Programa FSE-EOI

El sector del mueble en La Rioja

Perspectivas del sector y necesidades formativas

TOMO II

UNION EUROPEA

Fondo Social Europeo

EOI

EL SECTOR DEL MUEBLE EN LA RIOJA

Perspectivas del sector y necesidades formativas

TOMO II

EOI
1997

INDICE

Pág.

1.- INTRODUCCION

1.1.- Definición del contexto 1.1

1.2.- Objetivos 1.2

1.3.- Estudios base 1.3

2.- ESTRUCTURA SOCIO-ECONOMICA DE LA RIOJA

2.1.- Datos físicos 2.1

2.2.- Demografía 2.6

2.3.- Macromagnitudes y Consumo 2.20

2.3.1.- Consumo 2.31

2.4.- Sector Agrario 2.38

2.5.- Industria 2.47

2.6.- Transporte y Comunicaciones 2.56

2.7.- Educación 2.60

2.8.- Construcción y Urbanismo 2.66

2.9.- Comercio y Turismo 2.71

2.9.1.- Comercio 2.73

2.9.2.- Turismo 2.75

3.- MERCADO DE TRABAJO EN LA RIOJA

3.1.- Encuesta de Coyuntura laboral 3.2
3.2.- Encuesta de Población Activa 3.11
3.3.- Movimiento laboral registrado 3.38
3.3.1.- Paro Registrado 3.38
3.4.- Apertura de Centros de Trabajo 3.48

4.- PANORAMA DEL SECTOR DEL MUEBLE DE MADERA

4.0.- Clasificación del Sector 4.2
4.1.- Panorama Comunitario 4.11
4.1.1.- Perfil del Sector en la Unión Europea 4.11
4.1.2.- Perspectivas en la Unión Europea 4.18
4.2.- Panorama Nacional del sector del mueble de madera 4.19
4.2.1.- Estructura de la Industria 4.19
4.2.2.- Análisis de los Canales de Distribución 4.21
4.2.3.- Síntesis del entorno 4.24
4.2.4.- Análisis estratégico del sector del Mueble de Hogar en España ... 4.25

5.- IDENTIFICACION DEL SECTOR DEL MUEBLE DE MADERA EN LA RIOJA

5.1.- La industria en La Rioja 5.2
5.2.- Industria del Mueble de Madera en La Rioja 5.6
5.2.1.- Análisis estratégico 5.6
5.2.2.- Análisis estructural del Sector del Mueble de Madera en La Rioja . 5.10
5.2.3.- Análisis Económico-Financiero del Sector del Mueble de Madera en La Rioja 5.18
5.2.4.- Recomendaciones estratégicas 5.29
5.2.5.- Inquietudes del Sector 5.30

6.- NECESIDADES DE EMPLEO Y FORMACION EN LA RIOJA

6.0.- Introducción 6.2

6.0.1.- Características de la Encuesta 6.2

6.0.2.- Datos de Clasificación 6.4

6.1.- Perspectivas del Sector 6.6

6.2.- Evolución del Empleo 6.8

6.3.- Evolución general de plantillas 6.13

6.4.- Evolución de plantillas, por puestos de trabajo 6.17

6.5.- Cursos de Formación 6.24

6.6.- Cursos de Formación realizados por puestos de trabajo 6.25

6.7.- Cursos realizados por áreas temáticas 6.28

6.8.- Necesidades de Formación por áreas temáticas. Proceso de Producción 6.38

6.9.- Necesidades de Formación en procesos Administrativos y Comerciales 6.42

6.10.- Necesidades de Formación en procesos Comerciales 6.44

6.11.- Calendario de actividades formativas 6.49

6.12.- Necesidades formativas según la Evolución Tecnológica 6.53

6.13.- Centros de Formación 6.55

6.14.- Cooperación 6.57

6.15.- Localización geográfica de los cooperantes 6.58

6.16.- Cruces por actividad 6.59

7.- PERFILES PROFESIONALES DE LAS OCUPACIONES DETECTADAS

7.1.- Introducción 7.1

7.2.- Ocupaciones detectadas en el subsector del Mueble 7.6

7.3.- Proyectista de carpintería y mueble 7.7

7.3.1.- Competencias profesionales 7.7

7.3.2.- Desarrollo profesional 7.9

7.4.- Operador de despiece de madera y tableros 7.18
7.4.1.- Competencias profesionales 7.18
7.4.2.- Desarrollo profesional 7.22
7.5.- Mecanizador de madera y tableros 7.32
7.5.1.- Competencias profesionales 7.32
7.5.2.- Desarrollo profesional 7.34
7.6.- Operador de armado y montaje de Carpintería y Mueble 7.46
7.6.1.- Competencias profesionales 7.46
7.6.2.- Desarrollo profesional 7.48
7.7.- Barnizador - Lacador 7.59
7.7.1.- Competencias profesionales 7.59
7.7.2.- Desarrollo profesional 7.61
7.8.- Tapicero de Muebles 7.73
7.8.1.- Competencias profesionales 7.73
7.8.2.- Desarrollo profesional 7.75
7.9.- Confeccionador de mueble de caña, junco y muebles 7.84
7.9.1.- Competencias profesionales 7.84
7.9.2.- Desarrollo profesional 7.86

8.- RESUMEN Y CONCLUSIONES

8.1.- Aspectos generales 8.1
8.2.- Conclusiones 8.11
8.2.1.- Demanda formativa 8.13
8.2.2.- La Oferta de Formación 8.23

INDICE DE CUADROS

Nº	Denominación	Pág.
2.1.-	Distribución general de la Tierra por aprovechamientos. 1993	2.3
2.2.-	Distribución general de la superficie de La Rioja. 1994	2.4
2.3.-	Evolución de la Población de La Rioja. 1900-1991	2.7
2.4.-	Evolución de la Población de derecho. La Rioja. 1900-1995	2.8
2.5.-	Evolución de las densidades de población. 1900-1991	2.9
2.6.-	Clasificación de los Municipios de La Rioja, por el número de habitantes. 1991	2.11
2.7.-	Población total y densidad por Municipios, según Censos y Padrón	2.12
2.8.-	Municipios de La Rioja con una población superior a los 3.000 habitantes. 1991	2.14
2.9.-	Población según estado civil y sexo	2.16
2.10.-	Población según sexo y el nivel de estudios. 1991	2.17
2.11.-	Movimiento natural de población. 1986-1994	2.18
2.12.-	Valor añadido al Coste de los Factores por sectores. 1989-1994	2.21
2.13.-	Empleo asalariado por sectores. 1989-1994	2.24
2.14.-	Distribución del V.A.B., a coste de los factores por ramas de Actividad. 1991	2.25
2.15.-	Productividad por ramas de actividad. 1991	2.27
2.16.-	Producción por sectores. 1991	2.29
2.17.-	Evolución del Producto Interior Bruto por sectores. 1991	2.31
2.18.-	Indice de Precios al consumo en La Rioja, por grupos y años. 1988-1995	2.32
2.19.-	Gasto anual de los hogares en bienes y servicios. Abril/90 a Marzo/91	2.34
2.20.-	Gasto anual de los hogares por tamaño del Municipio. Abril/90 - Marzo/91	2.36
2.21.-	Principales características censales. 1982-1989	2.39

2.22.- Número de explotaciones, superficie total (S.T.), superficie agraria utilizada (S.A.V.) Y número de parcelas por tamaño de explotación. 1989 ..... 2.40
2.23.- Número de explotaciones ganaderas por especie 2.41
2.24.- Número de explotaciones agrarias y superficie utilizada, según aprovehamiento principal de las explotaciones 2.41
2.25.- Evolución de la aportación de los distintos subsectores a la Producción Final Agraria. 1987-1994 ..... 2.43
2.26.- Evolución de la Producción y Valor añadido, por unidad de superficie. 1987-1994 ..... 2.45
2.27.- Producción Bruta por grupos de actividad. 1992 ..... 2.48
2.28.- Evolución de la Producción Bruta del grupo de actividad "Madera, corcho y muebles". 1987-1992 ..... 2.49
2.29.- Valor añadido por grupos de actividad. 1992 ..... 2.50
2.30.- Personas ocupadas por grupos de actividad. 1992 ..... 2.51
2.31.- Costes de personal por grupos de actividad. 1992 ..... 2.52
2.32.- Evolución del Indice de Actividad Industrial. 1988-1994 ..... 2.54
2.33.- Evolución de la Red de carreteras por categorías y tipo de dependencia. La Rioja. 1989-1994 ..... 2.56
2.34.- Evolución de las Inversiones realizadas en la Red de carreteras. La Rioja 1988-1994 ..... 2.58
2.35.- Parque de Automóviles, por tipos. La Rioja. 1989-1994 ..... 2.59
2.36.- Evolución de Centros, Alumnos y puestos escolares. 1988-1995 ..... 2.63
2.37.- Evolución de la Formación Profesional. Centros, puestos, alumnos y profesores. 1989-1996 ..... 2.64
2.38.- Evolución de la Formación Profesional Ocupacional. La Rioja. 1987-1992 2.65
2.39.- Evolución de las Enseñanzas Universitarias. (1992-1996) 2.66
2.40.- Evolución de la construcción de viviendas. 1989-1994 ..... 2.68
2.41.- Locales activos según categoría, por nivel de empleo. 1990 ..... 2.69
2.42.- Personas ocupadas según categoría, por nivel de empleo. 1990 ..... 2.70
2.43.- Licencias Comerciales por grupos de actividad. 1990 ..... 2.72

2.44.- Licencias Comerciales del Comercio Mayorista, por grupos de actividad. 1990 ..... 2.73
2.45.- Licencias Comerciales del Comercio al por menor. 1990 ..... 2.74
2.46.- Establecimientos hoteleros. La Rioja. 1994 ..... 2.75
2.47.- Número de plazas en establecimientos hoteleros. 1994 ..... 2.76
2.48.- Viajeros y pernoctaciones en establecimientos hoteleros. La Rioja. 1995 .. 2.76
3.1.- Efectivos laborales según sector y división de actividad. 1996 ..... 3.3
3.2.- Efectivos laborales según rama de actividad. 1996 ..... 3.5
3.3.- Efectivos laborales por Comunidad Autónoma. 1996 ..... 3.8
3.4.- Efectivos laborales por Comunidad Autónoma. Industria. 1996 ..... 3.10
3.5.- Población de 16 y más años, según relación con la actividad económica. 1997 ..... 3.12
3.6.- Tasas de actividad, según sexo y edad. 1997 ..... 3.16
3.7.- Activos por Comunidad Autónoma. 1997 ..... 3.20
3.8.- Ocupados por Comunidad Autónoma. 1997 ..... 3.21
3.9.- Parados por Comunidad Autónoma. 1997 ..... 3.22
3.10.- Tasas de actividad por Comunidad Autónoma. 1997 ..... 3.24
3.11.- Tasas de ocupación por Comunidad Autónoma.1997 ..... 3.26
3.12.- Tasas de paro por Comunidad Autónoma. 1997 ..... 3.28
3.13.- Resultados por provincias. Ambos sexos. 1997 ..... 3.29
3.14.- Resultados por provincias. Varones. 1997 ..... 3.32
3.15.- Resultados por provincias. Mujeres. 1997 ..... 3.35
3.16.- Paro Registrado. 1997 ..... 3.39
3.17.- Paro Registrado según Sector de Actividad. 1997 ..... 3.40
3.18.- Paro Registrado, según ramas de actividad industriales. 1997 ..... 3.42
3.19.- Paro Registrado por Comunidades Autónomas. 1997 ..... 3.44
3.20.- Paro Registrado por provincias. 1997 ..... 3.46
3.21.- Apertura de Centros de Trabajo, por provincias. 1997 ..... 3.49
3.22.- Trabajadores de los Centros de Trabajo. 1997 ..... 3.51
4.1.1.- Número de empresas y empleados en la Industria del Mueble en Europa. 1993 ..... 4.12

5.2.1.2.- Estadísticas Industriales. Comunidad de La Rioja 5.3
5.2.2.1.- Industria del Mueble de La Rioja. Clasificación por subsectores y ramas 5.10
5.2.2.2.- Estructura del Sector Industrial de la Madera. Nº de empresas por subsectores y localización comarcal. La Rioja. 1994 ..... 5.11
5.2.2.3.- Estructura del Sector Industrial de la Madera. Nº de trabajadores por subsectores y localización industrial. La Rioja. 1994 ..... 5.12
5.2.2.4.- Estructura de la Industria del Mueble de Madera en La Rioja. 5.12
5.2.2.5.- Fabricantes de Muebles. (Incluido Industria Auxiliar). 5.13
5.2.2.6.- Fabricantes de Muebles 5.13
5.2.2.7.- Sector del Mueble de Madera, por Municipios 5.15
5.2.2.8.- Estructura del Mueble de madera, por tramos de plantilla 5.16
6.0.2.1.- Datos de la Empresa. Actividad / Número de empleados 6.4
6.0.2.2.- Tipología de Empresas. Actividad /Municipio 6.5
6.0.2.3.- Tipología de Directivos. Número de empleados 6.5
6.1.1.- Evaluación general del sector 6.6
6.1.2.- Perspectivas del Sector. Evaluación según tamaño empresa 6.7
6.2.1.- Creación de Empleo. Evolución general 6.9
6.2.2.- Creación de Empleo, por categorias y tamaño de empresa. Operarios .. 6.10
6.2.3.- Creación de Empleo, por categoria laboral y tamaño de empresa. Cuadros medios 6.11
6.2.4.- Creación de Empleo, por categoria laboral y tamaño de empresa. Especialistas 6.12
6.2.5.- Creación de Empleo, por caterogia laboral y tamaño de empresa. Profesionales de Nivel 6.13
6.3.1.- Evolución de plantillas,. Perspectiva general 6.14
6.3.2.- Evolución de plantillas. Perspectivas por puestos de trabajo 6.16
6.4.1.- Evolución de plantillas. Puestos tamaño de empresas. Directivos 6.18
6.4.2.- Evolución de plantillas. Puestos-tamaño de empresas. Técnicos 6.19
6.4.3.- Evolución de plantillas. Puestos-tamaño de empresas. Administrativos . 6.20
6.4.4.- Evolución de plantillas. Puestos-tamaño de empresas. Secretarias 6.20

6.4.5.- Evolución de plantillas. Puestos-tamaño de empresas. Personal auxiliar . 6.21
6.4.6.- Evolución de plantillas. Puestos-tamaño de empresas. Obreros 6.21
6.4.7.- Evolución de plantillas. Puestos-tamaño de empresas. Obreros especializados 6.22
6.4.8.- Evolución de plantillas. Puestos-tamaño de empresas. Cuadros medios . 6.23
6.5.1.- Cursos de Formación recibidos. Respuesta global 6.24
6.5.2.- Cursos de Formación recibidos 6.24
6.6.1.- Formación realizada por puestos de trabajo. Resultados globales 6.26
6.6.2.- Formación realizada por puestos de trabajo-tamaño de empresa 6.27
6.7.1.- Cursos realizados por áreas temáticas 6.29
6.7.2.- Cursos realizados. Area: Idiomas 6.31
6.7.3.- Cursos realizados. Area: Informática 6.32
6.7.4.- Cursos realizados. Area: Contabilidad-Finanzas 6.33
6.7.5.- Cursos realizados. Area: Exportación-Importacion 6.33
6.7.6.- Cursos realizados. Area: Márketing-Ventas 6.34
6.7.7.- Cursos realizados. Area: Calidad Total 6.35
6.7.8.- Cursos realizados. Area: Diseño de Muebles 6.36
6.7.9.- Cursos realizados. Area: Tabla de madera 6.37
6.7.10.- Cursos realizados. Area: Barnizado-Lacado 6.37
6.7.11.- Cursos realizados. Area: Instalación de muebles, mecanización de tableros otras áreas 6.38
6.8.1.- Necesidades formativas. Cuadro general 6.40
6.9.1.- Necesidades de Formación en los procesos Administrativos y de Dirección. Situación general 6.43
6.10.1.- Necesidades de Formación en procesos Comerciales. Situación general . 6.45
6.10.2.- Necesidades de Formación. Area temática: Marketing-Publicidad 6.46
6.10.3.- Necesidades de Formación.Area temática: Ventas 6.47
6.10.4.- Necesidades de Formación. Area temática: Logística 6.47
6.10.5.- Necesidades de Formación. Area temática: Comercio Exterior 6.48

6.11.1.- Calendario de actividades formativas-Nivel Directivo. Modalidad elegida-tamaño de empresa 6.50
6.11.2.- Calendario de actividades formativas-Mandos Intermedios. Modalidad elegida-tamaño de empresa 6.51
6.11.3.- Calendario de actividades formativas-Nivel operativo. Modalidad elegida-tamaño de empresa 6.52
6.12.1.- Necesidades formativas previstas, según evolución tecnológica 6.54
6.13.1.- Centros de Formación. Percepción de posibles apoyos 6.56
6.14.1.- Cooperación interempresarial. Tamaño de empresa 6.57
6.15.1.- Localización geográfica de los cooperantes 6.58
6.16.1.- Perspectivas del sector por Rama/Actividad 6.59
6.16.2.- Evolución del empleo. Especialistas. Perspectivas por Rama/Actividad . 6.60
6.16.3.- Evolución del empleo. Operarios. Perspectivas por Rama/Actividad ... 6.61
6.16.4.- Evolución del empleo. Profesionales de Nivel. Perspectivas por Rama/Actividad 6.62
6.16.5.- Evolución del empleo. Profesionales de Nivel. Perspectivas por Rama/Actividad 6.63
6.16.6.- Evolución de plantillas. Perspectiva general por Rama/Actividad 6.64
6.16.7.- Evolución de plantillas. Directivos por Rama/Actividad 6.65
6.16.8.- Evolución de plantillas. Obreros por Rama/Actividad 6.66
6.16.9.- Cursos de Formación relacionados. Perspectiva general por Actividad/Rama 6.67
6.16.10.- Acciones formativas realizadas por tipología de puestos de trabajo 6.67
6.16.11.- Necesidades de procesos de Producción. Areas temáticas-Rama/Actividades 6.70
6.16.12.- Necesidades en procesos Administrativos y Directivos. Areas temáticas-Rama/Actividades 6.73
6.16.13.- Necesidades en procesos Comerciales. Areas temáticas/Actividades ... 6.74
8.1.1.- Dimensión empresarial por tramos de plantilla 8.3
8.1.2.- Criterios de especialización 8.7

8.1.3.- Oferta-Demanda potencial 8.8
8.1.4.- Fabricantes de La Rioja 8.8
DE/4.- Puestos Clave 8.17

INDICE DE GRAFICOS

Nº	Denominación	Pág.
2.1.-	Distribución general de la Superficie. 1993	2.5
2.2.-	Densidad de población. 1994	2.10
2.3.-	Pirámide de Población, según edad y sexo	2.15
2.4.-	Evolución del coeficiente de nupcialidad, natalidad y mortalidad	2.19
2.5.-	Evolución del Valor Añadido Bruto al coste de los factores, por sectores. 1987-1994	2.22
2.6.-	Valor Añadido Bruto al coste de los factores por sectores	2.23
2.7.-	Producto Interior Bruto por sectores. La Rioja y España. 1991	2.30
2.8.-	Gasto anual de los hogares en bienes y servicios Abril'90-Marzo/91	2.35
2.9.-	Evolución de los distintos subsectores a la produccion final agraria. 1994	2.44
2.10.-	Indice de Actividad Industrial	2.55
3.1.-	Evolución de los efectivos laborales. 1990-1996	3.4
3.2.-	Efectivos laborales según sector de Actividad. 1990-1996	3.6
3.3.-	Evolución de la Población Activa. 1993-1997	3.13
3.4.-	Evolución de la Población Activa. Hombres. 1993-1997	3.14
3.5.-	Evolución de la Población Activa. Mujeres. 1993-1997	3.15
3.6.-	Evolución de la tasa de actividad. Total 16 y más años. 1990-1997	3.17
3.7.-	Evolución de la tasa de actividad. Varones 16 y más años. 1990-1997	3.18
3.8.-	Evolución de la tasa de actividad. Mujeres 16 y más años. 1990-1997	3.19
3.9.-	Evolución de las Demandas de Empleo y Colocaciones efectuadas. 1993-1997	3.40
3.11.-	Evolución del Paro Registrado. 1993-1997	3.41
5.13.-	Relación V.A.B./ Empleo en La Rioja	5.5.

5.2.1.1.- Ciclo de Vida de los productos de la Industria del Mueble 5.7
5.2.1.2.- Perfiles de Capacidad 5.9
8.3.1.- Ajuste Oferta-Demanda formativa 8.12
DF/1.- Cadena de Valor (Fabricantes) 8.14
DF/2.- Estructura de la Industria del Mueble de Madera. La Rioja 8.15
DF/3.- Factores de éxito 8.16

6.- NECESIDADES DE EMPLEO Y FORMACION EN LA RIOJA

6.0.- INTRODUCCIÓN

6.0.1.- CARACTERÍSTICAS DE LA ENCUESTA

■ **Objeto de la encuesta**

Análisis de las necesidades de formación en el sector del Mueble de Madera la Rioja.

■ **Datos de la encuesta**

- **Fecha de realización:** Octubre 1997
- **Universo:** Empresas del sector del Mueble y actividades relacionadas. La encuesta ha sido dirigida a Directivos de Recursos Humanos, de Formación, Gerentes o directivos de empresas del Sector
- **Ámbito:** Comunidad Autónoma de La Rioja
- **Muestra:** 106 entrevistas, con un error posible de ± 9.71% para un nivel de confianza del 95.5% (de sigma) y p/q = 50/50
- **Selección:** Aleatoria a partir de listados facilitados por la Dirección de Industria del Gobierno de La Rioja y Directorio IMPI de La Rioja.
- **Entrevista:** Telefónica
- **Cuestionario:** Estructurado en 15 preguntas, según modelo adjunto
- **Trabajo de campo:** Realizado del 2 al 7 de Octubre de 1997

6.0.2.- DATOS DE CLASIFICACIÓN

CUADRO 6.0.2.1.- DATOS DE LA EMPRESA
ACTIVIDAD- NÚMERO DE EMPLEADOS

ACTIVIDAD	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Mueble de madera	60	56.6	26	49.1	30	61.2	4	100
Mueble cocina y baño	11	10.4	5	9.4	6	12.2	-	-
Carpintería general	17	16	12	22.6	5	10.2	-	-
Otras Actividades	18	17	10	18.9	8	16.3	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Las **Tipologías de empresas** encuestadas del sector del mueble de madera en La Rioja, se centran fundamentalmente en el Mueble de Hogar con un 57% y el mueble de cocina y baño con un 10.7%. El 33% restante está representado por la carpintería en general.

- Las de **mayor tamaño** son casi exclusivamente fabricante de muebles y las más pequeñas se dedican a carpintería general en casi un 23% de la muestra.

CUADRO 6.0.2.2.- TIPOLOGÍA DE EMPRESAS.
ACTIVIDAD- MUNICIPIO

ACTIVIDAD	TOTAL		LOGROÑO		NAJERA/ EZCARAY		RESTO	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Mueble de madera	60	56.6	17	45.9	22	75.9	21	52.5
Mueble cocina y baño	11	10.4	4	10.3	3	10.3	4	10
Carpintería general	17	16	8	6.9	2	6.9	7	17.5
Otras Actividades	18	17	8	6.9	2	6.9	8	20
TOTALES	106	100	37	100	29	100	40	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- En cuanto a LOCALIZACIÓN INDUSTRIAL, lás actividades de mueble de madera y de cocina y baño, se reparten equilibradamente entre los tres núcleos reseñados.

- Destaca la fuerte concentración del mueble de hogar en los municipios de NAJERA y EZCARAY en torno al 86%.

- La Carpintería general y demás actividades radican en Logroño capital y restantes pueblos.

CUADRO 6.0.2.3.- TIPOLOGÍA DE DIRECTIVOS.
NÚMERO DE EMPLEADOS.

CARGO	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Gerente/ Director	58	54.7	34	64.2	23	46.9	1	25
Propietario/ socio	7	6.6	4	7.5	3	6.1	-	-
Otro Cargo	41	38.7	15	28.3	23	46.9	3	75
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- En las empresas de **hasta 50 empleados** han contestado al cuestionario sobre necesidades formativas sus gerentes/ directivos en un 64% en las microempresas y un 47% en las del tramo medio.

- En las de **más de 50 empleados**, el 75% de los cuestionarios lo han cumplimentado directivos funcionales.

En cuanto a número de directivos en plantilla, las 106 empresas encuestadas arrojan la siguiente clasificación:

- El 45.3% tienen **2 ó más directivos** que se reparten entre muebles de cocina y baño con un 64% y carpintería en general con un 35%.

- El 53% del **sector del mueble de madera,** cuenta con 1 ó dos directivos.

- Por localidades, la mayor profesionalización a nivel directivo radica en **Najera y Ezcaray,** que alcanza un 58.6% de empresas con más de 2 directivos.

6.1.- PERSPECTIVAS DEL SECTOR

CUADRO 6.1.1.- EVALUACIÓN GENERAL DEL SECTOR

SITUACION ACTUAL	NUMERO DE EMPRESAS	%
Estable	47	44.3
En declive	31	29.2
En crecimiento	25	23.6
NS/ NC	3	2.8
TOTALES	106	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997

- Un 44% de las empresas opinan que el sector se mantiene **estable.**

- Son pesimistas al **29%,** que piensan en el **declive** del sector en la actualidad.

- Por el **crecimiento** apuesta un **25%,** la encuesta puede reflejar la crisis generalizada del 90 al 92 y la recuperación a partir del 95- 96, caída y recuperación que ha afectado desigualmente al conjunto del sector.

CUADRO 6.1.2.- PERSPECTIVAS DEL SECTOR
EVALUACIÓN SEGÚN TAMAÑO EMPRESA

EVOLUCIÓN	NÚMERO DE EMPLEADOS					
	HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Estable	25	47.2	21	42.9	1	25
En declive	15	28.3	14	28.6	2	50
En crecimiento	12	22.6	12	24.5	1	25
NS/ NC	1	1.9	2	4.1	-	-
TOTALES	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Las empresas con **más de 50 empleados,** opinan en un 50% que el sector está en declive. El 50% restante se inclina a partes iguales por el crecimiento y la estabilidad.

- En el **tramo medio,** la mayoría un 43% contempla la estabilidad y son menos pesimistas que sus colegas de mayor tamaño: tan solo un 29% ven declinar el sector en los últimos años.

- Las **microempresas** reflejan análoga valoración a la estabilidad por el tramo medio. Destaca tan solo un 5% más de encuestados que apuestan por la estabilidad.

6.2.- EVOLUCIÓN DEL EMPLEO

Se trata de determinar, desde el punto de vista de creación de empleo, que ocurrirá en el sector durante los próximos años, en relación con las categorías laborales de :

- Operarios
- Cuadros Medios
- Especialistas
- Profesionales de nivel

Se analizan los datos recogidos a nivel general y por categoría laboral, según tamaño de la empresa por número de empleados.

	V. A	%
• Hasta 10	53	50
• De 11 a 50	49	46.2
• Más de 50	4	3.8

Se han recibido 106 respuestas sobre un colectivo de 160 empresas.

CUADRO 6.2.1.- CREACIÓN DE EMPLEO

EVOLUCIÓN GENERAL

EMPLEO SECTOR	CATEGORÍAS LABORALES									
	OPERARIOS		CUADROS MEDIOS		ESPECIALISTAS		PROFESIONALES DE NIVEL		TOTAL GENERAL	
Perderá	29	27.4	22	20.8	24	22.6	23	21.7	98	23.1
Conservará estables	47	44.3	56	52.8	50	47.2	54	50.9	207	48.8
Aumentará	25	23.6	20	18.9	25	23.6	22	20.8	92	21.7
NS/ NC	5	4.7	8	7.5	7	6.6	7	6.6	27	6.4
TOTALES	106	100	106	100	106	100	106	100	424	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Para el **conjunto de las categorías laborales**, se espera mantenimiento del empleo neto por un 49% de los encuestados. El 23% opina que se perderán puestos de trabajo, en general. Por el incremento de contrataciones apuesta un 22%. Se corresponde, como es natural, esta valoración a la situación presente y futura del sector.

- El **incremento de empleo** será más probable para la categoría de **operaciones y profesionales** de nivel, hasta casi un 24%.

- Las **mayores pérdidas** se producen, igualmente con un 27%.

A continuación se analiza la situación prevista para cada una de las categorías laborales distintas según el tamaño de las empresas encuestadas por número de empleados.

CUADRO 6.2.2.- CREACIÓN DE EMPLEO
POR CATEGORÍAS Y TAMAÑO DE EMPRESA.
OPERARIOS

EMPLEO	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
SECTOR	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Perderá	29	27.4	14	26.4	12	24.5	3	75
Conservará empleo	47	44.3	20	37.7	26	53.1	1	25
Aumentará	25	23.6	16	30.2	9	18.4	-	-
NS/ NC	5	4.7	3	5.7	2	4.1	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- En las empresas del **tramo de plantilla** alto, predomina el criterio de que se perderá empleo en esta categoría en un 75%; el 25% restante piensa que se mantendrán estos puestos de trabajo. En ningún caso se estima crecimiento neto.

- El porcentaje de pérdida estimada para esta categoría, en los **tramos medio y bajo**, es de alrededor del 25%. Por el incremento, entre el 18 y el 30%, apuestan las empresas pequeñas.

CUADRO 6.2.3.- CREACIÓN DE EMPLEO POR CATEGORÍA LABORAL- TAMAÑO EMPRESA.

CUADROS MEDIOS

EMPLEO	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
SECTOR	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Perderá	32	20.8	11	20.8	10	20.4	1	25
Conservará empleo	56	52.8	26	49.1	27	55.1	3	75
Aumentará	20	18.9	10	18.9	10	20.4	-	-
NS/ NC	8	7.5	6	11.3	2	4.1	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- En las empresas **de más de 50 empleados** un 75% refleja su opinión de evolución estable de puestos de trabajo en esta categoría.

- En los **tramos medio y bajo** se piensa en la estabilidad en un 55% y 49%, respectivamente.

- La **hipótesis de pérdida de empleo neto,** se mantiene en los tres tramos entre el 20 y el 25%..

CUADRO 6.2.4.-CREACIÓN DE EMPLEO POR CATEGORÍA LABORAL- TAMAÑO EMPRESA

ESPECIALISTAS

EMPLEO	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
SECTOR	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Perderá	24	22.6	14	26.4	9	18.4	1	25
Conservará empleo	50	47.2	20	37.7	27	55.1	3	75
Aumentará	25	23.6	15	28.3	10	20.4	-	-
NS/ NC	7	6.6	4	7.5	3	6.1	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Por la **estabilidad** se pronuncia el 75% de las empresas de mayor tamaño. Estimación que desciende al 55% en el tramo medio y baja hasta el 38% en las micro- empresas.

- Por el **aumento**, se inclinan el 20% de las pequeñas y el 28% de las micro.

- Por la **pérdida**, entre el 18 y el 26% en los tres tramos de referencia.

- En general, buenas perspectivas por las ESPECTATIVAS DEL SECTOR.

CUADRO 6.2.5.- CREACIÓN DE EMPLEO POR CATEGORÍA LABORAL-. TAMAÑO EMPRESA.

PROFESIONALES DE NIVEL

EMPLEO	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
SECTOR	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Perderá	23	21.7	12	22.6	10	20.4	1	25
Conservará empleo	54	50.9	24	45.3	27	55.1	3	75
Aumentará	22	20.8	13	24.5	9	18.4	-	-
NS/ NC	7	6.6	4	7.5	3	6.1	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- **Buenas perspectivas** generales para los PROFESIONALES DE NIVEL, cuya **estabilidad** en su puesto de trabajo alcanzan al 75% en las empresas de mayor tamaño y se sitúa entre el 45 y 55% en las más pequeñas.

- Se prevé un **incremento** del 18 al 24% en las empresas más pequeñas.

- Las **pérdidas** de empleo estimadas para esta categoría se sitúan como en el resto de las categorías analizadas entre el 20 y 25% para los tres tramos.

6.3.- EVOLUCIÓN GENERAL DE PLANTILLAS

Una vez determinadas las perspectivas del sector en cuanto a creación de empleos, se trata de concretar las previsiones de las empresas participantes en la encuesta en cuanto a la evolución de su propia plantilla.

Las hipótesis a considerar son:

- Aumentará
- Se mantendrá
- Disminuirá
- No sabe/ No contesta

Se han recibido 106 respuestas de un total de 160 encuestas realizadas a empresas del sector, clasificadas posteriormente por número de empleados:

	V. A	%
• Hasta 10	53	50
• De 11 a 50	49	46.2
• Más de 50	4	3.8

CUADRO 6.3.1.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PERSPECTIVA GENERAL

NÚMERO DE EMPRESAS

EVOLUCIÓN	VALORES ABSOLUTOS	%
Aumentará	36	34
Se mantendrá estable	59	55.7
Disminuirá	10	9.4
NS/ NC	1	0.9
TOTALES	**106**	**100**

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997

El conjunto de las empresas encuestadas que han manifestado previamente una visión presente y futura positiva para el sector, dibujan igualmente una evolución favorable de sus plantillas, acorde con el crecimiento esperado:

- Casi un 90% consideran que su plantilla se mantendrá o crecerá.
- Por el crecimiento, apuesta en concreto un 34% de las mismas.
- El porcentaje de desinformados o indecisos, a la hora de valorar este parámetro, resulta irrelevante.

CUADRO 6.3.2.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PERSPECTIVAS POR PUESTO DE TRABAJO

EVOLUCIÓN	DIRECTIVOS		TÉCNICOS		ADMINISTRATIVOS		SECRETARIAS		PERSONAL AUXILIAR		OBREROS		OBREROS ESPECIALISTAS		CUADROS MEDIOS		TOTALES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	5	4.7	8	7.5	11	10.4	7	6.6	11	10.4	41	38.7	30	28.3	11	10.4	124	14.6
Se mantendrá estable	97	91.5	93	87.7	90	84.9	94	88.7	90	84.9	55	51.9	68	64.2	88	83	675	79.6
Disminuirá	3	2.8	2	1.9	2	1.9	2	1.9	3	2.8	9	8.5	4	3.8	5	4.7	30	3.5
NS/ NC	1	0.9	3	2.8	3	2.8	3	2.8	2	1.9	1	0.9	4	3.8	2	1.9	19	2.3
TOTALES	106	100	106	100	106	100	106	100	106	100	106	100	106	100	106	100	848	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- En OBREROS y OBREROS ESPECILIZADOS, se prevé un **aumento** del 39% y 28%, respectivamente. Ambas categorías muy por encima del incremento medio que se sitúa alrededor del 15%.

- La **estabilidad** media de plantillas se estima en un 80%, destacando por encima de la media Directivos, Técnicos y Secretarias.

- Las previsiones de **disminución de plantillas** son escasas, alrededor del 3.5% por término medio. En cualquier caso, la categoría más sensible es la de OBREROS con un 8.5%.

- Se puede concluir que las **previsiones de empleo** futuro son **excelentes** para este sector, destacando la estabilidad de los directivos y la de sus puestos de confianza.

6.4.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS POR PUESTOS DE TRABAJO

Se trata ahora de analizar la evolución prevista desglosada para las categorías de:

- Directivos
- Técnicos
- Administrativos
- Secretarias
- Personal auxiliar
- Obreros
- Obreros especializados
- Cuadros medios

Las hipótesis a considerar son igualmente:

- Aumentará
- Se mantendrá
- Disminuirá
- No sabe/ No contesta

Se han recibido 106 respuestas, sobre un total de 160 cuestionarios. La distribución de empresas encuestadas, según su tamaño, medido por el número de empleados, es:

	Nº DE EMPLEADOS	
EMPLEADOS	V. A	%
Menos de 10	53	50
De 11 a 50	49	46.2
Más de 50	4	3.8

Si segmentamos las respuestas por tamaño de empresas, según número de empleados, resulta:

CUADRO 6.4.1.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS
DIRECTIVOS

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	5	4.7	2	3.8	3	6.1	-	-
Se mantendrá estable	97	91.5	48	90.6	45	91.8	4	100
Disminuirá	3	2.8	3	5.7	-	-	-	-
NS/ NC	1	0.9	-	-	1	2	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Desde esta categoría laboral se percibe una **estabilidad** total del DIRECTIVO en la empresa de más de 50 trabajadores y un alto porcentaje de continuidad por encima del 90% en los restante tramos.

CUADRO 6.4.2.-EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS
TÉCNICOS

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	8	7.5	3	5.7	5	10.2	-	-
Se mantendrá estable	93	87.7	47	88.7	42	83.7	4	100
Disminuirá	2	1.9	2	3.8	-	-	-	-
NS/ NC	3	2.8	1	1.9	2	6.1	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

El panorama de gran estabilidad de los puestos de esta categoría, en forma semejante al grupo anteriormente analizado, confirma el carácter de puesto de confianza de la Alta Dirección, dentro de un sector que se prevé evolucione positivamente.

CUADRO 6.4.3.-EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS

ADMINISTRATIVOS

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MAS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	11	10.4	4	7.5	5	10.2	2	50
Se mantendrá estable	90	84.9	45	84.9	43	87.8	2	50
Disminuirá	2	1.9	2	3.8	-	-	-	-
NS/ NC	3	2.8	2	3.8	1	2	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	-	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Es de destacar que en la **gran empresa** la **estabilidad** de este puesto de trabajo es alta y además un 50% piensa realizar contrataciones de esta categoría laboral.

CUADRO 6.4.4.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS

SECRETARIAS

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MAS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	7	5.6	2	3.8	4	8.2	1	25
Se mantendrá estable	94	88.7	47	88.7	44	89.8	3	75
Disminuirá	2	1.9	2	3.8	-	-	-	-
NS/ NC	3	2.8	2	3.8	1	2	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Posición que mantendrá una **gran estabilidad** independientemente del tamaño de las empresas, en opinión generalizada del sector.

CUADRO 6.4.5.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS

PERSONAL AUXILIAR

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	11	10.4	3	5.7	7	14.3	1	25
Se mantendrá estable	90	84.9	46	86.8	41	83.7	3	75
Disminuirá	3	2.8	3	5.7	-	-	-	-
NS/ NC	2	1.9	1	1.9	1	2	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Se mantendrá igualmente una expectativa de estabilidad para estos puestos de trabajo, con independencia del tamaño de la empresa.

CUADRO 6.4.6.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS

OBREROS

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	41	38.7	22	41.5	18	36.7	1	25
Se mantendrá estable	55	51.9	27	50.9	26	53.1	2	50
Disminuirá	9	8.5	4	7.5	4	8.2	1	25
NS/ NC	1	0.9	-	-	1	2	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Un **50%** de los encuestados considera que esta categoría laboral se **estabilizará** en el futuro, en cualquier dimensión empresarial.

- Entre el **25** y el **41%** prevé un **aumento**, tanto mayor cuanto menor sea la dimensión empresarial.

- Teniendo en cuenta las opiniones **pesimistas** alrededor del **8%** en las pequeñas empresas y del orden del 25% en las de mayor tamaño, la **creación de empleo neto** parece asegurada en el futuro inmediato.

CUADRO 6.4.7.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS
OBREROS ESPECIALIZADOS

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	30	28.3	15	28.3	14	28.6	1	25
Se mantendrá estable	68	64.2	34	64.2	31	63.3	3	75
Disminuirá	4	3.8	2	3.8	2	4.1	-	-
NS/ NC	4	3.8	2	3.8	2	4.1	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Las empresas de **mayor tamaño** consideran que se producirá un aumento significativo de este puesto de trabajo. Apuestan también por el crecimiento las **más pequeñas**, en un 28%.

- Se prevé una **estabilidad** por el 75% de 14 empresas del tramo alto y por 64% de los tramos inferiores.

- Buenas expectativas para los especialistas actuales y **oportunidades** a través de la formación para los no cualificados.

CUADRO 6.4.8.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PUESTOS- TAMAÑO EMPRESAS
CUADROS MEDIOS

EVOLUCIÓN PREVISTA	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	11	10.4	6	11.3	4	8.2	1	25
Se mantendrá estable	88	83	43	83.1	42	85.7	3	75
Disminuirá	5	4.7	3	5.7	2	4.1	-	-
NS/ NC	2	1.9	1	1.9	1	2	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Por la **estabilidad** se inclinan entre el 75 y el 86%, según tramos de plantilla.

- Por el **incremento**, entre el 8 y el 25% de los encuestados.

- En su conjunto, la previsión es optimista y prácticamente no hay diferencias de valoración entre empresas pequeñas y de tamaño superior.

6.5.- CURSOS DE FORMACIÓN

Se trata de conocer si la empresa ha realizado cursos de formación. Se han recibido 106 respuestas sobre un total de 160 cuestionarios.

El siguiente cuadro refleja los **resultados globales:**

CUADRO 6.5.1.- CURSOS DE FORMACIÓN RECIBIDOS
RESPUESTA GLOBAL

RESPUESTAS	Nº DE EMPRESAS	%
Sí	32	30.2
No	74	69.8

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Casi un 75% reconoce que sus empleados no han recibido en el pasado ningún tipo de formación, circunstancia lamentable en un sector que constituye un "cluster" importante en la economía española.

Por **tramos de plantilla** la situación es :

CUADRO 6.5.2.- CURSOS DE FORMACIÓN RECIBIDOS

RESPUESTAS	NÚMERO DE EMPLEADOS					
	HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Sí	9	17	20	40.8	3	75
No	44	83	29	59.2	1	25
TOTALES	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Cuadro que nos permite descubrir que las mayores carencias formativas se dan en el 83% de las micro- empresas y en el 59% del tramo medio.
Incluso en las de mayor tamaño el panorama tampoco es bueno con un 25% sin ningún tipo de formación en el pasado.

6.6.- CURSOS DE FORMACIÓN REALIZADOS POR PUESTOS DE TRABAJO

Las 32 empresas que han llevado acabo cursos de formación para sus empleados; que representan un 30% del total encuestado, contestan en este apartado a qué puestos de trabajo se ha dirigido la formación.

Se han recibido 70 respuestas que reflejan la distribución de la formación realizada entre los siguientes puestos:

- Directivos
- Cuadros Medios
- Técnicos
- Administrativos
- Secretarias
- Oficiales
- Obreros especialistas
- Obreros, en general

Los resultados se tabulan seguidamente, tanto a nivel global como laboral, según tamaño de las empresas encuestadas, medido por el número de empleados en plantilla.

CUADRO 6.6.1.- FORMACIÓN REALIZADA POR PUESTOS DE TRABAJO. RESULTADOS GLOBALES

NÚMERO DE ACCIONES FORMATIVAS

CATEGORÍA LABORAL	VALORES ABSOLUTOS	%
Directivos	15	21.4
Cuadros Medios	7	10
Técnicos	5	7.1
Administrativos	17	24.3
Secretarias	4	5.7
Oficiales	9	12.9
Obreros especialistas	12	17.1
Obreros	1	1.4
TOTALES	70	100

Fuente: Elaboración Propia- Telemarketing 1997.

- Un 38% de la actividad formativa va dirigida a Directivos y Mandos Medios

- Un 24% a puestos del área administrativa

- Un 29% a los niveles operativos de producción, oficiales y especialistas.

- La formación de Secretaria de Dirección baja al 6% y es prácticamente nula la formación dirigida al obrero no cualificado.

Dejada constancia de la **precariedad de la formación** en este sector, siete de cada 10 empresas no la realizan, la distribución **por categorías laborales** de acciones formativas se presenta **equilibrada.**

CUADRO 6.6.2.- FORMACIÓN REALIZADA POR PUESTOS DE TRABAJO- TAMAÑO DE EMPRESA

CATEGORÍA LABORAL	NÚMERO DE EMPLEADOS					
	MENOS de 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Directivos	3	17.6	11	26.2	1	9.1
Cuadros Medios	2	11.8	3	7.1	2	18.2
Técnicos	1	5.9	2	4.8	2	18.2
Administrativos	5	29.4	9	21.4	3	27.3
Secretarios	1	5.9	2	4.8	1	9.1
Oficiales	2	11.8	6	14.3	1	9.1
Especialistas	2	11.8	9	21.4	1	9.1
Obreros	1	5.9	-	-	-	-
TOTALES	70	100	42	100	11	100

Fuente. Elaboración propia. Telemarketing 1997.

- La formación de **Directivos** tiene mayor peso en los tramos bajo y medio con un 18 y 27 respectivamente. Baja al 9% en las empresas del tramo superior.

- En **Cuadros medios y Técnicos** se da el fenómeno opuesto, la empresa de mayor tamaño dedica un 36% de sus actividades formativas a estos grupos; en los tramos medio y bajo desciende esta atención significativamente.

- Los **Administrativos** reciben una atención formativa similar, independientemente del tamaño de la empresa, entre el 21 y el 29%.

- En el **Área de Producción** las acciones formativas se reparten equilibradamente entre oficiales y especialistas.

6.7.- CURSOS REALIZADOS POR ÁREAS TEMÁTICAS

La pregunta 7 del cuestionario hace referencia a las **distintas áreas** en que se **haya impartido formación** en las empresas del sector.

Las áreas previstas han sido:

- Idiomas
- Informática
- Contabilidad y Finanzas
- Exportación/ Importación
- Marketing y Ventas
- Calidad Total
- Diseño de muebles
- Talla de madera
- Barnizado/ Lacado
- Instalación de muebles
- Mecanización de tableros
- Otros a especificar

Se establecen tres niveles de análisis:

- Directivos
- Mandos intermedios
- Operarios

con una distinción previa, cuando no haya existido formación en un área concreta, por parte de las empresas que hayan podido realizarlo en otras áreas.

De los 106 cuestionarios se han obtenido entre 32 y 40 repuestas positivas, reflejando que se ha impartido algún tipo de formación en las áreas descritas. En síntesis:

CUADRO 6.7.1.- CURSOS REALIZADOS POR ÁREAS TEMÁTICAS

ÁREAS TEMÁTICAS	NÚMERO EMPRESAS	IDIOMAS	INFORMÁT	CONTAB. FINANZAS	EXPORT/ IMPORT.	MARKET/ VENTAS	CALIDAD TOTAL	DISEÑO MUEBLES	TALLA MADERA	BARNIZADO LACADO	INSTALAC MUEBLES	MECANIZ. TABLEROS	OTROS	TOTAL GENERAL
No hubo	V. A	29	7	15	29	25	20	22	31	28	32	32	-	270
formación	%	87.9	17.5	41.7	90.6	73.5	52.6	62.9	96.9	87.5	100	100	-	71.2
Nivel	V. A	1	12	10	3	5	7	6	-	-	-	-	-	44
Directivo	%	3	30	27.8	9.4	14.7	18.4	17.1	-	-	-	-	-	11.6
Nivel	V. A	2	14	9	-	2	5	5	1	1	-	-	-	39
Mandos medios	%	6.1	35	25	-	5.9	13.2	14.3	3.1	3.1	-	-	-	10.3
Nivel	V. A	1	7	1	-	2	5	2	-	3	-	-	3	24
Operativo	%	3	17.5	2.8	-	5.9	13.2	5.7	-	9.4	-	-	100	6.3
NS/ NC	V. A	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-	-	-	2
	%	-	-	2.8	-	-	2.6	-	-	-	-	-	-	0.6
TOTAL	V. A	33	40	36	32	34	38	35	32	32	32	32	3	379
GENERAL	%	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Tan sólo un **30%** de las empresas encuestadas han realizado **algún tipo de formación** en las áreas descritas.

- Las **áreas más descuidadas,** son las de formación profesional a nivel operativo, sin ninguna decisión formativa en mecanizado de tableros e instalación de muebles y escasísima en barnizado/ lacado y talla de madera.

- Nula **formación directiva** en importación- exportación y muy escasa en idiomas, marketing- ventas y diseño.

- **Las áreas mejor tratadas** en el nivel de directivos y mandos intermedios han sido informática y contabilidad- finanzas.

El proceso descrito **refleja** carencias formativas básicas, a todos los niveles, en las empresas del sector.

Con objeto de precisar por tamaño de empresa las carencias formativas, desagregamos los datos, globales en tres tramos por número de empleados:

- Menos de 10
- De 10 a 50
- Más de 50

CUADRO 6.7.2.- CURSOS REALIZADOS

ÁREA: IDIOMAS

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	1	3	-	-	1	5	-	-
Mandos Intermedios	2	6.1	-	-	1	5	1	25
Nivel Operativo	1	3	-	-	-	-	1	25
No hubo formación	29	87.9	9	100	18	90	2	50
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	33	100	9	100	20	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Las **empresas de más de 50 empleados** mejoran su dedicación formativa a Idiomas en los niveles de mandos intermedios y operativos, pero en un 50% descuidan este tipo de formación.

- En las **empresas de menos de 50 empleados** la cobertura del aprendizaje de idiomas es escasa en el nivel directivo y nula en las restantes categorías laborales.

CUADRO 6.7.3.- CURSOS REALIZADOS

ÁREA: INFORMÁTICA

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MAS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	12	30	3	27.3	8	33.3	1	20
Mandos Intermedios	14	35	3	27.3	8	33.3	3	60
Nivel Operativo	7	7.5	2	18.2	4	16.7	1	20
No hubo formación	7	17.5	3	27.3	4	16.7	-	-
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	40	100	11	100	24	100	5	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Por término medio un 34% de las empresas encuestadas declaran haber realizado cursos de formación en este área (38/ 106).

- El nivel de MANDOS INTERMEDIOS es el de mayor formación informática, con un 60% en el tramo alto y entre el 27- 33% en las empresas de menor tamaño.

- Los DIRECTIVOS se sitúan entre el 20 y 33%, según tamaños de empresas.

- En el NIVEL OPERATIVO la frecuencia de estos cursos es ligeramente inferior. Siendo insuficiente la formación en esta materia, relativamente, es una de las áreas mejor atendidas.

CUADRO 6.7.4.- CURSOS REALIZADOS

ÁREA: CONTABILIDAD- FINANZAS

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	10	27.8	4	40	5	21.7	1	33.3
Mandos Intermedios	9	25	2	20	6	26.1	1	33.3
Nivel Operativo	1	2.8	-	-	1	4.3	-	-
No hubo formación	15	41.7	3	30	11	47.8	1	33.3
NS/ NC	1	2.8	1	10	-	-	-	-
TOTALES	36	100	10	100	23	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Se trata de un área **relativamente bien atendida,** tanto se analice por niveles jerárquicos como por número de empleados.

Los niveles **directivo y de mandos intermedios,** acaparan entre el 47% y el 66% en las acciones formativas de referencia.

CUADRO 6.7.5.- CURSOS REALIZADOS

ÁREA: EXPORTACIÓN- IMPORTACIÓN

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	3	9.4	1	11.1	2	10	-	-
Mandos Intermedios	-	-	-	-	-	-	-	-
Nivel Operativo	-	-	-	-	-	-	-	-
No hubo formación	29	90.6	8	88.9	18	90	3	100
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	32	100	9	100	20	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Es un área formativa escasamente atendida en el sector. Se han realizado cursos de formación para el NIVEL DIRECTIVO, exclusivamente.

En este nivel el **grado de interés** es muy escaso, en torno al 10% para los tramos bajo y medio.

Las empresas de **más de 50 empleados** no han realizado ningún curso sobre esta materia.

CUADRO 6.7.6.- CURSOS REALIZADOS
ÁREA: MARKETING- VENTAS

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	5	14.7	2	18.2	3	15	-	-
Mandos Intermedios	2	5.9	1	9.1	1	5	-	-
Nivel Operativo	2	5.9	1	9.1	1	5	-	-
No hubo formación	25	73.5	7	63.6	15	75	3	100
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	34	100	11	100	20	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Otra **asignatura pendiente** para el sector:

- Ha recibido formación en este área una de cada tres empresas.
- Las de **mayor tamaño**, no han realizado ni un solo curso sobre estas materias.

- Entre el 15- 18% de las **más pequeñas** han formado a sus directivos, dedicando menor atención a mandar intermedios y niveles operativos con el 9 y 5% respectivamente.

CUADRO 6.7.7.- CURSOS REALIZADOS
ÁREA: CALIDAD TOTAL

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	7	18.4	1	11.1	5	20.8	1	20
Mandos Intermedios	5	13.2	1	11.1	2	8.3	2	40
Nivel Operativo	5	13.2	1	11.1	3	12.5	1	20
No hubo formación	20	52.6	6	66.7	13	54.2	1	20
NS/ NC	1	2.6	-	-	1	4.2	-	-
TOTALES	38	100	9	100	24	100	5	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- En el tramo de **más de 50 empleados** el nivel de cursos realizados alcanza una frecuencia del 80%, destacando el tratamiento para mandos intermedios que se sitúa en el 40% de cursos realizados. También se ha atendido el nivel operativo en un 20%.

- En los **tramos medio y bajo** la difusión de estos cursos ha sido menor, entre un 33 y un 40%, repartida equilibradamente entre los distintos niveles jerárquicos.

- Este área de formación ha podido beneficiarse del "efecto moda", si bien los cursos realizados tampoco han conseguido la frecuencia deseable.

CUADRO 6.7.8.- CURSOS REALIZADOS

ÁREA: DISEÑO DE MUEBLES

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	6	17.1	3	27.3	3	14.3	-	-
Mandos Intermedios	5	14.3	2	18.2	3	14.3	-	-
Nivel Operativo	2	5.7	1	9.1	1	4.8	-	-
No hubo formación	22	62.9	5	45.5	14	66.7	3	100
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	35	100	11	100	21	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Son sorprendentes los resultados que arroja este área formativa:

- **El 37% de respuestas positivas**, parece desproporcionado en relación con las otras áreas analizadas.

- La **concentración de cursos** en un 31%, para niveles directivos y mandos intermedios, resulta igualmente **inadecuada**.

- Es llamativo que en las empresas de **mayor tamaño** no se haya realizado un solo curso sobre este tema.

CUADRO 6.7.9.-CURSOS REALIZADOS

ÁREA: TALLA DE MADERA

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	-	-	-	-	-	-	-	-
Mandos Intermedios	1	3.1	-	-	1	5	-	-
Nivel Operativo	-	-	-	-	-	-	-	-
No hubo formación	31	96.9	9	100	19	95	3	100
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	32	100	9	100	20	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Tan solo una empresa del tramo medio ha realizado formación en este área.

CUADRO 6.7.10.- CURSOS REALIZADOS

ÁREA: BARNIZADO- LACADO

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%.	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	-	-	-	-	-	-	-	-
Mandos Intermedios	1	3.1	1	11.1	-	-	-	-
Nivel Operativo	3	9.4	-	-	2	10	1	33.3
No hubo formación	28	87.5	8	88.9	18	90	2	66.7
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	32	100	9	100	20	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Escasísima atención a estas acciones formativas en el nivel operativo, independientemente del tamaño de la empresa.

CUADRO 6.7.11.- CURSOS REALIZADOS

ÁREA: INSTALACIÓN MUEBLES, MECANIZACIÓN DE TABLEROS, OTRAS ÁREAS

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%.
Nivel Directivo	-	-	-	-	-	-	-	-
Mandos Intermedios	-	-	-	-	-	-	-	-
Nivel Operativo	-	-	-	-	-	-	-	-
No hubo formación	32	100	9	100	20	100	3	100
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	32	100	9	100	20	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- No ha habido ningún curso de formación relativa a **Instalación de muebles**, probablemente por tratarse de una actividad subcontratada.

- La misma situación resulta para el mecanizado de tableros.

- No se realiza ningún curso en otras áreas, no específicas.

6.8.- NECESIDADES DE FORMACIÓN POR ÁREAS TEMÁTICAS- PROCESO DE PRODUCCIÓN

El apartado 8, la encuesta se refiere a necesidades de las empresas, en relación con apoyos formativos a los PROCESOS DE PRODUCCIÓN. Se someten al correspondiente análisis las áreas de :

- Calidad Total
- Ebanistería
- Diseño de muebles
- Informática aplicada
- Modelista/ Maquelista
- Marquetería
- Torno de madera
- Talla de madera
- Maquinaria de Carpintería
- Instalación de Muebles
- Barnizado de Muebles
- Carpintería de obra
- Carpintería de muebles
- Seguridad e higiene
- Otras áreas

Se segmentan las necesidades a nivel directivo, mandos intermedios y operativo. Las necesidades globales para las distintas áreas se presentan en el siguiente cuadro:

CUADRO 6.8.1.-NECESIDADES FORMATIVAS. CUADRO GENERAL

ÁREAS	NIVEL DIRECTIVO		MANDOS MEDIOS		NIVEL OPERATIVO		NO NECESITAN APOYO		NS/NC		TOTALES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Calidad Total	11	9	13	10.7	17	13.9	78	63.9	3	2.5	122	100
Ebanistería	1	0.9	4	3.6	14	12.7	91	82.7	-	-	110	100
Diseño de muebles	7	5.9	9	7.6	13	11	88	74.6	1	0.8	118	100
Informática aplicada	12	10.2	17	4.4	7	5.9	81	68.6	1	0.8	118	100
Modelista/ Maquetista	4	3.6	3	2.7	5	4.5	100	89.3	-	-	112	100
Marquetería	1	0.9	1	0.9	2	1.9	104	96.3	-	-	108	100
Torno de madera	3	2.7	4	3.6	12	10.7	93	83	-	-	112	100
Talla de madera	2	1.8	3	2.7	6	5.5	99	90	-	-	110	100
Máquina de carpintería	3	2.7	5	4.4	19	16.8	85	75.2	1	0.9	113	100
Instalaciones de muebles	1	0.9	1	0.9	4	3.7	103	94.5	-	-	109	100
Barnizado de muebles	1	0.9	2	1.9	12	11.1	92	85.2	1	0.9	108	100
Carpintería obra	1	0.9	1	0.9	3	2.8	103	95.4	-	-	108	100
Carpintería de muebles	2	1.8	2	1.8	11	10	94	85.5	1	0.9	110	100
Seguridad e Higiene	13	10.1	12	9.3	17	13.2	87	67.4	-	-	129	100
Otras áreas	-	-	-	-	3	100	-	-	-	-	.3	100
TOTALES	62	3.9	77	4.8	145	9.1	1298	81.6	8	0.5	1590	100

Fuente: Elaboración Propia. T-elemarketing 1997.

- Las **demandas relativamente más altas** se producen en las áreas de **Calidad Total, Seguridad e Higiene e Informática aplicada**, en ningún caso superiores al 37% de las respuestas múltiples recibidas, por un total de 1.590 sobre 2.400 posibles.

- El **segundo orden de prioridad**, también relativamente bajo, se sitúa en las áreas de **Diseño de Muebles y Maquinaria de Carpintería**.

- En **tercer lugar** figuran **Ebanistería, Torno de madera, Barnizado de muebles y Carpintería de muebles.**

- La demanda de cursos de formación en las **restantes áreas** apenas alcanza el **5%.**

En resumen, la inquietud de **mejora de la formación** en este sector es muy baja para todas las actividades realizadas en el proceso de producción.

No se aprecian diferencias significativas cuando se examinan por **tramos de plantilla,** por lo que no se confeccionan los cuadros correspondientes.

6.9.- NECESIDADES DE FORMACIÓN EN PROCESOS ADMINISTRATIVOS Y DE DIRECCIÓN

En relación con este tipo de procesos se han abierto en el cuestionario- pregunta 9- las áreas temáticas de :

- Dirección y Administración de Empresas
- Contabilidad y Finanzas
- Recursos Humanos
- Idiomas
- Informática Aplicada

Se han recibido entre 108 y 110 respuestas, que se desglosan para los niveles:

- Directivos
- Mandos Medios
- Nivel Operativo

La encuesta se explota también verticalmente por tamaño de las empresas encuestadas, según el parámetro de número de empleados:

- Hasta 10
- De 11 a 50
- Más de 50

CUADRO 6.9.1.- NECESIDADES DE FORMACIÓN EN LOS PROCESOS ADMINISTRATIVOS Y DE DIRECCIÓN. SITUACIÓN GENERAL

NECESIDADES DE FORMACIÓN	AREAS											
	DIRECCIÓN Y ADMÓN. DE EMPRESAS		CONTABILIDAD Y FINANZAS		R.R. H.H		IDIOMAS		INFORMÁTICA APLICADA		TOTALES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
.vel Directivo	19	17.6	14	12.8	10	8.9	9	8.1	11	10	63	11.7
andos medios	12	11.1	8	7.3	9	8	14	12.8	14	12.7	47	8.7
ivel operativo	-	-	1	0.9	2	1.8	-	-	2	1.8	5	0.9
o necesita apoyo	75	69.4	86	78.9	91	81.3	88	79.3	83	75.5	423	78.3
S/ NC	2	1.9	-	-	-	-	-	-	-	-	2	0.4
TOTALES	108	100	109	100	112	100	111	100	110	100	540	100

Fuente: Elaboración propia. Telemarketing 1997.

- El 78.3% de las respuestas recibidas manifiestan no necesitar apoyo alguno en las cinco áreas mencionadas en el cuadro anterior.

- Un 20% de la demanda se concentra en los niveles de directivos y mandos intermedios.

- Las prioridades en el **nivel directivo** son dirección de empresas y contabilidad- finanzas. Con un 18 y 13%, respectivamente. En un segundo plano aparecen Recursos Humanos, informática aplicada e idiomas.

- No se manifiesta especial interés en mejorar mediante la formación continua los procesos administrativos: En el nivel operativo los programas demandados son prácticamente nulos.

- Ante este panorama, parece ocioso descender al análisis pormenorizado por tramos de plantilla.

6.10.- NECESIDADES DE FORMACIÓN EN PROCESOS COMERCIALES

El apartado 10 de la encuesta se orienta a la detección de necesidades formativas relacionadas con los procesos comerciales y más concretamente con:

- Marketing- publicidad
- Ventas
- Logística
- Comercio Exterior

Se han recibido entre 107 y 119 respuestas que se agrupan por los niveles de :

- Directivos
- Mandos Intermedios
- Operarios

La encuesta se explota, como en los casas anteriores, verticalmente según tamaño de empresa por número de empleados:

- Hasta 10
- De 11 a 50
- Más de 50

CUADRO 6.10.1.- NECESIDADES DE FORMACIÓN EN PROCESOS COMERCIALES

SITUACIÓN GENERAL

NECESIDADES DE FORMACIÓN	MARKETING PUBLICIDAD		VENTAS		LOGÍSTICA		COMERCIO EXTERIOR		TOTALES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	27	22.7	24	20.9	10	9.3	13	11.7	74	16.4
Mandos medios	12	10.1	10	8.7	3	2.8	4	3.6	29	6.4
Nivel operativo	8	6.7	4	3.5	2	1.9	2	1.8	16	3.5
No necesitan apoyo	71	59.7	77	67	85	79.4	92	82.9	325	71.9
NS/ NC	1	0.8	-	-	7	6.5	-	-	8	1.8
TOTALES	119	100	115	100	107	100	111	100	452	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Se han recibido entre 107 y 119 respuestas para cada una de las áreas temáticas reflejadas en el cuadro superior.

- La demanda formativa para el área de **marketing y publicidad** se sitúa alrededor del **40%**, seguido de cerca por los cursos de ventas con un **32%**.

- El interés decae para formación en comercio exterior con un 17%. Sorprende la escasa demanda de cursos de logística con un 14%.

Seguidamente, analizamos con más detalle la distribución de esta demanda por puestos de trabajo y tamaño de empresa.

CUADRO 6.10.2.- NECESIDADES DE FORMACIÓN

ÁREA TEMÁTICA: MARKETING- PUBLICIDAD

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	27	22.7	12	21.1	13	22.8	2	40
Mandos Intermedios	12	10.1	5	8.8	6	10.5	1	20
Nivel Operativo	8	6.7	3	5.3	5	8.8	-	-
No hubo formación	71	59.7	36	63.2	33	57.9	2	40
NS/ NC	1	0.8	1	1.8	-	-	-	-
TOTALES	119	100	57	100	57	100	5	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Las empresas del **tramo más alto** de plantillas manifiestan en un 60% necesidades formativas en este área, centradas fundamentalmente en el nivel directivo.

- Las empresas de **menor tamaño** en una proporción del 34%, aproximadamente, declaran estar interesadas en este tipo de formación.

- Por **niveles** las necesidades para el directivo se sitúan por término medio al 22%, bajando significativamente en niveles inferiores.

Resumiendo es un área que suscita **un interés relativamente alto** para el **nivel directivo** entre 21 y 40%, sin distinción de tamaño de la empresa.

CUADRO 6.10.3.- NECESIDADES DE FORMACIÓN

ÁREA TEMÁTICA: VENTAS

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	24	20.9	11	19.3	11	20.8	2	40
Mandos Intermedios	10	8.7	4	7	5	9.4	1	20
Nivel Operativo	4	3.5	3	5.3	1	1.9	-	-
No hubo formación	77	67	39	68.4	36	67.9	2	40
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	115	100	57	100	53	100	5	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Los **cursos de ventas** suscitan una valoración muy similar a los de marketing-publicidad, con unos coeficientes de demanda casi idénticas, por lo que pueden calificarse, también, como de **interés relativamente alto** para los **niveles directivos** y de **mandos intermedios**, independientemente de tamaño de la empresa.

CUADRO 6.10.4.- NECESIDADES DE FORMACIÓN

ÁREA TEMÁTICA: LOGÍSTICA

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	10	9.3	4	7.5	5	10	1	25
Mandos Intermedios	3	2.8	1	1.9	1	2	1	25
Nivel Operativo	2	1.9	2	3.8	-	-	-	-
No hubo formación	85	79.4	43	81.1	41	82	1	25
NS/ NC	7	6.5	3	5.7	3	6	1	25
TOTALES	107	100	53	100	50	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Muy escaso interés en un tema vital para el sector. Habría que **sensibilizar** a los empresarios de La Rioja por tratarse la logística de un factor de éxito destacable para mejorar la ventaja competitiva, como mínimo a través de estrategias cooperativas.

CUADRO 6.10.5.- NECESIDADES DE FORMACIÓN
ÁREA TEMÁTICA: COMERCIO EXTERIOR

	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Nivel Directivo	13	11.7	5	9.4	6	11.3	2	40
Mandos Intermedios	4	3.6	-	-	3	5.7	1	20
Nivel Operativo	2	1.8	1	1.9	1	1.9	-	-
No hubo formación	92	82.9	47	88.7	43	81.1	2	40
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	11	100	53	100	53	100	5	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Como es natural, la **gran empresa** sí manifiesta un decidido **interés** por la formación en Comercio Exterior, en el 60% de las encuestas, tanto a nivel directivo como de mandos intermedios.

En cuanto al manifiesto **desinterés** de las **más pequeñas**, la recomendación debe ser similar a la del Área logística: Sensibilizar al pequeño empresario de las ventajas de cooperación para introducirse en mercados internacionales.

6.11.- CALENDARIO DE ACTIVIADES FORMATIVAS

El punto de la encuesta, recoge las preferencias de la empresa en cuanto a programación de las posibles sesiones formativas:

- Viernes y sábado mañana
- Una tarde por semana
- Dos tardes por semana
- Día completo por semana
- Fuera de horario laboral
- Otras modalidades

Se han encuestado 106 empresas del sector, cuya distribución por tramos de plantilla es:

	V. A	%
Menos de 10 empleados	53	50
De 11 a 50	49	46
Más de 50	4	4
TOTAL	**106**	**100**

Se han recibido 106 respuestas que se explotan **horizontalmente** por las distintas preferencias manifestadas y **verticalmente**, por número de empleados. Se analizan también las preferencias, según categorías laborales:

- Directivos
- Mandos Intermedios
- Niveles operativos

CUADRO 6.11.1.- CALENDARIO DE ACTIVIDADES FORMATIVAS- NIVEL DIRECTIVO MODALIDAD ELEGIDA- TAMAÑO EMPRESA

MODALIDADES	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Viernes y sábado	14	13.2	10	18.9	3	6.1	1	25
Una tarde/ semana	15	14.2	9	17	6	12.6	-	-
Dos tardes/ semana	13	12.3	5	9.4	6	12.6	2	50
Día completo/ semana	2	1.9	1	1.9	1	2	-	-
Fuera horario laboral	29	27.4	12	22.6	17	34.7	-	-
No necesita formación	6	5.7	3	5.7	3	6.1	-	-
Otros	6	5.7	3	5.7	3	6.1	-	-
NS/ NC	21	19.8	21	19.8	10	20.4	1	25
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente. Elaboración propia. Telemarketing 1997.

Para el NIVEL DIRECTIVO:

- No existe una preferencia unánime y sí un **alto porcentaje de indecisos**, alrededor del 20% de los encuestados.

- Las empresas **más pequeñas**, manifiestan su preferencia por cursos impartidos fuera del horario laboral, entre el 23 y 35% según tramos de plantilla.

- Las empresas de **más de 50 empleados**, se inclinan por " dos tardes por semana", en todos los casos dentro del horario laboral.

CUADRO 6.11.2.- CALENDARIO DE ACTIVIDADES FORMATIVAS- MANDOS INTERMEDIOS

MODALIDAD ELEGIDA- TAMAÑO EMPRESA

MODALIDADES	NUMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Viernes y sábado	13	12.3	9	17	3	6.1	1	25
Una tarde/ semana	14	13.2	7	13.2	6	12.2	1	25
Dos tardes/ semana	14	13.2	5	9.4	7	14.3	2	50
Día completo/ semana	2	1.9	1	1.9	1	2	-	-
Fuera horario laboral	29	27.4	12	22.6	17	34.7	-	-
No necesita formación	2	1.9	2	3.8	-	-	-	-
Otros	2	1.9	2	3.8	-	-	-	-
NS/ NC	30	28.3	15	28.3	15	30.6	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente. Elaboración propia. Telemarketing 1997.

Para el NIVEL DE MANDOS INTERMEDIOS:

- **Alto porcentaje de indecisos** o desinformados en los tramos bajo y medio.

- El 50% del **tramo alto** se decanta por dos tardes por semana, dentro del horario laboral.

- En los **tramos medio y bajo,** se prefiere la formación fuera del horario laboral, coincidiendo un 13% de las empresas de ambos tramos en la elección de una tarde por semana.

Otras modalidades reciben un menor consenso.

CUADRO 6.11.3.- CALENDARIO DE ACTIVIDADES FORMATIVAS- NIVEL OPERATIVO MODALIDAD ELEGIDA- TAMAÑO EMPRESA

MODALIDADES	NUMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Viernes y sábado	14	13.2	10	18.9	3	6.1	1	25
Una tarde/ semana	14	13.2	7	13.2	7	14.3	-	-
Dos tardes/ semana	13	12.3	5	9.4	6	12.2	2	50
Día completo/ semana	2	1.9	1	1.9	1	2	-	-
Fuera horario laboral	30	28.3	12	22.6	17	34.7	1	25
No necesita formación	4	3.8	3	5.7	1	2	-	-
Otros	2	1.9	2	3.8	-	-	-	-
NS/ NC	27	25.5	13	24.5	14	28.6	-	-
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente. Elaboración propia. Telemarketing 1997.

Las preferencias para la formación en el NIVEL OPERATIVO son:

- Se mantiene el **alto porcentaje de indecisos** o desinformados, entre el **25 y 29%** en las empresas de menor tamaño.

- Clara preferencia en el **tramo alto**, por la formación dentro del horario laboral, a razón de dos tardes por semana.

- En los **tramos medio y bajo**, ligera preferencia por la modalidad de una tarde/ semana, dentro del horario laboral.

6.12.- NECESIDADES FORMATIVAS SEGÚN LA EVOLUCIÓN TECNOLÓGICA

Se trata de determinar en qué áreas se prevé un mayor impacto de la evolución tecnológica en el sector, proponiéndose las siguientes:

- Diseño asistido por ordenador
- Técnicas avanzadas de gestión empresarial
- Tecnificación de la producción
- Informática aplicada

Se han realizado 106 encuestas, de la siguiente dimensión, según número de empleados:

	NÚMERO DE EMPRESAS	
	V. A	%
Menos de 10 empleados	53	50
De 11 a 50	49	46
Más de 50	4	4
TOTAL	**106**	**150**

Se han recibido 106 respuestas con las previsiones que se presentan a continuación.

CUADRO 6.12.1.- NECESIDADES FORMATIVAS PREVISTAS SEGÚN EVOLUCIÓN TECNOLÓGICA

NECESIDADES	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
ÁREAS	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Diseño asistido por ordenador	3	2.8	1	1.9	2	4.1	-	-
Técnicas avanzadas de gestión empresarial	15	14.2	6	11.3	8	16.3	1	25
Tecnificación de la producción	36	34	16	30.2	18	36.7	2	50
Informática aplicada	3	2.8	-	-	3	6.1	-	-
Sin necesidades de formación	11	10.4	6	11.3	5	10.2	-	-
No saben	38	35.8	24	45.3	13	26.5	1	25
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- El **mayor impacto** se prevé en las **tecnologías de la producción,** del 30 al **36%** para las pequeñas y de **un 50%** en las de mayor tamaño.

- Tan solo un **25%** de las empresas de **más de 50 empleados** prevé necesidades formativas en técnicas avanzadas de gestión empresarial.

- Se comprueba un **alto grado de desinformación** o preocupación: En torno al 25% de las del tramo alto y medio, manifiestan no tener opinión al respecto. Este porcentaje crece hasta el 45% en las de menor tamaño.

6.13.- CENTROS DE FORMACIÓN

El apartado 13 del cuestionario se refiere a cual es la opinión de las empresas en cuanto a instituciones públicas o privadas que podrían ayudarles en la formación de su personal.

Se proponen como centros de referencia:

- I. N. E. M
- Cámaras Provinciales de Comercio
- Organismos Públicos
- Organismos Privados

Sobre un total de 106 empresas encuestadas se han producido 133 respuestas múltiples, repartidas en los siguientes tramos por número de empleados:

	V. A	%
• Menos de 10	59	44.3
• De 11 a 50	67	50.3
• Más de 50	7	5.3

Los resultados de la encuesta se recogen en el siguiente cuadro:

CUADRO 6.13.1.- CENTROS DE FORMACIÓN. PERCEPCIÓN DE POSIBLES APOYOS

CENTROS	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
I. N. E. M	35	26.3	17	28.8	16	23.9	2	28.6
Cámara de Comercio	39	29.3	18	30.5	18	26.9	3	42.9
Organismos Públicos	17	12.8	5	8.5	11	16.4	1	14.3
Organismos Privados	17	12.8	6	10.2	10	14.9	1	14.3
NS/ NC	25	18.8	13	22	12	17.9	-	-
TOTALES	133	100	59	100	67	100	7	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- En las más **pequeñas** existe, como es natural un grado de desinformación relativamente alto: entre el 18 y 22% no manifestan opinión.

- El resto de **pequeñas** empresas consideran como **Centros de referencia** en casi un 60% a **I. N. E. M.** y **Cámaras de Comercio**, frente al 18% que se inclina por otras instituciones públicas o privadas.

- El tramo **más alto** percibe como centro de reforma ideal a las Cámaras de Comercio en casi un 43%. El I. N. E. M. constituye segunda prioridad para un 28.6%. Este último porcentaje se divide a partes iguales entre Organismos Públicos y Privados.

6.14.- COOPERACIÓN

La pregunta 14 va dirigida a conocer si las empresas mantienen algún tipo de acuerdo de cooperación con otras firmas, ya sea en materias técnicas, comerciales, de formación o de cualquier otra naturaleza.

Los resultados obtenidos son:

CUADRO 6.14.1.- COOPERACIÓN INTEREMPRESARIAL- TAMAÑO EMPRESA

COOPERACIÓN	NÚMERO DE EMPLEADOS							
	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Sí	12	11.3	3	5.7	8	16.3	1	25
No	94	88.7	50	94.3	41	83.7	3	75
TOTALES	106	100	53	100	49	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- **El nivel de cooperación** es muy **bajo,** en general.
- En el tramo alto cooperan una de cada cuatro empresas, proporción que se reduce a una de cada 20 en el tramo inferior.
- Es particularmente pobre la cooperación en el tramo medio, que por instinto de supervivencia debería estimular las estrategias de cooperación para alcanzar las necesarias ventajas competitivas, tanto en tamaño como en niveles de especialización.

6.15.- LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA DE LOS COOPERANTES

Se establecen respecto a:

- Mismo término municipal
- Propia Comunidad Autónoma
- Otras Comunidades Autónomas
- Nivel internacional

CUADRO 6.15.1.- LOCALIZACIÓN GEOGRÁFICA DE LOS COOPERANTES

	TOTALES		HASTA 10		DE 11 a 50		MÁS de 50	
LOCALIZACIÓN	**V. A**	**%**	**V. A**	**%**	**V. A**	**%**	**V. A**	**%**
Mismo Municipio	2	16.7	-	-	2	25	-	-
Propia Comunidad Autónoma	2	16.7	1	33.3	1	12.5	-	-
Otras Comunidades Autónomas	7	58.3	2	66.7	4	50	1	100
Nivel Internacional	1	8.3	-	-	1	12.5	-	-
TOTALES	**12**	**100**	**3**	**100**	**8**	**100**	**1**	**100**

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- Debido seguramente a la situación de la Comunidad de La Rioja y a su magnífica comunicación con otras comunidades, un **alto porcentaje de los cooperantes**, entre el 50 y el 100%, según número de empleados, mantiene relaciones de cooperación con empresas situadas en **otras comunidades autónomas**.

- Es también **fluida** la relación dentro de la propia comunidad con un aceptable 17% de promedio idéntico por otra parte a las cooperaciones entre empresas radicales en el mismo municipio.

Resumiendo: **Cooperación escasa pero relativamente fluida**, salvo en el nivel internacional, en el que coopera una sola empresa del tramo medio.

6.16.- CRUCES POR ACTIVIDAD

A.- NIVEL SECTORIAL

CUADRO 6.16.1.- PERSPECTIVAS DEL SECTOR POR RAMA- ACTIVIDAD

EVOLUCIÓN	TOTAL		MUEBLE MADERA		MUEBLE COCINA- BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Estable	47	44.3	30	50	3	27.3	8	47.1	6	33.3
En declive	31	29.2	18	30	2	16.2	4	23.5	7	38.9
En crecimiento	25	23.6	10	16.7	5	45.5	5	29.4	5	27.8
NS/ NC	3	2.8	2	3.3	1	9.1	-	-	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

- El mayor crecimiento se prevé en la rama del **mueble de cocina y baño** con un 45.5% de encuestados que apuestan por el crecimiento del mercado.

- Una opinión mayoritaria del 50% en cuanto a **estabilidad**, se produce en el **mueble de madera y carpintería en general.**

- Casi un 40% de los encuestados, encuadrados en **otras actividades** prevén una caída del mercado.

CUADRO 6.16.2.- EVOLUCIÓN DEL EMPLEO. ESPECIALISTAS PERSPECTIVAS POR RAMA- ACTIVIDAD

EMPLEO	TOTAL		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERIA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Perderá	24	22.6	10	16.7	3	27.3	3	17.6	8	44.4
Conservará estable	50	47.2	33	55	6	54.5	5	29.4	6	33.3
Aumentará	25	23.6	13	21.7	1	9.1	7	41.2	4	22.2
NS/ NC	7	6.6	4	6.7	1	9.1	2	11.8	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

En relación con los OBREROS ESPECIALIADOS la situación prevista es:

- **Perderán** puestos de trabajo de una manera significativa los encuadrados en **otras actividades**, según un 44% de los encuestasdos.

- Un 41% son optimistas en la rama de carpintería en general.

- Por la **estabilidad** apuesta un 47% de los encuestados, destacando muebles de madera y muebles de cocina y baño, en un 55%.

CUADRO 6.16.3.- EVOLUCIÓN DEL EMPLEO. OPERARIOS PERSPECTIVAS POR RAMA- ACTIVIDAD

EMPLEO	TOTAL		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Perderá	29	27.4	14	23.3	3	27.3	4	23.5	8	44.4
Conservará estable	47	44.3	29	48.3	6	54.5	6	35.3	6	33.3
Aumentará	25	23.6	13	21.7	2	18.2	6	35.3	4	22.2
NS/ NC	5	4.7	4	6.7	-	-	1	5.9	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Para la categoría de OPERARIOS las previsiones por rama/ actividad son:

- **Aumentará el empleo** por encima de la media en la actividad de CARPINTERÍA EN GENERAL, según un 35% de las respuestas recibidas.

- Se **conservará estable** en todas las actividades, según manifiesta entre el 33 y 54% de las respuestas recibidas.

- Las **mayores pérdidas de empleo** se prevén para **otras actividades** con un 44%, muy alejado del 27%, esperado en promedio por el sector.

CUADRO 6.16.4.- EVOLUCIÓN DEL EMPLEO. CUADROS MEDIOS PERSPECTIVAS POR RAMA- ACTIVIDAD

EMPLEO	TOTAL		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V..A	%	V. A	%
Perderá	22	20.8	9	15	3	27.3	4	23.5	6	33.3
Conservará estable	56	52.8	34	56.7	7	63.6	8	47.1	7	38.9
Aumentará	20	18.9	12	20	1	9.1	2	11.8	5	27.8
NS/ NC	8	7.5	5	8.3	-	-	3	17.6	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Para la categoría de CUADROS MEDIOS:

- Se **conservará estable** en un alto porcentaje para **todas las ramas** entre el 40 y el 64%.
- **Perderá puestos de trabajo**, en opinión de un 21% de los encuestados.
- **Aumentará** el empleo en opinión de un 20% del subsector mueble de madera y de un 28% de los clasificados en otras actividades.

CUADRO 6.16.5.- EVOLUCIÓN DEL EMPLEO. PROFESIONALES DE NIVEL. PERSPECTIVAS POR RAMA- ACTIVIDAD

EMPLEO	TOTAL		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%
Perderá	23	21.7	10	16.7	2	18.2	2	11.8	9	50
Conservará estable	54	50.9	35	58.3	8	72.7	6	35.3	5	27.8
Aumentará	22	20.8	10	16.7	1	9.1	7	41.2	4	22.2
NS/ NC	7	6.6	5	8.3	-	-	2	11.8	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

En la categoría de PROFESIONALES DE NIVEL se han producido las siguientes previsiones:

- **Aumentos** significativos en **Carpintería General.**
- **Gran estabilidad** de esta categoría laboral en las ramas de **muebles de madera y de cocina y baño,** en opinión de un 58% y un 73% respectivamente, de los encuestados.
- **Pérdida** significativa, en **otras actividades,** según opinión del 50% de encuestados, encuadrados en actividades varias.

B.- NIVEL EMPRESA

CUADRO 6.16.6.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. PERSPECTIVA GENERAL POR RAMA- ACTIVIDAD

EVOLUCIÓN	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Aumentará	36	34	23	38.3	2	18.2	6	35.3	5	27.8
Se mantendrá	59	55.7	34	56.7	9	81.8	8	47.1	8	44.4
Disminuirá	10	9.4	2	3.3	-	-	3	17.6	5	27.8
NS/ NC	1	0.9	1	1.7	-	-	-	-	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

La evolución prevista por RAMA- ACTIVIDAD es:

- **Optima situación**, para la rama de **mueble de cocina y baño**, que no prevé disminución de plantilla en ningún caso. Incluso, puede incrementarlas en opinión del 18% de las empresas encuestadas adscritas a esta actividad.

- Previsiones **optimistas** en las restantes actividades.

- **Pérdidas** de plantilla, prevén el 28% de las empresas encuadradas en **otras actividades.**

CUADRO 6.16.7.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. DIRECTIVOS POR RAMA-ACTIVIDAD

EVOLUCIÓN	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERIA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%
Aumentará	5	4.7	3	5	-	-	1	5.9	1	5.6
Se mantendrá	97	91.5	56	93.3	10	90.9	16	94.1	15	83.3
Disminuirá	3	2.8	-	-	1	9.1	-	-	2	11.1
NS/ NC	1	0.9	1	1.7	-	-	-	-	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Se apuesta por la **estabilidad** en más de un 83% para todas, las ramas y actividades.

El **mismo panorama** se ofrece para los siguientes puestos de trabajo:

- Técnicos
- Administrativos
- Secretarias
- Personal auxiliar
- Cuadros medios

CUADRO 6.16.8.- EVOLUCIÓN DE PLANTILLAS. OBREROS POR RAMA- ACTIVIDAD

EVOLUCIÓN	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%
Aumentará	41	38.7	25	41.7	5	45.5	5	29.4	6	33.3
Se mantendrá	55	51.9	31	51.7	6	54.5	11	64.7	7	38.9
Disminuirá	9	8.5	3	5	-	-	1	5.9	5	27.8
NS/ NC	1	0.9	1	1.7	-	-	-	-	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

La situación para el puesto de trabajo OBREROS se prevé con la significante distribución:

- **Aumentará** el número de puestos en el **mueble de madera** y en el de **cocina y baño** según opinión de más de un 40% de los encuestados.

- **Disminuirá en otras actividades**, en opinión del 28% de los encuestados.

- Se **mantendrán estables** los puestos de trabajo según un 52% de las empresas encuestadas.

CUADRO 6.16.9.- CURSOS DE FORMACIÓN RELACIONADOS. PERSPECTIVA GENERAL POR ACTIVIDAD- RAMA

CURSOS REALIZADOS	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%
Sí	32	30.2	21	35	5	45.5	4	25.5	2	11.1
No	74	69.8	39	65	6	54.5	13	76.5	16	88.9
NS/ NC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALES	106	100	60	100	11	100	17	100	18	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

El 70% no ha realizado cursos de formación. Del 30% restante el subsector más dinámico es el de **mueble de cocina y baño** con un 46% de participación en acciones formativas.

Si desglosamos las **acciones formativas** realizadas por tipologías de **puestos de trabajo resulta:**

CUADRO 6.16.10

PUESTOS	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%	V.A	%
Directivos	15	21.4	10	23.3	4	21.1	1	20	-	-
Cuadros medios	7	10	5	11.6	2	10.5	-	-	-	-
Técnicos	5	7.1	3	7	2	10.5	-	-	-	-
Administrativos	17	24.3	10	23.3	4	21.2	-	-	1	33.3
Secretarias	4	5.7	2	4.7	2	10.5	2	40	-	-
Oficiales 1ª	9	12.9	5	11.6	3	15.8	-	-	1	33.3
Obreros especialistas	12	17.1	8	18.6	2	10.5	-	-	1	33.3
Obreros	1	1.4	-	-	-	-	2	40	-	-
TOTALES	70	100	43	100	19	100	5	100	3	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

Los **administrativos** son los principales receptores de formación, según el 24% de las respuestas recibidas. Le siguen muy de cerca por los **directivos** con un 21% de acciones formativas.

Una segunda posición es ocupada por **cuadros medios y oficiales 1ª** con cuotas del 21 al 40% según actividades.

Si clasificamos las acciones formativas recibidas por áreas temáticas, resulta:

IDIOMAS

No hubo formación en este área en un 88% de las empresas encuestadas. La excepción se ha producido en la rama de muebles de madera, niveles directivos y mandos intermedios con un 9%.

INFORMÁTICA

Son destacables las acciones realizadas en la ramas de **carpintería general** con un 75% en los niveles de mandos intermedios. En muebles de cocina y baño, la formación se recibe equilibradamente a todos los niveles.

CONTABILIDAD Y FINANZAS

Se realizó algún tipo de formación en el 60% de las empresas, repartida equilibradamente, tanto por ramas como por niveles jerárquicos.

EXPORTACIÓN/ IMPORTACIÓN

Un 10% de las empresas realizó este tipo de formación. Todas ellas pertenecientes a la rama del **mueble de madera** y destinadas al nivel de Directivos.

MARKETING Y VENTAS

Acciones llevadas a cabo en el **25%** de las empresas y centradas en las ramas de mueble de madera, de cocina y baño y carpintería en general. Todas ellas a **nivel de Directivos.**

CALIDAD TOTAL

Realizan este tipo de acciones un 50% de las empresas encuestadas repartidas equilibradamente por niveles jerárquicos.

DISEÑO DE MUEBLES

Muy significativas las acciones realizadas en la rama de **muebles cocina y baño,** fundamentalmente a nivel directivo en el 50% de los casos y de mandos intermedios 16%.

TALLA DE MADERA

En la rama de **Carpintería general,** exclusivamente, y a nivel de mandos intermedios en el 25% de las empresas encuadradas en esta actividad.

BARNIZADO/LACADO

En el nivel operativo rama de muebles de cocina y baño, índice del 20%.

C.-PROCESOS

Finalmente, presentamos los **cuadros de necesidades formativas** relativas a los procesos de:

- Comerciales

con objeto de determinar las **preferencias detectadas** en la encuesta sobre tipología **de cursos de formación**, según ramas de actividades.

CUADRO 6.16.11.- NECESIDADES DE PROCESOS DE PRODUCCIÓN. ÁREAS TEMÁTICAS- RAMA / ACTIVIDADES

ACTIVIDAD

ÁREAS	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Calidad Total	44	17	26	12.9	6	35.3	5	21.7	7	41.2
Ebanistería	19	7.3	12	5.9	2	11.8	5	21.7	-	-
Informática aplicada	37	14:3	32	15.8	2	11.8	2	8.7	1	0.6
Modelista/ Maquetista	12	4.6	11	5.4	1	0.6	-	-	-	-
Marquetería	4	1.5	4	2	-	-	-	-	-	-
Torno de madera	19	7.3	16	8	-	-	2	8.7	1	0.6
Talla de madera	11	4.2	11	5.4	-	-	-	-	-	-
Maquinaria de carpintería	28	10.8	20	9.9	3	17.6	3	13	2	1.2
Instalaciones muebles	6	2.3	4	2	2	11.8	-	-	-	-
Barnizado	16	6.2	14	6.9	1	0.6	-	-	1	1.2
Carpintería de obra	5	1.9	5	2.5	-	-	-	-	-	-
Carpintería muebles	16	6.2	14	6.9	-	-	2	8.7	-	-
Seguridad e Higiene	42	16.2	33	16.3	-	-	4	17.3	5	29.4
TOTALES	259	100	202	100	17	100	23	100	17	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

RAMA- MUEBLES DE MADERA

■ Los Temas de **mayor demanda** expresados en % son:

- Calidad total 17
- Seguridad e Higiene 16
- Informática Aplicada 14
- Maquinaria de Carpintería 11

■ Suscitan un **menor interés** (en %):

- Ebanistería 7
- Torno de Madera 7
- Barnizado 6
- Carpintería de muebles 6

RAMA- MUEBLES DE COCINA Y BAÑO

■ Interés **preferente** (en %):

- Calidad Total 35
- Maquinaria de Carpintería 18
- Ebanistería 12
- Informática Aplicada 12
- Instalación muebles 12

RAMA- CARPINTERÍA EN GENERAL

■ Interés **preferente** (en %):

- Calidad Total 22
- Ebanistería 22
- Seguridad e Higiene 17
- Maquinaria de Carpintería 13

■ Segunda **prioridad** (en %):

- Informática Aplicada 9
- Torno de madera 9
- Carpintería de muebles 9

OTRAS RAMAS/ ACTIVIDADES

■ Interés **preferente** (en %):

- Calidad Total 41
- Seguridad e Higiene 29

CUADRO 6.16.12.- NECESIDADES EN PROCESOS ADMINISTRATIVOS Y DIRECTIVOS.
ÁREAS TEMÁTICAS- RAMA/ ACTIVIDADES

ÁREAS	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Dirección- Admón.	33	26	24	25	4	25	4	36.4	1	25
Contabilidad- Finanzas	23	18.1	18	18.8	2	12.5	3	27.3	-	-
Recursos Humanos	21	16.5	15	15.6	5	31.2	1	9.1	-	-
Idiomas	23	18.1	17	17.7	2	12.5	2	18.2	2	50
Informática Aplicada	27	21.3	22	22.9	3	18.8	1	9.1	1	25
TOTALES	127	100	96	100	16	100	11	100	4	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

MUEBLES DE MADERA

Cursos más solicitados (en %):

- Dirección- Administración 25
- Informática Aplicada 23
- Contabilidad- Finanzas 19
- Idiomas 18
- Recursos Humanos 12

MUEBLES DE COCINA- BAÑO

Cursos más solicitados (en %):

- Recursos Humanos 31
- Dirección- Administración 25
- Informática Aplicada 19
- Contabilidad- Finanzas 12
- Idiomas 12

CARPINTERÍA EN GENERAL (en %):

- Dirección- Administración 36
- Contabilidad- Finanzas 27
- Idiomas 18
- Recursos Humanos 9

CUADRO 6.16.13.- NECESIDADES EN PROCESOS COMERCIALES
ÁREAS TEMÁTICA- ACTIVIDADES

ÁREAS	TOTALES		MUEBLE MADERA		COCINA BAÑO		CARPINTERÍA GENERAL		OTRAS ACTIVIDADES	
	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%	V. A	%
Marketing- publicidad	48	37.8	37	37.7	5	45.4	3	33.3	3	33.3
Ventas	38	29.9	30	30.6	3	27.3	2	22.2	3	33.2
Logística	22	17.3	14	14.3	3	27.3	3	33.3	2	22.2
Comercio Exterior	19	15	17	17.4	-	-	1	11.1	1	11.1
TOTALES	127	100	98	100	11	100	9	100	9	100

Fuente: Elaboración Propia. Telemarketing 1997.

MUEBLES DE MADERA (Preferencia en %)

- Marketing- Publicidad 38
- Ventas 31
- Comercio Exterior 17
- Logística 14

MUEBLES DE COCINA- BAÑO (Preferencia en %)

- Marketing- Publicidad 45
- Ventas 27
- Logística 27

CARPINTERÍA EN GENERAL (Preferencia en %)

- Marketing- Publicidad 33
- Logística 33
- Ventas 22
- Comercio Exterior 11

OTRAS ACTIVIDADES (Preparar en %)

- Marketing- Publicidad 33
- Ventas 33
- Logística 22
- Comercio Exterior 11

Dada la localización geográfica del sector del mueble en La Rioja:

■ Mueble de Madera Mueble de Cocina y Baño	Najera y Ezcaray
■ Carpintería	Logroño - resto de Pueblos
■ Otras Actividades	Resto

No tiene sentido analizar los cruces de los distintos parámetros de la encuesta con las localizaciones de las empresas.

7.- PERFILES PROFESIONALES DE LAS OCUPACIONES DETECTADAS

7.- *PERFILES PROFESIONALES DE LAS OCUPACIONES DETECTADAS*

7.1.- *Introducción*

El sector de la **madera, mueble de madera y corcho** abarca las actividades que anteriormente, ya se han indicado, agrupadas según la Clasificación Nacional de Actividades Económicas y los subsectores correspondientes:

Subsector madera

A.- CNAE 4610 - Aserrado y preparación industrial de la madera (aserrado, cepillado pulido, lavado, etc.)

A.1.- 4610.1 Productos del aserrado y preparación industrial de la madera.

. 4610.11 Madera aserrada

. 4610.12 Postes, pilotes y estacas

. 4610.13 Madera cepillada, secada, estufa, etc.

. 4610.14 Madera en chapa de más de 5 mm de espesor

A.2.- 4610.2 Productos residuales del aserrado y preparación industrial de la madera.

B.- **CNAE 4620** - Fabricación de productos semielaborados de la madera (chapas, tableros, maderas mejoradas, etc.)

B.1.- 4620.0 Productos semielaborados de madera

. 4620.01 Chapas de madera

. 4620.02 Maderas chapadas, contrachapadas y tableros celulares

. 4620.03 Tableros y paneles de fibras y de partículas

. 4620.04 Maderas mejoradas

C.- CNAE 4630 - Fabricación en serie de piezas de carpintería, parquet y estructuras de madera para la construcción.

C.1.- 4630.0 Piezas de carpintería, parquet y estructuras de madera para la construcción.

.4630.01 Puertas y ventanas de madera.

. 4630.02 Parquet, entarimado y adoquines de madera

. 4630.03 Otras piezas de carpintería para la construcción

. 4630.04 Elementos estructurales y construcción prefabricadas en madera

Subsector mueble

A.- CNAE 4681 - Fabricación de mobiliario de madera para el hogar

A.1.- 4681.0 Muebles de madera para el hogar

. 4681.01 Muebles de madera para dormitorio (excepto para niños)

. 4681.02 Muebles de madera para comedor y sala de estar (excepto asientos)

. 4681.03 Muebles de madera para niños (excepto asientos)

. 4681.04 Muebles de madera para cocina y office (excepto asientos)

. 4681.05 Asientos de madera sin tapizar para el hogar

. 4681.06 Asientos tapizados con armazón de madera para el hogar.

. 4681.09 Otros muebles de madera para el hogar (cunas)

B.- CNAE 4682 - Fabricación de mobiliario de madera escolar y de oficina

B.- 4682.0 Muebles de madera escolar y de oficina

. 4682.01 Muebles escolares de madera

. 4682.02 Muebles de oficina de madera

C.- CNAE 4683 - Fabricación de muebles diversos de madera, junco, caña y mimbre

C.1.- 4683.1 Muebles diversos de madera

. 4683.11 Asientos de madera, incluso tapizados, excepto para el hogar, escolares y de oficina

. 4683.19 Otros muebles diversos de madera, excepto para el hogar, escolares y oficina

C.2.- 4683.2 Muebles diversos de bejuco, caña, mimbre y similares

. 4683.20 Muebles diversos de bejuco, caña, mimbre y similares

D.- CNAE 4684 - Fabricación de ataúdes

D.1.- 4684.0 Ataúdes

. 4684.00 Ataúdes

E.- CNAE 4685 - Actividades anexas a la industria del mueble (acabado, barnizado, tapizado, dorado, etc.)

E.1.- 4685.0 Servicios de acabado anexos a la industria del mueble de madera.

. 4685.00 Servicios de acabado anexos a la industrial del mueble de madera

Subsector corcho

A.- CNAE 4660 - Fabricación de productos de corcho

A.1.- 4660.1 Productos de corcho

. 4660.11 Semimanufacturas de corcho natural

. 4660.12 Artículos de corcho natural

. 4660.13 Corcho aglomerado

A.2.- 4660.2 Productos residuales de la fabricación de artículos de corcho

Subsector envases y embalajes de madera

A.- CNAE 4640 - Fabricación de envases y embalajes de madera

A.1.- 4640.0 Envases y embalajes de madera

. 4640.01 Envases y embalajes industriales de madera (excepto tonelería)

. 4640.02 Tonelería

. 4640.03 Estuches, baúles, maletas y otros envases de madera

Subsector objetos diversos de madera

A.- CNAE 4650 - Fabricación de objetos diversos de madera (excepto muebles)

A.1.- 4650.0 Objetos diversos de madera

. 4650.01 Objetos de madera de uso doméstico y decorativo

. 4650.02 Herramientas, mangos, monturas y artículos similares de madera

. 4650.03 Artículos de madera para la fabricación y conservación del calzado

. 4650.04 Artículos de madera para la industria textil

. 4650.05 Calzado de madera

. 4650.06 Harina y lana de madera

. 4650.09 Otros objetos diversos de madera (excepto muebles)

En el presente estudio se va a tratar de determinar los **perfiles profesionales de las ocupaciones del subsector "mueble".**

7.2.- Ocupaciones detectadas en el subsector del mueble

Para realizar esta estructuración se han tenido en consideración las ocupaciones que define el Instituto Nacional de Empleo, así como las ocupaciones detectadas a través del trabajo de campo realizado en la Comunidad Autónoma de La Rioja, y que nos da como resultado las siguientes ocupaciones:

- **Proyectista de carpintería y mueble**
- **Operador de despiece de madera y tableros**
- **Mecanizador de madera y tableros**
- **Operador de armado y montaje de carpintería y mueble**
- **Barnizador - lacador**
- **Tapicero de muebles**
- **Confeccionador de muebles de caña, junco y mimbre.**

7.3.- *Proyectista de carpintería y mueble*

7.3.1. Competencias profesionales

COMPETENCIA GENERAL

El /la Proyectista de Carpintería y Mueble, desarrolla su actividad **elaborando planos de despiece, rectificando y adaptando los modelos** según las directrices del diseñador o responsable de producción, representando perspectivas y modelos a escala y adecuando los proyectos a los procesos productivos, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención y seguridad laboral.

A.- RELACION DE UNIDADES DE COMPETENCIA

1. **Desarrollar y ajustar documentación técnica a las características del diseño.**
2. **Realizar planos de despiece de modelos en carpintería y mueble.**
3. **Controlar la elaboración de prototipos de carpintería y mueble y su adecuación al proceso productivo.**

B.- CAPACIDADES PROFESIONALES

- Distinguir los diferentes estilos de muebles.
- Interpretar planos y bocetos.
- Conocer todo el sistema de normalización de representaciones gráficas.
- Conocer y utilizar las diferentes técnicas gráficas tradicionales para representar formas.
- Conocer los diferentes tipos de maderas.

- Saber utilizar sistemas de medición en diferentes escalas.
- Saber utilizar máquinas/herramientas para construcción de modelos a escala.
- Ser capaz de organizar el trabajo en función de los proyectos a desarrollar.
- Ser capaz de organizar el trabajo en función de las directrices establecidas por los superiores.
- Poder asumir requerimientos no previstos en el plan de trabajo establecido.
- Mantener en orden y correctamente clasificados los proyectos realizados y las revisiones de los mismos.
- Buen trato con superiores y diseñadores, para asumir y comunicar correctamente las informaciones derivadas del desarrollo de los proyectos.
- Relación con el responsable de la oficina técnica o jefe de fabricación, para determinar las características técnicas de los productos, por lo que es necesaria una correcta coordinación de comunicación entre eslabones.
- Adaptarse con rapidez a todas aquellas modificaciones que se produzcan en el proyecto, debidas a prestaciones tecnológicas, procesuales y formales.
- Adoptar con rapidez todas las normativas en materia medio ambiental y seguridad y salud laboral en el trabajo.

7.3.2. Desarrollo profesional

A.- MEDIOS

1. Instalaciones y servicios

- Sala de dibujo o despacho de dimensiones adecuadas para alojar el mobiliario de trabajo (mesas de delineación, estaciones de CAD, archivadores de planos...), con buenas condiciones de iluminación, acústicas y térmicas (tanto naturales como artificiales), con un plato de dimensiones reducidas para fotografiar modelos a escala, de acuerdo con las normas de seguridad y salud laboral.
- Taller de maquetas o recinto cerrado y separado de la sala de dibujo y otras dependencias de la oficina técnica o talleres, con buena iluminación, ventilación y condiciones térmicas. Acondicionando con instalación eléctrica adecuada para alimentar la maquinaria, de acuerdo con la normativa de seguridad y salud laboral.

2. Equipos y maquinaria

- Mesas de dibujo.
- Software de CAD.
- Plotter de dibujo.
- Impresoras láser B/N
- Impresoras color.
- Fotocopiadora B/N.
- Sierra de Cinta.
- Tupí.
- Maquina combinada.

- Lijadora de banda manual.
- Fresadora manual.
- Regruesadora.
- Torno.
- Taladro de columna.
- Prensa.
- Maquinaria manual.
- Hilo caliente.
- Cámara de pintura.
- Compresor.

3. Herramientas e instrumentos.

- Isograf.
- Escuadras y cartabones.
- Escalímetros.
- Compás y bigotera.
- Cutter.
- Aerógrafos.
- Mesa de transparencias.
- Máquina de copias húmedas.
- Cinta métrica.
- Martillos.
- Tenazas.
- Destornilladores.
- Alicates.
- Cepillo.

- Escofina.
- Limas.
- Triángulo.
- Piedra esmeril de sentar filo.
- Escuadra.
- Compás.
- Brocas.
- Cuchillas.
- Gubias.
- Pistola térmica.
- Soldador de estaño.

4. Materiales.

- Lápices.
- Rotuladores.
- Acuarelas.
- Pintura acrílica y esmaltes.
- Pinceles.
- Espátulas.
- Cuchillas.
- Tijéras.
- Pegamento papel.
- Papel adhesivo.
- Papel reserva.
- Papel vegetal.
- Papel plotter y fotocopia.

- Carretes de fotos.
- Fondos fotográficos.
- Tintes.
- Lacas y barnices.
- Cartón pluma.
- Maderas.
- Tableros.
- Plásticos.
- Metacrilato.
- Colas.
- Lijas.
- Espumas de poliuretano.
- Masillas de madera.
- Masillas metálicas.

5. Impresos y documentación.

- Revistas de mobiliario.
- Bibliografía de mobiliario.
- Bibliografía de diseño.
- Bibliografía de técnicas de modelaje.
- Bibliografía de materiales de modelaje.
- Planos, bocetos y otros documentos con información artístico-técnica.
- Catálogos de componentes.
- Catálogos de herrajes.

B. METODOS / TECNICAS DE TRABAJO

- Dibujo:
  . al lápiz
  . Isográf.
  . Lápices de color.

- Rendering:
  . De pastel.
  . A la acuarela.
  . Al Gouache y temple.
  . A la tempera.
  . A la pintura acrílica.
  . Al Pulverizado.
  . Con tramas.

- Chromatec.
- Colorkey.
- Copychrone.
- Presentaciones.
- Infografía.
- Animación.
- Modelización.

C. CONDICIONES DE TRABAJO

1. Condiciones ambientales.

Normales.

2. Turnos / horarios.

El habitual de una jornada de trabajo partida o intensiva.

3. Requisitos profesionales.

Físicos y psico-sociales.

- Buena vista.
- Imaginación y creatividad.
- Inteligencia.
- Memoria.
- Constancia.
- Organización.
- Habilidad manual.
- Capacidad estética.
- Espíritu de equipo.

4. Riesgos profesionales.

- Traumatismos en extremidades al manipular máquinas y herramientas.
- Riesgo de dolores y molestias lumbares. Intoxicación por inhalación de productos tóxicos.

D.- ENTORNO LABORAL: Situación organizativa y funcional.

El Proyectista de Carpintería y Mueble depende de la decisión del Director de Fabricación, con posterioridad a las decisiones adoptadas a nivel de producto por el Diseñador o Arquitecto. Trabajando conjuntamente a la Oficina Técnica, antecede a la fabricación de los distintos componentes de muebles y carpinteria.

El Proyectista de Carpinteria y Mueble depende del responsable de la oficina de diseño, que a su vez depende del Director de Fabricación.

E.- TENDENCIAS DE LA OCUPACION

El diseñador no suele ser una persona incorporada dentro de la plantilla de las empresas, actuando en la mayoría de los casos como **colaborador externo.**

En la empresa existe una figura que actúa como intermediaria entre el diseñador del mueble y el proceso productivo: en el caso de grandes industrias se trata del técnico superior de desarrollo de producto que desempeña su trabajo en la oficina técnica de la empresa.

Cuando se trata de pequeñas y medianas empresas, no existe la figura citada anteriormente, sino que en su lugar **aparece el Proyectista en Carpinteria y Muebles,** que es capaz de extraer toda la información que contienen los planos y suelen ser dependiendo de las empresas, encargados y/o personal del departamento de producción con cierta responsabilidad y que son capaces de elaborar plantillas correctamente, y croquis acotado para un presupuesto aproximado.

A nivel global se puede hablar que las aproximadamente 26.000 empresas del sector madera-mueble, a nivel nacional y considerando como esta ocupación relacionada exclusivamente con las empresas de nivel medio (empresas entre 10 y 30 trabajadores, puesto que las de mayor número disponen de una oficina técnica con personal especializado), se puede realizar una extrapolación indicando que esta ocupación, como se ha definido, tendría un volumen teórico de trabajo de unos 6.000 trabajadores en toda España.

Este dato aporta una idea del volumen teórico de esta ocupación, que hasta el momento no dispone de una oferta formativa específica, y esta labor se esta realizando por operarios con experiencia y autoformación.

F.- SALIDAS AL MERCADO DE TRABAJO

1. En grandes ámbitos ocupacionales.

- **Carpinterías industrializadas.**
  Puertas, ventanas, zócalos, rodapiés, molduras, mamparas, escaleras, torneados, balaustradas, etc...
- **Carpinterias tradicionales.**
  Realización de mobiliario a medida, instalación de puertas, cocinas, mueble de obra y en general elementos provenientes de carpinterías industriales adaptados a medida.
- **Fábricas de muebles industrializadas.**
  Fabricación industrial de mueble de todos los estilos y destinos.
- **Fábricas de mueble a medida.**
  Fabricación a medida de mueble de todos los estilos y destinos.

- **Industrias auxiliares de carpintería o muebles..**
  Fabricantes de componentes: esqueletaje, torneados, tapas de mesa, rechapados, cajoneras, etc...
- **Empresas fabricantes de maquinaria para la madera (técnicos y comerciales).**
- **Empresas que fabriquen elementos y componentes para amueblamiento y decoración.**
  Lámparas, juguetes, etc. y en general a todas las empresas con lanzamiento de mercado al consumidor.

2. Para trabajo autónomo.

Suele ser una ocupación que se desarrolla de forma autónoma en muchos casos ya que las empresas de reducidas dimensiones no pueden costearse una persona a tiempo completo.

3. Para trabajo en equipo.

En esta ocupación es habitual el trabajo en equipo, ya que coordina el diseñador con el equipo productivo, si bien el trabajo que conlleva esta ocupación es realizado casi siempre por una única persona.

4. Para trabajo en cadena.

No es aplicable.

G. FORMACION PROFESIONAL RELACIONADA CON LA OCUPACION

- Técnico en fabricación a medida e instalación de carpintería y mueble.
- Técnico Superior en desarrollo de productos en carpintería y mueble.
- Proyectistas de carpintería y mueble.
- Elaborador de piezas para carpintería y mueble por ordenador en tres dimensiones.

7.4.- *Operador de despiece de madera y tableros*

7.4.1. Competencias profesionales.

COMPETENCIA GENERAL

El/la Operador/a de Despiece de Madera y Tableros recibe y **selecciona la materia prima y realiza el corte a medida** de la misma mediante sierras de precisión, con vistas a su **posterior transformación en piezas y componentes de carpintería y mueble** en procesos de fabricación industrial, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención, seguridad y salud laboral.

A.- RELACION DE UNIDADES DE COMPETENCIA

1. Reaserrar y clasificar la madera en segunda transformación.

2. Realizar el seccionado de tableros en máquinas manuales o automáticas.

3. Realizar el seccionado de tableros con máquinas de control numérico (CNC).

B.- CAPACIDADES PROFESIONALES

- Saber interpretar especificaciones de materiales para poder identificar calidades y defectos.
- Saber interpretar correctamente las especificaciones de una orden de fabricación o planos de piezas para poder realizar el aserrado-seccionado de forma correcta.
- Saber realizar marcadas o plantillas de corte para identificar los defectos y zonas no aprovechables de los materiales.
- Disponer de conocimientos de geometría básica, y en máquinas CNC con mayor nivel.
- Conocer las características técnicas de los materiales y las herramientas empleados para poder realizar el mecanizado con las combinaciones y parámetros correctos.
- Conocer el lenguaje de programación y el funcionamiento de los Controles Numéricos si existen máquinas de CNC.
- Conocer el funcionamiento de los programas de optimización de corte de tableros.
- Montar, ajustar y determinar parámetros de uso de las herramientas.
- Saber optimizar los materiales.
- Saber manejar correctamente los aparatos de medición empleados para determinar las condiciones de los materiales y dimensiones.
- Manejar con destreza las máquinas manuales y automáticas que intervienen en el proceso de despiece de madera y tableros.
- Conocer la manera adecuada de manipulación y transporte de los materiales piezas cortadas en sobredimensión y desperdicios.
- Mantener en perfecto estado de uso todas las máquinas y equipos necesarios para el desempeño de esta ocupación.
- Distinguir y mentener las zonas de máquina, material, hombre y paso.

- Mantener el orden de las existencias en el almacén de entrada para aprovisionar a las unidades de mecanizado.
- Mantener un nivel de piezas semielaboradas mínimo en función de las capacidades de producción de la unidad.
- Organizar el trabajo en función de las órdenes de fabricación y/o mecanizado y de las posibles prioridades.
- Reorganizar el flujo del trabajo en función de alguna averia de máquina o baja de operario/a.
- Mantener un trato correcto con los superiores y personal a su cargo, así como con los proveedores de materiales.
- Mantener un trato correcto con los técnicos y las empresas de mentenimiento de las máquinas e instalaciones que procedentes del exterior.
- Coordinar la comunicación entre las diferentes etapas del proceso de despiece, de forma que las necesidades de la unidad de mecanizado sean servidas en el plazo fijado y en perfectas.
- Adaptarse con rapidez a cambios en el proceso productivo, bien sea debidos a maquinaria, materiales empleados o técnicas, o bien sea por cualquier eventualidad no deseada como averias de máquinas, falta de componentes, bajas, cancelaciones o picos de demanda.
- Conocer y poner en práctica las normas de control de calidad aplicables en este proceso.
- Conocer y poner en práctica la normativa vigente sobre seguridad y salud laboral que afecten a esta ocupación.
- Actuar de forma rápida y segura frente a cualquier accidente.
- Anticiparse a posibles problemas aportando soluciones.

- Adaptar rápidamente una máquina para realizar un tipo de mecanizado que no es el que realiza habitualmente en caso de averia de la máquina que raliza dicho mecanizado.
- Retocar un programa de Control Numérico a pie de máquina en caso de que contenga algún error de programación leve o un parámetro incorrecto sin tener que recubrir al programador.

7.4.2. *Desarrollo profesional.*

A.- MEDIOS

1. Instalaciones y servicios.

- Instalación cerrada con sistemas de aspiración de viruta, compresor, ventilación y todos los servicios e instalaciones necesarios para desarrollar el trabajo con las medidas de seguridad, salud laboral y calidad requerida, de acuerdo con las normativas vigentes de los correspondientes organismos competentes en la materia.
- Muelle de carga y descarga de materias primas.
- Tomas de aspiración de viruta para todas las máquinas con cierres independientes.
- Tomas de electricidad fijas para todas las máquinas.
- Tomas de presión de aire en las máquinas que lo requieran.
- Instalación auxiliar de extracción de viruta y polvo, filtrado y silos de almacenamiento de la misma.
- Instalación de aire comprimido, compresor y deshumidificador.
- Armarios para guardar herramientas y carros.
- Zonas para almacenado de stock en curso, antes y después de las máquinas.
- Zonas amplias para la movilidad de materiales.

2. Equipos y maquinaria

- Maquinaria transportadora de grandes palets motorizada y manual.
- Guías láser.
- Máquinas para corte, eliminación de defectos y optimización de materiales.
- Sistemas de aspiración.

- Silos de almacenaje.
- Compresor.
- Sierras múltiples.
- Sierras de cinta.
- Sierras circulares inclusive portátiles.
- Sierras informatizadas.
- Desdobladora.
- Canteadora.
- Cintas transportadoras.
- Escuadradora/Seccionadora.
- Perfiladora-escuadradora.
- Combinadas.
- Sierras circulares seccionadoras/escuadradoras gobernadas por control numérico CNC.
- Automatismos de manejo de piezas.
- Alimentadores.
- Apiladores.
- Sistema de trasiego y transporte.

3. Herramientas e instrumentos

- Cinta métrica.
- Calibre.
- Micrómetro.
- Galgas.
- Escuadras.
- Goniómetro.
- Xilohigrómetros.

- Marcadores para piezas.
- Plantillas.
- Discos de sierra.
- Cintas de sierra.
- Escuadras de carro.
- Llaves para el mantenimiento y ajuste de las máquinas.
- Aceite.
- Grasa.
- Guantes.
- Gafas.
- Protectores auditivos.
- Caballetes.

4. Materiales

- Tablones de madera.
- Tablas de madera.
- Tabla/tablón canteado retestado.
- Costeros.
- Cachones.
- Tableros de partículas.
- Tableros de fibras MDF.
- Tableros de fibras duros.
- Tableros contrachapados.
- Tableros alistonados.
- Tableros rechapados en chapa, melamina, papel, estratificado, PVC o cualquier otro material.

5. Impresos y documentación.

- Manuales de la maquinaria y de los Controles Numéricos.
- Inventario de almacén.
- Planos de las piezas.
- Hojas de pedido.
- Ordenes de fabricación.
- Documentación técnica de los programas para las máquinas de CNC.
- Especificaciones de calidad.
- Normativa sobre seguridad y salud laboral.
- Tablas de identificación de las calidades de los materiales.

B.- METODOS / TECNICAS DE TRABAJO

- Técnicas y métodos de apilado de madera aserrada.
- Métodos de clasificación de la madera aserrada.
- Saneado.
- Marcado.
- Técnicas de aserrado.
- Seccionado.
- Perfilado.
- Escuadreado.
- Tronzado
- Canteado.
- Desdoblado.
- Testeado.
- Contorneado.

- Programación de máquinas de Control Numérico.
- Manejo de máquinas de Control Numérico.
- Optimización de tableros.
- Aprovechamiento y eliminación de residuos y desperdicios de madera.
- Gestión de almacenes.

C.- CONDICIONES DE TRABAJO

1. Condiciones ambientales.

- Recinto cerrado o aire libre en zona de almacén.
- Iluminación natural y artificial.
- Atmósfera de gran contenido en serrín y partículas de madera.
- Humos en la zona del muelle de descarga.
- Vibraciones.
- Ruido.

2. Turnos / horarios

- En pequeñas instalaciones suele ser turno central si bien de forma temporal puede utilizarse turno de mañana o tarde.
- En grandes instalaciones con máquinas de alta tecnología y elevada producción pueden existir tres turnos al día.

3. Requisitos profesionales.

Físicos y psico-sociales:

- Agudeza visual.
- Agudeza auditiva.
- Fuerza física.
- Equilibrio y reflejos buenos.
- Imaginación.
- Atención.
- Organización.
- Seguridad en sí mismo.
- Destreza manual.
- Razonamiento espacial.
- Percepción de diferencias.
- Memoria visual.
- No padecer ningún impedimento físico que le imposibilite para el buen desempeño de la ocupación.

4. Riesgos profesionales

- Golpes
- Aplastamientos
- Aprisionamientos
- Cortaduras
- Alergías a esencias de madera específicas
- Alergías al polvo o serrín
- Lesiones auditivas

D.- ENTORNO LABORAL: Situación organizativa y funcional

El Operador/a de Despiece de madera y tableros **efectúa el primer proceso que se realiza en empresas de fabricación de muebles y elementos de carpintería,** dado que permite obtener piezas de madera o tablero que posteriormente sean mecanizados.

Esto implica que debe estar **perfectamente coordinado con la oficina técnica y con el jefe de producción** para obtener las órdenes de fabricación y no retrasar el tiempo de mecanización total de la pieza o serie de piezas.

Asimismo, y dado que el producto generado en esta ocupación es utilizado para ennoblecimiento o mecanizado posterior debe estar correctamente coordinado con las secciones de producción de una empresa fabricante de muebles y elementos de carpintería.

En las **empresas de menores dimensiones** y consumos de estos materiales, **esta sección está coordinada,** junto con la de mecanizado, por un **jefe de sección**: sin embargo, en empresas con un consumo amplio de estos materiales suele existir un encargado para cada sección (madera o tableros).

E.- TENDENCIAS DE LA OCUPACION

La actividad de despiece de madera está empezando a **evolucionar hacia la automatización,** de manera que operaciones de selección, marcaje de defectos y despiece, que hasta ahora solo se podian hacer manualmente, se empiezan a realizar en las grandes empresas mediante sistemas modernos como la visión artificial.

La actividad de despiece de tableros sufrió ya hace tiempo el proceso de automatización mediante el uso de seccionadoras de control numérico y programas de optimización de tableros.

Esta situación lleva a una menor dependencia de la mano de obra de baja cualificación y a la preparación de controladores y personal más cualificado.

Por ello, esta situación provocará un gran cambio del modo de trabajo, que al principio repercutirá sólo en las grandes empresas que puedan implantar estos costosos sistemas de clasificación, optimización y corte automático.

F.- SALIDAS AL MERCADO DE TRABAJO

1. En grandes ámbitos ocupacionales.

Esta ocupación es típica en:

- **Carpinterías industrializadas.**
  Puertas, ventanas, zócalos, rodapiés, molduras, mamparas, escaleras, torneados, balaustradas, etc...
- **Carpinterías artesanales.**
  Realización de mobiliario a medida, instalación de puertas, cocinas, mueble de obra y en general elementos provenientes de carpinterías industriales adaptados a medida.
- **Fábricas de muebles industrializados.**
  Fabricación industrial de mueble de todos los estilos y destinos.

- **Fábricas de mueble a medida.**

  Fabricación a medida de mueble de todos los estilos y destinos.
- **Industrias auxiliares de carpintería o muebles.**

  Fabricantes de componentes: esqueletaje, torneados, tapas de mesa, rechapados, cajoneras, etc...
- **Empresas fabricantes de maquinaria para la madera (técnicos y comerciales).**
- **Empresas de distribuidores de madera o tableros que corten a medida.**

2. Puestos de trabajo específicos.

- Preparador/a trazador.
- Aserrador/a troceador.
- Aserrador/a de circular-escuadradora.
- Aserrador/a redondeador (Bujir y contrabujir).

3. Para trabajo autónomo.

En pequeños talleres de carpintería-ebanistería.

4. Para trabajo en equipo.

En esta ocupación es habitual el trabajo en equipo.

5. Para trabajo en cadena.

Esta ocupación es típica para el trabajo en cadena.

G. FORMACION PROFESIONAL RELACIONADA CON LA OCUPACION

- Técnico en fabricación industrial de carpintería y mueble.
- Técnico Superior en producción de madera y mueble.
- Operador de despiece de madera y tableros.
- Aserrador de taller.

7.5.- *Mecanizador de madera y tableros*

7.5.1. *Competencias profesionales*

COMPETENCIA GENERAL

El/la Mecanizador/a de madera y tableros realiza las diferentes operaciones de **transformación de la madera** y los tableros previamente aserrados y seccionados, en **piezas y componentes de carpintería y mueble,** para su posterior armado en procesos de fabricación industrial, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención, seguridad y salud laboral.

A. RELACION DE UNIDADES DE COMPETENCIA

1. Preparar la madera o tableros para su mecanizado.
2. Mecanizar piezas de carpinteria y mueble.
3. Mecanizar madera y tableros con máquinas de Control Númerico.

B. CAPACIDADES PROFESIONALES

- Saber interpretar correctamente las especificaciones de una orden de fabricación y/o los planos de piezas para realizar el mecanizado correctamente.
- Conocer las características técnicas de los materiales y las herramientas empleados para poder realizar el mecanizado con las combinaciones y parámetros correctos.
- Disponer de conocimientos de geometría básica.
- Manejar con destreza las máquinas manuales y automáticas que intervienen en los procesos de mecanizado.

- Conocer el lenguaje de programación y el funcionamiento de los Controles Numéricos.
- Saber manejar los aparatos de medición empleados en todo proceso.
- Mantener en perfecto estado de uso todos las máquinas y equipos necesarios para el desempeño de esta ocupación.
- Montar, ajustar y determinar parámetros de uso de las herramientas.
- Conocer y poner en práctica las normas de control de calidad aplicables en este proceso.
- Conocer y poner en práctica la normativa vigente sobre seguridad y salud laboral.
- Distinguir y mantener las zonas de máquina, material, hombre y paso.
- Mantener en orden las existencias en las zonas de aprovisionamientos de las unidades de mecanizado, y de las piezas ya mecanizadas.
- Organizar el trabajo en función de las órdenes de fabricación y de las posibles prioridades.
- Reorganizar el flujo de la cadena de mecanizado en función de alguna avería de máquina, falta de algún material o baja de operario.
- Mantener un trato correcto con los superiores y personal a su cargo.
- Mantener un trato correcto con los técnicos y las empresas de mantenimiento de las máquinas e instalaciones que proceden del exterior.
- Coordinar la comunicación entre las diferentes etapas del proceso de mecanizado y entre las secciones previa (operador/a de despiece) y posterior (montaje), de forma que no existan problemas en el flujo de producción y culaquier contingencia pueda ser solucionada con rapidez.
- Adaptarse con rapidez a cambios en el proceso productivo, bien sea debidos a maquinaria, materiales empleados o técnicas, o bien sea por cualquier eventualidad no deseada como averías de máquinas, falta de componentes, bajas, cancelaciones o picos de demanda.

- Adoptar y aplicar todas aquellas normativas de nueva aparición en temas de calidad, medio ambiente y seguridad e higiene en el trabajo
- Actuar de forma rápida y segura frente a cualquier accidente.
- Anticiparse a posibles problemas aportando soluciones.ç
- Adaptar rápidamente una máquina para realizar un tipo de mecanizado que no es el que realiza habitualmente en caso de avería de la máquina que realiza dicho mecanizado.
- Retocar un programa de Control Numérico a pie de máquina en caso de que contenga algún error de programación leve o un parámetro incorrecto sin tener que recurrir al programador.

7.5.2. *Desarrollo profesional*

A.- MEDIOS

1. Instalaciones y servicios

- Instalación cerrada con sistema de aspiración de viruta, compresor, ventilación y todos los servicios e instalaciones necesarias para desarrollar el trabajo con la seguridad, higiene y calidad requerida y de acuerdo con las normativas vigentes de los correspondientes organismos competentes en la materia.
- Tomas de aspiración de viruta para todas las máquinas con cierres independientes.
- Tomas de electricidad fijas para todas las máquinas.
- Tomas de presión de aire en las máquinas que lo requieran.
- Instalación auxiliar de extracción de viruta y polvo, filtrado y silos de almacenamiento de la misma.
- Instalación de aire comprimido, compresor y deshumidificador.

- Armarios para guardar herramientas y carros.
- Zonas para almacenado de stock en curso, antes y después de las máquinas.
- Zonas amplias para el movimiento de materiales.

2. Equipos y maquinaria

- Sistema de aspiración y filtrado.
- Silos de almacenaje.
- Compresor.
- Cepilladora.
- Regruesadora
- Moldurera
- Tupí
- Doble tupí
- Espigadora
- Fresadora de lazos o colas de milano
- Cajeadora
- Mechonadora
- Escopleadora
- Copiadora de talla
- Pantógrafo
- Torno
- Torno copiador
- Torno automático
- Taladro manual
- Taladro oscilante
- Taladro múltiple

- Aplacadora de cantos
- Lijadora de bandas manual y automática
- Lijadora de molduras
- Lijadora-calibradora
- Lijadoras de contacto
- Lijadoras manuales (orbitales, vibradoras...)
- Torno de CNC
- Taladro de CNC
- Fresadora de CNC
- Centro de mecanizado CNC
- Automatismos de manejo de piezas
- Alimentadores
- Apiladores
- Sistema de trasiego y transporte

3. Herramientas e instrumentos

- Herramientas de corte diversas (discos, cintas, brocas, cuchillas de tupí, sierras de cadena, fresas, cuchillas de cepilladora y regruesadora, etc.)
- Lijas para lijadoras manuales, de discos, para torneados, de banda y de manopla.
- Portaherramientas
- Portabrocas
- Plantillas y perfiles de acero para moldurar en tupí
- Escoplos
- Buriles
- Gubias
- Formones

- Cinta métrica
- Calibre
- Galgas
- Prerregular de herramientas
- Micrómetro
- Escuadras
- Utiles de protección
- Llaves para el mantenimiento y cambio de herramientas de las máquinas.
- Aceitera
- Engrasadora
- Pistola de aire comprimido

4. Materiales

- Madera mecanizada
- Tableros de partículas
- Tableros de fibras MDF
- Tableros contrachapados
- Tableros alistonados
- Tableros atamborados
- Tableros rechapados en chapa, melamina, papel, estratificado, PVC o cualquier otro material.
- Cantos de chapa
- Cantos de PVC
- Cantos de estratificado
- Cantos de melamina
- Listones para aplacadora de cantos

- Colas y adhesivos para aplacadora de cantos
- Aceite
- Grasa

5. Impresos y documentación

- Manuales de la maquinaria y de los Controles Numéricos
- Orden de fabricación
- Planos de piezas
- Documentación técnica de los programas para las máuinas de CNC
- Especificaciones de calidad
- Normativa sobre seguridad y salud laboral

B.- METODOS / TECNICAS DE TRABAJO

- Cepillado.
- Regruesado.
- Moldurado
- Espigado.
- Escopleado.
- Machihembrado.
- Mechonado
- Fresado en lazo (cola de milano).
- Fresado
- Recalado.
- Galceado.
- Torneado manual.

- Torneado automático.
- Torneado por copiado.
- Taladrado con taladro manual.
- Taladrado con taladro oscilante.
- Taladrado con taladro múltiple.
- Aplacado de cantos (recto o curva).
- Macizado de cantos.
- Lijado con lijadora de molduras.
- Lijado con lijadora-calibradora
- Lijado con lijadora de bandas.
- Lijado con lijadoras manuales.
- Programación de máquinas de CNC.
- Manejo de máquinas de CNC.

C.- CONDICIONES DE TRABAJO

1. Condiciones ambientales

- Recinto cerrado.
- Iluminación natural y artificial.
- Polvo en suspensión en toda la zona de mecanizado.
- Vapores de colas y adhesivos en encoladora.
- Aglomeración de serrín o viruta en determinadas zonas.
- Nivel de ruido elevado y constante debido al funcionamiento de las máquinas.
- Ejes en movimiento.
- Paso de carretillas.
- Conexiones eléctricas.

2. Turnos / horarios.

- Turno en función de la empresa. Suele ser turno central, si bien de forma temporal pueden ser turnos mañana o tarde.
- En instalaciones con alto nivel tecnológico y productividad se puede trabajar a tres turnos al día.

3. Requisitos profesionales.

Físicos y psico-sociales:

- Agudeza visual.
- Destreza manual.
- Razonamiento espacial.
- Razonamiento numérico.
- Percepciòn de diferencias.
- Memoria visual.
- Precisión.
- Atención.
- Equilibrio y reflejos nerviosos.
- Concentración.
- Organización.
- Responsabilidad.
- No padecer ningún impedimento físico que le imposibilite para el buen desempeño de la ocupación.

4. Riesgos profesionales.

- Golpes.
- Aplastamientos.
- Cortes, en ocasiones con riesgo de amputación de miembros.
- Alergías al polvo o al serrín.
- Alergias a esencias de madera específicas.
- Lesiones auditivas por el elevado y continuo ruido producido por las máquinas.

D. ENTORNO LABORAL: Situación organizativa y funcional.

La **sección de mecanizado**, que constituye generalmente el **núcleo central de una fábrica de muebles o elementos de carpintería**, está directamente enlazada con la sección de despiece de madera y tableros y precede a la de montaje.

Los operarios de la sección de mecanizado, debido a su extensión, suelen tener varios encargados, que dependen básicamente del tamaño de la empresa. De forma general se puede hablar de una sección de mecanizado.

En empresas de menor tamaño este organigrama se acorta lógicamente, pasando los jefes de célula a ser los propios operarios, coordinados por un jefe de sección. También es posible, en empresas de menor tamaño, que el encargado de la sección de mecanizado, por su importancia, sea el propio jefe de producción.

E.- TENDENCIAS DE LA OCUPACION

La **ocupación del mecanizador de madera y tableros** es una de las que más **evolución en la industria del mueble y carpintería está sufriendo**, debido fundamentalmente a la implantación de **maquinaria de Control Numérico** y de líneas de **fabricación con máquinas más automatizadas y flexibles**. Asimismo, también hay que tener en cuenta la aparición de nuevos materiales que requieren procesos de mecanizado diferentes o con variantes respecto de los actuales.

Por ello, aunque no es previsible la desaparición total de los puestos de trabajo con maquinaria manual, si surgen nuevos puestos de trabajo en esta ocupación relacionados con la tecnología incorporada en la máquinaria, como son:

- **Programador/a de máquinas de CNC.**
- **Operador/a de máquinas de CNC.**
- **Programador/a de automatismos.**
- **Porgramador/a de robots para la alimentación y descarga de maquinaria.**
- **Técnicos de mantenimiento en electrónica industrial.**
- **Responsables o jefes/as de línea.**

F.- SALIDAS AL MERCADO DE TRABAJO.

1. En grandes ámbitos ocupacionales.

Esta ocupación es típica en:

- **Carpinterías industrializadas.**
  Puertas, ventanas, zócalos, rodapiés, molduras, mamparas, escaleras, torneados, balaustradas, etc...
- **Carpinterías tradicionales.**
  Realización de mobiliario a medida, instalación de puertas, cocinas, mueble de obra y en general elementos provenientes de carpinterías industriales adaptados a medida.
- **Fábricas de muebles industrializadas.**
  Frabricación industrial de mueble de todos los estilos y destinos.
- **Fábricas de mueble a medida.**
  Fábricación a medida de mueble de todos los estilos y destinos.
- **Industrias auxiliares de carpintería o muebles.**
  Fabricantes de componentes: esqueletaje, torneados, tapas de mesa, rechapados, cajoneras, etc...
- **Empresas fabricantes de maquinaria para la madera (técnicos y comerciales).**

2. Puestos de trabajo específicos.

- Labrador cepillador, largo y escuadra falseada.
- Regruesador/a.
- Tupista al aire.

- Tupista sobre plataforma.
- Operador/a de copiadora fresadora.
- Operador/a de copiadora de talla en bruto.
- Operador/a de lijadora de banda manual.
- Operador/a de lijadora de platos manual (discos).
- Operador/a de lijadora de rodillos.
- Operador/a de lijadora de banda automática.
- Operador/a de lijadora de rulos vertical.
- Operador/a de lijadora de molduras manual.
- Operador/a de lijadora de molduras automática.
- Operador/a de taladro de pedal vertical.
- Operador/a de taladradora automática.
- Operador/a de taladro múltiple.
- Operador/a de torno chariot.
- Operador/a de torno automático.
- Operador/a de machonadora de cola de milano.
- Espigador/a.
- Operador/a de tupí doble recortadora.
- Operador/a de taladradora escopleadora.
- Operador/a de vaciadora de bisagras.
- Operador/a de moldurera enderezadora de cuatro caras.
- Operador/a de chapadora de cantos.
- Operador/a de lijadora calibradora.
- Operador/a de enrasadora de macizos o calibradora.
- Operador/a de perfiladora doble.
- Operador/a de lijadora universal.

3. Para trabajo autónomo.

Por separado el manejo de diferentes máquinas o técnicas puede aparecer como trabajo autónomo, o bien en empresas subcontratistas (torneado, lijado, etc..).

4. Para trabajo en equipo.

En esta ocupación es habitual el trabajo en equipo.

5. Para trabajo en cadena.

Esta ocupación es típica para el trabajo en cadena.

G.- FORMACION PROFESIONAL RELACIONADA CON LA OCUPACION

- Técnico en fabricación industrial de carpintería y mueble.
- Técnico Superior en producción de carpintería y mueble.
- Mecanizador de madera y tableros.
- Operador de máquinas de Control Numérico para industrias de la madera
- Operador de lijado de industrias de la madera.
- Operador de curvado de piezas para muebles.

7.6.- *Operador de armado y montaje de Carpintería y Mueble*

7.6.1. Competencias profesionales

COMPETENCIA GENERAL

El/la **Operador/a de armado y montaje de carpintería y mueble realiza, a partir de la recepción de las piezas ya mecanizadas, el premontaje para la preparación de determinados componenetes y efectúa el armado y ajuste final de los elementos** dentro del proceso de fabricación industrial cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención, seguridad y salud laboral.

A.- RELACION DE UNIDADES DE COMPETENCIA

1. Recepcionar y organizar elementos y accesorios de carpintería y mueble.
2. Montar y ajustar industrialmente elementos de carpintería y mueble.
3. Finalizar el montaje y embalar productos de carpintería y mueble.

B.- CAPACIDADES PROFESIONALES

- Saber interpretar especificaciones de materiales y accesorios para poderlos almacenar y distribuir correctamente.
- Saber interpretar una orden de montaje para realizarlo correctamente.
- Saber interpretar correctamente una hoja de pedido para poder identificar los productos para su expedición.
- Saber interpretar una hoja de ruta para realizar las expediciones correctamente.

- Conocer las características técnicas de los materiales y las herramientas empleadas para poder realizar el mecanizado con las combinaciones y parámetros correctos.
- Montar, ajustar y determinar parámetros de uso de las herramientas.
- Saber manejar correctamente los aparatos de medición empleados para determinar las condiciones de los materiales y dimensiones.
- Manejar con destreza las máquinas manuales y automáticas que intervienen en el proceso de armado y montaje.
- Conocer la madera adecuada de manipulación y transporte de los materiales, componentes y productos.
- Mantener en perfecto estado de uso todas las máquinas y equipos necesarios para el desempeño de esta ocupación.
- Conocer y poner en práctica las normas de control de calidad aplicables en este proceso.
- Conocer y poner en práctica la normativa vigente sobre seguridad y ladus laboral que afecten a esta ocupación.
- Distinguir y mantener las zonas de máquina, material, hombre y paso.
- Mantener el orden de las existencias en el almacén de entrada y salida para aprovisionar las unidades de montaje.
- Mantener un nivel de piezas semielaboradas mínimo en función de las capacidades de producción de la unidad.
- Organizar el trabajo en función de las órdenes de fabricación y/o montaje y de las posibles prioridades.
- Reorganizar el flujo del trabajo en función de alguna avería de máquina o baja de operario.
- Planificar la carga de productos para su expedición en función de las hojas de pedido y ruta y sus posibles alteraciones.

- Mantener un trato correcto con los superiores y personal a su cargo, así como con los proveedores de materiales, accesorios externos y encargados de recoger los productos embalados (trransportistas o personal propio de la empresa).
- Mantener un trato correcto con los técnicos y las empresas de mantenimiento de las máquinas e instalaciones procedentes del exterior.
- Coordinar la comunicación entre las diferentes etapas del proceso de montaje, de forma que las necesidades de las diferentes unidades del proceso sean servidas en el plazo fijado y en perfectas condiciones.
- Adaptarse con rapidez a cambios en el proceso productivo, bien sea debidos a maquinaria, materiales empleados o técnicas, o bien sea por cualquier eventualidad no deseada como averías de máquinas, falta de componenetes, bajas, cancelaciones o picos de demanda.
- Adoptar y aplicar todas aquellas normativas de nueva aparición en temas de calidad, medio ambiente, seguridad y salud laboral.
- Actuar de forma rápida y segura frente a cualquier accidente.
- Anticiparse a posibles problemas aportando soluciones.

7.6.2. Desarrollo profesional.

A.- MEDIOS

1.- Instalaciones y servicios.

- Instalación cerrada con sistemas de aspiración de viruta, compresor, ventilación y todos los servicios e instalaciones necesarios de acuerdo con la normativa vigente de los correspondientes organismos competentes en la materia.
- Muelle de carga y descarga de materias primas.

- Zona amplia y techada para la recepción y almacenamiento de materiales.
- Tomas de aspiración para todas las máquinas que al utilizarlas desprendan residuos con cirres independientes.
- Tomas de electricidad fijas para todas las máquinas.
- Tomas de presión de aire en las máquinas que lo requieran.
- Instalación auxiliar de extracción de viruta y polvo, filtrado y silos de almacenamiento de la misma.
- Instalación de aire comprimido, compresor y deshumidificador.
- Armarios para guardar herramientas y carros.
- Zonas para almacenado de stock en curso, antes y después de las máquinas/procesos.
- Zonas amplias para el movimiento de materiales.

2. Equipos y maquinaria.

- Máquina transportadora de grandes palets, motorizada y manual.
- Sistemas de transporte y manejo de piezas.
- Sistemas de aspiración.
- Silos de almacenaje.
- Compresor.
- Encoladora.
- Banco de armar.
- Prensas de armar, de platos (neumática, hidráulica o manual).
- Taladro manual.
- Lijadora de banda manual.
- Lijadora orbital.
- Sierra ingleteadora.

- Fresadora manual.
- Cepilladora-desbastadora manual.
- Escopleadora manual.
- Clavijadora (manual o automática).
- Electro-esmeril.
- Insertadora de herrajes.
- Flejadora.
- Embaladora retráctil.
- Envolvedora de listones.
- Etiquetadora.
- Automatismos de manejo de piezas.
- Alimentadores.
- Apiladores.
- Sistema de trasiego y transporte.

3. Herramientas / Instrumentos.

- Martillo.
- Tenazas.
- Destornillador.
- Alicates y alicates de flejar.
- Llaves para el mantenimiento y cambio de herramientas de las máquinas.
- Formones.
- Gubias.
- Cepillos.
- Sierra de mano.
- Escofinas.

- Limas.
- Triángulo.
- Metro.
- Escuadra.
- Calibre.
- Compás.
- Grapadora.
- Flejadora.
- Pincel.
- Aceitera.

4. Materiales.

- Componentes de madera mecanizados.
- Componentes mecanizados de:
  . Tableros de partículas en crudo o recubiertos.
  . Tableros de fibras MDF en crudo o recubiertos.
  . Tableros de fibras duros en crudo o recubiertos.
  . Tableros contrachapados en crudo o recubiertos.
  . Tableros alistonados.
  . Otros tableros.
- Cristales.
- Elementos eléctricos.
- Herrajes (bisagras, fallevas, pomos, tiradores, guías de cajones, tirafondos, cremonas, etc..).
- Bastidores de madera o metálicos.
- Molduras.

- Espigas.
- Colas.
- Lijas.
- Disolvente de limpieza.
- Grapas.
- Masilla.
- Cantos de protección para las esquinas.
- Plástico de embalaje.
- Fleje para embalaje.
- Cajas de cartón para embalaje.
- Etiquetas.
- Grasas y aceite.

5. Impresos y documentación.

- Inventario de almacén.
- Instrucciones o planos de montaje.
- Hojas de pedido.
- Hojas de ruta.
- Albaranes de expedición.
- Especificaciones de calidad.
- Normativa sobre seguridad y salud laboral.
- Manuales de la maquinaria.

B.- METODOS / TECNICAS DE TRABAJO

- Clasificado.
- Técnicas de almacenaje y transporte de materiales.
- Prensado.
- Atornillado.
- Grapado.
- Encolado.
- Armado.
- Espigado.
- Clavijado.
- Lijado.
- Pulido.
- Cepillado.
- Masillado.
- Flejado.
- Embalado.
- Retractilado.
- Etiquetado.

C.- CONDICIONES DE TRABAJO.

1. Condiciones ambientales.

- Recinto cerrado.
- Iluminación natural y artificial.
- Atmósfera algo cargada por los vapores de la cola.

- Polvo en suspensión en pequeñas cantidades en la zona de ajuste.
- Nivel de ruido considerable en la zona de ajuste y en la de montaje.

2. Turnos / horarios.

- Turno según la empresa, suele ser central, si bien pueden haber turnos de mañana o de tarde en jornadas de 8 horas.
- En instalaciones con un alto nivel tecnológico y productividad se puede trabajar a tres turnos al día.

3. Requisitos profesionales.

Físico y psico-sociales.

- Agudeza visual.
- Fuerza física.
- Destreza manual.
- Razonamiento espacial.
- Percepción de diferencias.
- Memoria visual.
- Precisión.
- Espíritu de equipo.
- Responsabilidad.
- Organización.
- No padecer ningún impedimento físico que le imposibilite para el buen desempeño de la ocupación.

4. Riesgos profesionales.

- Golpes.
- Aplastamientos.
- Intoxicación por inhalación de vapores de cola.
- Alergias al serrín y alergías a esencias de maderas específicas.
- Lesiones auditivas por los golpes repetitivos.
- Inhalación de partículas en suspensión de distintos tamaños.
- Riesgo de accidentes por herramientas cortantes.

D.- ENTORNO LABORAL: Situación organizativa y funcional.

La **sección de armado y montaje**, puede subdividirse en cuatro partes: **premontaje, montaje, montaje final y embalaje,** tras la sección de mecanizado y envolviendo de alguna forma a la sección de barnizado.

Aunque la división no esté muy claramente definida, normalmente los operarios de la sección de armado y montaje (donde se incluye premontaje, montaje, montaje final y embalaje) dependen de un encargado de sección de montaje y/u otro de almacenaje y distribución, dependiendo todos ellos del jefe de producción.

E.- TENDENCIAS DE LA OCUPACION

La ocupación del montaje de muebles o elementos de carpintería pasa por ser una de las que más componente de mano de obra manual requiere y a la que en menor medida se pueden aplicar procesos automáticos (únicamente mueble modular), exceptuando el proceso de embalaje.

Por ello, **no se prevén grandes cambios en cuanto a la definición de puestos de trabajo** ni nuevar áreas de cualificación a nivel general; tan sólo podría tenerse en cuenta la familiarización con el tratamiento de nuevos materiales en la construcción del mueble y sobre todo con los nuevos mecanismos de ensamblaje y armado de elementos que mejoran la resistencia de las uniones y disminuyen el tiempo de mecanizado necesario para realizar las uniones y los tiempos de ajuste y montaje de los mismos.

En cuanto al proceso de embalaje, sí deben tenerse en cuenta las cada vez mayores exigencias en cuanto a calidad y resistencia del mismo, así como las normas de seguridad en el transporte de los productos.

Estas condiciones implican que se trata de una ocupación con mucha proyección, dado que la tendencia es a que las empresas se reestructuren y adquieran el papel de empresas montadoras de materiales suministrados por grandes instalaciones industriales. De este modo el número de empresas que lo mecanizan todo disminuirá pero no el número de empresas que realizan el montaje de elementos.

F.- SALIDAS AL MERCADO DE TRABAJO.

1. En grandes ámbitos ocupacionales.

- **Carpinterías industrializadas.**
  Puertas, ventanas, zócalos, rodapiés, molduras, mamparas, escaleras, torneados, balaustradas, etc...
- **Carpinterías tradicionales.**
  Realización de mobiliario a medida, instalación de puertas, cocinas, mueble de obra y en general, elementos provenientes de carpinterías industriales adaptados a medida.

- **Fábricas de muebles industrializadas.**

  Fabricación industrial de mueble de todos los estilos y destinos.
- **Fábricas de mueble a medida.**

  Fabricación a medida de mueble de todos los estilos y destinos.
- **Industrias auxiliares de carpintería o muebles.**

  Fabricantes de componentes que requieran montaje: esqueletaje, tapas de mesa, rechapados, cajoneras, etc...
- **Empresas fabricantes de maquinaria para la madera (técnicos y comerciales).**

2. Puestos de trabajo específicos.

- Transporte interior.
- Montador/a y ajustador/a de muebles y elementos de carpintería, complementos, piezas o partes de muebles o elementos de carpintería.
- Montador/a repasador/a de mueble o elementos de carpintería sin pulimento.
- Montador/a controlador de mueble o producto de carpintería acabado.
- Embalador/a de producto acabado.
- Ayudante de embalador.

3. Para trabajo autónomo.

Esta ocupación no se desarrolla de forma autónoma, dado que pertenece a una parte integrante de un proceso productivo más grande. Unicamente en carpintería y ebanistería autónoma se desarrolla esta actividad, pero como una fase de su trabajo.

4. Para trabajo en equipo.

En esta ocupación es habitual el trabajo en equipo.

5. Para trabajo en cadena.

Esta ocupación es típica para trabajo en cadena.

G.- FORMACION PROFESIONAL RELACIONADA CON LA OCUPACION

- Técnico en fabricación industrial de carpintería y mueble.
- Técnico Superior en producción de madera y mueble.
- Operador de armado y montaje de carpintería y mueble.

7.7.- *Barnizador-Lacador*

7.7.1. *Competencias profesionales.*

COMPETENCIA GENERAL

El/la **Barnizador/a lacador/a** prepara los productos químicos en función de las técnicas de aplicación, características del acabado y condiciones del soporte, **realizando barnizados, lacados y acabados decorativos en carpintería y mueble**, empleando procedimientos mecánico-manuales y automatizados, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención, seguridad, medio ambiente y salud laboral.

A.- RELACION DE UNIDADES DE COMPETENCIA

1. Preparar y aplicar productos de acabado con medios mecánico-manuales.
2. Realizar acabados especiales y decorativos con medios mecánico-manuales.
3. Realizar acabados mediante sistemas automatizados.

B.- CAPACIDADES PROFESIONALES.

- Saber interpretar órdenes de fabricación para saber ejecutarlas de forma correcta.
- Saber interpretar especificaciones de productos para utilizarlos y manejarlos de forma correcta.
- Distinguir entre los diferentes productos a utilizar, para realizar una correcta selección.
- Conocer las incompatibilidades entre productos y fases del proceso, para asegurar un correcto acabado.

- Conocer y poner en práctica las normas de control de calidad aplicables tanto a productos, procesos como a las superficies a barnizar.
- Saber mantener en perfecto estado de uso todos los equipos necesarios para el desempeño de esta ocupación.
- Saber utilizar las herramientas de medición y control necesarias para el desarrollo de esta ocupación.
- Realizar con destreza las labores manuales que se realizan en esta ocupación.
- Conocer y poner en práctica la normativa vigente sobre seguridad y salud laboral que afecta a la ocupación.
- Mantener en orden las piezas realizadas y las materias primas utilizadas.
- Organizar el trabajo en función de las órdenes de fabricación, de las posibles prioridades o de las especificaciones de sus superiores.
- Organizar los diferentes productos utilizados en cada una de las fases del proceso de acabado y barnizado.
- Mantener un trato correcto con sus superiores (encargados de sección, etc..) y con el personal a su cargo, de modo que la comunicación sea la adecuada, así como actuar como intermediario entre ayudante y encargado.
- Coordinarse con las personas de las secciones anteriores (mecanizado, premontaje y montaje) y posteriores a su proceso (premontaje, montaje, embalado y expedición), para una perfecta coordinación y comunicación entre las diferentes fases del proceso productivo.
- Adaptarse con rapidez a cambios en el proceso productivo, bien sea debidos a maquinaria, materiales empleados, técnicas, o bien por cualquier eventualidad no deseada como averías, falta de materiales, bajas, cancelaciones o picos de demanda.
- Asimilar y aplicar todas aquellas normativas de nueva aparición en temas de calidad, medio ambiente, seguridad y salud laboral.
- Actuar de forma rápida y segura frente a cualquier accidente.

7.7.2. Desarrollo profesional.

A.- MEDIOS

1.- Instalaciones y servicios.

- Nave de barnizado o, en su defecto, recinto cerrado y separado de cualquier otra zona dotado con instalación eléctrica antideflagrante, con sistema de extracción, filtración y presurización, de acuerdo con las normativas vigentes de los correspondientes organismos competentes en la materia.
- Nave de lijado o, en su defecto, recinto cerrado y separado de cualquier otra zona, con instalación de estracción de polvo, silos de almacenado del mismo y filtrado del aire.
- Recinto presurizado, atemperado y con recirculación de aire para secado de los productos de acabado.
- Zonas y pasillos amplios para transporte de material.

2. Equipos y maquinaria.

- Pistolas aerográficas, airless y airmix.
- Pistolas electrostáticas.
- Máquinas de pistolado automáticas.
- Cabina de aplicación del producto (tinte y/o fondo y/o acabado), en seco y/o húmedo (cortina de agua).
- Sistemas de presurizado, filtrado, recirculado y atemperado del aire para la cabina de aplicación.
- Máquinas de aplicación de producto sobre superficies planas mediante rodillo (revers, masilladora, rodillo simple para los diferentes productos: tintes, barnices ultravioletas (U.V.) y convencionales).

- Máquinas para la aplicación de producto sobre superficies planas mediante cortina.
- Máquina para aplicación de serigrafiado.
- Máquina de imprimir.
- Secadero forzado convencional con sistema de presurizado, filtrado, recirculado y atemperado del aire.
- Túnel de secado infra-rojos.
- Túnel de secado lámparas ultravioleta (U.V.) alta y baja presión.
- Túnel de secado forzado y climatizado.
- Lijadora de banda manual.
- Lijadora automática de patines.
- Lijadora automática calibradora (patín, transversal, rodillo).
- Lijadora de cantos y molduras.
- Lijadoras portátiles (vibradoras, orbitales, etc...).
- Bancos de lijado con aspiración.
- Sistemas de extracción, filtrado del aire y almacenado de polvo de lijado.
- Pulidora portátil.
- Pulidora automática.
- Compresor.
- Calderín.
- Batidora de mezclas.
- Bombas de dosifivación y mezclado.

3. Herramientas e instrumentos.

- Boquillas para color.
- Boquillas para barniz.
- Boquillas para imprimación.
- Pincel aerográfico.

- Brochas.
- Muñequillas de dorador.
- Pinceles.
- Bruñidores.
- Piedras ágata.
- Corchos.
- Raquetas para serigrafiado y pantallas.
- Recipientes de copa.
- Probetas.
- Tamiz.
- Embudos.
- Balanzas.
- Colorímetros.
- Viscosímetros.
- Termómetros.
- Higrómetros.
- Cronómetros.
- Reglas.
- Metros.
- Carretillas metálicas con estantes.
- Mesas y/o superficies de trabajo para aplicación de producto de acabado.
- Hornillo eléctrico.
- Quemadores (con soplete).
- Limas planas.
- Espátulas de acero.
- Espátula de goma.
- Martillos de peña.

- Llaves y herramientas.
- Varillas de cristal.
- Mascarillas.
- Extintores según normas de seguridad y salud laboral.

4. Materiales.

- Tintes y colorantes.
- Disolventes para tintes.
- Barnices (fondo y acabado, poliester, poliuretanos, nitro, ácido, Ultravioleta (U.V.).
- Lacas (transparentes y opacas).
- Catalizadores.
- Disolventes para barnices y lacas.
- Disolventes para limpieza de máquinas.
- Pinturas acrílicas.
- Masilla.
- Resinas y endurecedor poliester.
- Laca cuarteable.
- Glaseador.
- Pátinas.
- Pan de oro (pliegos).
- Aceites.
- Cera.
- Color dorado y plateado (purpurina).
- Parafina.
- Vaselina.

- Aguarrás.
- Alcohol.
- Cola de contacto.
- Lijas para trabajos a mano.
- Lijas para máquinas de banda.
- Lijas para máquinas automáticas.
- Lijas de agua.
- Pastas abrillantadoras y pulidoras.
- Corchos para lijadoras automáticas de cantos y molduras.

5. Impresos y documentación.

- Hojas de ruta.
- Ordenes de fabricación.
- Manuales de maquinaria.
- Normas de seguridad y salud laboral.

B.- METODOS / TECNICAS DE TRABAJO.

- Mezclado.
- Diluido.
- Igualado.
- Repasado.
- Decapado.
- Masillado.
- Tintado.
- Fondeado.

- Acabado poro abierto y/o cerrado.
- Acabado alto brillo.
- Acabado pistola aerográfica.
- Acabado pistola electrostática.
- Acabado en máquinas de cortina.
- Acabado en máquinas de rodillo.
- Serigrafiado.
- Glaseado.
- Patinado.
- Envejecido.
- Dorado.
- Cuarteado.
- Encerado.
- Acabado muñequilla.
- Secado convencional.
- Secado forzado aire.
- Secado por ultravioleta (U.V.).
- Secado por infrarrojos (I.R.).
- Lijado manual.
- Lijado de molduras y cantos.
- Lijado y calibrado con máquina automática de banda o máquina de patín.
- Pulido.

C.- CONDICIONES DE TRABAJO.

1. Condiciones ambientales.

- Polvo en suspensión en las zonas de lijado (dependiendo de la eficacia del sistema de aspiración).
- Atmósfera cargada por emisión de vapores tóxicos.
- Iluminación artificial.
- Recinto cerrado.

2. Turnos / horarios.

- Turno en función de la empresa: en aplicaciones manuales suele ser turno central, si bién en algunas instalaciones o de forma temporal se utilizan turnos de mañana o tarde. Horarios de 8 horas.
- En aplicaciones en línea se sigue la misma pauta, si bien en este caso existen algunas instalaciones con elevada productividad en las que se trabaja en tres turnos las 24 horas al día.

3. Requisitos profesionales.

Físicos y psico-sociales:

- Agudeza visual.
- Visión cromática.
- Habilidad manual.
- Discriminación táctil.

- Coordinación visomanual.
- Memoria.
- Aptitud espacial.
- organización.
- Constancia.
- Espíritu de equipo.
- Detallista.
- Gusto por la estética.
- No padecer ningún impedimento físico que le imposibilite para el buen desempeño de la ocupación.

4. Riesgos profesionales.

- Alergias a determinados productos.
- Riesgos de inflamación de vías respiratorias.
- Cefaleas.
- Mareos.
- Quemaduras.

D.- ENTORNO LABORAL: Situación organizativa y funcional.

La sección de Barnizado se encuentra situada siempres después de la sección de mecanizado y premontaje de componentes o bien montaje (según el tipo de producto fabricado), así como antes de las de montaje final y embalaje.

Los operarios de la sección de acabado dependen directamente del encargado de la sección de barnizado-acabado, el cual, a su vez depende del jefe de producción.

E.- TENDENCIAS DE LA OCUPACION

La **ocupación de Barnizador.Lacador está demandando en la actualidad**, y cada vez más, personal altamente especializado en todas aquellas cuestiones relacionadas con el acabado de muebles o elementos de carpintería.

Hay que tener en cuenta que el proceso de acabado es de gran importancia, ya que es el que da el aspecto final del producto, siendo en esto, así como en el diseño del mismo en lo que se fijará el consumidor.

La mayoría de los productos utilizados para el acabado conllevan un determinado grado de impacto ambiental (productos contaminantes). lo que **implica una continua investigación en productos con menor grado de contaminación**. dando lugar a los llamados acabados ecológicos.

A pesar de que siempre existirán determinados procesos (como el glaseado, patinado, dorado, cuarteado, etc...) que son realizados de una forma manual y se utilizan en productos destinados a la gama alta, la competitividad en otros segmentos de venta y tipo de producto elaborado, llevan a la realización de acabados en maquinaría, incrementando la productividad.

Esto implica la introducción de nuevas tecnologías de acabado:

- trenes de barnizado para superficies planas.
- robots de barnizdo a pistola de Control Numérico (CNC) para superficies irregulares y montadas, lo cual da lugar a puestos de trabajo emergentes dentro del proceso de acabado.

Por otro lado, hay que tener en cuenta que la ocupación barnizador-lacador se encuentra sujeta a continuos cambios influenciados por la aparición de productos de acabado:

- alto contenido en sólidos
- secado ultravioleta (UV)
- productos al agua
- productos ecológicos,
- etc..

O por los cambios provocados por las tendencias:

- colores
- tipos de acabado
- productos utilizados,
- etc...

Lo que **implica una actualización continua de los conocimientos del personal que desempeña esta ocupación.** Esta situación de actualización de conocimientos también se produce en cuanto a los cambios en las superficies a barnizar, tanto de chapa como de madera, ya que hay que adaptar el proceso siempre a dicha superficie.

Por otro lado, hay que añadir la tendencia a sustituir los materiales naturales por otros productos capaces de aportar el mismo aspecto visual a un menor coste:

- melaminas y papeles barnizables
- serigrafiados
- folios plásticos (PVC) barnizables
- etc...

F.- SALIDAS AL MERCADO DE TRABAJO.

1. En grandes ámbitos ocupacionales.

Esta ocupación es típica en:

- **Empresas fabricantes de todo tipo de muebles que requieran de proceso de barnizado-acabado.**
- **Empresas fabricantes de todo tipo de carpintería que requiera barnizado.**
- **Empresas auxiliares de componentes para carpintería, mueble, menaje y construcción que realicen procesos de acabado.**
- **Empresas auxiliares especializadas en el acabado-barnizado de productos para terceros.**
- **Empresas fabricantes de pinturas y barnices para mobiliario (comerciales y técnicos de aplicación).**
- **Empresas fabricantes de maquinaria para procesos de acabado (aplicación, secado, lijado).**

2. Puestos de trabajo específicos.

- Pistolero/a tintador/a.
- Pistolero/a cargador/a.
- Pistolero/a cargador.
- Pistolero/a acabador/a igualador/a.
- Enmasillador/a.
- Tintador/a de tableros a rodillo.
- Lijador/a a máquina.
- Decorador/a-iluminador/a de muebles.

- Glaseador/a difuminador/a de muebles.
- Lijador/a a mano o máquina portátil.
- Climador/a.
- Pulimentador/a a máquina de cortina.

3. Para trabajo autónomo.

Instalaciones auxiliares de acabado.

4. Para trabajo en equipo.

En esta ocupación es habitual el trabajo en equipo.

5. Para trabajo en cadena.

Esta ocupación es típica para el trabajo en cadena.

G.- FORMACION PROFESIONAL RELACIONADA CON LA OCUPACION

- Técnico en Fabricación industrial de carpintería y mueble.
- Técnico Superior en producción de madera y mueble.
- Barnizador - Lacador.
- Aplicador de acabados manuales en industrias de la madera.
- Aplicador de acabados a pistola en industrias de la madera.
- Operador de tren de barnizado.

7.8.- *Tapicero de Muebles*

7.8.1. Competencias profesionales.

COMPETENCIA GENERAL

El/la **Tapicero/a de Muebles realiza el patronaje, corte y confección de la cubierta exterior del mueble (tapizado), fijándola al esqueleto** o la estructura a la que previamente habrá incorporado los elementos de suspensión y de relleno correspondientes, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención, seguridad y salud laboral.

A.- RELACION DE UNIDADES DE COMPETENCIA

1. Desarrollar patrones, marcadas y cortar las piezas del tapizado y elementos de relleno.
2. Realizar la confección (cosido) de los diferentes componentes del tapizado.
3. Realizar el montaje y tapizado en el mueble.

B.- CAPACIDADES PROFESIONALES.

- Saber interpretar las órdenes de fabricación para ejecutarlas de forma correcta.
- Saber interpretar especificaciones de productos y materiales, para utilizarlos y manejarlos de forma correcta.
- Distinguir entre los diferentes productos a utilizar, para realizar una correcta selección.
- Conocer las incompatibilidades entre productos y fases del proceso, para asegurar un correcto tapizado.

- Conocer y poner en práctica las normas de control de calidad aplicables tanto a productos como a procesos.
- Conocer el perfecto uso de las diferentes máquinas para utilizarlas en las distintas fases del proceso.
- Saber mantener en perfecto estado de uso todas las máquinas y útiles necesarios
- Realizar con destreza las labores manuales que se requieren en esta ocupación.
- Saber poner en práctica las normas de seguridad y salud laboral para evitar los riesgos en el trabajo que afecten a la ocupación.
- Organizar el trabajo en función de las órdenes de fabricación, de las posibles prioridades, o de las especificaciones de sus superiores.
- Mantener en orden las piezas realizadas, las materias primas y los productos que son utilizados en cada una de las fases del proceso de tapizado.
- Mantener un buen trato tanto con sus superiores (encargados de sección..) como con el personal a su cargo, de modo que la comunicación sea la adecuada, y actuando como intermediario entre ayudante y encargado.
- Coordinarse con las personas de las secciones anteriores y posteriores a su proceso (montaje, embalado y expedición), en su caso, para una perfecta coordinación y comunicación entre sus eslabones.
- Adaptarse con rapidez a todos aquellos cambios, bien debidos a la maquinaria, y/o materiales utilizados que afectan al proceso de tapizado, o bien a cualquier eventualidad no deseada como averia, falta de materiales, bajas, cancelaciones o picos de demanda.
- Actuar de forma rápida y segura frente a cualquier accidente.
- Adoptar y aplicar aquellas normativas existentes o de nueva aparición en temas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud laboral.

7.8.2. Desarrollo profesional.

A.- MEDIOS

1. Instalaciones y servicios.

- Local con suficiente iluminación natural, holgadas dimensiones y ventilación de acuerdo con la normativa vigente de los correspondientes organismos competentes en la materia.
- Mesa de marcado y corte de tejido y pieles con abundante iluminación natural y/o artificial para facilitar una mayor precisión en el trabajo, con máquinas de coser provistas de suficiente luz, proyectada directamente sobre la zona de trabajo, de corriente continua para evitar el cansancio ocular.
- Zona de manipulación de espumas con gran ventilación.
- Sillas de trabajo de las máquinas de coser cómodas y ergonómicas.
- Instalación completa, fija y revisada de aire comprimido.
- Instalación eléctrica para el suministro de corriente e iluminación general y localizada.

2. Equipos y maquinaria.

- Máquinas de corte: portátil, de cuchilla, circular/poliédrica, eléctrica y neumática.
- Sierras: portátiles, de corte vertical, con cuchillas de hilo continuo y eléctricas.
- Prensa troqueladora eléctrica para tejidos y pieles.
- Máquina manual para perforar siluetas de plantillas.
- Sierra vertical de corte de espumas o guatas: fija, portátil, eléctrica y de filo continuo.

- Máquinas de coser: remalladora con accionamiento eléctrico, industriales, de triple arrastre, puntada invisible y de ojales.
- Cabina de aplicación de cola en seco.
- Equipo aerográfico para aplicación de colas.
- Compresor.
- Máquinas grapadoras manuales de tenaza.
- Máquina enfundadora de almohadones por vacío y por barras de presión.
- Máquina combinada para forrar botones.
- Máquinas taladradoras/atornilladoras portátiles: neumáticas y automáticas.
- Cizalla de corte de muelles a medida.

3. Herramientas e instrumentos.

- Juegos de troqueles de fleje de acero afilado.
- Plantillas para corte: de tapicería y pieles, de espumas y de guatas.
- Perchas resistentes transportables con juegos de plantillas.
- Lápices normales blandos, de cera o jaboncillo de sastre.
- Polvos colorados de aplicación sobre plantillas perforadas.
- Mesa de marcado de pieles y tejidos, y manipulación de plantillas.
- Tijeras de corte industrial.
- Pinzas metálicas de amplias mordazas para fijar telas.
- Mesa de corte de pieles y tejidos, y manipulación de plantillas.
- Tijeras de costurero.
- Agujas de máquina de coser.
- Accesorios/útiles para la máquina de coser, aplicador de cremalleras, vivos, fruncidos, etc...

- Accesorios neumáticos para las máquinas de coser, cortahilos, posicionador de agujas, etc...
- Pistola de aire comprimido para la limpieza de las máquinas de coser y remallar.
- Pinceles para la limpieza de las máquinas de coser y remallar.
- Estanterías para la disposición ordenada de las piezas de tapizado.
- Mesa de tapicero.
- Columnas con cabezal multiposicional de rótula y accionamiento manual o automático.
- Martillo de carpintero y de tapicero y macetas.
- Pinceles y espátulas.
- Tijeras de tapicero.
- Pata cabra o extractor de clavos y grapas.
- Alfileres grandes de acero (catufos).
- Agujas de bastear rectas y curvas.
- Cinta métrica.

4. Materiales.

- Tapicerías y pieles para el recubrimiento final del mueble.
- Telas auxiliares: de relleno, de acabado final y arpilleras.
- Cartón de acabado final.
- Elementos de relleno del mueble: rollos de guata de fibras sintéticas, planchas de espuma de polieter y poliuretano, bloques de espuma de polieter y poliuretano y plumas de ave.
- Hilos de coser: de nylon, algodón y de cáñamo o bramantes.
- Cremalleras.
- Rollos de cinta de cierre autoadhesivas.

- Botones automáticos y ojetes.
- Lubricantes para máquinas.
- Recambios para las máquinas de coser.
- Armazones de madera, metálicos, etc..
- Elementos de suspensión: muelles helicoidales y planos ondulados, cinchas de yute y elásticas y crin vegetal o animal.
- Colas de contacto y de carpintero.
- Disolventes de colas.
- Grapas, clavos, tornillos, mechones y clavijos.

5. Impresos y documentación.

- Impresos para presupuestos.
- Catálogos y muestrarios de materiales y productos.
- Plantillas y marcadas.
- Gráficas de diseño de los prototipos.
- Ordenes de fabricación.
- Fichas técnicas y especificaciones de los productos.
- Ficha de especificación de los procesos a realizar.
- Instrucciones de montaje.
- Especificaciones de calidad.
- Normas de seguridad y salud laboral.
- Manuales de las máquinas.

B.- METODOS / TECNICAS DE TRABAJO

- Patronaje.
- Marcado.
- Corte.
- Troquelado.
- Remallado.
- Cosido.
- Confeccionado de fundas.
- Cinchado.
- Entretelado.
- Recubrimiento armazón.
- Preparación y atado de muelles.
- Preparación y moldeado del crin.
- Enfundado del mueble o tapizado.

C.- CONDICIONES DE TRABAJO

1. Condiciones ambientales.

- Atmósfera cargada por emisión de vapores tóxicos en las zonas de preparación y encolado de espumas.
- Ruido de maquinaria en las zonas de cosido y golpes en las de tapizado.
- Iluminación artificial/natural.
- Recinto cerrado.

2. Turnos / horarios.

Se establecen en función de la empresa. Turno central, si bien en algunas instalaciones o de forma temporal se utilizan turno de mañana o tarde. Los horarios se establecen en 8 horas.

3. Requisitos profesionales.

Fisicos y psico-sociales:

- Agudeza visual y visión cromática.
- habilidad manual.
- Rapidez de reflejos.
- Imaginación.
- Inteligencia.
- Memoria.
- Constancia.
- Organización.
- Espiritu de equipo.
- No padecer ningún impedimento físico que le imposibilite para el buen desempeño de la ocupación.

4. Riesgos profesionales.

- Alergías a determinados productos.
- Cortes en las manos, dedos.
- Desviación de la columna o dolores de espalda y cervicales.
- Cansancio ocular.

- Pérdida de vista.
- Quemaduras.
- Riesgo de clavarse agujas o grapas en manos.

D.- ENTORNO LABORAL (Situación organizativa y funcional).

El tapizado de muebles engloba todas las operaciones propias, **desde la preparación y corte de materiales hasta el acabado final del mueble tapizado**. Esta sección puede estar ubicada en una fábrica de muebles en general o puede estar formando una unidad de producción independiente.

Los operarios de la sección de mueble tapizado dependen directamente del encargado de la sección o taller, y este, a su vez depende del jefe de producción.

En unidades de producción autónoma, de gran volumen de fabricación, habrá un encargado o responsable de cada uno de las diferentes secciones o sub-secciones.

E.- TENDENCIAS DE LA OCUPACION

Esta ocupación **tiende a adoptar las nuevas técnicas de trabajo** relacionadas con la **incorporación de sistemas de diseño asistido por ordenador "CAD"** para patronajes, así como su combinación con **máquinas de corte por Control Numérico (CNC)**, pero únicamente en instalaciones industriales..

A **pesar de la introducción de nuevas tecnologías**, existen dos procesos como el **cosido y tapizado que son intensivos en mano de obra.**

Por otro lado es una ocupación sujeta a cambios bastante rápidos en cuanto a gustos del consumidor, lo que implica un cambio continuo y constante en materiales a utilizar.

También se puede indicar el notable crecimiento que esta actividad ha experimentado debido a la elevación del nivel sociocultural de los países: Nuevas zonas residenciales, potenciación de actos culturales, mobiliario para colectividades, incremento de tareas que se desarrollan en posición de sentado, son estos factores que producen un aumento constante en la demanda de productos tapizados.

F.- SALIDAS AL MERCADO DE TRABAJO.

1. En grandes ámbitos ocupacionales.

Esta ocupación es típica en:

- **Empresas fabricantes de muebles tapizados de hogar.**
- **Empresas fabricantes de muebles de oficina (sillas, sillones...).**
- **Empresas fabricantes de muebles de uso público (colectividades).**
- **Empresas fabricantes de asientos para vehículos de transporte.**
- **Empresas fabricantes de mamparas divisorias, aislantes y decorativas.**

2. Puestos de trabajo específicos.

- Preparador/a.
- Operador/a de máquina de tapicería.
- Operador/a de máquina cosedora.
- Cortador/a.
- Patronista.
- Enfundador/a.

3. Para trabajo autónomo.

En pequeñas unidades productivas de muebles tapizado a medida.

4. Para trabajo en equipo.

En esta ocupación es habitual el trabajo en equipo.

5. Para trabajo en cadena.

Esta ocupación es típica para el trabajo en cadena.

G.- FORMACION PROFESIONAL RELACIONADA CON LA OCUPACION

- Técnico en fabricación industrial de carpintería y mueble.
- Técnico Superior en producción de madera y mueble.
- Tapicero de muebles.
- Operador de patronaje asistido por ordenador para tapizado de muebles.

7.9.- *Confeccionador de muebles de caña, junco y muebles*

7.9.1. Competencias profesionales.

COMPETENCIA GENERAL

El /la **confeccionador/a de muebles de junco, caña y mimbre** selecciona y prepara la materia prima a partir de la cual obtiene las diferentes piezas del mueble mediante **operaciones de mecanizado curvado y/o tejido de médula, que ensambla o entreteje** posteriormente, cumpliendo los criterios de calidad establecidos y la reglamentación vigente sobre prevención, seguridad y salud laboral.

A.- RELACION DE UNIDADES DE COMPETENCIA.

1. Mecanizar el piecerio que configura el mueble de caña, junco y mimbre.
2. Curvar piezas de caña.
3. Ensamblar el piecerío y tejer las piezas de médula.

B.- CAPACIDADES PROFESIONALES

- Saber interpretar órdenes de fabricación para poder ejecutarlas de forma correcta.
- Saber interpretar especificaciones de materiales.
- Saber clasificar la caña en función del diámetro, defectos visibles, color, etc...
- Manejar con destreza las máquinas manuales o automáticas que intervienen en este proceso.
- Realizar con destreza las labores manuales que se realizan en esta ocupación (rollado, curvado).

- Conocer los tiempos de vaporización y secado de los materiales en función del diámetro tipo de caña, origen de la misma, etc...
- Saber manejar los aparatos de medición a utilizar.
- Mantener en perfecto estado de uso todas las máquinas y equipos necesarios para el desempeño de esta ocupación.
- Conocer y poner en práctica las normas de control de calidad aplicables a este proceso.
- Conocer y poner en práctica la normativa vigente sobre seguridad e higiene en el trabajo que afectan a esta ocupación.
- Mantener en orden las piezas realizadas y las materias primas utilizadas.
- Organizar el trabajo en función de las órdenes de fabricación o especificaciones de sus superiores.
- Mantener un trato correcto con los superiores y personal a su cargo, de modo que la comunicación sea la adecuada.
- Coordinar la comunicación entre las diferentes etapas del proceso de fabricación de mueble de caña, junco y mimbre.
- Adaptarse con rapidez a cambios en el proceso productivo, bien sea debido a nueva maquinaria, materiales, técnicas o cualquier eventualidad no deseada como averías de máquinas, falta de componentes, cancelaciones o picos de demanda.
- Asimilar y aplicar todas aquellas normativas de nueva aparición en temas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud laboral.
- Actuar de forma rápida y segura frente a cualquier accidente.

7.9.2.Desarrollo profesional.

A.- MEDIOS

1. Instalaciones y servicios.

- Local con suficiente iluminación, dotado de instalación de aspiración de virutas y silos de almacenado de la misma, de acuerdo con la normativa vigente de los correpondientes organismos competentes en la materia.
- Almacén de materia prima.
- Zona de seleccionado.
- Zona de mecanizado.
- Zona de curvado.
- Zona de montaje, rollado y tejido.

2. Equipos y maquinaria.

- Sierra de cinta.
- Escuadradora.
- Calibradora de redondos.
- Lijadora de redondos.
- Sierra para corte longitudinal de redondos.
- Caldera para generación de vapor.
- Caldera de vaporizar.
- Horno de secado.
- Taladro vértical de un cabezal, accionamiento neumático.
- Taladro horizontal de un cabezal, accionamiento neumático.

- Taladro horizontal de dos cabezales para fresas de vaso, accionamiento neumático.
- Taladro con mordaza de autocentrado, accionamiento neumático.
- Fresa inferior.
- Tupí.
- Ingletadora.
- Lijadora de disco manual.
- Lijadora de banda manual.
- Lijadora de rodillo manual.
- Lijadora de molduras.
- Sistemas de extracción, filtrado del aire y almacenado del polvo del lijado.

3. Herramientas e instrumentos.

- Carretillas metálicas con jaula.
- Moldes metálicos para curvado.
- Plantillas.
- Herramientas de corte diversas (discos, cintas, brocas, fresas de vaso, fresas con cuchillas ajustables, etc..).
- Lijadoras portátiles.
- Grapadoras neumáticas para diversos tamaños de grapas o puntas.
- Atornilladores neumáticos.
- Martillos.
- Espátulas.
- Soplete.
- Metros.
- Calibre.
- Trapos.

4. Materiales.

- Caña.
- Médula.
- Junco y mimbre.
- Tiras de piel.
- Cola de acetato de polivinilo.
- Tornillos.
- Grapas.
- Puntas.
- Masilla.
- Lijas (discos, bandas, hojas, etc..).

5. Impresos y documentación.

- Planos.
- Ordenes de fabricación.
- Instrucciones de montaje.
- Especificaciones de calidad.
- Manuales de máquinas.
- Normativa sobre seguridad y salud laboral.

B.- METODOS / TECNICAS DE TRABAJO.

- Selección / clasificado.
- Corte en sierra cinta.
- Calibrado.
- Desbastado.
- Partido de caña.

- Vaporizado.
- Curvado manual.
- Curvado con molde.
- Secado.
- Masillado.
- Marcado con plantilla.
- Fresado.
- Ingleteado.
- Mechonado.
- Lijado manual.
- Lijado de molduras.
- Montar con plantilla.
- Ensamblado (con grapas, tornillos).
- Grapado de médula.
- Rollado de médula/piel.
- Tejido de médula.

C.- CONDICIONES DE TRABAJO

1. Condiciones ambientales.

- Polvo en suspensión en zonas de mecanizado y lijado.
- Calor y humedad en zona de curvado.
- Ruido en zonas de mecanizado.
- Iluminación artificial.
- Recinto cerrado.

2. Turnos / horarios.

Habitualmente turno central, jornada de 8 horas.

3. Requisitos profesionales.

Físicos y psico-sociales:

- Destreza manual.
- Agudeza visual.
- Percepción de diferencias.
- Organización.
- No padecer ningún impedimento físico que le imposibilite para el buen desempeño de la ocupación.

4. Riesgos profesionales.

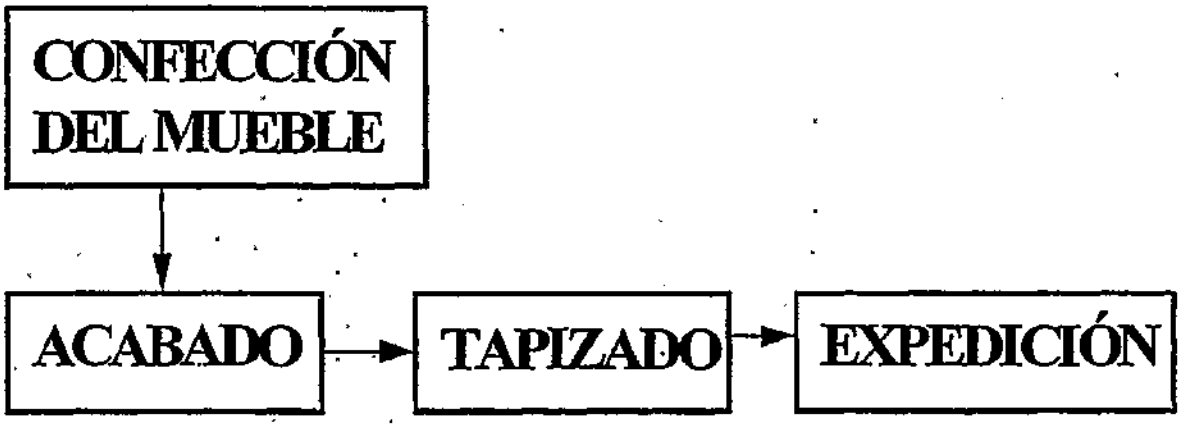
- Alergía al polvo en suspensión.
- Riesgo de quemaduras.
- Riesgo de accidentes por herramientas cortantes.
- Lesiones auditivas por contaminación acústica.

D.- ENTORNO LABORAL: Situación organizativa y funcional.

La confección de muebles de caña es el paso previo al acabado o tapizado de los mismos:

La ocupación permite la existencia de dos secciones dentro de la confección de mueble de caña:

- Preparación (calibrado, curvado y mecanizado).
- Montaje.



Cada una de las cuales puede estar bajo el mando de un encargado, que a su vez dependerá del jefe de producción.

E.- TENDENCIAS DE LA OCUPACION

- Operador/a de taladrado.
- Enmasillador/a.
- Montador/a y ajustador/a de muebles.

3. Para trabajo autónomo.

En pequeñas unidades productivas de lementos de caña, junco o mimbre.

4. Para trabajo en equipo.

En esta ocupación es habitual el trabajo en equipo.

5. Para trabajo en cadena.

Esta ocupación es típica para el trabajo en cadena.

G.- FORMACION PROFESIONAL RELACIONADA CON LA OCUPACION

- Técnico en fabricación industrial de carpintería y mueble.
- Técnico Superior en producción de madera y mueble.
- Confeccionador de muebles de caña, junco y mimbre.

8.- RESUMEN Y CONCLUSIONES

8.- RESUMEN Y CONCLUSIONES

8.1.- ASPECTOS GENERALES

A) CONFIGURACIÓN SECTORIAL

La **Industria del Mueble de madera** de La Rioja, se ha visto muy afectada por el **cambio** estructural y la transformación de las **pautas de competencia** en los mercados Nacionales e Internacionales, a partir, principalmente, de mediados de la década de los 80.

La difusión de las **nuevas tecnologías de la información** y las de **su formalización flexible** en el área productiva están provocando cambios radicales en la estructura competitiva del sector.

En La Rioja, el subsector del mueble de madera, ocupa en la **matriz estratégica** de actividades industriales la **novena posición,** con una participación del **3.5%** del **PIB regional** y un peso relativamente bajo.

No obstante, su característica de intensivo en mano de obra le otorga claras **prioridades** en localidades como **Ezcaray** y **Najera**, donde la población ocupada del sector representa el 36% del Total Industrial y el 80% de la rama del mueble de madera para el hogar.

Existen **otros dos focos** de concentración especial de la industria del mueble, radicados en **Logroño** capital con un 23% de empresas y en Alfaro y Rincón del Soto que representan, conjuntamente, otro 27%.

Se trata de un sector claramente vinculado con la industria de la construcción y con el consumo privado, muy afectado, por lo tanto, por los **ciclos económicos** y la **renta disponible** de las unidades domésticas.

En el **año 1994** se produce el **último cambio de tendencia**, pasada de un descenso de actividad en el año 1993 del 8% a una tasa de variación positiva de casi un 10%, debido en parte al favorable comportamiento de las ventas en los mercados exteriores, con una tasa de crecimiento internacional del 34%.

Los países de la **Unión Europea** son el principal destino de las exportaciones españolas, destacando **Francia** con un 28%.

B) TIPOLOGÍA EMPRESARIAL

Sector **fragmentado**, tanto en la Unión Europea como en España, presenta en La Rioja una dimensión empresarial comparativamente menos atomizada. En efecto analizando por tramos de plantilla en el cuadro 8.1.8 resulta:

CUADRO 8.1.1.- DIMENSIÓN EMPRESARIAL POR TRAMOS DE PLANTILLA

PLANTILLAS	NÚMERO DE EMPRESAS			
	ESPAÑA		LA RIOJA	
	V.A	%	V.A	%
1 - 5	9.189	69.3	7	9.1
6 - 9	1.588	12	23	30
10 - 19	1.393	10.5	24	31.2
20 - 49	872	6.6	19	24.7
50 - 99	165	1.2	4	5
Más de 100	53	0.4	-	-
TOTALES	13.260	100	77	100

Fuente: Elaboración Propia. (DIRCE- 95; IMPI. DIRECTORIO INDUSTRIAL 1994)

- El 81% de las empresas del sector a nivel Nacional tienen menos de 10 empleados. Esta concentración desciende al 39% en La Rioja.

- La empresa media con plantillas entre 20 y 99 empleados, representa para España un 8% y para La Rioja un 30%.

Predominio de la empresa de tipo familiar en Najera, ciudad de gran tradición en la fabricación y distribución de muebles, que celebra una Feria Anual y dispone de una potente asociación empresarial para la comercialización. Frente a estas ventajas se presentan algunos inconvenientes:

- Predominio de una gestión empresarial escasamente profesionalizada

- Carencia de suelo industrial

- Pérdida de especialización productiva

- Insuficiente cualificación de la mano de obra

La situación en **Ezcaray** se caracteriza por una tipología empresarial de **mayor dimensión** y el predominio de las **cooperativas**. En general trabajan sobre pedido. Sus principales carencias:

- Instalaciones insuficientes.
- Maquinaria y herramientas tradicionales.
- **Procesos** productivos excesivamente **artesanales**
- Red comercial poco profesionalizada
- Débil desarrollo organizativo
- **Incoherencia** entre la personalidad jurídica elegida y la ausencia de **"espíritu cooperativista"** que se observa en la práctica laboral diaria.

C) <u>PERSPECTIVAS SECTORIALES</u>

- El **ligero crecimiento** de la **edificación residencial** en el año 1994, tras un trienio de recesión generalizada, hace prever la aparición de un **nuevo ciclo alcista** en la construcción de viviendas, que se verá reforzada por la tendencia a la baja de los tipos de interés hipotecario y por la mejora de la renta disponible de las viviendas familiares a finales de 1997.

- No obstante, el insuficiente desarrollo de **políticas** de marca y la necesidad de diferenciación del producto, exigirá la elaboración de planes de marketing adecuados y un mayor grado de colaboración fabricante-distribuidor, con objeto de dar respuesta a las exigencias de los consumidores en cuanto a:

    - Valoración creciente de la **calidad**

    - **Diseño** que convine originalidad y funcionalidad

- Los cambios en los **estilos de vida** y la mayor sofisticación de productos, quiebran el modelo de producción masiva, ya que es preciso afrontar:

    - Reducción del **ciclo de vida** de los productos

    - Cambios frecuentes de **diseño**

    - Series especiales y **normalización**

    - Menor **plazo de entrega**

    - En definitiva, realizar una **producción** flexible

- En un futuro inmediato, las empresas del sector deberán realizar una **reorientación de sus procesos productivos** en el sentido de:

- Mayor aplicación de la **informática** a la programación y centros de producción.

- Mayor utilización de técnicas modernas de **gestión de la producción**, tales como "Justo a tiempo", MRP-II, Círculos de calidad, etc.

- Inversiones en **máquinas-herramientas** con control numérico: fresadores, taladradores, sierras, etc.

■ Se debe tener en cuenta, sin embargo, que algunos procesos de **automatización flexible**, fáciles de aplicar en otras industrias, se ven frenadas en la industria del mueble por la naturaleza y características de la materia prima básica, la madera, cuya heterogeneidad dificulta la automatización. Ésto motiva la búsqueda de **materiales sustitutivos** que sin afectar a la estética funcionalidad del mueble permita una mejora automatización de los procesos.

■ Cabe destacar, igualmente, la problemática de suministro de madera, cuya escasez interna provoca una desventaja competitiva con los fabricantes europeos.

D)TIPOLOGÍA DE PRODUCTOS

La **oferta de productos** se encuentra relativamente **desequilibrada** con la demanda, tanto en **amplitud de gama**, como en criterios de especialización.

Los criterios de clasificación se reflejan en el cuadro 8.1.2

CUADRO 8.1.2: CRITERIOS DE ESPECIALIZACIÓN

ESTILO	USO	FORMA	ELEMENTO
Clásico	Hogar	Recto	Sillas
Moderno	Cocina	Curvado	Tresillos
Rústico	Oficina	Tallado	Dormitorios
Otros Clásicos	Comercio	Modular	Comedores
	Otros usos	Kit	Mesas
		Torneado	Resto elementos
		Otras formas	

Fuente: Elaboración propia.

Las tendenccias por gama de productos, según las asociaciones de fabricantes, se reflejan en el cuadro siguiente:

CUADRO 8.1.3: OFERTA-DEMANDA POTENCIAL

GAMA	OFERTA%	DEMANDA%
Tradicionnal	60	20
Artesanal	7	10
Moderno	10	30
Kit	23	40
TOTALES	100	100

Fuente: Elaboración propia.

La especialización de los fabricantes de La Rioja por tipos de productos es:

CUADRO 8.1.4: FABRICANTES DE LA RIOJA

PRODUCTOS	NUMERO DE EMPRESAS	%
Sillas	16	27
Dormitorios	11	18.6
Cocinas	9	15.2
Baño	8	13.5
Comedores	1	1.7
Camas	3	5.1
Librerías	1	1.7
Muebles en general	10	17.2
TOTALES	59	100

Fuente : Elaboración propia (Directorio IMPI)

Por actividades de fabricación:

ACTIVIDAD	NUMERO EMPRESAS	%
Industria Auxiliar	7	9.1
Muebles Hogar	59	76.7
Oficina	2	2.6
Cocina	9	11.6
TOTALES	77	100

Fuente : Elaboración propia (Directorio IMPI)

Se puede observar la fuerte concentración en muebles de hogar, casi un 77%. Por elementos destancan, **sillas** con un 27%y **dormitorios** con un 19%.

E)FACTORES DE ÉXITO

Los factores clave de éxito competitivo para el sector son la **dimensión y flexibilidad** junto a:

- La organización de la producción y mas concretamente la **reducción de costes** y la **subcontratación** de procesos.
- Mejora de la **calidad** de los productos
- Disminución de los **plazos de entrega**
- Imagen de marca e **internacionalización**.

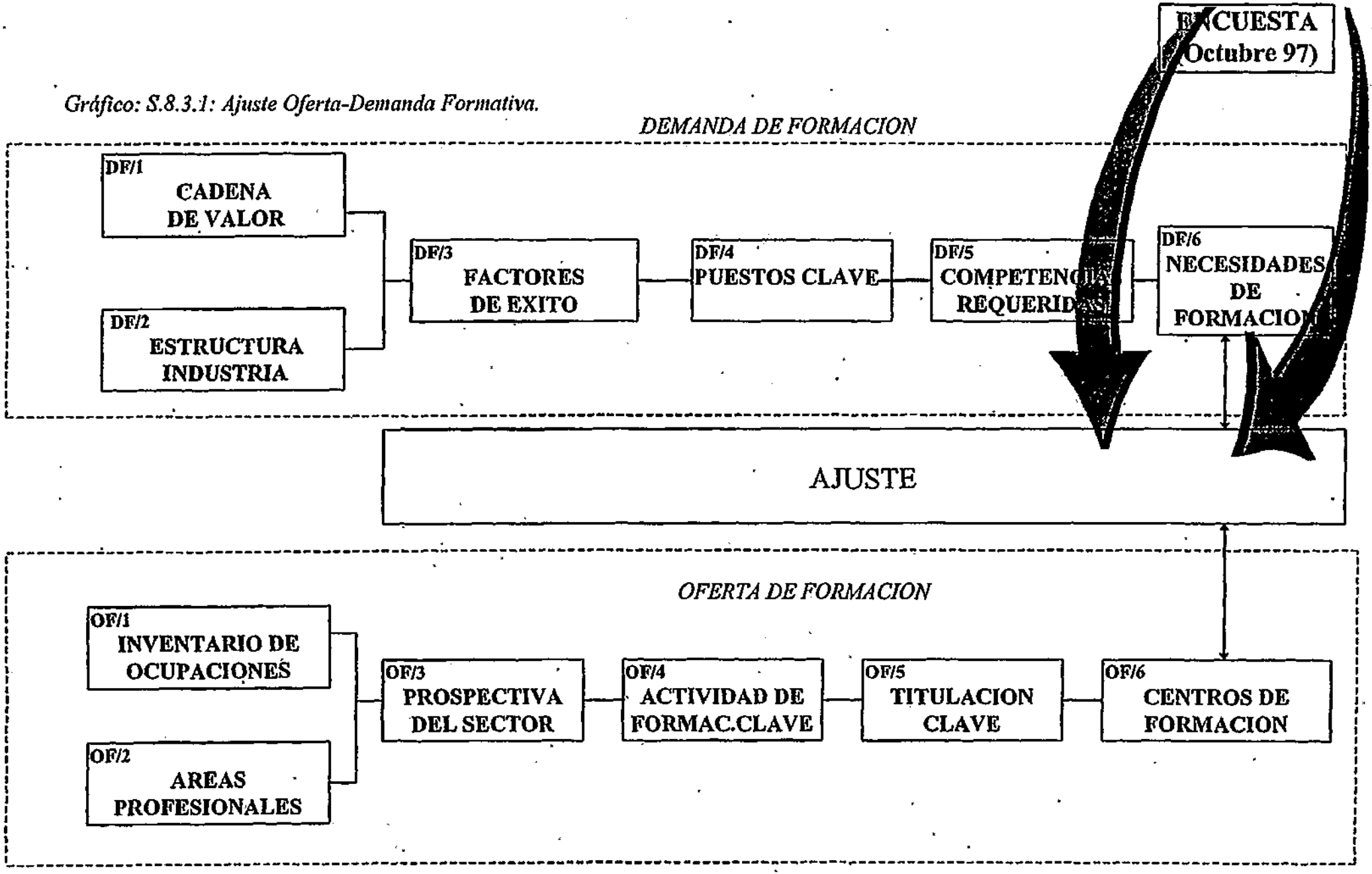
8.3.-CONCLUSIONES

Finalmente, presentamos el AJUSTE entre DEMANDA y OFERTA formativa, que se refleja en el gráfico adjunto 8.3.1, en el que se describen, paso a paso, los respectivos **itinerarios** para determinar la demanda y la oferta de formación en el sector.

Dado que cada uno de los pasos queda adecuadamente aclarados mediante gráficos o cuadros, y todos son suficientemente explícitos y autoexplicativos, nos limitamos a relacionarlos, según el itinerario correspondiente de demanda o de oferta.

El ajuste final a la demanda y oferta formativa en el sector, se realiza teniendo en cuenta los resultados de la Encuesta de octubre de 1997, dirigido a 120 empresas del sector de Artes Gráficas de Rioja.

Gráfico: S.8.3.1: Ajuste Oferta-Demanda Formativa.



Fuente: Elaboración propia.

8.3.1.-DEMANDA FORMATIVA(DF)

DF-1- CADENA DE VALOR

2- ESTRUCTURA DE LA INDUSTRIA

3- FACTORES DE ÉXITO

4- PUESTOS CLAVE

5- COMPETENCIAS REQUERIDAS

6- NECESIDADES DE FORMACIÓN

DF/1 CADENA DE VALOR (FABRICANTES)

SUMINISTRADORES

- Cooperación
- Subcontratación

DISTRIBUCIÓN

- comercialización
- internacionalizaci

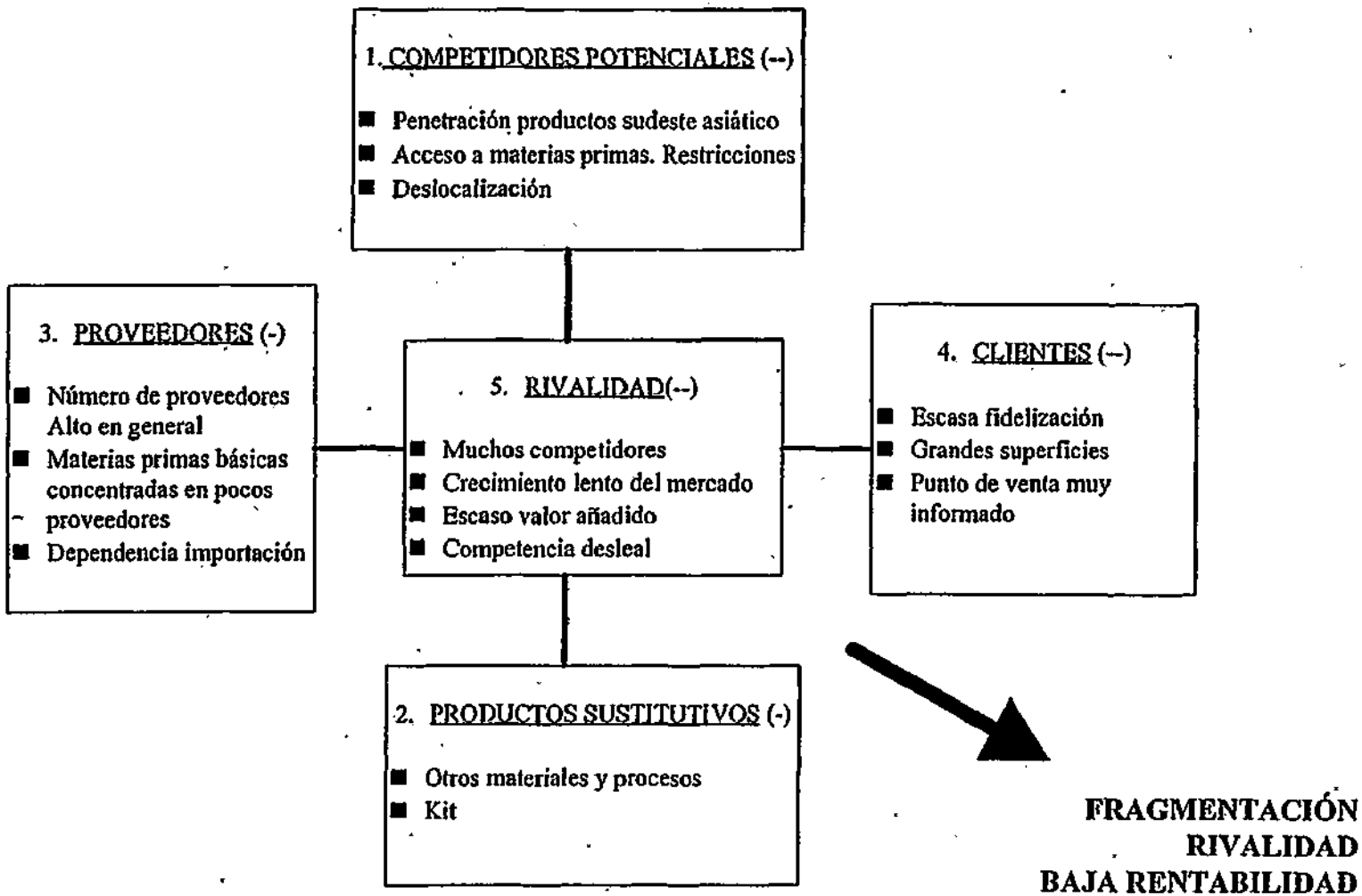
ACTIVIDADES PRIMARIAS BÁSICAS

I+D	LOGÍSTICA DE ENTRADA Y SALIDA	PRODUCCIÓN	MARKETING Y VENTAS
• Investigación de materiales • diseño e importación de productos • calidad	• Aprovisionamiento • Concentración • Cooperación	• Dimensión • Automatización flexible	• Gama de productos • catálogos • Distribución

ACTIVIDADES DE APOYO

- Capacidades Gerenciales
- Tecnología flexible
- Cualificación- Formación de recursos humanos

GRÁFICO DF/2 "ESTRUCTURA DE LA INDUSTRIA"
MUEBLE DE MADERA RIOJA



FRAGMENTACIÓN
RIVALIDAD
BAJA RENTABILIDAD

Gráfico: DF/3:Factores de éxito.

ACTIVIDADES BASICAS CLAVE	FACTORES DE EXITO
■INVESTIGACIÓN MATERIALES.	■ORGANIZACIÓN PRODUCCIÓN
■PLANIFICACIÓN DE LA PRODUCCIÓN	■CALIDAD/DISEÑO
■AUTOMATIZACIÓN FLEXIBLE.	■NIVEL TECNOLÓGICO
■DISEÑO	■ EFICACIA DE LA DISTRIBUCIÓN
■DISTRIBUCIÓN	■ IMAGEN DE MARCA
	■ INTERNACIONALIZACIÓN

Fuente: Elaboración propia.

Gráfico: DF/3:Factores de éxito.

ACTIVIDADES BASICAS CLAVE	FACTORES DE EXITO
■INVESTIGACIÓN MATERIALES.	■ORGANIZACIÓN PRODUCCIÓN
■PLANIFICACIÓN DE LA PRODUCCIÓN	■CALIDAD/DISEÑO
■AUTOMATIZACIÓN FLEXIBLE.	■NIVEL TECNOLÓGICO
■DISEÑO	■ EFICACIA DE LA DISTRIBUCIÓN
■DISTRIBUCIÓN	■ IMAGEN DE MARCA
	■ INTERNACIONALIZACIÓN

Fuente: Elaboración propia.

CuadroDF/4:Puestos Clave

ACTIVIDAD	PUESTOS CLAVE	Nivel
DISEÑO	*Proyectista de carpintería y mueble.*	*4*
CALIDAD	*Técnico de Calidad de muebles.*	*4*
TRANSFORMACIÓN	*Mecanizador de madera y tableros.*	*3*
	Operador de despiece de madera y tableros.	*3*
ACABADO	*Barnizador lacador.*	*3*
	Confeccionador de muebles de caña y junco.	*3*
PRE-MONTAJE	*Preparador-Montador*	*3*
MONTAJE	*Tapicero*	*3*

OF/3.-PROSPECTIVA DEL SECTOR

- Uno de los aspectos que caracterizarán al sector desde una perspectiva macroeconómica es la **reducción del número de trabajadores** del sector, motivada en parte por la incorporación de nuevas tecnologías que disminuirán la mano de obra directa del sector y tendrán una importancia cuantitativa considerable. Aunque **no será el único factor** que **contribuirá a la caída del nivel de empleo**, ya que hay que considerar la desaparición de empresas que no mantendrán un nivel de productividad óptimo que les permita introducirse en mercados más amplios y competitivos.

- **La internalización de los mercados** y la necesidad de establecer una estrategia competitiva lleva al sector del mueble a valorar de **forma prioritaria** el concepto de "moda" empleándose la imagen de marca como ventaja competitiva. Ello conducirá inevitablemente a una **reducción de los períodos de renovación** aumentando el dinamismo del proceso industrial.

- La **dependencia extranjera** de las materias primas utilizadas, mayoritariamente madera, justificada por el déficit existente que **lleva a buscar fuentes alternativas de adquisición,** plantea la posibilidad de incrementar la producción del mueble metálico y de plástico, de forma que sustituya a las materias primas escasas, pero a corto plazo no se producirá dicha evolución y seguirá manteniéndose el mayor peso de la producción en el apartado de mueble de madera sin aumentar considerablemente la participación del mueble metálico y de plástico.

OF/3.-PROSPECTIVA DEL SECTOR
• La especialización de las **pequeñas empresas** podrá orientarse también a nichos de mercado a nivel local, tendiendo las de mayores dimensiones a su penetración en **mercados internacionales**. • Superar la falta de especialización de gran parte de los empresarios creando un **tejido de industrias auxiliares** que permita a la pequeña y mediana empresa abordar mercados de mayor magnitud, es un elemento básico de cara al desarrollo futuro sin que ello suponga tener que aumentar drásticamente el tamaño de la empresa.
• En cuanto al **nivel de inversión** necesario para la modernización de la estructura empresarial, se va a ver notablemente incrementado, en especial en las áreas de acabado, corte y preparación, lijado, montaje, moldurado y fresado. El retraso existente en inversiones y la necesidad de la obsolescencia de los equipos utilizados hace que el esfuerzo inversor tenga que ser considerable, aunque también **destacan**, por su importancia, otras áreas intangibles como el **diseño**, la **imagen, investigación y promoción de los productos**.

OF/3.-PROSPECTIVA DEL SECTOR
• Como se ha venido recogiendo en varios puntos, **la calidad** es un elemento estratégico que permitirá diferenciar la producción nacional de la procedente de otros países menos desarrollados. Desde esta perspectiva se perfila con fuerza la fijación de controles y uso de normas sobre calidad en la fabricación de productos. El concepto de calidad total y final del producto lleva a plantear mecanismos, tecnológicos en gran parte, para el seguimiento de la calidad en las distintas fases del proceso de producción. • No hay que olvidar la exigencia, cada vez mayor, de los clientes para la **adecuación de los productos** a sus necesidades, de ahí la importancia de implantar sistemas de fabricación flexible que permita una adecuación rápida al entorno cambiante, a la vez que permitiría ahorros en los costes de producción, pero no parece que se vaya a producir de forma generalizada, sino tan sólo en un reducido número de empresas, especialmente en las de mayor dimensión.
• Uno de los aspectos que mas influirán en la competitividad empresarial son los **canales de distribución** que la industria nacional no ha desarrollado suficientemente, y que no muestra visos de avanzar en dicho sentido, ya que una de las posibilidades para compartir redes de comercialización sería la creación de asociaciones empresariales entre las empresas de menor tamaño que permitirían compartir los canales de distribución, pero el individualismo imperante en el sector dificultará dicha labor.

OF/3.-PROSPECTIVA DEL SECTOR
• Entre las **necesidades específicas de personal especializado** destaca la **demanda futura de especialistas** en carpintería, labores de diseño, informática y actividades comerciales. Hasta el momento la carencia de este tipo de profesionales era la tónica dominante, por lo que se prevé con bastantes probabilidades un aumento en su contratación. • La **especialización del personal** abarca también a los aspectos relacinados con la introducción de tecnologías aplicadas a distintas fases del proceso productivo, como puede ser mecanizado, automatizado, control numérico, etc.. La necesidad, cada vez mas pronunciada a tecnificar el tejido industrial lleva a plantear la **incorporación de profesionales especializados** y con **formación apropiada** a este tipo de mecanismos actualmente poco extendidos.
• Las comentadas necesidades formativas llevarán, con bastante probabilidad, a estrechar la **colaboración entre los centros de formación** y las empresas mediante el desarrollo de una formación dual que permita la participación de técnicos en cursos así como prácticas de alumnos en las empresas; aspectos básicos si se quiere ofertar perfiles más profesionales.

- Tampoco se manifiesta de forma clara la necesidad de incorporar técnicos en gestión de la producción y control de calidad que ocupen puestos de mandos intermedios y dispongan de **titulación media o superior**. La reestructuración empresarial debe basarse en el establecimiento de un organigrama correcto recayendo la toma de decisiones en los técnicos apropiados, pero hasta el momento es un aspecto deficitario en la actividad del sector que parece se mantendrá en el período de tiempo contemplado.

- Existe coincidencia de opiniones entre los expertos sobre la necesidad de **disponer de cursos** sobre **tecnologías avanzadas** véase diseño asistido por ordenador (CAD), Control Numérico y otras innovaciones aplicadas a la producción; tecnologías que permiten acoplarse a las exigencias del mercado en cuanto a capacidad de adaptación a nuevos productos y alto rendimiento en serie, elementos sumamente importantes para mantener e incrementar las posiciones en el mercado.

- Cómo **áreas de mayor desarrollo**, a tener en cuenta por sus necesidades de formación y empleo, se perfilan los departamentos especializados en exportación y en labores de investigación que adquieren mayor fuerza de cara a la futura configuración empresarial. Tendencia que empieza a tomar cuerpo principalmente por la presión de la competencia y la necesidad de diversificación, aspectos contemplados con mayor profundidad en el apartado sobre estructura empresarial.

8.2.3 La Oferta de Formación.

Atendiendo a la oferta formativa que existe en estos momentos en nuestro país en lo que se refiere al sector del **Mueble de Madera en La Rioja** y a las ocupaciones detectadas como prioritarias, los Cursos de Formación que ofrecen las Instituciones, (sin ánimo de ser exhaustivos), son los que a continuación se indican:

I.INSTITUTO NACIONAL DE EMPLEO.

AREA	*TIPO DE CURSO*
A.COMERCIAL	1.Técnico en Marketing. 2.Gestión de Ventas. 3.Inglés Empresarial y Comercial. 4.Director Comercial y Marketing. 5.Director de Marketing Internacional. 6.Jefe de ventas. 7.Gestión de Stocks. 8.Comercio Exterior.
B.ADMINISTRACION	1.Aplicaciones Informáticas de Oficina. 2.Contabilidad Financiera con soporte informático. 3.Aplicaciones informáticas de gestión. 4.Administrativo en gestión Fiscal de Empresa. 5.Administrativo. 6.Secretariado. 7.Gestión Empresarial.
C.PRODUCCION.	1.Instalador de Muebles de Cocina. 2.Pintor-Decorador de Muebles de Cocina. 3.Barnizador Lacador. 4.Tapicero de muebles. 5.Operario de manipulac.de Maquinaria de Carpintería.

I.INSTITUTO NACIONAL DE EMPLEO. (continuación)

AREA	*TIPO DE CURSO*
C.PRODUCCION.	6.Carpintero de Muebles de Cocina. 7.Operario de Premontaje y Montaje de Muebles. 8.Pulimentador-Lacador. 9.Barnizador en poliester. 10.Diseñador de Muebles. 11.Espec.en Diseño Asistido por Ordenador. 12.Proyectista de Carpint. Y Mueble. 13.Elaborador de piezas para carpintería y mueble por ordenador en tres dimensiones. 14.Mecanizador de madera y tableros. 15.Mecánico reparador del Automóvil. 16.Operador de Maq. de Control Numérico para industrias de la madera. 17.Operador de tren de barnizado. 18.Operador de patronaje asistido por ordenador para tapizado de muebles.

II.MINISTERIO DE EDUCACION Y CIENCIA.

AREA	*TIPO DE CURSO*
A.COMERCIAL	1.Marketing y Gestión Comercial. 2.Comercio Internacional. 3.Ingles en el Comercio Internacional. 4.Gestión Comercial y Servicio al Cliente.
B.ADMINISTRACION.	1.Aplicación Informática de Contabilidad. 2.Recursos Humanos. 3.Reglamentación y Procedimiento Tributario. 4.La Comunicación y la Organización en Secretariado. 5.Análisis y Diseño de Aplicaciones Informáticas. 6.Diseño de Base de Datos y herramientas CASE.
C.PRODUCCION.	1.Control de Calidad y Proyectos de carpintería y Mueble. 2.Materiales, fabricación e Instalación en madera y mueble. 3.Técnico en Fabricación a medida e instalación de carpintería y mueble. 4.Técnico Superior en desarrollo de productos en carpintería y Mueble. 5.Técnico en fabricación Industrial de carpintería y Mueble. 6.Técnico Superior en producción de Carpintería y Muebles.

III.CAMARAS DE COMERCIO

Cursos Comerciales y de Administración, fundamentalmente.

IV.ESCUELA DE ORGANIZACIÓN INDUSTRIAL.(EOI)

AREA	*TIPO DE CURSO*
A.ADMINISTRACION	1.Curso Superior de Control de Gestión y Financiero. 2.Planificación Estratégica de la Pyme. 3.Administración de Recursos Humanos.
B.COMERCIAL	1.Internacionalización de la Empresa.
C.GESTION INDUSTRIAL	1.Gestión del Agua. 2.Auditoría Medioambiental. 3.Gestión de Proyectos Industriales.

Cuadro N.n: Ajuste Oferta-Demanda de Formación.(Universo:157 empresas)

DEMANDA DE FORMACION						OFERT. DE FORMACION		
Tipo de Acción Formativa.	% Resp. + (1)	Nº de Acciones Formativas				INEM	M.E.C.	E.O.I.
		Totales	Niv.Direc.	Man.Med.	Niv.Operat			
Pocesos de Prod/Fab.								
Calidad Total	19,7%	12	3	4	5			X
Diseño de Muebles	13,9%	5	1	2	2	X		
Marquetería.	1,9%	1	0	0	1			
Torno de Madera	9,1%	3	0	1	2	X		
Talla de Madera	5,3%	1	0	0	1	X		
Máqs.carpintería	13,0%	6	1	1	4	X		
Barnizado muebles	7,2%	1	0	0	1	X		
Carpintería Obra	2,4%	1	0	0	1	X		
Carpint.Muebles	7,2%	1	0	0	1	X		
Seguridad e Hligiene	20,3%	10	3	3	4	X		
	100,0%	41	8	11	22			
Pocesos Administrativos y Directivos.								
Direcc/Admon Empr.	24,8%	12	7	5	0	X		X
Contabilidad y Finan	18,4%	6	4	2	0	X	X	X
RR.HH.	16,8%	4	2	2	0		X	X
Idiomas	18,4%	6	2	4	0	X		X
Informat.Aplicada	21,6%	8	3	4	1	X	X	X
	100,0%	36	18	17	1			
Pocesos Comerciales								
Marketing/Publicidad	39,4%	24	14	6	4	X	X	X
Ventas	31,9%	16	10	4	2	X	X	X
Logística	12,6%	5	3	1	1	X	X	X
Comercio Exterior	16,1%	4	3	1	0	X	X	X
	100,0%	49	30	12	7			

(1)Sobre el total. de respuestas que manifiestan necesidad de formación.

Fuente: Elaboración propia

BIBLIOGRAFIA

LA RIOJA

BIBLIOGRAFIA

Anuario del Mercado Español. Banesto. 1991.

Anuario de Estadísticas Laborales. 1993.

Anuario Estadístico de La Rioja. 1995. Gobierno de La Rioja.

Anuario Estadístico. M.O.P. 1995.

Anuario Estadístico. Dirección General de Tráfico. 1995.

Censo de Locales. INE. 1990.

Censos Agrarios. 1982. 1989. INE.

Consejería de Agricultura, Ganadería y Desarrollo Rural. 1995.

Dirección Provincial de Educación y Ciencia de La Rioja. 1996.

Encuesta Industrial. INE. 1993.

Encuesta de Presupuestos Familiares. INE. Abril/90 a Marzo/91.

Encuesta sobre la estructura de las explotaciones agrícolas. 1987. INE.

Boletín de Estadísticas Laborales. Mº de Trabajo. Julio 1997.

Encuesta de Población Activa. (Avance). I.N.E. Junio 1997.

Estudio Sectorial de la Madera, Mueble y Corcho. INEM. 1993.

Federación Europea de Fabricantes de Muebles.

ICEX. "Datos de síntesis". Mueble de Hogar. 1995.

Plan estratégico de la Comunidad Autónoma de La Rioja.

Renta Nacional de España y su distribución provincial. Banco Bilbao-Vizcaya. 1992

Directorio IMPI. La Rioja. 1993.

Cámara de Comercio de Logroño. I.A.E.

EOI

Madrid, 1997