran liberalizadas, salvo las trenzas de paja procedentes de China, que se hallan sujetas a régimen bilateral.

Problemas de mercado

A) **El mercado interior.**—Desde muy antiguo la cestería y productos derivados han tenido buena aceptación en nuestro mercado, teniendo en cuenta las especiales condiciones utilitarias y funcionales de estos productos. Existe por ello una extensa red de establecimientos del ramo, con la antigüedad, a veces, superior a un siglo, que por sí mismos valoran el arraigo que tienen en nuestro país estos productos.

En cuanto a la evolución de las ventas en el mercado nacional en los últimos años, se viene observando un movimiento renacentista que valora la producción artesana, reflejándose éste en un aumento de las ventas totales en nuestro país.

Por otra parte, y como consecuencia del incremento tan notable de edificaciones de campo y playa, con la consiguiente concentración humana de los últimos años, se ha impulsado en gran medida la demanda de estos productos.

B) **El mercado exterior.**—Hemos visto la importancia tan considerable (240 millones de pesetas) que reviste la exportación para nuestra economía, por lo que queremos señalar separadamente los aspectos generales más importantes que presenta este mercado.

Principales productos exportados.—Objetos de cestería de mimbres y muebles de junco y sus derivados.

Principales mercados.—Estados Unidos, Canadá, Reino Unido, Francia, Suiza, Holanda, Bélgica, Alemania, Austria, Italia, Dinamarca, Noruega, Suecia, Finlandia, Sudáfrica y Australia.

Partidas arancelarias de la exportación.—Son las siguientes:

- a) 46-03-a y b: Cestería.
- b) 94-01 a 94-04: Muebles.
- c) 14-01 a y b: Mimbre.

La competencia extranjera. Factores de esta competencia:

a) **Modelos.**—Los artículos producidos por los países competidores, principalmente de Europa Oriental, llegan a los mercados con una paulatina adaptación a las exigencias de éstos, que, si bien aún es insuficiente, va alcanzando cotas que pueden desplazar nuestros productos.

b) **Precios.**— Los citados países practican un «dumping» escandaloso, buscando primordialmente la obtención de divisas y la eliminación de toda competencia. Ello resulta fácilmente alcanzable, teniendo en cuenta la estatalidad de sus empresas, con la consiguiente facilidad en la obtención de los recursos necesarios para soportar

una dura competencia en los mercados internacionales.

c) **Organización.**— Los países de Europa Oriental cuentan con una organización muy superior a la nuestra, por cuanto su estructura económica programa una producción a niveles óptimos y a escala nacional

d) **Principales países competidores.**— Como ha quedado dicho, lo son los países de Europa Oriental, y especialmente Hungría, Polonia, Yugoslavia y Rumania.

INDICE DE REVISTAS...

(Continuación de la pág. 22)

rrrent technology for woodworking adhesives).

Woodworking Industry, mayo de 1973, pág. 21.

842.3. Control del fraguado de la cola en la fabricación de puertas (Controlling glue curing cycles at Crosby doors).

Woodworking Industry, mayo de 1973, pág. 26.

852.2. Línea de impresión para puertas planas (Grain printing line boosts Hill's flush doors production at Stockton).

Woodworking Industry, mayo de 1973, pág. 12.

860. Las fresadoras (Ronters).

Woodworking Industry, junio de 1973, pág. 8.

9. APLICACIONES MECANICAS DE LA MADERA

960. Importancia y evolución de la construcción en madera laminada. Posibilidades de normalización.

L'industriel sur bois, mayo de 1973, pág. 56.

961.0. Las ventanas de aluminio y plástico (Les fenetres en alliage léger et en matiere plastique).

Charpente-manuiserie-parquet, mayo 1973, pág. 31.

**Industrial de la
Madera y Corcho**



trabaja para usted
poniendo la investigación
técnica al servicio de
su industria