

8
2ej



UNIVERSIDAD NACIONAL AUTÓNOMA DE MÉXICO

**“UN ESTUDIO SOBRE LA PROBLEMÁTICA ACTUAL
DE LA EMPRESA TEXTIL EN GÉNEROS DE PUNTO
DE LA LOCALIDAD DE MOROLEÓN EN EL
ESTADO DE GUANAJUATO”**

E
N
E
P
A
R
A
G
O
N



UNAM

T E S I S

**QUE PARA OBTENER EL TÍTULO DE
LICENCIADO EN ECONOMÍA**

PRESENTA :

PATRICIA AVALOS GUZMAN

ASESOR :

LIC. GERARDO HERNANDEZ PONCE

**TESIS CON
FALLA DE ORIGEN**

1993



UNAM – Dirección General de Bibliotecas Tesis Digitales Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS © PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis está protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

I N D I C E

página

INTRODUCCION.

CAPITULO I. SITUACION GEOGRAFICA Y CARACTERISTICAS

CLIMATICAS

A.	LOCALIZACION FISICA DEL MUNICIPIO.	1
1.	LIMITES GEOGRAFICOS.	1
2.	EXTENSION TERRITORIAL.	1
3.	CARACTERISTICAS CLIMATICAS.	2
B.	INFRAESTRUCTURA.	2
1.	VIAS DE COMUNICACION Y TRANSPORTE.	2
2.	SERVICIOS DE SALUD Y MEDICINA PUBLICOS.	4
3.	SERVICIOS EDUCATIVOS PUBLICOS.	6
4.	ABASTECIMIENTO DE ENERGIA ELECTRICA.	7
5.	EQUIPAMIENTO TURISTICO.	7
C.	ASPECTOS DEMOGRAFICOS.	8
1.	POBLACION TOTAL.	8
2.	POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA.	9

CAPITULO II. ENTORNO ECONOMICO DE MOROLEON.

A.	SECTOR PRIMARIO.	11
1.	AGRICULTURA.	11
1.1.	SUPERFICIE SEMBRADA Y COSECHADA.	11
1.2.	SUPERFICIE IRRIGADA.	12
1.3.	VOLUMEN DE LA PRODUCCION AGRICOLA MUNICIPAL.	13

1.4.	VALOR DE LA PRODUCCION AGRICOLA.	14
2.	GANADERIA.	15
2.1.	PRODUCCION GANADERA DE MOROLEON.	15
B.	SECTOR SECUNDARIO.	17
1.	ACTIVIDADES MANUFACTURERAS.	17
2.	ACTIVIDADES MAS IMPORTANTES EN GUANAJUATO.	19
2.1.	INDUSTRIA DEL CUERO Y EL CALZADO.	19
2.2.	INDUSTRIA TEXTIL.	21
C.	SECTOR TERCIARIO.	23
1.	ACTIVIDADES COMERCIALES.	23
2.	ACTIVIDADES DE SERVICIOS CENSADAS.	25
CAPITULO III. PROBLEMÁTICA ECONOMICA ACTUAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA TEXTIL DE MOROLEON.		
A.	TECNOLOGIAS APLICADAS AL TEJIDO DE PUNTO.	26
B.	ESTRUCTURA DE LA INDUSTRIA.	27
1.	VENTAJAS DE LA PEQUEÑA ESCALA DE PRODUCCION.	30
2.	FACTORES DE DESVENTAJA.	31
C.	PROCESO DE TRABAJO DEL TEJIDO DE PUNTO EN TRES TALLERES DE LA LOCALIDAD.	32
1.	PROCESO DE TRABAJO Y GRADO DE TECNIFICACION.	33
2.	PRODUCCION TEXTIL DE LA MUESTRA Y ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA.	43
2.1.	CONSUMO DE MATERIA PRIMA.	45
2.2.	CARACTERISTICAS DE LA MANO DE OBRA.	45
3.	FACTORES DE IMPACTO EN LA PRODUCTIVIDAD.	47
3.1.	ANTIGUEDAD DE LA MAQUINARIA Y CALIDAD DEL	

HILO.	47
3.2. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION.	49
3.3. REMUNERACION DEL TRABAJADOR Y CONTROL DE LA PRODUCCION.	50
4. COMERCIALIZACION DE LA PRODUCCION GENERADA.	54
D. PROBLEMÁTICA ECONOMICA DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA TEXTIL DE MOROLEON.	55
1. FACTORES DE INCIDENCIA.	55
1.1. DEMANDA ESTACIONAL DEL TEJIDO DE PUNTO.	55
1.2. COSTOS DE FINANCIAMIENTO Y DE MATERIA PRIMA.	58
1.3. CALIDAD Y COMPETITIVIDAD.	61
RESULTADOS DE LA INVESTIGACION.	
CONCLUSIONES.	63
RECOMENDACIONES.	66
ANEXO A.	
ANEXO B.	
BIBLIOGRAFIA.	

INTRODUCCION

A partir de la última década, se ha evidenciado la tendencia de las economías a formar bloques comerciales. Este reacomodo de la economía mundial, obedece a la necesidad de los países industrializados de reestructurarse a partir de la dominación de mercados.

La dinámica económica capitalista en este sentido, busca absorber los mercados de las economías subdesarrolladas y ejercer un dominio pleno en aquéllos sectores económicamente mas rentables de las mismas.

México, cuya cercanía con los Estados Unidos, lo coloca en una posición "favorable" desde el punto de vista del proyecto de integración, pretende basar su ingerencia en el mercado mundial en dos ventajas comparativas.

La primera descansa, en las características de la fuerza de trabajo mexicana de bajos niveles de ingreso, flexibilidad y capacidad técnica.

La segunda ventaja es esa misma cercanía con el mercado consumidor y de capitales mas grande del mundo; que reduce los tiempos de circulación de las mercancías y ésto actúa como una ventaja determinante, en términos del comercio exterior de México con el vecino país del norte, sobre los países de la Cuenca del Pacifico.

Ahora bién con el paulatino paso de la economía mexicana de un modelo de sustitución de importaciones (1955-1970) a otro de decidida apertura comercial; en el que se

enmarca la adhesión de México al GATT y el consecuente desmantelamiento de las medidas proteccionistas hasta llegar al presente Acuerdo Trilateral de Libre Comercio en octubre de 1992.

Se supone favorecer un esquema de modernización en cuyo marco sobrevivirán las empresas mas aptas para sostener la competencia en el mercado doméstico, y en la búsqueda de nuevos mercados en el exterior.

Sin embargo, a medida que se ha incrementado el flujo comercial de bienes y servicios entre México y Estados Unidos, se han evidenciado una serie de problemas, enfrentados por la planta industrial mexicana en su conjunto.

En esta problemática, inciden tres factores claves. El primero es relativo a las restricciones impuestas por las bancas comercial y de desarrollo, en materia de financiamiento sobre los micro y pequeños productores en general.

El segundo, es el elevado diferencial de precios de la materia prima utilizada, entre los precios cotizados internamente y los precios cotizados en países competidores claves, que inciden sobre el costo de producción del producto terminado y dificultan en consecuencia, su competitividad en el mercado.

El tercero, es la ahora tan en boga, calidad de los productos de la industria mexicana, principalmente en las industrias textil, maderera, de papel y cartón, del plástico

y hulera, en donde la calidad y productividad se han visto rezagadas, frente a los países competidores claves en este tipo de producción a nivel mundial.

El primer factor se explica, si se toma en cuenta, que el interés de la banca está puesto en las empresas más rentables, y que desde el punto de vista de la misma, son las grandes empresas, por lo que el financiamiento a la micro y pequeña empresa sea caro y se encuentre lleno de obstáculos o simplemente no se otorgue.

El segundo factor, se explica porque históricamente se han mantenido elevados los diferenciales de precios, debido a causas estructurales, como son, costos financieros elevados y capacidad industrial subutilizada.

El tercero, por los bajos niveles del control de calidad y los deficientes patrones de cálculo de la productividad implementados.

En consecuencia, el proyecto de integración basado en este planteamiento de ventajas (cercanía con los E.U. y bajos niveles de ingreso) enfrenta a la industria mexicana en general y principalmente a los micro y pequeños productores a dos obstáculos contradictorios.

En el terreno del comercio exterior, a la caída de los flujos comerciales entre los países industrializados, que afectan a las exportaciones de los países subdesarrollados. Y, al interior del país, a la baja productividad del trabajo y al limitado dinamismo de su crecimiento; así como la heterogeneidad de la planta productiva, con industrias de

punta y sectores rezagados; al bajo nivel del control de calidad que colocan a la producción mexicana en desventaja frente a las severas normas de calidad internacionales, y a la carencia de adecuadas redes de comercialización internacional, en donde las empresas trasnacionales son bastante fuertes.

En consecuencia se espera que las empresas menos productivas en términos de calidad y precio, sean las que menos posibilidades tengan de permanecer en el mercado mexicano ante la competencia internacional.

Ahora bien, en el municipio de Moroleón en el Estado de Guanajuato, existen en la actualidad más de 800 talleres domésticos dedicados a la producción textil de géneros de punto.

El 70% de estos establecimientos, cuentan con un número entre 3 y 20 personas remuneradas empleadas, lo que los cataloga como micro y pequeños productores.

De esta manera, el problema planteado en la presente investigación, fue determinar el factor que en Moroleón, agudiza una problemática de la industria textil nacional ya existente y que condiciona las posibilidades de este municipio de permanecer como productor de tejidos de punto en el mercado de la industria textil nacional y sus potencialidades de ingerencia tanto en los mercados de los EE-UU y Canadá como en los de la CEE.

La hipótesis planteada fue entonces que, las características de la producción generada en Moroleón,

determinan una demanda estacional, y que ante esta situación, los productores textiles de la localidad enfrenta por un lado, un período corto de ventas, entre tres y cuatro meses por año y por otro un endeudamiento acelerado por la obtención de materia prima a crédito y la acumulación de intereses por créditos financieros adquiridos, que dificultan en última instancia las posibilidades de permanencia arriba señaladas.

El levantamiento de dos encuestas directas entre los micro y pequeños productores de la localidad, pertenecientes a la industria textil del género de punto, arrojó información que comprueba esta hipótesis, dado que en la localidad, estos productores atraviesan cada año por un período que va de enero a septiembre en el cual las ventas de su producción, experimentan caídas dramáticas incluso a niveles de cero para algunos casos.

Esta situación en consecuencia, enfrenta a los productores de esta localidad a un recrudecimiento de la problemática comercial de baja demanda ya existente, al no disponer de medios para cubrir las deudas pactadas. Convirtiendo la misma en un círculo vicioso de baja demanda-pagos de interés y materia prima no cubiertos.

De esta forma los objetivos planteados en la presente investigación, son los de generar el estudio correspondiente que señale los aspectos en Moroleón, cuya modificación ayude en el corto plazo a mejorar los niveles de productividad y en consecuencia de competitividad de este municipio cuya

industria principal es el tejido de punto, frente a la apertura comercial que en estos momentos vive el país.

Ahora bién, para dar a conocer los resultados de la presente investigación dividimos su exposición en tres capítulos.

El primero aborda la ubicación física, las características del medio ambiente y la infraestructura con que cuenta Moroleón, aspectos tales, que explican de alguna manera, el desarrollo de la industria textil en tejidos de punto en esta localidad.

En el segundo capítulo, se muestra el entorno económico del municipio de Moroleón y se destaca la fabricación de tejidos de punto, como la producción industrial más importante en el municipio.

En el tercer capítulo, se expone tanto el proceso de trabajo observado en tres talleres de la localidad a través de una encuesta como los indicadores de mercanización y productividad calculados a partir de los datos recabados. Así como, la información de una segunda encuesta levantada relativa al impacto que sobre los micro y pequeños productores tiene la problemática de la industria textil nacional.

En las conclusiones y recomendaciones se presentan las ideas elaboradas a partir del método inductivo, tratando de generalizar algunas propuestas que sirvan de marco para entender la problemática enfrentada por otras micro y pequeñas empresas a través del territorio nacional.

Así mismo, cabe señalar que la investigación de campo aquí presentada, tomó tan sólo los factores relevantes del objeto de estudio, en la consideración de que algunos otros elementos tales como el análisis del papel que juegan las maquiladoras dentro de la rama textil, indicadores macroeconómicos de la rama textil, evolución histórica, etc. podrían ser tomados en la elaboración de un futuro estudio.

CAPITULO I

SITUACION GEOGRAFICA Y CARACTERISTICAS CLIMATICAS

A. LOCALIZACION FISICA DEL MUNICIPIO

1. LIMITES GEOGRAFICOS

El municipio de Moroleón en Guanajuato, tiene como límites las coordenadas geográficas $101^{\circ} 19' 05''$ y los $101^{\circ} 81' 03''$ de longitud oeste del meridiano de Greenwich y $20^{\circ} 11' 02''$ de latitud norte.¹ De acuerdo a la regionalización hecha para el Estado, Moroleón pertenece a la región III suroeste, con los municipios que se enlistan en el cuadro I.A.1. Ver apéndice estadístico.

Moroleón que es la cabecera municipal, se localiza a los $101^{\circ} 11' 36''$ de latitud norte y la altura promedio sobre el nivel del mar es de 1 810 metros.

El municipio de Moroleón limita al norte y oeste, con el municipio de Yuriria, al sur con el Estado de Michoacán y al este con el municipio de Uriangato, como se observa en el mapa I.A.1. Ver apéndice gráfico.

2. EXTENSION TERRITORIAL

Moroleón cuenta con una extensión territorial de 179.9 kilómetros cuadrados, que representan el 0.6% de la correspondiente a la región III-suroeste y reflejan a su vez, una localidad territorialmente pequeña.

¹ INEGI. Anuario Estadístico del Estado, de Guanajuato, pág. viii, 1990.

3. CARACTERISTICAS CLIMATICAS.

De la zona centro del municipio a la zona sur, la frecuencia de heladas que predomina es menor a 30 días por año. Partiendo del centro hacia el norte, varía de 20 a 30 días.

En general el clima del municipio durante la mayor parte del año, pertenece al grupo de climas templados C con tipos semicálidos y subhúmedos, como se tipifica en el mapa - I.A.2. Ver apéndice gráfico.

La precipitación pluvial varía de 500 a 800 mm³ y la temperatura de 16 a 18°C durante todo el año.

El municipio cuenta con este sentido, con un clima cálido, templado y no extremoso, como lo es gran parte del bajo guanajuatense.

B. INFRAESTRUCTURA

1. VIAS DE COMUNICACION Y TRANSPORTE.

El municipio de Moroleón contaba para 1988, con un total de 4 oficinas de servicio postal y telegráfico, 3 de las cuales figuran en el Anuario Estadístico del Estado ², como agencias de correspondencia y una como oficina de administración telegráfica, como se observa en el cuadro I.B.1. Ver el apéndice estadístico.

² Op. Cit. pág. 9.

El número anterior de oficinas, se considera su ficiente para la correspondencia postal y telegráfica, entre el municipio y el resto del país, así como con el extranjero, principalmente con los E.U., si se toma en cuenta que un - gran porcentaje de fuerza de trabajo de esta localidad, emigra a ese país y envía el ingreso que genera a través de su trabajo, por estos medios.

Para ese mismo año, existían 14 personas ocupadas en el servicio postal del municipio. Las remuneraciones efectuadas al conjunto de las mismas, ascendieron a 48 millones de pesos durante 1988 lo que representó el 1.9% de las remuneraciones hechas en este servicio a nivel estatal, como se observa en el cuadro I.B.2. Ver el apéndice estadístico.

El municipio de Moroleón, cuenta actualmente con servicios telefónicos y es uno de los seis municipios en el estado que cuenta con servicio de telex, como se indica en el -- cuadro I.B.3. Ver el apéndice estadístico.

Cabe señalar, que al lado de ciudades tan importantes - en términos de su actividad económica como Celeya, Irapuato, Salamanca y Guanajuato, Moroleón registra el número de abona dos conectado al servicio de telex más alto del estado, con 166 para 1988.

En este renglón se observa una tasa media anual de crecimiento de 7.6% entre 1986 y 1988, por arriba de la tasa registrada por León y que fue de 5.02% para el mismo período.

Así mismo, la capacidad instalada con que cuenta Moroleón para esos años, en servicio de telex, es la más alta entre las ciudades que se mencionan con 200 unidades para 1988, una vez más, este es un número superior al contabilizado por León, que cuenta con 100 unidades para ese año.

El municipio cuenta también, con servicios de auto-transporte otorgados por camiones urbanos, taxis y microbuses, en este sentido, no existe problema de transporte entre las localidades que lo componen.

Hacia el sur del estado, Moroleón se encuentra unido con la carretera pavimentada Celaya-Morelia y su continuidad con el estado de Michoacán a 40 kilómetros de su capital, lo enlaza con un aeropuerto de largo alcance y una estación del ferrocarril México-Morelia, como se observa en el mapa I.B.1. Ver el apéndice gráfico.

2. SERVICIOS DE SALUD Y MEDICINA PUBLICOS.

Según dato del Instituto Nacional de Estadística, Geografía e Informática³ la población total amparada en el Instituto Mexicano del Seguro Social, ascendía en 1988 a 9 983 personas, 2 504 de las cuales, figuran en el anuario del estado como trabajadores asegurados y 7 479 como familiares dependientes, lo que representa el 22% de la población total del municipio para ese año, como se observa en el cuadro I.B.4. Ver el

³ Op. Cit. pág. 43.

apéndice estadístico.

La población amparada por el IMSS en Moroleón, observó un crecimiento promedio anual de 1.9% entre 1986 y 1988 lo que refleja un crecimiento lento en la tasa de empleo formal de la localidad, si se tiene en cuenta que la tasa estatal fue de 6.1% para el mismo período.

El IMSS en la localidad, contaba para 1988 con una unidad móvil de primer nivel, 2 unidades auxiliares de salud, un centro de salud urbano y una unidad de medicina familiar, - como se observa en el cuadro I.B.5.

Para atender las necesidades de los derechohabientes y sus familiares en Moroleón, el IMSS contaba para ese mismo año, con un total de 7 consultorios, 1 laboratorio y una sala de radiología.

Los servicios de consulta externa en estas unidades, ascendieron a 36 771 en 1988, que se dividieron en 34 460 de medicina familiar y 2 311 de atención dental, indicados - en cuatro I.B.7. Ver el apéndice estadístico.

Se debe mencionar sin embargo, que no existe un Hospital del mismo instituto, que provea de servicios de cirugía y emergencia, dado que el municipio de Moroleón, cuenta con cerca de 50 000 habitantes para 1992 y los servicios de salud privados, resultan en general, elevados en su costo para el común de las personas en esta localidad.

3. SERVICIOS EDUCATIVOS PUBLICOS.

Para 1990, el municipio de Moroleón contaba con un total de 70 escuelas divididas en 25 escuelas de nivel preescolar, 35 escuelas de nivel primaria. 1 de capacitación para el trabajo, 6 secundarias, 2 CONALEP y 1 escuela de nivel bachillerato que se encuentran distribuidas en las 22 localidades que conforman el municipio.

El número de alumnos inscrito para el período 88-90 en el nivel más alto impartido en la localidad, ascendía a 250 alumnos atendidos por 24 docentes en el nivel bachillerato.

Para 1990, en el XI Censo General de Población y Vivienda, se contabiliza una población de 16 años y más, de 28 025 habitantes de los cuales sólo 1 115 registran instrucción superior.

Esta población, representa el 3.9% de la población de 16 años y más con instrucción superior. Así mismo, la población de 6 años y más representada por 38 906 habitantes y que registró una educación con primaria terminada fue de 9 003, lo que representa el 1.8% de la misma.

Entre los habitantes con educación primaria, se observa una alta deserción en este nivel, lo que indica que la fuerza de trabajo de esta localidad, no resulta ser una fuerza de trabajo en general, altamente capacitada.

4. ABASTECIMIENTO DE ENERGIA ELECTRICA.

La inversión pública federal en materia de abastecimiento de energía eléctrica para el municipio ascendió a 433 millones de pesos para 1988. Esto comprendió troncales, enlaces, alimentadores, refuerzos parciales - de circuito y cambios de conductor de circuito.

Del anuario estadístico⁴ se deriva, que de las 22 localidades que componen el municipio 18 contaban para 1988 con suministro de energía eléctrica incluyendo la cabecera municipal, lo que representa el 72% del total municipal y el 0.6% del total estatal para ese año. Lo anterior representa una suficiente cobertura de energía eléctrica en la localidad, como se observa en el cuadro I.B.9. Ver el apéndice estadístico.

5. EQUIPAMIENTO TURISTICO.

Dado que no existen en el municipio atractivos turísticos importantes, este contaba para 1988 con sólo 4 establecimientos de servicio de hospedaje, divididos en 1 hotel de tres estrellas y 3 hoteles de 1 estrella.

Los establecimientos cuentan con un total de 100 habitantes en conjunto, como se observa en el cuadro I.B.10. Ver el apéndice estadístico.

⁴ Op. Cit. pág. 161

Comparado con otros municipios del estado, como Guanajuato, León y Allende, importantes en materia turística, tenemos que Moroleón, cuenta con el 1.4% de los establecimientos de hospedaje a nivel estatal. León por ejemplo cuenta con 70 establecimientos, que representa el 25% de ese mismo total.

Cabe mencionar, que el municipio de Allende, registra un número de 30 establecimientos, 5 de los cuales se catalogan en la categoría de "especial", considerada como la más alta en este tipo de servicio.

C. ASPECTOS DEMOGRAFICOS.

1. POBLACION TOTAL.

Según los tabulados básicos del último Censo General de Población y Vivienda⁵, Moroleón cuenta con una población total de 48 191 habitantes. Aquí se observa, una tasa de crecimiento media anual en la población de 4.9% entre 1980 y - 1990, dado que en 1980, Moroleón contaba con 28 948 habitantes.

La población de Moroleón para 1990 resulta pequeña si se toma en cuenta que la media de las poblaciones para Guanajuato en ese año es de 86 526 habitantes.

El incremento entre la población de 1980 y la población de 1990 de Moroleón fue de 66.2%.

⁵ INEGI. XI Censo General de Población y Vivienda de México, 1990, pág. 125

De los habitantes censados en Moroleón en 1990, 22 898 son hombres y 25 293 son mujeres. Esta población representa el 1.2% de la población total estatal, ya que en este mismo censo, Guanajuato contabilizó 3 982 593 habitantes, divididos en 1 926 736 hombres y 2 055 857 mujeres, como se observa en el cuadro I:C.1. Ver el apéndice estadístico.

2. POBLACION ECONOMICAMENTE ACTIVA.

Para 1990, Moroleón registró una población económicamente activa de 13 575 habitantes, lo que representó el 28.1% de la población total para ese año.

En esta variable, existe un crecimiento porcentual negativo de 14.2 con respecto a la población económicamente activa de 1980 ya que ésta última fue de 15 506 habitantes, representando el 53% del total poblacional para ese año.

Ahora bien, de la PEA para 1990, la población ocupada, es decir, la población de 12 años y más que al día de referencia se encontraba empleada, fuera remunerada o no remunerada fue de 13 082 personas lo que representó el 27.1% del total municipal.

La población ocupada por sectores, arroja la siguiente información. En el sector primario, se encuentran 1 854 personas, dedicadas a la agricultura y ganadería. En el sector secundario, se registraron 5 540 personas dedicadas a las actividades industriales, y en el sector servicios, la población ocupada ascendió a 5 113 personas.

En los datos anteriores, se observa cómo el sector que más fuerza de trabajo absorbe es el sector industrial, - lo que resulta importante dado que como veremos en el siguiente capítulo, Moroleón se muestra como un municipio en donde la actividad manufacturera concretamente en la rama textil - de géneros de punto, es la actividad industrial más importante desarrollada en el mismo.

CAPITULO II
ENTORNO ECONOMICO DE MOROLEON

A. SECTOR PRIMARIO

1. AGRICULTURA.

1.1. SUPERFICIE SEMBRADA Y COSECHADA.

Para 1988, la superficie sembrada y cosechada de temporal del municipio de Moroleón, representó sólo el 0.04 y 0.06% del total estatal respectivamente con 3 126 y 2 926 hectáreas como se observa en el cuadro II.A.1. Ver Apéndice estadístico.

La superficie agrícola de Moroleón, como se observa en el mismo cuadro, contrasta con la superficie agrícola de otras localidades del estado. Mientras que Moroleón no registró superficie sembrada de riego para 1988, otros municipios del estado como Cortazar, Salamanca, Irapuato y Valle de Santiago registraron porcentajes altos respecto al total estatal de 4.2, 6.9, 9.0 y 7.3% respectivamente.

El mismo cuadro muestra cómo el 99% de la superficie sembrada y cosechada, representada por 5 469 hectáreas, en este municipio para 1987, fue de temporal, es decir, no contaba con sistemas de riego elementales para una mayor producción y celeridad de cultivos y en años recientes esta situación continua.

En el caso de Moroleón se observa una disminución del - 15.3% en la superficie cosechada, para el período 1986-1988.

1.2. SUPERFICIE IRRIGADA.

En Moroleón, la superficie total bajo riego por tipo de aprovechamiento, es decir, gravedad o bombeo, para el período 1986-1988 fue de 3 y 5 hectáreas respectivamente.

Los datos anteriores, reflejan que existe poca inversión en materia de equipamiento agrícola en el municipio, ya que comparados a los correspondientes a otros municipios como -- Abasolo, Acambaro y Allende, resultan mínimos dado que éstos últimos registraron el 4.6, 3.9 y 2.5% respectivamente, del total estatal en la superficie bajo riego con 22, 19 y 12 -- mil hectáreas cada uno.

El cuadro II.A.2., indica que Moroleón participó con el 0.001% de la superficie total bajo riego a nivel estatal -- para 1987, colocándose en el último sitio entre los munic-- pios que ahí se enlistan.

En cuanto a la utilización de fertilizantes, en Moro-- león sólo 4 hectáreas productoras de maíz, que representan - 0.003% del total estatal, utilizaron algún tipo de fertili-- zantes para 1987. Otros municipios como Celaya y Ciudad Ma-- nuel Doblado, registraron para ese mismo año, el 1.3 y el - 7.0% respectivamente de la superficie estatal fertilizada - con 1 373 y 7 216 hectáreas de maíz como se observa en el --

cuadro II.A.3. Ver el apéndice estadístico.

Los bajos porcentajes de Moroleón, señalan que existe - poco interés, entre los inversionistas locales respecto al sector agrícola del municipio.

1.3. VOLUMEN DE LA PRODUCCION AGRICOLA MUNICIPAL.

La producción agrícola en granos alimenticios de temporal para el ciclo primavera-verano, fue de 3 014 toneladas - en 1988, como se observa en el cuadro II.A.4.

Este volumen de producción presentó un incremento promedio anual negativo de 23% entre 1986 y 1988. Para otro tipo de cultivos alimenticios, tales como oleaginosas y otro tipo de cultivos agrícolas, no se registraron datos, suponemos -- que en realidad no existen, ya que los principales granos -- alimenticios cultivados tradicionalmente en el municipio han sido maíz y frijol, y en menor proporción, sorgo y cebada, - como lo muestra el cuadro II.A.5. Ver el apéndice estadístico.

Para el ciclo otoño-invierno, la producción de granos - alimenticios de temporal, decreció en un 91% entre 1987 y -- 1988 con 189 y 9 toneladas respectivamente. En el caso de - la producción de granos alimenticios de riego, tampoco aparecen datos en ese ciclo, como se observa en el cuadro II.A.6. Ver el apéndice estadístico.

Algunos municipios del estado, producen otros cultivos alimenticios como calabaza, cebolla, col y ajo, los cuales - se engloban en ese rubro.

En el renglón de granos alimenticios, maíz y frijol de riego principalmente, Apaseo el Alto por ejemplo, registró un incremento positivo de 34% entre 1986 y 1988. Así comparablemente con otros municipios del estado, Moroleón no cuenta con superficies extensas de riego que faciliten una producción variada de cultivos agrícolas.

1.4. VALOR DE LA PRODUCCION AGRICOLA MUNICIPAL.

El valor de la producción de maíz y frijol, los principales granos cultivados en Moroleón, fue de 8 y 128 millones de pesos para 1987 y 1988 respectivamente. Estos datos indicaron una participación en el valor bruto de la producción - estatal de 0.01 y 0.9% para esos años, como se observa en el cuadro II.A.7.

Los datos que registra Moroleón, contrastan con los registrados con otros municipios del estado como Jerécuaro, Valle de Santiago y Yuriria, los cuales tuvieron una participación en el valor bruto de la producción estatal de 10.6 y -- 5.0% respectivamente para 1988.

2. GANADERIA

2.1. CULTIVO DE FORRAJES.

Según el cuadro II.A.8., del apéndice estadístico Moroleón dedicó 614 hectáreas al cultivo de alimentos para ganado, 610 de las cuales fueron para otros cultivos forrajeros y 4 para alfalfa verde.

Comparablemente con otros municipios del estado, Moroleón destina poca superficie al cultivo de forrajes. Tan sólo el municipio de Allende utilizó en 1988, 4 576 hectáreas de su superficie para el cultivo de alfalfa verde, 101 hectáreas para sorgo y 40 hectáreas para pastos.

2.2. PRODUCCION GANADERA DE MOROLEON.

Tradicionalmente, la crianza de ganado porcino ha sido la más importante en el municipio. Para 1988, se contaban con 21 114 cabezas de ganado de esta especie, lo que representó el 3.0% de la producción estatal para ese año.

Las ciudades de Irapuato y Celaya, participaron en ella con el 5.5 y 6.8% respectivamente para el mismo año, como se observe en el cuadro II.A.9.

En segundo lugar en importancia, le sigue en Moroleón, la crianza de ganado bovino con 11 709 cabezas para 1988, lo que representó el 1.1% de la producción estatal para ese año. Irapuato y Celaya, tuvieron participaciones más altas de 4.0 y 3.8% en el mismo año.

Las existencias avícolas del municipio en 1987 y 1988 fueron de 42 456 y 41 877 cabezas en pie, lo que a nivel estatal representó el 0.2% respectivamente para esos años.

Otras localidades del estado como León y Celaya, participaron en 1988 con el 20 y 34% en el total estatal, como se observa en el cuadro II.A.10.

Especies de ganado caballar, mular y ovino, que se muestran en el cuadro II.A.9., son criadas en las zonas rurales del municipio. Aunque se observa una disminución en la producción avícola del municipio entre 1985 y 1988, en general, la producción de todas las especies, se considera suficiente para cubrir la demanda de carne en el municipio.

Así, como se observó en el cuadro II.A.1., del apéndice estadístico el incremento promedio anual de la superficie cosechada de temporal fue negativo en 5.0% entre 1986 y 1988, lo que provocó una producción agrícola baja para ese período. En el cuadro II.A.4. del mismo apéndice, se observó también, que la producción agrícola entre 1986 y 1988 fue de temporal alcanzando cifras de 6 336 y 3 014 toneladas respectivamente, teniendo una variación promedio anual negativa de 23.0% para esos años.

De esta manera se observa que en lo que a la agricultura se refiere, las estadísticas relativas muestran que Moreleón no es un productor agrícola importante y lejos de ello, la producción que genera en cuanto a granos alimenticios y otro tipo de cultivos, no satisface la demanda de su pobla--

ción.

B. SECTOR SECUNDARIO.

1. ACTIVIDADES MANUFACTURERAS.

Según información extraída de los Censos Económicos⁶ de 1989, el estado de Guanajuato ocupó a nivel nacional, el -- quinto lugar en número de unidades económicas censadas en el total de las actividades que se encuestaron con un 5.0% de -- representatividad.

Moroleón participó en este censo, con el 3.4% del total estatal con 2 159 unidades económicas censadas.

En el total del personal ocupado a nivel nacional, Guanajuato se situó en el séptimo lugar, participando con un -- 4.0% del total nacional como se indica en el cuadro II.B.1.

Moroleón con 4 911 personas ocupadas, participó en el -- 1.8% del total estatal.

En los censos resalta, la concentración que existe de -- las actividades industriales, en las ciudades que han observado un mayor crecimiento en ellas. El Distrito Federal por ejemplo, el 17.39% del total de las unidades económicas censadas en el Estado de México el 9.32%, Jalisco el 7.0% y Ve-

⁶

INEGI. Censos Económicos, 1989, pág. 100.

racruz el 6.89%.

En conjunto estos tres estados y el Distrito Federal, - concentran el 46.71% del total del personal ocupado a nivel nacional.

En el sector manufacturero, Guanajuato ocupó el sexto - lugar en número de unidades económicas censadas con el 6.0% y el noveno en el total del personal ocupado con un 4.16%.

Moroleón participó, con 224 unidades manufactureras cen - sadas, lo que representó el 14.4% del total de la región -- III-suroeste y el 3.2% del total estatal, como se observa en el cuadro II.B.2. del apéndice estadístico.

Como se señaló, Guanajuato para fines de su análisis se divide al igual que los demás estados de la República en re - giones, ahora bien, en el estado, la región III-suroeste re - sulta ser la más dinámica en términos de las actividades ma - nufactureras.

El cuadro II.B.3., del mismo apéndice ubica a la región III-suroeste como la segunda en importancia con un 20% en nú - mero de unidades económicas, sólo después de la región I a - la que pertenecen los municipios de León, Dolores Hidalgo y Abasolo y que engloban el 50% del total.

La región III-suroeste participó a nivel estatal, con - el 25.0% del personal ocupado en el sector manufacturero y - con el 40.0% de las remuneraciones hechas al mismo, así como,

con el 47.0% de los ingresos percibidos.

Moroleón situado en esta región, participó con el 12.0% del total de unidades económicas censadas en la misma, sólo atrás de Irapuato y Salamanca. Moroleón, participó también con el 7.0% del total del personal ocupado y el 3.2% del personal remunerado.

Las actividades manufactureras, generaron en 1988 en Moroleón 13 431 millones de pesos, lo que representó el 10.4% del total de los ingresos en el municipio y el 21.0% del empleo, como se observa en el cuadro II.B.4. Ver el apéndice - estadístico.

2. ACTIVIDADES MANUFACTURERAS MAS IMPORTANTES EN GUANAJUATO.

De los censos económicos se desprende que en Guanajuato las actividades manufactureras más dinámicas son las relacionadas con la industria del cuero y el calzado y la textil.

2.1. INDUSTRIA DEL CUERO Y EL CALZADO.

En el caso de las actividades relacionadas con la industria del cuero y el calzado, Guanajuato concentra el 10% del total de las unidades económicas censadas en 1989 y el 24.0% del total del personal ocupado en esta actividad, con respecto al total nacional.

Como se observa en el cuadro II.B.5., del apéndice estadístico, Guanajuato concentra en la actividad de curtido y acabado de cuero 469 unidades económicas, lo cual representa el 68.0% de las unidades censadas y 5 637 personas ocupadas que representan un 60.0% del total del personal censado en la industria del calzado.

En la fabricación de calzado, principalmente de cuero a nivel nacional, existen 1 627 unidades económicas con 51 632 personas ocupadas, de estos, Guanajuato concentra 882 unidades económicas que representan el 54.0% del total nacional y 30 491 personas ocupadas que a su vez representan el 59.0% - como se observa en el mismo cuadro.

Por otra parte, la actividad del calzado es de relevancia nacional ya que comparativamente dentro del sector manufacturero ocupa un 30.0% del personal ocupado, representando un 30.0% en cuanto a gastos y un 16.0% en cuanto a ingresos en el estado.

La tradición de la industria del cuero y el calzado se manifiesta en la actualidad con una importante participación ya que por cada 100 establecimientos de este tipo en el país 10 están localizados en Guanajuato y de cada 100 personas -- ocupadas en esta industria a nivel nacional, 24 lo desarrollan en esta localidad.

En el boletín informativo de la Comisión Mixta para la promoción de las exportaciones⁷ en su número extraordinario de septiembre de 1991, catalogan los diferentes productos - que Guanajuato exporta y entre otros se señalan, los provenientes de la industria del calzado, como se observa en el cuadro II.B.6. Ver el apéndice estadístico.

La participación de Moreleón en esta industria, es marginal contando tan sólo con establecimientos comercializados del calzado producido en el estado, principalmente León.

2.2. INDUSTRIA TEXTIL.

La participación de la industria textil de Guanajuato - en el contexto nacional, es del 4.0% en unidades económicas censadas y del 13.0% en personal ocupado.

Dentro de Guanajuato la industria textil contribuye con el 7.0% en unidades económicas y el 7.1% del personal ocupado con respecto al total del sector manufacturero.

Como se observa en el cuadro II.B.7. del apéndice estadístico, de las 534 unidades económicas censadas, las clases de actividad dentro de la industria textil que más destacan a nivel estatal, son la fabricación de ropa exterior de pun-

⁷ INFOCOMPEX. Boletín informativo de la Comisión Mixta para la promoción de las exportaciones. SECOFI-COMPEX. pág. 17.

to con el 24.0% y la fabricación de ropa exterior para caballero, con el 32.0% del total nacional.

En las actividades de esta industria que mayor cantidad de personal ocupado registraron son nuevamente la fabricación de ropa exterior de punto con el 14.0%, la confección de ropa exterior para caballero con el 31.0% y el hilado de fibras blandas con el 15.0% como se aprecia en el cuadro II.B.

8. Ver el apéndice estadístico.

Aún, cuando la importancia en todo el país de las actividades textiles de Guanajuato no es muy relevante, a nivel estatal, estas tienen gran importancia ya que de cada 100 personas que se dedican a trabajar en las diferentes ramas industriales del calzado, 17 lo hacen en la industria textil.

En el caso concreto de Moroleón, la actividad manufacturera que mas establecimientos registró en la industria, fue la industria de textiles y prendas de vestir, que contabilizó 149 establecimientos.

En esta localidad, la actividad textil generó en 1988 el 70.0% del empleo en la industria manufacturera, con 735 puestos, de los cuales 373 que representan el 51.0% son personal empleado remunerado.

La misma actividad generó, el 59.0% de los ingresos percibidos por la industria manufacturera con sólo 8 041.6 millones de pesos, así como, el 66.3% de las remuneraciones hechas al personal empleado, con 1 069.8 millones de pesos -- para el mismo año, como la muestra el cuadro II.B.9. Ver el apéndice estadístico.

De los establecimientos manufactureros en Moreleón, clasificados dentro de la industria textil el 63.0% representado por 94 unidades, se dedican a la fabricación de tejidos de punto y el 15.4% a la confección con materiales textiles.

Así, de los 128 establecimientos clasificados en la rama de géneros de punto a nivel estatal el 88.0% de los mismos se localizan en la región III-suroeste y Moreleón con -- 94 establecimientos, absorbe el 83.0% de establecimientos localizados en la misma.

En este sentido, las estadísticas reflejan la gran importancia que tiene en esta localidad, la producción de géneros de punto dentro de la producción manufacturera textil.

C. SECTOR TERCIARIO

1. ACTIVIDADES COMERCIALES.

En el sector comercio, dentro de las actividades censadas en 1989 por INEGI, Guanajuato ocupó el sexto lugar en número

mero de unidades económicas con 4.89% de representatividad y el sexto lugar en personal ocupado con un 4.33%.

Los datos anteriores demuestran que Guanajuato, es un estado importante en términos de las actividades económicas desarrolladas en el mismo, ya que en las diferentes actividades que se encuestaron en estos Censos Económicos, Guanajuato ocupó un lugar entre los siete primeros de todo el país.

Ahora bien, Moreleón cuenta con 1 578 establecimientos comerciales, 97.0% de las cuales se dedican al comercio al por menor, con 1 525 unidades económicas censadas, absorbiendo al mismo tiempo el 91.0% del total del personal ocupado en ese sector con 2 854 personal.

De las 2 854 personas ocupadas el 82.0% es personal ocupado no remunerado, lo que significa que los mismos propietarios atienden directamente sus establecimientos.

Dentro de los 1 565 establecimientos que se dedican al comercio al por menor, el 68.0% de los mismos representados por 1 035 establecimientos se definieron en Moreleón como comerciales de productos no alimenticios en otras palabras, establecimientos dedicados al comercio de productos generados por la industria manufacturera local, constituida por la industria textil en géneros de punto, como se observa en el cuadro II.C.1. Ver el apéndice estadístico.

2. ACTIVIDADES DE SERVICIOS CENSADAS.

Dentro de las actividades de servicios personales prestados, los censos económicos en Moreleón registraron 337 unidades económicas 38% de las cuales fueron restaurantes, salas de cine y unidades deportivas, con 127 establecimientos.

Estas actividades, absorbieron el 43.0% del personal ocupado en el sector servicios con 316 personas, 193 de las cuales fueron personal ocupado remunerado que representaron el 61.0%.

En segundo lugar, dentro de la prestación de servicios, se situaron las actividades de reparación y mantenimiento con 79 establecimientos que representaron el 23.4% del total de los establecimientos dedicados a actividades de servicios, como se observa en el cuadro II.C.2. Ver el apéndice estadístico.

Entre los servicios médicos, odontológicos y veterinarios, prestados por el sector privado, se registraron 45 unidades económicas censadas que representaron el 13.3% del total de las unidades de servicios censadas.

CAPITULO III
PROBLEMATICA ECONOMICA ACTUAL DE LA MICRO Y PEQUEÑA
EMPRESA TEXTIL DE MOROLEON.

A. TECNOLOGIAS APLICADAS AL TEJIDO DE PUNTO.

Como se observa en el cuadro III.A.1. del apéndice esta dístico el género de punto combina una serie de tecnologías en el proceso de tejido. Según el destino del tejido, es - aplicada determinada tecnología, por ejemplo para la producción de camisetas, sudaderas, ropa interior, vestidos, panta lones y sueteres, se aplican máquinas tejedoras circulares - de gran diámetro con materia prima variada, algodón, fibras químicas y filamentos sintéticos.

La producción de medias y calcetines se efectúa con te jedoras circulares de pequeño diámetro. En el caso de blan cos, lencerías y tapicería, se utilizan máquinas de urdimbre tricot y raschel.

En la producción de sueteres, blusas, vestidos y faldas de tejido de punto se utilizan máquinas rectilíneas sencillas y full fashion.

Este último tipo de tejido, es decir, el tejido de pun to en el área de máquinas rectilíneas, es el tejido que se - produce principalmente en la industria textil de Moroleón, -

como se señaló en el análisis del sector manufacturero de la localidad en el capítulo anterior.

En el siguiente inciso, se analizará en detalle la estructura de la industria de tejidos de punto, así como, las ventajas y posibilidades que presenta la pequeña dimensión de los establecimientos productores de este género.

B. ESTRUCTURA DE LA INDUSTRIA.

La característica más notable de la industria del género de punto es su extremo grado de fragmentación. Según el informe realizado por el Boston Consulting Group⁸, para el Gobierno de México, las empresas de este género, tienden a ser medianas, pequeñas o micro, aunque existen grandes empresas en las áreas de tricot y raschel.

Esta fragmentación se observa también en otros países. Sin embargo, dado el alto porcentaje de industria subterránea en el género de punto, los datos oficiales no son muy fi dedignos.

En países como El Reino Unidos, España y Alemania, la capacidad acumulativa más alta del género de punto se encuentra en talleres que tienen menos de 100 personas remuneradas empleadas, lo que implica un tamaño pequeño de empresa.

⁸ BOSTON CONSULTING GROUP. Sector Textil. Secofi-Bancomext. México. 1988.

Esto aún, en países que tienen una larga tradición textil, como es el caso del Reino Unido, en el que la industria de este tipo de tejido se ha desarrollado en esta forma desde los albores de la Revolución Industrial.

Desde el punto de vista de los costos de producción, es decir, bajo costo laboral por la necesidad de un número reducido de personal empelado y gastos generales mínimos, éstos -- es, personal de vigilancia, se indica que una estructura -- fragmentada es ventajosa, además de que permite, un alto grado de flexibilidad para hacer frente a la estacionalidad y a los veloces cambios en la moda, que son característicos de -- muchas fracciones del género de punto, como es el caso de la producción de sueteres para la época de invierno principalmente.

La estructura de la producción del género de punto tanto en Moreleón como en el resto del país, está constituida -- por cientos de pequeñas empresas informales y familiares de 1 a 5 máquinas rectilíneas, lo que implica una estructura -- acorde con la actividad textil de este tipo de tejido a nivel mundial.

Por otra parte, los censos económicos de 1989, informan sobre un número censado de establecimientos que se dedican a esta actividad, sin embargo, la capacidad real de producción, así como, el número real de establecimientos, es varias ve--

ces mayor a lo expuesto por las estadísticas oficiales.

Para el caso de Moroleón, como muestra el cuadro III.B.1. del apéndice estadístico, el censo señala 149 establecimientos dedicados a la actividad de textiles, prendas de vestir e industria del cuero, de los cuales, el 63% representado por 94 establecimientos, se dedican a la fabricación de tejidos de punto lo que representa el número más alto perteneciente a las ramas que se encuestaron en la localidad.

La cifra anterior, contrasta con el número de socios registrados en la CANACO de Moroleón, dedicados a la misma producción industrial y que fue de 149 socios en el mismo año.

Estos datos denotan disparidad en la información oficial y suponen en general, una cifra reducida ya que la mayoría de los productores, no están inscritos en alguna cámara industrial.

En el caso especial del área de las máquinas tejedoras rectilíneas, productoras del tejido de punto en Moroleón, - caracterizadas como se señaló, por constituirse en empresas atomizadas; se puede estimar que el número real de establecimientos, así como, el monto real de sus ingresos sea 5 ó 10 veces mayor que lo expuesto en el mismo cuadro.

En la estructura porcentual del cuadro III.B.2., podemos observar que el 75.0% de los ingresos generados por la industria textil de la localidad, se obtienen de la fabrica-

ción de tejidos de punto. Esta actividad absorbe, el 69.0% del personal ocupado a nivel de la industria textil, cuyas remuneraciones representan el 67.0% del total de las remuneraciones hechas a este sector.

Por otra parte, los gastos de consumo propios de la actividad de géneros de punto en Moroleón, representaron el 77.0% del total de los gastos de las actividades textiles de la localidad para 1989, año en que se levantaron los censos.

1. VENTAJAS DE LA PEQUEÑA ESCALA DE PRODUCCION.

El desarrollo de las empresas del tejido de punto, en una estructura fragmentada, según el informe del BCG, obedece a que la pequeña escala de producción, resulta ser la más eficiente en este tipo de tejido, esto debido, a la falta de economías de escala en la producción.

Dada la relativa sencillez del proceso de trabajo, se puede añadir capacidad productiva en pequeños incrementos con mínimos de inversión.

En este tamaño de empresas, como se señaló, existe un alto grado de flexibilidad en la respuesta a los veloces cambios en la moda, lo cual se puede lograr con una escala de producción pequeña.

Esta escala, permite que las empresas puedan realizar - tiradas cortas de producción, en las que se programen variedad de modelos, estilos y tallas en pequeñas cantidades.

Como se observa en la gráfica III.B.2 del apéndice gráfico, las tiradas de producción en quince años de 1972 a -- 1986, para el caso de un productor europeo, tendieron a ser más cortas. En este ejemplo el productor redujo su tirada - promedio por diseño de sueteres, por un factor de tres en -- los últimos 10 a 15 años, en respuesta a los requisitos del mercado.

Para las grandes empresas, estos cambios en la producción en términos de diseño y moda, representan un costo elevado, ya que en general cuando existe un gran tamaño, existe escala de planta subutilizada.

2. FACTORES DE DESVENTAJA

En otros aspectos, como en el área de la exportación, - resulta ventajosa una gran escala de producción, ya que en pedidos relativamente grandes, la capacidad de los productores pequeños, no alcanza a cubrirlos, así como en el control de la calidad del hilo que impacta considerablemente la competitividad del tejido.

En el área de marketing y administración de envíos, -- éstos se pueden amortizar en volúmenes, y que en última ins-

tancia sólo la gran empresa los puede efectuar.

Para el caso de México, ante la apertura comercial y la necesidad de atacar mercados externos, así como, de mantener el mercado local, aumentando la competitividad del tejido de punto frente a las importaciones, el BCG, sugiere la formación de los llamados "agentes organizadores" como una forma usada exitosamente en países como Hong Kong e Italia, para conciliar estas dinámicas opuestas de producción.

La estrategia de dichos "agentes", consiste en participar en las etapas de valor agregado donde es ventajoso tener una gran escala de producción, como es en el diseño, en la compra y acabado del hilo, en el acabado en piezas, en la creación de marcas, en el almacenado, en el empaque y el envío, y de subcontratar el trabajo más económicamente desarrollado por empresas pequeñas, concretamente el tejido y la confección en miles de empresas maquiladoras.

El cuadro III.B.3. del apéndice estadística, muestra a la empresa Benetton como un ejemplo de este tipo.

C. PROCESO DE TRABAJO DEL TEJIDO DE PUNTO EN TRES TALLERES DE LA LOCALIDAD DE MOROLEON.

La actividad del tejido de punto, se caracteriza por ser un proceso relativamente sencillo. En general, éste toma lugar en una misma máquina que tiende a ser altamente pro

ductiva. De esta forma, el valor agregado por pieza es relativamente bajo y la competitividad del tejido, se ve considerablemente afectada por aquella del hilado, en otras palabras, por la fuerza tensil que presente el hilo.

Ahora bien, de la muestra que se levantó en tres talleres de la localidad de Moroleón, relativa al proceso de trabajo y grado de tecnificación del tejido de punto, realizado en máquinas rectilíneas y circulares de gran diámetro, dos de ellos correspondientes a la categoría de micro productor y uno correspondiente a la categoría de pequeño productor⁹, derivamos la siguiente información.

1. PROCESO DE TRABAJO Y GRADO DE TECNIFICACION.

En general, el proceso de trabajo de tejido de punto en los talleres que se encuestaron, se divide en 9 fases como se ilustra en el cuadro III.C.1. del apéndice estadístico.

Estas fases, se consideran a partir del momento en que el trabajador pone en movimiento la materia prima para ser tejida, hasta que la prenda es empacada y está lista para su venta.

PRIMERA FASE:

TEJIDO. Consiste en el tejido del hilo, hasta formar las partes que componen una prenda. El tejido constituye la fun

⁹ OLGUIN, J.A. Obligaciones fiscales y tramitación. Edit. Olguin S.A. de C.V. 20a. ed. pág. 28, México 1992.

ción en torno a la cual, se organizan y desarrollan las demás actividades, en otras palabras, éste constituye la esencia misma del género de punto.

La función de tejer puede ser manual o automática, y en esto radica el grado de tecnificación aplicado por cada taller. Lo anterior implica que para los productores el tener un taller mecanizado, supone avances tanto en términos de tecnología como en términos de productividad, hecho que en última instancia, se refleja en sus posibilidades de competencia y permanencia en el mercado.

El nivel de mecanización que se aplica aquí, para clasificar los procesos productivos de los talleres de la muestra, es el utilizado por Harry Braverman¹⁰, el cual tiene que ver, con una función mecánica especificada, así como con las características de operación de la maquinaria, como se indica en el cuadro III.C.2. del apéndice estadístico.

En total, Braverman utiliza 17 niveles para clasificar los procesos productivos, divididos de la siguiente forma.

del primero al cuarto niveles, el control de la función está totalmente en manos del obrero, del quinto al octavo niveles, el control de la actividad es mecánico pero todavía -

¹⁰ BRAVERMAN, HARRY. Trabajo y Capital Monopolista, Edit. Nuestro Tiempo. 8a. edic. pág. 148, México 1987.

dependiente del obrero. Del nivel 9 al 11 la maquinaria - está puesta bajo control externo, al menos al grado de señalar sus propias necesidades; del nivel 12 al 17, los procesos productivos están caracterizados por automodificaciones de la acción de la maquinaria y por tanto, corresponden a mé todos avanzados de producción automática.

El taller 1 de la muestra, el cual resultó ser el más grande en dimensión, aproximadamente 500 m² de superficie - instalada y manejo de capital contable mayor a 100 millones de pesos, utiliza en la fase de tejido dos máquinas electrónicas rectilíneas, una de ellas de nacionalidad española y - otra de nacionalidad italiana, como se aprecia en el cuadro III.C.3. del apéndice estadístico, que alcanzan una producción promedio de 12 y 10 piezas por hora respectivamente -- como se muestra en el cuadro III.C.4.

Estas máquinas, son vigiladas por un operador que percibe un sueldo por tiempo y que en promedio asciende a 120 mil pesos por semana, como se observa en el cuadro III.C.5. del apéndice estadístico.

Este trabajador, al igual que todos los trabajadores de la muestra, trabaja 8 horas al día 5 días a la semana.

Al mismo tiempo, el taller I utiliza para la misma fase 4 tejedoras de accionamiento y control manual rectilíneas, - de la antigua República Democrática Alemana, que son opera-

das por un trabajador cada una, como se indica en el cuadro III.C.6. del apéndice estadístico.

Estos trabajadores alcanzan una producción promedio por hora de tres piezas por cada trabajador.

El pago de los cuatro trabajadores va de entre 800 a - 900 pesos, según el tipo de tejido, percibiendo semanariamente un promedio de 126 mil pesos cada uno.

Las tejedoras automáticas de este taller funcionan con un mecanismo electrónico y están capacitadas para detectar - diversas alteraciones, tales como: rotura, nudos y terminación del hilo, así como la caída del tejido.

Como se señala en el cuadro III.C.3. del apéndice estadístico para la fase de tejido el taller II, utiliza una tejedora automática circular de gran diámetro, de nacionalidad estadounidense que alcanza una producción promedio de 12 piezas por hora. Esta máquina incluye las mismas características de funcionamiento que las tejedoras automáticas de taller I.

Al mismo tiempo se utilizan 3 tejedoras manuales rectilíneas de la RDA, que alcanzan una producción promedio de -- 3.5 piezas por hora por trabajador.

Aquí la tejedora automática es operada por propietarios del taller y las tejedoras manuales son operadas por trabajadores que perciben un salario a destajo de 1 400 pesos por pieza, alcanzando un promedio de 160 mil pesos por semana -- cada uno de ellos.

El taller III, utiliza 3 tejedoras manuales también de la RDA. Estas máquinas son operadas por trabajadores que alcanzan una producción promedio de 3 piezas por hora cada uno.

Los trabajadores de este último taller, perciben un salario a destajo de 1 300 pesos por pieza y semanalmente reciben 120 mil pesos cada trabajador.

En la fase de tejido los dos primeros talleres, observaron un nivel 10 de mecanización respectivamente, de acuerdo al tabulador de Bright. El taller III se situó en el nivel 2 de acuerdo a la fuente de control y al tipo de respuestas de las máquinas tejedoras automáticas y manuales, como se observa en el cuadro III.C.7. del apéndice estadístico.

Como se señaló en el punto B de este capítulo, la estructura fragmentada del tejido de punto, se mide por el número de máquinas tejedoras rectilíneas o circulares que posean los establecimientos, es decir, una cuantificación a nivel de la maquinaria en la fase de tejido.

Esta encuesta reflejó entonces, que el número promedio de máquinas tejedoras en los talleres que se visitaron fue de 4 lo que concuerda con la característica principal de este tipo de producción y que es la de constituirse en empresas atomizadas de 1 a 5 máquinas tejedoras.

SEGUNDA FASE:

HILVANADO. Esta es una actividad que consiste, en la costura manual de cada una de las piezas de la prenda por separado. En los tres talleres se lleva a cabo de la misma forma y se ocupa en cada caso una trabajadora que hilvana un promedio de 18 piezas por hora. Dado el carácter de esta actividad, la misma alcanza un nivel 2 de mecanización de acuerdo al mismo tabulador.

En el taller I, la trabajadora que hilvana, es pagada a destajo con 65 pesos por pieza, alcanzando en promedio un salario semanal de 60 mil pesos. En los talleres restantes el pago del hilvanado es por tiempo entre 60 y 90 mil pesos por semana.

TERCERA FASE:

PLANCHADO. Para esta actividad, los talleres I y II utilizan 2 planchadoras el primero y una el segundo, con caldera de vapor y quemador de gas, fabricadas en México. En el primer taller las planchadoras son operadas por una trabajadora

cada una, promediando 13 piezas por hora respectivamente.

Estas trabajadoras reciben un pago destajo que va de en tre 80 a 90 pesos por pieza, percibiendo 100 mil pesos por semana. Dadas las características de su operación, el planchado alcanza un nivel 3 de mecanización.

En el taller II el planchado es realizado por los propietarios del taller y en el taller III lo realiza una trabajadora utilizando una plancha doméstica, alcanzando un promedio de planchado de 10 piezas por hora y recibiendo un pago por tiempo de 50 mil pesos por hora.

La fase de planchado en los dos primeros talleres, alcanza un nivel 3 de mecanización y la misma fase en el taller III alcanza un nivel 2, dado que las planchadoras de caldera de vapor y quemador de gas, necesitan para su funcionamiento de sólo presionar un pedal que libera vapor sobre las prendas, teniendo las trabajadoras únicamente que oprimir con una almohadilla los bordes de la misma para que quede planchada.

CUARTA FASE:

CORTE. En esta fase, los tres talleres utilizan cortadoras eléctricas de origen japonés y tijeras, los talleres I y II, contratan trabajadoras para esta fase, que son pagadas a destajo entre 200 y 300 pesos por pieza. Cortan un promedio de 15 piezas por hora y reciben un pago semanal de 150 mil pesos en los dos casos. En el taller III, la fase la realizan

los propietarios.

En los tres casos, la fase de corte alcanza un nivel 3 de mecanización. La trabajadora que realiza esta función, efectúa cortes largos con la cortadora eléctrica y cortes pequeños de separación con las tijeras.

QUINTA FASE:

COSTURA. Aquí, el conjunto de la muestra utiliza máquinas japonesas de costura over lock y máquinas italianas de costura recta. Cada uno de los talleres cuenta con una costurera recta y los talleres I y II, cuenta con 2 costureras over -- lock cada uno y una el taller III.

En los tres talleres se contrata personal para la costura y se paga a destajo entre 200 y 300 pesos por piezas, ascendiendo a 150 mil pesos el pago promedio por semana de cada trabajadora. Los tres talleres alcanzan un nivel 4 de mecanización en esta fase, promediando una producción de 12.5 piezas por hora.

SEXTA FASE:

REMALLADO. Esta fase se efectúa en los tres talleres, con máquinas remalladoras italianas de carro circular. En cada taller son contratadas trabajadoras cuyo pago es a destajo -- entre 600 y 1000 pesos por pieza. El sueldo promedio percibido por estas trabajadoras asciende a 176 mil pesos por se-

mana.

En promedio se remallan 6.5 piezas por hora. Estas máquinas funcionan presionando un pedal que a su vez, activa un mecanismo, el cual une cada punto de la prenda con el cuello correspondiente por medio de agujas. Se tiene entonces que la actividad de remallado registra un nivel 5 de mecanización en los tres casos.

SEPTIMA FASE:

TERMINADOS. En el total de la muestra, esta fase representa una labor manual, consistente en realizar bordados, pegar botones, lentejuelas, flores y aplicaciones según lo requiera la prenda.

Sin embargo cabe señalar, que a diferencia de los talleres II y III, el taller I cuenta con una máquina estampadora de origen italiano, que realiza terminados sofisticados sobre el tejido de punto.

En esta fase, el taller I contrata el trabajo de 21 mujeres cuyo salario es a destajo, de 800 pesos por pieza, alcanzando un sueldo semanal promedio de 68 mil pesos cada trabajadora. Los talleres II y III ocupan una trabajadora cada uno y pagan un salario por tiempo que oscila entre 50 y 60 mil pesos por semana.

En los tres casos, la actividad manual de terminados alcanza una producción promedio de 3 piezas por hora y un nivel 2 de mecanización en los talleres II y III y un nivel 4 en el taller I.

OCTAVA Y NOVENA FASES:

LIMPIEZA DEL REMALLADO Y REVISION Y EMPAQUE. Estas constituyen dos fases, cuya labor es manual en los tres talleres y para la cual se contrata en cada caso, una trabajadora cuyo pago es por tiempo de 70 mil pesos en promedio por semana. En los tres casos, esta fase alcanza el primer nivel de mecanización.

En general, en términos de la maquinaria utilizada, sólo 5 fases del proceso productivo para los talleres II y III y 6 fases para el taller I, que representan el 56 y 67% respectivamente son tecnificadas.

El resto de las fases del proceso de trabajo, en los tres talleres es manual, dadas las características de su fuente de energía y fuente de control. Según el tabulador de Bright alcanzan en promedio el nivel 3 de mecanización como se observa en el cuadro III.C.8.

2. PRODUCCION TEXTIL DE LA MUESTRA Y ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA.

En el taller I, la producción promedio generada mensualmente es de 6 128 prendas, 3 888 de las cuales, son producidas en las tejedoras automáticas y el resto, 2 240 son producidas en las tejedoras manuales, como se observa en el cuadro III.C.9. del apéndice estadístico.

El taller II en conjunto, genera una producción promedio de 3 360 piezas mensuales, 1 920 de las cuales se producen en la máquina circular de gran diámetro y el resto, -- 1 440 en las tejedoras manuales.

En el caso del taller III, que utiliza únicamente tejedoras manuales, se alcanza una producción promedio de 1 620 prendas por mes.

Por otra parte, la materia prima utilizada en el tejido de punto es básicamente algodón, lana, poliéster y nylon, es decir, fibras naturales y sintéticas.

La proporción del consumo nacional señalado en el cuadro III.C.10 del apéndice estadístico, muestra cómo cerca -- del 70% de este consumo está compuesto por fibras sintéticas.

Las empresas encuestadas, así como la industria textil en general de Moreleón, utiliza fibras químicas, principalmente acrílico. La producción de éste a nivel nacional, --

está relativamente concentrada en unos ocho productores significativos, según la investigación del BCG.

Sin embargo, la calidad de esta fibra es buena y adecuada al tejido de punto como se ilustra en el cuadro III.C.11 del apéndice estadístico.

La procedencia de la materia prima utilizada en Moroleón es principalmente Aguascalientes, aunque se cuenta con fibra producida en Hidalgo. San Luis Potosí y Tlaxcala.

En Aguascalientes, se localizan algunas de las principales empresas exportadoras de fibra mexicana, como se observa en el cuadro III.C.12 del apéndice estadístico.

Ahora bien, los requerimientos de materia prima de los productores encuestados, así como de la industria textil de Moroleón en general, son cubiertos por los establecimientos comercializadores de la misma y cuyos precios por kilogramo se enlistan en el cuadro III.C.13 del apéndice estadístico.

En términos del valor bruto de la producción en los tres talleres de la muestra, este fue de 130, 87 y 28 millones de pesos respectivamente a enero de 1991 como se observa en el cuadro III.C.14. del apéndice estadístico.

2.1. CONSUMO DE MATERIA PRIMA.

El consumo de materia prima en la fase de tejido de los talleres de la muestra fue de 4.0, 2.5 y 0.8 toneladas de --acrílico, respectivamente por mes, lo que representa un costo promedio mensual para estos talleres de 84.0, 52.2 y 16.8 millones de pesos para cada caso, como se observa en el cuadro III.C.15. del apéndice estadístico.

Se estima que el consumo de acrílico por la industria de Moroleón, asciende a 600 toneladas por mes, considerando la existencia de 2 500 talleres dedicados a esta actividad, con un consumo promedio de 2.5 toneladas por taller.

2.2. CARACTERISTICAS DE LA MANO DE OBRA.

La mano de obra que se requiere para el tejido de punto no necesita de una alta calificación, ni una capacitación - prolongada dado que el proceso de trabajo de este tipo es re lativamente sencillo, como se señala en el cuadro III.C.16 - del apéndice estadístico.

En éste se observa cómo la actividad que más tiempo - requiere para su aprendizaje y dominio es el tejido, son -- ocho semanas como máximo.

Es necesario señalar que a diferencia de los talleres - II y III, en el taller I el 100% del personal es personal remunerado, con un tiempo promedio en su puesto de 5 años -

como se observa en el cuadro III.C.17. del apéndice estadístico.

En los talleres II y III, el 22.2 y el 11.1% del proceso de trabajo, respectivamente, es efectuado por los propietarios de dichos talleres.

De esta forma, los dueños de estos talleres, desempeñan funciones directas del proceso productivo, mantienen un control mayor sobre el mismo.

Además, cabe añadir que por cada taller de la muestra sólo un trabajador está inscrito en el IMSS y de los 51 empleados encuestados, ninguno goza de prestaciones de ley, - ésto es, participación de utilidades, vacaciones pagadas, -- aguinaldo y no cuentan con un contrato por escrito que regule las relaciones laborales entre los trabajadores y el patrón, como se indica en el cuadro III.C.18. del apéndice estadístico.

En cuanto a la edad del personal ocupado para cada fase no se expresaron especificaciones al respecto.

Como se observa en el cuadro III.C.19. del apéndice estadístico, existen personas empleadas en las diversas labores que requiere la producción del tejido de punto, con edades - que oscilan entre los 12 y los 55 años de edad.

Se ocupan generalmente mujeres en el 99.0% del proceso productivo, y se requiere sólo para la fase de tejido personal masculino, como se muestra en el cuadro III.C.20 del -- apéndice estadístico.

Los salarios a destajo promedio en los talleres de la muestra, al personal remunerado en las diferentes fases, oscila entre 80 y 120 mil pesos por semana según la actividad desempeñada.

Otras actividades que consisten en sólo vigilar una máquina automática o en supervisar al personal empleado, perciben un salario por tiempo que va de 100 a 120 mil pesos por semana, como se observa en el cuadro III.C.21. del apéndice estadístico.

Cabe señalar que aunque existen estas dos formas de pago, a destajo y por tiempo, los resultados demostraron que el criterio entre los productores es el pago a destajo.

3. FACTORES DE IMPACTO EN LA PRODUCTIVIDAD.

3.1. ANTIGUEDAD DE LA MAQUINARIA Y CALIDAD DEL HILO.

La antigüedad promedio de la maquinaria en el taller I, oscila entre 5 y 10 años, lo que contrasta con la antigüedad promedio de la maquinaria de los talleres II y III que es de 18 a 25 años.

Por otra parte, las máquinas automáticas del taller I. cuya compra fue más reciente, fueron adquiridas directamente del productor, lo que no sucede con los talleres restantes, en cuyo caso la maquinaria fue adquirida como maquinaria ya usada.

Como se señaló en el cuadro III.C.3. del apéndice estadístico, el conjunto de la maquinaria en los tres talleres - es de procedencia extranjera, principalmente de Italia y Japón. Así mismo, ninguna de las partes de la maquinaria que constantemente se están reponiendo, como en el caso de las agujas, se produce en México.

En el caso del taller I, cuya maquinaria tiene menor antigüedad, el paquete de venta de la misma dada su sofisticación, incluía asesoría en la instalación y uso de las máquinas automáticas, así como dos años de asistencia técnica en el caso de un mal funcionamiento por causas de inadecuado manejo, misma que es proveída por agencias comercializadoras - de dicha maquinaria establecidas en la localidad.

Ahora bien, la productividad del tejido de punto como - se señaló, se ve impactada por la automatización que se observa en las máquinas tejedoras y en las máquinas que dan el terminado a la prenda; así como en la calidad del hilo utilizado en la muestra, que consiste principalmente en acrílico y que se considera buena y adecuada a este tipo de tejido.

En el resto de la maquinaria y por tanto, en las fases diferentes a la del tejido, se considera que aumentos en la velocidad de las máquinas de coser, tienen poco impacto en el tiempo total de producción.

En todo caso, por ejemplo según el BCG, no han habido cambios tecnológicos importantes ni mejoras significativas en la productividad de las máquinas de coser en la última dé cada y tomando en cuenta, que el trabajo de confección del tejido de punto, las fases diferentes a la fase de tejido, basan su productividad en la rapidez, atención y destreza de los trabajadores.

3:2. ORGANIZACION DE LA PRODUCCION.

En relación a la distribución espacial de la maquinaria para las diferentes fases del proceso productivo en los tres talleres, ésta se consideró funcional dada la magnitud de -- los mismos y la ubicación de la maquinaria que evita tiempos muertos y retardos en la producción.

En cada caso, el área de tejido se encuentra directamen te conectada con las áreas de planchado, corte, costura y re mallado. Las fases de hilvanado, terminados y empaque, se en cuentran unidas por ser las fases de mayor manuableidad.

Con esta distribución, el personal remunerado empleado, no invierte demasiado tiempo en el traslado de su objeto de trabajo entre un lugar y otro. No existe la necesidad tampoco de utilizar vehículos que desplacen la materia prima o el producto terminado sobre ruedas.

3.3. REMUNERACION DEL TRABAJADOR Y CONTROL DE LA PRODUCCION.

Otros factores, como una mejor retribución en la forma de pago a destajo y el grado de intervención directa que sobre el proceso productivo mantienen los propietarios, éstos - es, un manejo y control directo de los propietarios sobre las fases que resulten claves del proceso productivo y que en este caso fueron las de el tejido y el terminado, resultaron los factores más importantes en términos del nivel de producción alcanzado en la muestra.

Lo anterior implica que con una incidencia directa sobre estas fases del proceso productivo, se tiene un mejor control sobre la calidad del tejido, así como un control sobre la calidad y presentación del producto final.

Los datos recabados a partir de los tres talleres describieron la posibilidad de que el taller I tuviera una mejor productividad, dado que cuenta con una mayor automatización en las fases de tejido y de terminados, así con la misma calidad de hilo y la misma adecuada distribución del proceso productivo. Sin embargo, este taller no registra una inter-

vención directa de los propietarios sobre las fases que mencionamos y es el taller que paga los más bajos salarios de la muestra.

Los cálculos realizados a partir de la información recabada en este sentido, reflejaron que el taller II, el cual ofrece un pago a destajo en la fase de tejido de 1 400 pesos por pieza, es el que tiene una mejor productividad ya que obtiene una producción promedio de sus tres trabajadores 1.5 - piezas mayor que la producción obtenida por los talleres regstantes, como se observa en el cuadro III.C.22. del apéndice estadístico.

El pago a destajo de 1 400 pesos del taller II, resulta superior en 500 y 100 pesos a los pagados en la misma actividad por los talleres I y III, lo que representa una diferencia de 64.0 y 7.1%, respectivamente.

Al igual que en la fase de tejido, el taller II ofrece mejores salarios en las fases de hilvanado, costura y remallado que los talleres restantes, como se observa en el mismo cuadro.

A diferencia del taller I, los propietarios del taller II intervienen en el 22.0% de las fases del proceso de trabajo, concretamente en las áreas de tejido automático, planchado y terminado, lo que en términos de su ingerencia en estas fases, les posibilita una mejor calidad del producto final.

Ahora bien, los datos del valor bruto de la producción en el taller II, reflejaron que este obtiene una suma de 77 mil pesos, que resulta superior a la obtenida por el taller I.

Aún en este mismo indicador, como se observa en el cuadro III.C.23. del apéndice estadístico, el taller III muestra una mejor relación entre el VBP y las horas/hombre trabajadas, que el taller I, con 25 mil pesos por hora/hombre y que resulta superior con 2 431 pesos a la obtenida por el taller I.

Se observa también que por cada peso que se invierte en materia prima, los talleres II y III obtienen un valor bruto de la producción de 1.66 pesos que resulta superior al obtenido por el taller I.

En consecuencia esto hace suponer, que en los talleres II y III, existe una mejor utilización de los recursos, debido a la intervención de los propietarios y a la motivación que encuentran los trabajadores al recibir un mejor salario.

En cuanto a la relación utilidades/salarios, esta se observa que es mayor en el taller II que en los restantes ya que por cada peso pagado en salarios, el taller II obtiene 6.00 pesos de utilidad, cantidad que resulta mayor a las obtenidas por los talleres I y II en cuyo caso se obtiene una utilidad de 2.70 y 1.90 pesos respectivamente.

Y en función del valor agregado por taller, los datos de la muestra fueron de 33 millones para el taller I y de 30 y 7 millones de pesos para los talleres II y III, respectivamente.

Lo anterior representa, en términos relativos, un mayor valor agregado para el taller II, ya que contando con un número menor de personal empleado remunerado y transformando una menor cantidad de materia prima, obtiene un valor agregado sólo menor en 3 millones de pesos que el valor agregado obtenido por el taller I.

De esta manera, a pesar de que los talleres de la muestra cuentan con una escala de producción pequeña, que se indica como el tamaño óptimo, se observa que existen factores de diferencia entre los mismos, en función del aprovechamiento de los recursos, del mayor pago a destajo y de la ingerencia del empresario en el proceso productivo, que además de los factores anteriores señalados, modernidad de la maquinaria, calidad del hilo y organización espacial de la producción, se consideran elementos importantes que evidentemente impactan el nivel de productividad alcanzado pro cada taller.

La productividad en este sentido, no es únicamente una relación entre el hombre y la máquina sino que tiene que ver con otros factores que implican una mayor motivación y disposición en el trabajador, que se fundamentan principalmente -

en una mayor retribución de su fuerza de trabajo.

4. COMERCIALIZACION DE LA PRODUCCION GENERADA.

Para el conjunto de los tres talleres, el 100.0% de la producción generada en los mismos es vendida en los meses - que van de agosto a enero, en los centros comerciales locales, a compradores provenientes de Chiconcuac, Estado de México, Aguascalientes, Monterrey, Durango, León, Coahuila, -- Guadalajara y Distrito Federal.

Sin embargo, estimamos que otros talleres de la localidad envían algún porcentaje de su producción, a compradores no sólo de los lugares mencionados sino a los restantes de la república, por ventas a crédito o por el servicio C.O.D. para lo cual existen dos grupos especializados en el transporte de mercancías de tejido de punto a diferentes estados de la misma.

EL más importante centro comercial en el municipio es de propiedad privada, de esta forma, el propietario de arrendamiento los locales comerciales a productores directos, mismos que pagaban una renta mensual hasta diciembre de 1991 de 300 mil pesos, además de un 5.0% de las ventas totales.

En cuanto al comercio de esta localidad con el exterior, la información referente indica que por el contrario, la producción generada en este lugar es de consumo nacional.

Sin embargo, en los meses que van de febrero a agosto, se registra anualmente, un descenso en las ventas del tejido de punto producido por la industria textil local, que llega incluso a niveles del 100.0% para algunos productores.

Como se analizará, esta reducción en la demanda, representa el problema más fuerte que deben enfrentar los productores locales.

Finalmente, tomando en cuenta la dimensión del funcionamiento de los tres talleres encuestados, en términos del número de personal empleado, valor bruto de la producción mensual generada, grado de tecnificación, nivel de productividad, modernidad de la maquinaria y agregando que en general, los productores no incurren en gastos de transporte por la venta de su producción, ni gastos directos de producción por prestaciones de ley de los trabajadores, este tipo de empresas, funcionan y pueden existir, gracias a las características del mercado que abastecen y a las condiciones laborales y fiscales imperantes en los mismos.

D. PROBLEMATICA ECONOMICA DE LA MICRO Y PEQUEÑA EMPRESA
TEXTIL DE MOROLEON.

1. FACTORES DE INCIDENCIA.

1.1. DEMANDA ESTACIONAL DEL TEJIDO DE PUNTO.

A partir de la primera encuesta, se detectó que en general, el tejido de punto tiene una demanda cíclica, que obe--

deciendo a las estaciones del año, concretamente abarca los meses que van de octubre a enero, implicando un período corto de ventas para los micro y pequeños productores y que en algunos casos como se mencionó, llega incluso a reducciones del 100.0%.

Esta característica de demanda cíclica se marcó como el principal problema.

Ahora bien, con el fin de ampliar los resultados obtenidos a partir de la información vertida por la primera encuesta levantada y abordar otros factores que inciden en la problemática que se detectó en las micro y pequeñas empresas en particular y en la industria textil de Morelón en general, se realizó una segunda encuesta en 30 talleres de la localidad.

Los resultados obtenidos a partir de ésta última, reflejan que la problemática enfrentada por los productores de Morelón de baja demanda, agudiza una problemática que afecta a la industria textil mexicana en su conjunto y que según diversos centros de investigación económica mexicanos y extranjeros (Centro de Estudios Económicos del Sector Privado, CANAINTEX, Boston Consulting Group, etc.) se sintetiza, en los altos y selectivos costos fijos de financiamiento, en los diferenciales de precios de la materia prima utilizada, entre los precios domésticos y los precios cotizados en paí-

ses competidores claves en materia textil y con mayor importancia, en estos momentos, los bajos niveles de calidad en la industria textil y que dificultan su competitividad.

De esta forma se observó, que en muchos de los casos en Moroleón, dada la producción de prendas de tejido de punto, que son utilizadas generalmente en época de invierno, la demanda de esta producción se presenta como una demanda estacional, que en cuanto tal constituye una problemática, si se considera que ésta es la única fuente de ingreso para estos productores.

Como puede apreciarse en el cuadro III.D.1. del apéndice estadístico, tomando el tamaño de cada taller por el monto de su capital contable, se observa que sólo el 10.0%, representado por 3 talleres, tienen capacidad económica para enfrentar en Moroleón el periodo de baja demanda, es decir, que en los meses en que este tipo de ventas baja, estos talleres pueden ampliar sus stocks con la producción generada durante este periodo.

Los 27 talleres de la muestra restantes, que representan en 90.0% del total, se ven obligados a producir mercancías diferentes al tejido de punto, ésto es, prendas para la temporada primavera-verano, que evidentemente requiere otro tipo de tela, como se observa en el cuadro III.D.2, del apéndice estadístico.

Los empresarios encuestados añadieron, que en este tipo de prendas para primavera-verano, existe una venta lenta y - arroja una escasa ganancia, dado que la tela es adquirida en establecimientos locales y no producidos por los propios pro ductores textiles.

1.2 COSTOS DE FINANCIAMIENTO Y DE MATERIA PRIMA

La información recabada a partir de la muestra, refleja que en relación a los costos de financiamiento, el 90.0% de la muestra, representada po 27 talleres, alguna vez entre -- 1985 y 1992 habian solicitado algún tipo de crédito a inter- mediarios financieros públicos y privados, como se observa - en el cuadro III.D.3. del apéndice estadístico.

Del total de las solicitudes hechas, 20 fueron concedi- das, lo que representó el 74.0%. De éstas, la banca de desa rrollo y la banca comercial concedieron 7 y 13 créditos res- pectivamente.

Los datos anteriores, reflejan que aún cuando los nego- cios en este tipo de manufactura no marchan bien durante la mayor parte del año, los créditos solicitados por los empre- sarios en un alto porcentaje, son concebidos.

Los créditos demandados, básicamente fueron los de Habi litación y Avío y Refaccionarios en un 70.0%. Las tasas de interés para este tipo de préstamos oscilan entre un 3.82 y

un 4.0% en la banca comercial y los préstamos efectuados por Nacional Financiera, pagan el costo promedio porcentual más 6 décimas de punto anuales, como se observa en el cuadro - III.D.4. del apéndice estadístico.

Los plazos de pago de este tipo de créditos, oscilan en tre 2 y 4 años, como se observa en el mismo cuadro.

Así, tenemos que los productores que obtuvieron algún - tipo de préstamo en los últimos 7 años, tienen una deuda fi- nanciera promedio de 68.16 millones de pesos, con amortiza- ciones mensuales descritas en el cuadro III.D.5. del apéndice estadístico.

En este sentido, el costo financiero, aún cuando a ni- vel general se presenta como parte de la problemática que - afecta a la industria textil nacional, en el caso de Moro- león según la opinión de los mismos empresarios, no represen- ta un problema por sí sólo que deban enfrentar, es decir, -- que teniendo ventas durante más tiempo cada año, el costo fi nanciero no sería el problema que actualmente constituye.

En cuanto al consumo de materia prima, estimamos que en la industria textil de Moroleón, éste asciende a 6000 tonela- das mensuales.

En el caso del acrílico que a la fibra más demandada por la industria local, como se observa en el cuadro III.D.6.

**ESTA TESIS NO DEBE
SALIR DE LA BIBLIOTECA**

del apéndice estadístico, sus precios oscilan entre un 2.0 y 3.0% mayores a los cotizados en el Distrito Federal.

Ahora bien, el crédito proporcionado por los proveedores de la materia prima en Moreleón, aumentan el costo de la misma en 3.13% con plazos de pago generalmente de 30 días, - como se observa en el cuadro III.D.6. del apéndice estadístico.

Esta situación de precios elevados no sólo en Moreleón, sino en general en la industria textil mexicana se explica - porque el nivel de precios de las fibras nacionales, ha sido superior en México que en países competidores en materia - - textil.

Según el BCG, los diferenciales de precios, se han mantenido elevados históricamente, por causas estructurales, -- concretamente debido a los elevados costos de financiamiento, a la elevada protección arancelaria y a la concentración excesiva del sector fibrero, que han dado como consecuencia un diferencial de precios entre el mercado de fibras doméstico mexicano y otros mercados domésticos, como se observa en el cuadro III.D.8. del apéndice estadístico.

En este sentido, los costos financieros y de materia -- prima, contribuyen a formar una carga crediticia, sobre los productores textiles, que agudiza una problemática local de baja demanda ya existente.

1.3. CALIDAD Y COMPETITIVIDAD.

La competitividad, un término bastante en boga, se basa en dos factores claves, el precio y la calidad. Esta última, tiene que ver con la creatividad en el diseño, la variedad - en la gama de modelos y la continua observación de las tendencias en la moda.

A partir de la segunda encuesta levantada, se observó - que sólo el 13.0%, representado por 4 talleres, estima que su producción reúne los requisitos de calidad y precio que - exige la competencia externa.

Ahora bien, ante la afluencia de productos textiles del exterior, la calidad de la producción de Moreleón, en términos de su competitividad en el mercado que abastece, se ha visto mermada, a la vez que convertido en un factor más que agudiza la problemática local ya existente.

La preocupación en torno a la competitividad y calidad se ha generalizado. A nivel nacional por ejemplo, se ha formado una Comisión y se ha firmado un Acuerdo para la elevación de la calidad y productividad, sin embargo, en este sentido, es evidente que una actualización en estos términos, implica importantes avances tecnológicos con el fin de adecuar la planta textil mexicana en general y la producción de Moreleón en particular a las nuevas exigencias del mercado.

En síntesis, en lo que a la calidad y competitividad se refiere, como requisitos indispensables para afrontar la competencia externa, resta mucho por hacer, si tomamos por ejemplo, que para el caso concreto de esta industria la tecnología se debe traer del exterior y ésta contiene en general, - atrazos importantes en los mismos términos.

RESULTADOS DE LA INVESTIGACION**1. CONCLUSIONES**

- 1a. A partir de la información recabada en torno a las características climáticas de la localidad de Moroleón, derivamos que la producción textil generada en la misma, se destina en el interior del país, al consumo de zonas de climas diferentes al clima de Moroleón.

Oscilando el clima de esta localidad entre los 16 y los 18°C durante la mayor parte del año, determinamos en consecuencia, que la demanda de este tipo de producción, está en función de la demanda de compradores provenientes de los estados de la República en los que la temperatura baja de manera dramática durante la estación invernal.

- 2a. El análisis de la infraestructura de Moroleón, en términos humanos y materiales, es decir, disponibilidad de fuerza de trabajo y abastecimiento tanto de energía -- eléctrica como de medios de comunicación, servicios de salud y educación, reflejan que existe una adecuada cobertura en este sentido, para la existencia de una industria manufacturera en cuanto tal.

Así mismo, el análisis de las actividades económicas del municipio, reflejan que en general existe poco interés entre los inversionistas locales por las actividades

des agrícolas, en cambio, la industria textil es la actividad manufacturera más importante en Moroleón y en torno a la cual se desarrollan las demás actividades.

- 3a. De la encuesta levantada en tres talleres de la localidad, se deriva que el nivel de productividad y calidad alcanzados por cada taller en Moroleón, está en función del salario destajo pagado en cada caso y de la intervención directa de los empresarios en las fases de tejido, planchado y revisión y empaque, que resultaron claves del proceso productivo.

La calidad y productividad en Moroleón, responde en este sentido, a un mejor pago por la fuerza de trabajo y a una intervención directa de los empresarios en el proceso productivo y en menor medida a la antigüedad de la maquinaria, a la calidad del hilo y a la organización espacial de la producción, que se marcaron como aspectos importantes para el análisis del Boston Consulting Group.

- 4a. El problema más fuerte que enfrenta la industria textil de Moroleón anualmente, es la baja demanda de este tipo de tejido, viendose menos afectada por los costos financieros y de materia prima que constituyen factores de incidencia en la problemática de la industria textil nacional. Estos aún cuando inciden en la problemática de

Moroleón, no constituyen un problema por sí solos para la industria local.

En este sentido, podemos decir que las conclusiones a que nos lleva la presente investigación, son poco alentadoras, es decir, que ante la presente apertura comercial del país, todo indica que en el mediano plazo, la desgravación arancelaria en todas las fracciones, seguramente causará problemas para las empresas menos productivas, que tendrán que modernizar sus procesos productivos y adaptarse a las nuevas condiciones.

2. RECOMENDACIONES

Para evitar en lo posible la desaparición de cientos de micro y pequeñas empresas en el tejido y la confección del género de punto, no sólo de Moroleón sino también de otros lugares de la República, nos permitimos hacer las siguientes recomendaciones tomando en cuenta el conjunto de resultados obtenidos a partir del presente estudio.

- 1a. Es necesario que los micro y pequeños productores de Moroleón, incursionen en la formación de Asociaciones Interempresariales, es decir, Asociaciones que les permitan dadas las características de su tamaño, perseguir agresivamente mercados de exportación no sólo durante el período de baja demanda nacional, sino durante todo el año.

Una asociación de este tipo, representaría al mismo tiempo un mecanismo de defensa en grupo ante la afluencia de productos textiles extranjeros, con el objetivo de conservar el mercado nacional durante la época de invierno.

Así mismo, dada la proximidad de México con los EE-UU se establecería por medio de ésta, una estrategia de productos mercados en la cual los productores podrán contar con una ventaja competitiva importante particularmente en artículos sensibles a los cambios de la mo

da como es el caso de los sueteres, ésto frente a los - productores del Lejano Oriente que actualmente dominan este mercado de importación de artículos de punto.

- 2a. En la búsqueda de nuevos mercados los productores de Moroleón, mismos que producen artículos con el 100% de hilo acrílico, deberán en el futuro próximo cambiar la mezcla de fibras para reflejar mejor los patrones de - consumo en los mercados de exportación como el de los EE-UU y la CEE.

Este cambio en la estructura de las fibras consumidas - en el tejido de punto, indica artículos con más de un - 50% de algodón en sus mezclas, así como más lana.

Debemos recalcar la improtancia a este respecto, de resolver los cuellos de botella causados por la problemática del algodón nacional y la capacidad de mercerizado en el acabado de telas de algodón.

- 3a. Los productores de Moroleón deben contar con materias - primas competitivas en precio y calidad, así, una Asoc--ciación de productores como la que se propone permitiría exigir una mejor calidad de las mismas; al mismo - tiempo permitiría la generación de un adecuado canal de comercialización en el plan de diversificar mercados y una adecuada estrategia de producción que permitiría explotar al máximo las ventajas de la pequeña escala de

planta y,

- 4a. Los productores deben acceder a créditos con tasas de interés flexibles, es decir, competitivas con las tasas cobradas en países competidores claves en materia textil. Lo anterior permitiría su acceso a la adquisición de tecnología moderna de manera constante lo que a su vez implicaría mantener niveles internacionales de competitividad en los productos del género de punto.

ANEXO A

APENDICE ESTADISTICO

CUADRO I.A.1.
ESTADO DE GUANAJUATO
MUNICIPIOS QUE COMPONEN LA REGION III-SUROESTE

MUNICIPIO	POBLACION TOTAL
ABASOLO	70,938
CD.MANUEL DOBLADO	37,484
CUERAMARO	23,109
HUINAMARO	18,360
IRAPUATO	362,915
MOROLEON	48,191
PENJAMO	137,842
PUEBLO NUEVO	10,597
SALAMANCA	204,311
URIANGATO	46,710
VALLE DE SANTIAGO	103,023
YURIRIA	77,247

FUENTE: INEGI. GUANAJUATO RESULTADOS DEFINITIVOS .
TABULADOS BASICOS TOMO I. XI CENSO GENERAL DE POBLACION
Y VIVIENDA

CUADRO I.B.1.

OFICINAS POSTALES Y ADMINISTRACIONES DE TELEGRAFOS 1987-1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	TOTAL	%	ADMINIS TRACION	%	AGENCIAS	%
GUANAJUATO	200	100.0	50	100.0	150	100.0
CELAYA	11	5.1	2	0.04	8	5.3
IRAPUATO	10	4.6	2	0.04	7	4.6
SALVATIERRA	12	5.6	1	0.02	11	7.9
MOROLEON	4	1.8	1	0.02	3	0.02

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE
GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.2.

PERSONAL OCUPADO Y SUS REMUNERACIONES EN EL SERVICIO POSTAL Y TELEGRAFICO 1986-1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	PERSONAL OCUPADO			REMUNERACIONES TOTALES (MILES DE PESOS)		
	1986	1987	1988	1986	1987	1988
GUANAJUATO	1150	1148	596	1749896	2250839	2544615
SERVICIO POSTAL	697	699	596	1161852	1397386	2544615
SERVICIO TELEGRAFICO	453	449	--	588044	853453	--
MOROLEON	18	18	14	27995	35209	48423
SERVICIO POSTAL	13	13	14	21639	25858	48423
SERVICIO TELEGRAFICO	5	5	--	6356	9351	--

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990.

CUADRO I.B.3.

SERVICIO DE TELEX SEGUN CENTRAL 1986-1988

CENTRAL	1986			1988		
	TIPO DE INSTALACION	CAPACIDAD INSTALADA	ABONADOS CONECTADOS	TIPO DE INSTALACION	CAPACIDAD INSTALADA	ABONADOS CONECTADOS
GUANAJUATO	TWK-7	50	26	TWK-7	50	30
CELAYA	TWK-7	100	95	TWK-7	150	79
IRAPUATO	TWK-9	100	62	TWK-9	100	66
LEON	TWK-7	100	85	TWK-7	100	94
MOROLEON	DATABIT-990	156	132	DATABIT-990	200	166
SALAMANCA	TWK-7	50	23	TWK-7	50	27

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.4.
POBLACION AMPARADA EN EL IMSS 1986-1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	1986			1988		
	TOTAL	ASEGU RADOS	FAMILIA RES PEN SIONADOS DEPEN - DIENTES	TOTAL	ASEGU RADOS	FAMILIA RES PEN SIONADOS DEPEN - DIENTES
GUANAJUATO	1270373	298299	972074	1472644	359142	111350
MOROLEON	9895	2363	7532	9983	2504	7479

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE
GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.5.

UNIDADES MEDICAS PARA POBLACION ABIERTA POR MUNICIPIO, NIVEL DE ATENCION Y TIPO 1987

ESTADO Y MUNICIPIOS	TOTAL	PRIMER NIVEL		SEGUNDO NIVEL	
		UNIDAD MOVIL	UNIDAD AUXILIAR DE SALUD	CENTRO DE SALUD URBANO	UNIDAD DE ME- DICINA FAMILIAR
GUANAJUATO	51	--	--	--	--
MOROLEON	7	1	2	3	1

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.6.

RECURSOS MATERIALES EN LAS UNIDADES MEDICAS DEL IMSS 1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	CON SULTO RIOS	LAB.DE ANA LISIS CLINI COS	SALAS DE RADIO LOGIA	QUI- RO - FANOS	CAMAS CEN - SA - BLES	CAMAS NO - CENSA BLES	INCU BADO RAS
GUANAJUATO	385	10	21	28	1009	521	42
LEON	169	3	10	17	599	228	20
CELAYA	43	1	2	3	130	63	4
SALAMANCA	23	1	1	2	60	37	2
MOROLEON	7	1	1	-	7	8	1

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE
GUANAJUATO 1990

CONTINUACION CUADRO I.B.6.
RECURSOS MATERIALES EN LAS UNIDADES MEDICAS DEL IMSS 1988

ENTIDAD	FARMACIAS	AMBULANCIAS	LAVANDERIA
ESTADO	16	42	6
LEON	3	6	-
CELAYA	1	5	1
SALAMANCA	1	3	1
MOROLEON	1	1	1

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE
GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.7.

SERVICIOS DE CONSULTA EXTERNA EN LAS UNIDADES MEDICAS DEL IMSS 1987-1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	1987			1988		
	TOTAL	MEDICINA FAMILIAR	DENTAL	TOTAL	MEDICINA FAMILIAR	DENTAL
GUANAJUATO	2851762	2001466	126631	2921491	2057437	121421
MOROLEON	37863	35087	2776	36771	34460	2311

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.8.

MOROLEON: ALUMNOS, PERSONAL DOCENTE, GRUPOS Y ESCUELAS POR NIVELES,
PERIODO 1989-1990

NIVEL	ALUMNOS	PERSONAL DOCENTE	GRUPOS	ESCUELAS
PREESCOLAR	1254	49	61	25
PRIMARIA	8084	256	301	35
SECUNDARIA	1752	103	54	6
BACHILLERATO	250	24	9	1
PROFESIONAL MEDIO	281	32	12	2
CAPACITACION RARA EL TRABAJO	100	7	4	1

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.9.

MOROLEON: LOCALIDADES, HABITANTES Y CONSUMIDORES QUE CUENTAN CON SERVICIOS DE ENERGIA ELECTRICA 1986-1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	1986			1988		
	LOCA - LIDADES	HABI- TANTES	CONSU - MIDORES	LOCA LIDADES	HABI- TANTES	CONSU - MIDORES
GUANAJUATO	2520	3215779	641983	2693	3333242	665154
MOROLEON	14	49444	9878	16	49861	9972

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO I.B.10.

ESTABLECIMIENTOS Y HABITACIONES DE HOSPEDAJE POR CATEGORIA EN 1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	TOTAL		CATEGORIA					
	ESTABLE CIMIENTOS (A)	HABI - TACIONES (B)	ESPECIAL (A)	(B)	5 ESTRELLAS (A)	(B)	4 ESTRELLAS (A)	(B)
GUANAJUATO	297	10216	6	99	1	174	16	1561
LEON	70	2968	-	--	1	174	2	287
ALLENDE	30	875	5	81	-	---	3	193
SALAMANCA	17	543	1	18	-	---	-	---
MOROLEON	4	100	-	--	-	---	-	---

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CONTINUACION DEL CUADRO I.B.10.
ESTABLECIMIENTOS Y HABITACIONES DE HOSPEDAJE POR CATEGORIA EN 1988

ESTADO Y MUNICIPIOS	CATEGORIA							
	3 ESTRELLAS		2 ESTRELLAS		1 ESTRELLA		ECONOMICO	
	(A)	(B)	(A)	(B)	(A)	(B)	(A)	(B)
ESTADO	44	2354	43	1648	73	1779	114	2565
LEON	8	680	9	415	27	746	23	666
GUANAJUATO CAPITAL	13	572	10	344	4	78	6	174
ALLENDE	9	391	6	118	1	22	6	70
SALAMANCA	2	120	3	153	6	165	5	87
MOROLEON	1	24	-	---	3	76	-	--

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO I.C.1.
POBLACION TOTAL POR SEXO 1990

ESTADO Y MUNICIPIOS	POBLACION TOTAL	%	HOMBRES	%	MUJERES	%
GUANAJUATO	3982593	100.0	1926736	100.0	2055857	100.0
MOROLEON	48191	1.1	22898	1.1	25293	1.2

FUENTE: INEGI GUANAJUATO RESULTADOS DEFINITIVOS TABULADOS BASICOS
TOMO I. XI CENSO GENERAL DE POBLACION Y VIVIENDA 1990

CUADRO I.C.2.

MOROLEON: POBLACION DE 12 AÑOS Y MAS ECONOMICAMENTE ACTIVA E INACTIVA
 POR RANGO DE EDADES 1970, 1980 Y 1987

RANGOS DE EDAD	1970		1980		1987 1/	
	ACTIVA	INACTIVA	ACTIVA	INACTIVA	ACTIVA	INACTIVA
12-14	301	2368	1176	2777	2621	3050
15-19	1386	2256	3034	2209	4810	2182
20-24	1262	1567	2422	1473	3554	1420
25-29	964	1183	1786	1171	2521	1164
30-34	837	963	1394	973	1882	979
35-39	799	900	1220	866	1565	847
40-44	616	758	1076	766	1197	771
45-49	542	609	884	654	1042	682
50-54	401	443	724	589	367	696
55-59	1158	1677	556	430	---	193

FUENTE: INEGI IX Y X CENSOS GENERALES DE POBLACION Y VIVIENDA
 1970-1980

1/ DATOS ESTIMADOS POR EL COMITE PARA EL DESARROLLO DEL ESTADO DE
 GUANAJUATO 1988

CUADRO II.A.1.
 SUPERFICIE SEMBRADA Y COSECHADA EN RIEGO Y TEMPORAL 1986-1988
 (HECTAREAS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	SEMBRADA				COSECHADA			
	RIEGO	%	TEMPORAL	%	RIEGO	%	TEMPORAL	%
1986								
GUANAJUATO	484209	100.0	698359	100.0	462019	100.0	494285	100.0
CORTAZAR	44858	9.2	12049	1.7	44449	9.6	12679	2.5
IRAPUATO	45969	9.4	17973	2.5	45120	9.7	17191	3.4
SALAMANCA	42057	8.6	16698	2.3	41932	9.0	16698	3.3
VALLE DE SANTIAGO	37660	7.7	23541	3.3	37061	8.0	21963	4.4
MOROLEON	8	0.001	5073	0.07	8	0.0005	3975	0.008
1988								
GUANAJUATO	448585	100.0	659258	100.0	436882	100.0	486794	100.0
CORTAZAR	18864	4.2	5991	0.09	18835	4.3	1603	0.003
IRAPUATO	30966	6.9	15475	2.3	29981	6.8	15450	0.03
SALAMANCA	40504	9.0	13277	2.0	40115	9.1	13272	2.7
VALLE DE SANTIAGO	33094	7.3	25302	3.8	32952	7.5	21190	4.3
MOROLEON	---	---	3126	0.04	---	---	2926	0.006

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.2.

SUPERFICIE TOTAL BAJO RIEGO POR TIPO DE APROVECHAMIENTO 1986-1987

ESTADO Y MUNICIPIOS	TOTAL	%	GRAVEDAD	BOMBEO
1986				
GUANAJUATO	484209	100.0	138958	345251
ABASOLO	18701	3.8	7481	11220
ACAMBARO	16237	3.3	6495	9742
ALLENDE	11255	2.3	---	11255
MOROLEON	8	0.001	3	5
1987				
GUANAJUATO	489508	100.0	118578	370930
ABASOLO	22569	4.6	8757	13812
ACAMBARO	19561	3.9	7590	11971
ALLENDE	12313	2.5	---	12313
MOROLEON	8	0.001	3	5

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.3.
 SUPERFICIE FERTILIZADA DE LOS PRINCIPALES CULTIVOS 1986-1987
 (HECTAREAS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	MAIZ-FRIJOL	FRIJOL	MAIZ	TRIGO	OTROS
1986					
GUANAJUATO	49348	15816	137160	128706	81612
CELAYA	5578	135	5642	3339	8566
CD. MANUEL DOBLADO	249	31	5490	5742	250
COMONFORT	12329	5	1035	344	1304
MOROLEON	---	-	4	--	4
1987					
GUANAJUATO	20899	13297	102267	128348	84843
CELAYA	---	98	1373	3652	8493
CD. MANUEL DOBLADO	3038	2	7216	6696	1591
COMONFORT	475	2	277	340	1247
MOROLEON	--	-	4	---	4

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.4.

VOLUMEN DE LA PRODUCCION AGRICOLA POR CICLO Y PRINCIPALES GRUPOS DE PRODUCTOS EN RIEGO Y TEMPORAL 1986-1988

(TONELADAS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	PRIMAVERA - VERANO					
	GRANOS ALIMENTICIOS		OLEAGINOSAS		OTROS CULTIVOS ALIMENTICIOS	
	RIEGO	TEMPORAL	RIEGO	TEMPORAL	RIEGO	TEMPORAL
1986						
GUANAJUATO	1287976	622895	6448	52	82072	28974
ALLENDE	6406	7846	---	1	1658	---
APASEO EL ALTO	7960	8949	---	--	955	---
APASEO EL GRANDE	14872	10659	34	--	4710	---
MOROLEON	16	6336	--	--	---	---
1988						
GUANAJUATO	1447011	480094	3471	15	113527	58341
ALLENDE	4993	7076	--	--	2694	1
APASEO EL ALTO	2262	5626	12	--	706	---
APASEO EL GRANDE	10671	11755	--	--	3224	---
MOROLEON	---	3014	--	--	---	---

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.5.

VALOR DE LA PRODUCCION AGRICOLA POR PRINCIPALES GRUPOS DE PRODUCTOS
1986-1988

(MILES DE PESOS)

ESTADOS Y MUNICIPIOS	GRANOS ALIMENTICIOS			
	FRIJOL ASOCIADO	SORGO	GARBANZO	CEBADA
1986				
GUANAJUATO	6148245	94426279	793906	6859800
JERECUARO	434550	172116	---	---
VALLE DE SANTIAGO	326800	10950627	7199	1964214
YURIRIA	---	---	---	---
MOROLEON	209880	55020	---	---
1988				
GUANAJUATO	13887803	431379230	3342636	17916546
JERECUARO	1398840	689156	3000	---
VALLE DE SANTIAGO	799774	48258146	222300	5142924
YURIRIA	707850	9745240	---	8160
MOROLEON	1284480	96720	3600	---

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.6.

VOLUMEN DE LA PRODUCCION AGRICOLA POR CICLO Y PRINCIPALES GRUPOS DE PRODUCTOS EN RIEGO Y TEMPORAL 1986-1988

(TONELADAS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	OTOÑO - INVIERNO					
	GRANOS ALIMENTICIOS		OLEAGINOSAS		OTROS CULTIVOS	
	RIEGO	TEMPORAL	RIEGO	TEMPORAL	RIEGO	TEMPORAL
1986						
GUANAJUATO	774319	3314	76	--	86089	3130
APASEO EL ALTO	957	1717	--	--	3701	---
APASEO EL GRANDE	5769	13	--	--	2527	---
CELAYA	17738	32	--	--	1900	3130
MOROLEON	---	---	--	--	---	---
1988						
GUANAJUATO	550019	1266	34	--	151476	---
APASEO EL ALTO	3031	118	--	--	1865	---
APASEO EL GRANDE	2751	28	--	--	4693	---
CELAYA	6728	--	3	--	7756	---
MOROLEON	---	--	--	--	---	---

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.7.

VALOR DE LA PRODUCCION AGRICOLA . POR PRINCIPALES GRUPOS DE PRODUCCION
1986-1988

(MILES DE PESOS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	GRANOS ALIMENTICIOS			
	MAIZ	FRIJOL	TRIGO	MAIZ ASOCIADO
1986				
GUANAJUATO	37681258	5436906	43159470	10585541
JERECUARO	2655956	130553	104042	524073
VALLE DE SANTIAGO	883804	---	6669481	633120
YURIRIA	322897	10686	1336076	1417041
MOROLEON	3069570	---	---	427425
1988				
GUANAJUATO	135718726	16349778	184624454	24105853
JERECUARO	10166374	647080	325667	2004198
VALLE DE SANTIAGO	3925334	82530	16309209	1626800
YURIRIA	395480	25200	7501410	2005192
MOROLEON	---	---	---	1107638

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.8.

SUPERFICIE DEDICADA A LOS CULTIVOS FORRAJEROS SEGUN MUNICIPIO 1986-1988
(HECTAREAS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	MAIZ	CEBADA	SORGO	ALFALFA VERDE	AVENA	PASTOS Y PRADERAS
1986						
GUANAJUATO	3154	279	285	54842	4489	1294
ALLENDE	566	---	49	4724	566	15
APASEO EL GRANDE	132	167	80	3877	102	310
MOROLEON	---	---	---	4	---	---
1988						
GUANAJUATO	2318	186	510	56284	4652	1263
ALLENDE	178	2	101	4574	364	40
APASEO EL GRANDE	68	119	218	4012	152	172
MOROLEON	---	---	---	---	---	256

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990.

CUADRO II.A.9.
 ASISTENCIAS GANADERAS POR ESPECIE 1986-1988
 (CABEZAS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	BOVINO	PORCINO	CAPRINO Y OVINO	CABALLAR	MULAR
1986					
GUANAJUATO	1218392	1058472	610544	82480	49746
CELAYA	46726	58201	15537	1881	2428
IRAPUATO	50445	72516	1711	2989	2521
MOROLEON	13669	32178	4480	625	173
1988					
GUANAJUATO	1045521	694539	639633	85671	49016
CELAYA	40460	38200	16337	1954	2365
IRAPUATO	42492	47576	17985	3104	2484
MOROLEON	11709	21114	4705	649	170

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO 1990

CUADRO II.A.10.
EXISTENCIAS AVICOLAS Y APICOLAS 1986-1988
(CABEZAS)

ESTADO Y MUNICIPIOS	AVICOLAS		APICOLAS
	GALLINAS	POLLOS	COLMENAS
1986			
GUANAJUATO	3232096	15209383	37846
LEON	646225	3033359	6281
CELAYA	1106182	5206174	7962
MOROLEON	7757	36655	12
1988			
GUANAJUATO	3789290	13659483	39693
LEON	757854	2725067	6590
CELAYA	1297466	4677007	8353
MOROLEON	9094	32783	12

FUENTE: INEGI ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE
GUANAJUATO 1990

CUADRO II.B.1.

GUANAJUATO EN EL CONTEXTO NACIONAL POR UNIDADES ECONOMICAS Y PERSONAL OCUPADO CENSADO

(TODOS LOS SECTORES)

ENTIDAD	UNIDADES ECONOMICAS	%	PERSONAL OCUPADO			
			TOTAL	%	REMUNERADO	NO RE - MUNERADO
TOTAL NAL.	1309557	100.0	6909896	100.0	5178958	1730938
D.F.	227671	17.39	1465307	21.20	1184358	280949
MEXICO	121996	9.32	662790	9.60	495879	166911
JALISCO	92549	7.07	474441	6.87	346184	128257
VERACRUZ	90351	6.89	370604	5.36	242303	128301
PUEBLA	67606	5.16	254060	3.68	162662	91398
GUANAJUATO	61831	4.72	265980	3.85	182416	83564
NVO. LEON	53602	4.10	426007	6.16	363991	62016
CHIHUAHUA	35354	2.70	323652	4.68	280206	43446
MOROLEON	2159	0.03	4911	0.01	1526	3385

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO II.B.2.

GUANAJUATO EN EL CONTEXTO NACIONAL POR UNIDADES ECONOMICAS Y PERSONAL OCUPADO EN LAS MANUFACTURAS 1989

ENTIDAD	UNIDADES ECONOMICAS CENSADAS	%	PERSONAL OCUPADO			
			TOTAL	%	REMU- NERADO	NO REMU- NERADO
TOT.NAL.	137206	100.00	2472826	100.0	2294496	178330
D.F.	21648	15.77	473805	19.16	452090	21715
MEXICO	11901	8.67	346513	14.01	331519	14994
PUEBLA	10972	8.00	107232	4.34	90322	16910
JALISCO	10108	7.37	169400	6.85	156136	13264
VERACRUZ	84841	6.15	104415	4.22	92779	11636
GUANAJUATO	7602	5.54	102869	4.16	92184	10685
NVO. LEON	5901	5.30	187740	7.60	182132	5608
CHIHUAHUA	3739	2.73	166472	6.73	162091	4381
COAHUILA	3122	2.28	103925	4.20	100555	3370
MOROLEON	244	0.03	1047	0.01	520	527

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO II.B.3.

PRINCIPALES CARACTERISTICAS DEL SECTOR MANUFACTURERO POR REGION DE GUANAJUATO

REGION	UNIDADES ECONOMICAS CENSADAS	%	PERSONAL OCUPADO					
			TOTAL	%	REMUNE- RADO	%	NO REMU- NERADO	%
GUANAJUATO	7602	100.0	102869	100.0	92184	100.0	1068	100.0
REGION I	4098	54.0	60826	59.0	55662	60.0	5164	48.0
REGION II	362	5.0	2005	2.0	1430	2.0	575	5.0
REGION III	1688	22.0	25647	25.0	22895	25.0	2752	26.0
REGION IV	1454	19.0	14391	14.0	12197	13.0	2194	21.0

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CONTINUACION CUADRO II.B.3.

PRINCIPALES CARACTERISTICAS DEL SECTOR MANUFACTURERO POR REGION DE GUANAJUATO

REGION	REMUNERACIONES	GASTOS POR CONSUMO	INGRESOS
	M I L L O E S D E P E S O S		
GUANAJUATO	526146.8	3038202.9	5124555.3
REGION I	238340.0	1430066.4	1914595.3
REGION II	5651.6	36973.4	47685.1
REGION III	211702.4	891436.0	2399566.4
REGION IV	70452.8	679727.1	762708.1

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO II.B.4.

UNIDADES ECONOMICAS Y PERSONAL OCUPADO POR REGION Y MUNICIPIO
1988

REGION Y MUNICIPIOS	UNIDADES ECONOMICAS	TOTAL	PERSONAL OCUPADO	
			REMUNERADO	NO REMU- NERADO
REGION				
III SUROESTE	17381	70957	46257	24700
ABASOLO	639	1904	768	1136
CD. MANUEL DOBLADO	320	693	189	504
CUERAMARO	420	709	191	518
HUANIMARO	161	304	80	224
IRAPUATO	343	28743	20216	8527
MOROLEON	159	4911	1526	3385
PENJAMO	1225	2994	1183	1811
PUEBLO NUEVO	140	269	75	194
SALAMANCA	3494	24904	20268	4636
URIANGATO	375	1059	425	634
VALLE DE SANTIAGO	1346	2712	999	1713
YURIRIA	723	1755	337	1418

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO II.B.5.

INDUSTRIA DEL CUERO Y DEL CALZADO ACTIVIDADES DIRECTAMENTE INVOLUCRADAS EN EL ESTADO DE GUANAJUATO

CLASE DE INDUSTRIA	UNIDADES ECONOMICAS CENSADAS	PERSONAL OCUPADO			REMUNERACIONES	GASTOS	INGRESO
		TOTAL	REMUNERADO	NO REMUNERADO			
MILLONES DE PESOS							
TOT. ESTATAL.	4050	47193	42652	4535	169797	1135152.7	1453534.1
CURTIDO Y ACABADO DE CUERO	469	5737	5218	519	20243.7	264888.9	336839.3
CURTIDO Y ACABADO DE PIELS SIN DEPILAR	24	228	207	21	775.6	15583.1	17332.8
CURTIDO Y ACABADO DE PIELS SIN CURTIR	54	725	672	53	3652.3	49212.9	48297.5
FABRICACION DE PRODUCTOS DE CUERO, PIEL Y MATERIALES SUCEDANEOS							
FABRICACION DE CALZADO PRICIPALMENTE DE CUERO	882	30491	29565	926	118430.7	561399.4	460141.3
FABRICACION DE CALZADO DE TELA CON SUELA DE HULE O SINTETICO	107	3292	3190	102	11774.1	49051.5	64009.2
FABRICACION DE HUARACHES, ALFAR GATAS Y OTRO TIPO DE CALZADO NO ESPECIFICADO ANTERIORMENTE	19	390	370	20	1199.1	4987.6	6672.3
FABRICACION DE HORMAS Y TACONES DE MADERA	19	214	191	23	850.3	2725.7	4724.9

PARA CALZADO FABRICACION DE COLORANTES Y PIGMENTOS	6	90	85	5	778.2	5032.3	6319.7
FABRICACION DE CALZADO DE PLASTICO	12	211	198	13	631.2	4015.6	4841.7
CONFECCION DE PRENDAS DE VES TIR DE CUERO PIEL Y MATE- RIALES SUCEDA- NEOS PARA DAMA	4	11	5	6	8.9	59.0	83.8
FABRICION Y EN SAMBLE DE EQUI PO PARA OTRAS INDUSTRIAS ES- PECIFICAS	6	77	75	2	531.1	2343.5	2940.6
CONFECCION DE PRENDAS DE VES TIR DE CUERO Y PIEL Y MATERIA LES SUCEDANOS- PARA CABALLERO	14	129	104	25	364.3	2883.3	3743.3
COMERCIO AL PORMAYOR DE CUEROS Y PIE- LES CURTIDOS Y SIN CURTIR	131	205	53	152	360.0	17331.5	19951.4
COMERCIO AL PORMAYOR DE TEXTILES, PREN DAS DE VESTIR CALZADO Y OTROS ARTICU- LOS DE CUERO PIEL Y MATE - RIALES SUCEDA NEOS	38	289	266	23	1046.2	39811.5	39304.3
COMERCIO AL PORMENOR DE - CALZADO	1747	4017	2000	2017	7214.1	105521.8	125221.9

CÓMERCIO AL PORMENOR DE ARTICULOS DE CUERO, PIEL Y MATERIALES - SUCEDANEOS	134	225	75	150	324.1	4714.6	6665.4
SERVICIOS DE REPARACION DE CALZADO Y OTROS ARTICU LOS DE CUERO Y PIEL	300	468	81	387	225.8	847.6	2071.7
REPARACION Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA Y EQUIPO IN- DUSTRIAL	84	394	303	91	1387.3	4742.6	8116.3

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO II.B.6.
 GUANAJUATO Y SUS EXPORTADORAS

EMPRESA	PRODUCTO	PAIS DE DESTINO
SUELAS WYNY S.A.DE C.V.	CUEROS Y PIELES	ESTADOS UNIDOS
MAR BRAN S.R.L.DE.C.V.	LEGUMBRES Y HORTALIZAS	ESTADOS UNIDOS
REFRIGERADORA DEL VALLE S.A.DE C.V.	LEGUMBRES Y HORTALIZAS	ESTADOS UNIDOS
PRODUCTOS ESTAMPADO DE MEXICO S.A.DE C.V.	PARTES Y ACCESORIOS DE VEHICULOS	ESTADOS UNIDOS
INDUSTRIAS CORELMEX S.A.DE C.V.	CABLES PARA VEHICULOS	ESTADOS UNIDOS
CAMPBELL DE MEXICO	LEGUMBRES Y HORTALIZAS	ESTADOS UNIDOS
TRANSEJE DE S.A.DE C.V.	ARBOLES DE TRANSMISION	ESTADOS UNIDOS
EMPACADORA GENERAL AGRICOLA DEL BAJIO	LEGUMBRES Y HORTALIZAS	ESTADOS UNIDOS
MANUFACTURAS DE CALZADO SIETE LEGUAS S.A. DE C.V.	BOTAS DE PIEL	ALEMANIA

FUENTE: INFOCOMPEX BOLETIN INFORMATIVO SECOFI. DE 1991

CUADRO II.B.9.

CARACTERISTICAS DE LA INDUSTRIA TEXTIL EN MOROLEON 1988

SECTOR Y RAMA	UNIDADES ECONOMICAS CENSADAS	PERSONAL OCUPADO					REMUNERACIONES MILLONES DE PESOS	GASTOS DE CONSUMOS	INGRESOS
		\$ TOTAL	\$	REMUNERADO	NO REMUNERADO	DO			
SUBSECTOR 32 TEXTILES PRENDAS DE VESTIR E INDUSTRIA DEL CUERO	149	100.0	735	100.0	373	362	1069.8	4558.2	8041.6
RAMA 3212 HILADO, TEJIDO Y ACABADO DE FIBRAS BLANCAS EXCLUYE DE PUNTO	9	6.0	41	5.5	22	19	81.4	135.4	378.1
RAMA 3213 CONFECCION CON MATERIALES TEXTILES, INCLUYE FABRICACION DE TAPICES Y ALFOMBRAS	23	15.4	90	12.2	35	55	122.2	416.4	781.5
RAMA 3214 FABRICACION DE TEJIDO DE PUNTO	94	63.0	505	68.7	263	242	724.1	3492.4	
RAMA 3220 CONFECCION DE PRENDAS DE VESTIR	23	15.4	99	13.5	53	46	142.1	514.0	848.4

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

COMERCIO DE PRODUCTOS NO ALIMENTICIOS AL POR MENOR EN ESTABLECIMIENTOS ESPECIALIZADOS	1035	2007	433	1574	1369.3	39030.8	48757.2
COMERCIO AL POR MENOR DE AUTOMOVILES, INCLUYE LLANTAS Y REFACCIONES	5	7	0	7	0	194.6	274.2

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO II.C.1.

MOROLEON: SECTOR COMERCIO

CLASIFICACION	UNIDADES ECONOMICAS CENSADAS	PERSONAL OSUPADO			REMUNERACIONES	GASTOS POR CONSUMO	INGRESOS
		TOTAL	REMUNERADO	NO REMUNERADO			
GUANAJUATO	36525	90595	42824	47771	204563.8	3992528.1	4864281
MOROLEON	1578	3131	727	2404	3707.3	83282.5	107367.8
COMERCIO AL POR MAYOR	53	277	204	73	1897.5	28148.4	38273.4
COMERCIO DE PRODUCTOS - NO ALIMENTICIOS AL POR MAYOR, INCLUYE ALIMENTOS	45	132	62	70	432.3	13269.0	19480.7
COMERCIO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS BEBIDAS Y TABACO AL POR MAYOR	8	145	142	3	1465.2	14879.4	18792.7
COMERCIO AL PORMENOR	1525	2854	523	2331	1803.8	55134.1	69094.4
COMERCIO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS BEBIDAS Y TABACO ALPOR - MENOR EN ESTABLECIMIENTOS ESPECIALIZADOS	480	805	62	743	294.7	12144.5	16632.7
COMERCIO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS AL POR - MENOR, EN SUPERMERCADOS, TIENDAS DE AUTOSERVICIO Y ALMACENES	5	35	28	7	139.8	3764.2	3430.3

MILLONES DE PESOS

COMERCIO DE PRODUCTOS NO ALIMENTICIOS AL POR MENOR EN ESTABLECIMIENTOS ESPECIALIZADOS	1035	2007	433	1574	1369.3	39030.8	48757.2
COMERCIO AL POR MENOR DE AUTOMOVILES, INCLUYE LLANTAS Y REACCIONES	5	7	0	7	0	194.6	274.2

FUENTE: INEGI CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO II.C.3.
 NACIONALIDAD DE LA MAQUINARIA POR TALLER Y NUMERO

MAQUINA-HERRAMIENTA	NACIONALIDAD	TALLER		
		I	II	III
TEJEDORA MANUAL RECTILINEA	R.D.A.	4	3	3
TEJEDORA ELECTRICA REC - TILINEA	ITALIA	1	-	-
TEJEDORA MECANICA RECTILI- NEA	ESPAÑA	1	-	-
TEJEDORA CIRCULAR	E.U.A.	-	1	-
PLANCHADORA CON QUEMADOR DE GAS Y CALDERA DE VAPOR	MEXICO	2	1	-
CORTADORA ELECTRICA	JAPON	1	1	1
COSTURERA OVERLOCK	JAPON	2	2	1
COSTURERA RECTA	ITALIA	1	1	1
REMALLADORA	ITALIA	3	1	1
ESTAMPADORA	ITALIA	1	-	-

FUENTE: INFORMACION DIRECTA 1991.

CUADRO III.A.1.

EL DESTINO DEL TEJIDO ES DETERMINADO POR LA TECNOLOGIA DE TEJER Y LA MATERIA PRIMA

TECNOLOGIA	TIPO DE HILADO USADO		
	PROCESO ALGODONERO *	PROCESO LANERO* *	FILAMENTO SINTETICO
CIRCULARES:			
-GRAN DIAMETRO	-CAMISETAS -SUDADERAS -ROPA INTERIOR -VESTIDOS	-SUETERES	- VESTIDOS -PANTALONES Y; -CHAQUETAS
-PEQUEÑO DIAMETRO	-MEDIAS -CALCETINES	-MEDIAS -CALCETINES	-MEDIAS -CALCETINES
URDIMBRE:			
-TRICOT	-TOALLAS -SABANAS	-----	-TAPICERIA -LENCERIA -TRAJES DE BAÑO
-RASCHEL	-----	-----	-LENCERIA -REDES Y CORTINAS -TAPICERIA -ENCAJE
RECTILINEA:			
-SENCILLA	-VESTIDOS	-VESTIDOS	-SUETERES -VESTIDOS
-FULL FASHION	-SUETERES	-SUETERES	-SUETERES

* HILADOS DE FIBRAS CORTAS NATURALES Y QUIMICAS

** HILADOS DE FIBRAS LARGAS NATURALES Y QUIMICAS

FUENTE: SECTOR TEXTILI BCG.

CUADRO III.B.1

PRINCIPALES CARACTERISTICAS DE LA INDUSTRIA TEXTIL EN MOROLEON

SUBSECTOR Y RAMA DE ACTIVIDAD	UNIDADES ECONOMICAS CENSADAS	PERSONAL OCUPADO		RE MUNE RADO	NO RE MUNE RADO	REMU NERA CIONES	GASTO POR CONSUMO	INGRESOS
		TOTAL	RADO					
SUBSECTOR 32 TEXTILES PRENDAS DE VESTIR E INDUSTRIA DEL CUERO	149	735	373	362	1069.8	4558.2	8041.6	
RAMA 3212 HILADO, TEJIDO Y ACA- BADO DE FIBRAS BLAN- DAS, EXCLUYE DE PUNTO	9	41	22	19	81.4	135.4	378.1	
RAMA 3213 CONFECCION CON MATE- RIALES TEXTILES, IN - CLUYE FABRICACION DE TAPICES Y ALFOMBRAS DE FIBRAS BLANDAS	23	90	35	55	122.2	416.4	781.5	
RAMA 3214 FABRICACION DE TEJI- DOS DE PUNTO	94	505	263	242	724.1	3492.4	6033.6	
RAMA 3220 CONFECCION DE PRENDAS DE VESTIR	23	99	53	46	142.1	514.0	848.4	

FUENTE: INEGI. RESULTADOS OPORTUNOS DEL ESTADO DE GUANAJUATO CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO III.B.2.

PRINCIPALES CARACTERISTICAS DE LA INDUSTRIA EN MORELEON
(ESTRUCTURA PORCENTUAL)

SUBSECTOR Y RAMA DE ACTIVIDAD	UNIDADES ECONOMICAS CENSADAS	PERSONAL OCUPADO			REMUNE RACIONES	GASTOS POR CONSUMO	INGRE- SOS
		TOTAL	REMU NERADO	NO REMU NERADO			

MILLONES DE PESOS							
SUBSECTOR 32	100	100	100	100	100	100	100
RAMA 3212	6	5.5	5.8	5.2	76	2.9	4.7
RAMA3213	15	12.2	9.3	15.1	11.4	9.1	9.7
RAMA 3214	63	68.7	70.5	66.8	67.6	76.6	75.0
RAMA 3220	15	13.4	14.2	12.7	13.2	11.2	10.5

FUENTE: INEGI. CENSOS ECONOMICOS 1989

CUADRO III.C.1.

DISTRIBUCION DEL PROCESO DE TRABAJO POR MAQUINA-HERRAMIENTA UTILIZADA

FASE DEL PROCESO	MAQUINARIA -HERRAMIENTA UTILIZADA		
	TALLER I	TALLER II	TALLER III
TEJIDO MANUAL	TEJEDORA MANUAL RECTILINEA*	TEJEDORA MANUAL RECTILINEA	TEJEDORA MANUAL RECTILINEA
TEJIDO AUTOMATICO	TEJEDORAS ELECTRONICAS RECTILINEAS	TEJEDORA ELECTRONICA CIRCULAR	-----
HILVANADO	AGUJA	AGUJA	AGUJA
PLANCHADO	PLANCHADORA CON QUEMADOR DE GAS Y CALDERA DE VA POR	PLANCHADORA CON QUEMADOR DE GAS Y CALDERA DE VA POR	PLANCHA DOMESTICA
CORTE	CORTADORA ELECTRICA Y TIJERAS	CORTADORA ELECTRICA Y TIJERAS	CORTADORA ELECTRICA Y TIJERAS
COSTURA	COSTURERAS OVERLOCK	COSTURERAS OVERLOCK	COSTURERAS OVERLOCK
RAMALLADO	RENALLADORA	REMALLADORA	REMALLADORA
LIM.DEL REM.	MANUAL	MANUAL	MANUAL
TERMINADOS	ESTAMPADORA	AGUJAS,GANCHOS-ETC.	AGUJAS,GANCHOS-ETC.
REVISION Y EMPAQUE	MANUAL	MANUAL	MANUAL

* TEJEDORA DE ACCIONAMIENTO Y CONTROL MANUAL

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

NIVELES DE MECANIZACION Y SUS RELACIONES CON LAS FUENTES DE ENERGIA Y CONTROL

Del Hombre	De un mecanismo de control que dirige un predeterminado marco de acción.	De una variable en el MEDIO AMBIENTE		Fuente Inicial de Control	
Variable	Fijo dentro de la máquina	Responde con señal	Responde con acción		Tipo de la respuesta de la máquina
			Selecciona de un rango limitado de posibles acciones prefijadas	Modifica su propia acción sobre un amplio rango de variación	
Manual	Mecánico (no manual)			Fuente de energía	
				No. de Nivel	Nivel de Mecanización
1	Mano				
2	Herramienta de mano				
3	Herramienta de mano energética				
4	Herramienta con energía (control manual)				
5	Herramienta con energía, ciclo fijo (tuerca dulce)				
6	Herramienta con energía, programa de control (secuencia de funciones fijas)				
7	Sistema de herramienta con energía, control remoto				
8	Accionada por la instrucción de la pieza o material de trabajo				
9	Mide la característica del trabajo				
10	Señala valores preestablecidos de medición (incluye la detección de error)				
11	Registra la ejecución				
12	Señala valores preestablecidos de medición (incluye la detección de error)				
13	Señala o rechaza de acuerdo a la medición				
14	Cambia velocidad, posición y dirección de acuerdo a la señal de medición				
15	Registra la ejecución				
16	Identifica y selecciona el marco adecuado de acción				
17	Anticipa la acción requerida y la ajusta para proporcionarla				

FUENTE: BRAVERMAN, HARRY. TRABAJO Y CAPITAL MONOPOLISTA.

EDITORIAL NUESTRO TIEMPO. 8va. ed. México 1987.

CUADRO III.C.3.
 NACIONALIDAD DE LA MAQUINARIA POR TALLER Y NUMERO

MAQUINA-HERRAMIENTA	NACIONALIDAD	TALLER		
		I	II	III
TEJEDORA MANUAL RECTILINEA	R.D.A.	4	3	3
TEJEDORA ELECTRICA REC - TILINEA	ITALIA	1	-	-
TEJEDORA MECANICA RECTILI- NEA	ESPAÑA	1	-	-
TEJEDORA CIRCULAR	E.U.A.	-	1	-
PLANCHADORA CON QUEMADOR DE GAS Y CALDERA DE VAPOR	MEXICO	2	1	-
CORTADORA ELECTRICA	JAPON	1	1	1
COSTURERA OVERLOCK	JAPON	2	2	1
COSTURERA RECTA	ITALIA	1	1	1
REMALLADORA	ITALIA	3	1	1
ESTAMPADORA	ITALIA	1	-	-

FUENTE: INFORMACION DIRECTA 1991.

CUADRO III.C.4.

PRODUCCION POR HORA, POR FASE DE LA MUESTRA
(DATOS REFERENTES A DICIEMBRE DE 1991)

FASE DEL PROCESO	MAQUINA-HERRAMIENTA	PRODUCCION/HORA
TEJIDO	TEJEDORA ELECTRONICA RECTILINEA	12
	TEJEDORA AUTOMATICA RECTILINEA	10
	TEJEDORA CIRCULAR RECTILINEA	12
	TEJEDORA MANUAL	3
HILVAN	AGUJA	18
PLANCHADO	PLANCHADORA DE VAPOR	13
	PLANCHA DOMESTICA	
CORTE	CORTADORA ELECTRICA TIJERAS	15
COSTURA	OVERLOCK RECTA	12.5
REMALLADO	REMALLADORA	6.5
TERMINADOS	AGUJAS	3
	GANCHOS	
	ESTAMPADORA	
REV-EMPAQUE	MANUAL	20

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.5.
DISTRIBUCION DEL PROCESO DE TRABAJO POR TIPO DE SALARIO
(CIENTOS DE PESOS)
(DATOS REFERENTES A DICIEMBRE DE 1991)

FASE DEL PROCESO	TIPOS DE SALARIO					
	I		II		III	
	DESTAJA	TIEMPO	DESTAJA	TIEMPO	DESTAJA	TIEMPO
TEJIDO AUTOMATICO	---	120000	*	*	---	---
TEJIDO MANUAL	900	---	1400	---	1300	---
HILVAN	65	---	---	90000	50	---
PLANCHADO	85	---	*	*	---	50000
CORTE	300	---	350	---	*	*
COSTURA	300	---	350	---	450	---
REMALLADO	550	---	900	---	1000	---
LIM. DEL REMALLADO	---	30000	---	30000	---	20000
TERMINADOS	800	---	---	60000	---	40000
REV Y EMPAQUE	---	10000	---	60000	---	50000

* LO REALIZAN LOS PROPIETARIOS
FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.6.

DISTRIBUCION DEL PERSONAL OCUPADO REMUNERADO POR FASE Y TALLER
(DATOS REFERENTES A DICIEMBRE DE 1991)

FASE DEL PROCESO	I	II	III	TOTAL DE HORAS TRABAJADAS POR SEMANA		
				I	II	III
TEJIDO MANUAL	4	3	4	160	120	120
TEJIDO AUTOMATICO	1	-	-	40	---	---
HILVANADO	1	1	1	40	40	40
PLANCHADO	2	-	-	80	---	---
CORTE	1	1	-	40	40	---
COSTURA	2	1	1	80	40	40
REMALLADO	3	1	1	120	40	40
LIM.REM.	1	-	-	40	---	---
TERMINADOS	20	-	-	800	---	---
REV-EMP	1	-	-	40	---	---

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.7.

DISTRIBUCION DE LA MAQUINARIA POR TIPO DE FUENTE DE ENERGIA, FUENTE DE CONTROL Y NIVEL DE MECANIZACION.

TIPO DE MAQUINA	FUENTE DE ENERGIA	FUENTE INICIAL DE CONTROL	TIPO DE RESPUESTA	NIVEL DE MECANIZACION
TEJEDORA MANUAL	MECANICA	DEL HOMBRE	FIJO DENTRO DE LA MAQUINA	2
TEJEDORAS AUTOMATICAS, RECTILINEAS Y CIRCULARES	MECANICA	DE UN MECANISMO DE CONTROL QUE RIGE UN DETERMINADO MARCO DE ACCION	RESPONDE CON ACCION	10
PLANCHADORA DE VAPOR	MECANICA	DEL HOMBRE	FIJO DENTRO DE LA MAQUINA	3
CORTADORA	MECANICA	DEL HOMBRE	FIJO	2
REMALLADORA	MECANICA	DEL HOMBRE	FIJO	5
COSTURERA OVER-LOCK	MECANICA	DEL HOMBRE	FIJO	4
COSTURERA RECTA	MECANICA	DEL HOMBRE	FIJO	4
ESTAMPADORA	MECANICA	DEL HOMBRE	FIJO	2

FUENTE: BRAVERMAN, HARRY. TRABAJO Y CAPITAL MONOPOLISTA. EDIT. NUESTRO TIEMPO. 1987

CUADRO III.C.8.

DISTRIBUCION DEL PROCESO DE TRABAJO SEGUN NIVEL DE MECANIZACION

FUENTE DEL PROCESO	FUENTE DE ENERGIA	FUENTE DE CONTROL	NIVEL DE MECANIZACION		
			I	II	III
TEJIDO MANUAL	MECANICA	DEL HOMBRE	2	2	2
TEJIDO AUTOMATICO	MECANICA	DE UN MECANISMO DE CONTROL QUE DIRIGE UN PRE DETERMINADO MARCO DE ACCION	10	10	-
HILVANADO	MANUAL	DEL HOMBRE	2	2	2
PLANCHADO	MECANICA	DEL HOMBRE	3	3	2
CORTE	MECANICA	DEL HOMBRE	2	2	2
COSTURA	MECANICA	DEL HOMBRE	4	4	4
REMALLADO	MECANICA	DEL HOMBRE	5	5	5
LIMP.REM	MANUAL	DEL HOMBRE	1	1	1
TERMINADOS	MECANICA	DEL HOMBRE	2	2	2
REV-EMPAQUE	MANUAL	DEL HOMBRE	1	1	1

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.9.
 PRODUCCION MENSUAL POR FASE
 (DATOS REFERENTES A 1991)

FASE DEL PROCESO	NUMERO TOTAL DE PIEZAS		
	TALLER I	TALLER II	TALLER III
TEJIDO MANUAL	3888	1920	1620
TEJIDO AUTOMATICO	2240	1440	---
HILVANADO	3600	2600	1400
PLANCHADO	4800	2800	1300
CORTE	2764	3800	1350
COSTURA	2560	2000	1200
REMALLADO	6480	2000	1000
LIMP.REM.	6480	2000	1000
TERMINADOS	6400	3000	1400
REV-EMPAQ	6000	3300	1500

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.11
RESUMEN SUBSECTOR FIBRAS SINTETICAS

	PES FILAMENTO	PES FC	ACRILICO	NYLON
POSICION COMPETITIVA				
-COSTO TOTAL -COSTO TRANSFORMACION	-COMPETITIVA -LIGERA DES- VENTAJA	-BUENA -BUENA	-BUENA -POSICION IN TRINSECA MUY BUENA	-BUENA -BUENA
-CALIDAD	-BUENA	-EN PARTE BAJA TENACIDAD	-BUENA	-AFINIDAD PARA TEÑIDO INSUFICIENTE
-CAPACIDAD	-EXCESO PARA MERCADO DO - MESTICO -POTENCIAL - EXPORTADOR A LARGO PLAZO DECRECIENTE	-EXCESO PARA MER CADO DOMESTICO A CORTO PLAZO -POTENCIAL EXPOR TADOR	-EXCESO PA RA MERCADO NACIONAL MEDIO PO - TENCIAL EX PORTADOR - DIRECTO	EXCESO PARA MERCADO NA CIONAL -POTENCIAL EXPORTADOR DECRECIENTE A LARGO PLA ZO
-INVERSIONES	-MODERNIZA - CION HILATU- RA BAJA VELO CIDAD -CONTROL CA- LIDAD	-MODERNIZACION PLANTAS BAJA - CALIDAD -PLANTA PARA EXPORTACIONES	-DESARRO DE ESPE- CIALIDADES	-MODERNIZA- CION HILATU RA -CONTROL CA LIDAD

NOTA: TODOS LOS PRODUCTORES SE BENEFICIARIAN DE MAYORES EXPORTACIONES INDIRECTAS

FUENTE: SECTOR TEXTIL.BCG/BUFETE INDUSTRIAL 1988.

CUADRO III.C.12

PRINCIPALES EMPRESAS EXPORTADORAS DE CADA ENTIDAD DE LA REPUBLICA MEXICANA

EMPRESA	PRODUCTO	PAIS DE DESTINO
SAN JOSE TEXTIL DE AGUASCALIENTES S.A. DE C.V.	FIBRAS SINTETICAS	ESTADOS UNIDOS
HILATURAS FANTASIA SAN MARCOS S.A.DE, C.V.	HILADOS DE FILAMENTOS ARTIFICIALES	ARGELIA
RYLTEX S.A.DE C.V.	MANTAS DE FIBRAS SIN - TETICAS	ESTADOS UNIDOS
PRODUCTORA TEXTIL SAN MARCOS S.A.DE C.V.	FIBRAS SINTETICAS O - ARTIFICIALES	ESTADOS UNIDOS
MOTO DIESEL MEXICANA S.A.DE C.V.	PARTES PARA MOTORES	ESTADOS UNIDOS
ESTAMBRES SAN MAR - COS S.A.DE C.V.	HILADOS DE FILAMENTOS- SINTETICOS	ESTADOS UNIDOS
SAN GERARDO TEXTIL S.A. DE C.V.	MANTAS DE FIBRAS SIN - TETICAS	CANADA
PRODUCTOS DE UVA DE AGUASCALIENTES S.A. DE C.V.	JUGO DE UVA	ESTADOS UNIDOS
LEGUMBRES CONGELADAS S.A.DE C.V.	LEGUMBRES Y HORTALIZAS	ESTADOS UNIDOS

FUENTE: INFOCOMPEX PUBLICACION DE LA SECOFI. 1991

CUADRO. III. C. 13.

DISTRIBUCION DE PRECIOS DE LA MATERIA PRIMA UTILIZADA
(DATOS REFERENTES A DICIEMBRE DE 1991)

MARCAS	MOROLEON	
	CONTADO	CREDITO
(MILES DE PESOS)		
ACRILICO SAN MARCOS	21.0	21.420
DASA	21.7	22.350
CRISOL	19.8	20.196
COBERTEX	22.0	22.440
HILATURAS SAN MARCOS	26.0	26.520
COLOMER	17.5	17.850
ALGODON	33.0	33.660

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO.III.C.14
VALOR BRUTO DE LA PRODUCCION POR MES
(DATOS REFERENTES A 1991)

TALLER	VALOR BRUTO DE LA PRODUCCION (MILLONES DE PESOS)
I	130.0
II	87.0
III	28.0

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.15.
CONSUMO DE MATERIA PRIMA POR MES
(DATOS REFERENTES A 1991)

TALLER	TONELADAS	COSTO EN MILLONES
I	4.0	84.0
II	2.5	52.2
III	0.8	16.8

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.16.

TIEMPOS DE APRENDIZAJE PARA CADA FASE DEL PROCESO PRODUCTIVO

FASE DEL PROCESO	TIEMPO DE APRENDIZAJE (SEMANAS)
TEJIDO AUTOMATICO	8
TEJIDO MANUAL	8
HILVANADO	1
PLANCHADO	1
CORTE	2
COSTURA	2
REMALLADO	3
LIM.REM.	1
TERMINADOS	2
REV-EMPAQ	1

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.17.**DISTRIBUCION DE LOS AÑOS LABORADOS POR TRABAJADOR Y TALLER**

AÑOS LABORADOS	I	II	III
1 - 5	19	6	3
6 - 10	15	1	4
11 - 15	2	-	-
16 Y MAS	-	-	-

FUENTE : INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.18.
 CARACTERISTICAS DEL PERSONAL OCUPADO
 (DATOS REFERENTES A 1991)

TALLER	TOTAL	REMU - NERADO	NO REMU- NERADO	INSCRI TOS EN EL IMSS	CUENTAN CON PRES TACIONES DE LEY	FIRMA- RON CON TRATO - IND .
I	36	36	0	1	0	0
II	7	4	3	1	0	0
III	7	4	3	1	0	0

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.19.
 ESTRUCTURA DE EDADES DEL PERSONAL OCUPADO
 (DATOS REFERENTES A 1991)

RANGOS DE EDAD	PERSONAL OCUPADO REMUNERADO		
	TALLER I	TALLER II	TALLER III
10 A 19 AÑOS	6	3	4
20 A 29 AÑOS	17	2	2
30 AÑOS Y MAS	13	2	1

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.20.

DISTRIBUCION DEL PERSONAL OCUPADO POR TALLER NUMERO Y SEXO
(DATOS REFERENTES A 1991)

TALLER	PERSONAL OCUPADO REMUNERADO		
	TOTAL	FEMENINO	MASCULINO
I	36	31	5
II	7	4	3
III	7	4	3

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.21.
 SALARIO SEMANAL PROMEDIO POR FASE Y TALLER
 (MILES DE PESOS)

FASE	TALLERES		
	I	II	III
TEJIDO AUTOMATICO	120	*	--
TEJIDO MANUAL	126	160	120
HILVANADO	59	90	50
PLANCHADO	100	*	50
CORTE	150	150	*
COSTURA	150	170	150
REMALLADO	176	176	160
LIM.REM.	30	30	20
TERMINADOS	68	60	50
REV-EMPAQ	100	90	70

* FASES REALIZADAS POR LOS PROPIETARIOS
 FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.21.
SALARIO SEMANAL PROMEDIO POR FASE Y TALLER
(MILES DE PESOS)

FASE	TALLERES		
	I	II	III
TEJIDO AUTOMATICO	120	*	--
TEJIDO MANUAL	126	160	120
HILVANADO	59	90	50
PLANCHADO	100	*	50
CORTE	150	150	*
COSTURA	150	170	150
REMALLADO	176	176	160
LIM.REM.	30	30	20
TERMINADOS	68	60	50
REV-EMPAQ	100	90	70

* FASES REALIZADAS POR LOS PROPIETARIOS

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.22.

SALARIOS DESTAJO Y PRODUCCION HORA HOMBRE POR FASE Y TALLER

(DATOS REFERENTES A DICIEMBRE DE 1991)

TALLER	FASE DEL PROCESO	SALARIO DESTAJO	PRODUCCION HORA/HOMBRE	NUMERO DE TRABAJADORES
I	TEJIDO MANUAL	900	3.0	4
	HILVANADO	65		
	COSTURA	300		
	REMALLADO	550		
II	TEJIDO MANUAL	1300	3.5	3
	HILVANADO	100		
	COSTURA	350		
	REMALLADO	900		
III	TEJIDO MANUAL	1400	3.5	3
	HILVANADO	100		
	COSTURA	450		
	REMALLADO	1000		

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.C.23.
INDICADORES DE PRODUCTIVIDAD TALLERES I, II Y III.
(DATOS REFERENTES A DICIEMBRE DE 1991)

TALLER	VBP --- H/H	VBP --- MP	VBP --- S	UTILIDADES	G -- S	G -- MP
I	22569	1.54	10.2	33'	27	0.39
II	77678	1.66	17.4	30'	6.0	0.59
III	25000	1.66	7.7	7'	1.9	0.41

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.1.

TAMAÑO DE LAS EMPRESAS SEGUN SU CAPITAL CONTABLE
(DATOS REFERENTES AL PRIMER BIMESTRE DE 1992)

RANGOS DE CAPITAL CONTABLE (MILLONES DE PESOS ANUALES)	TAMAÑO DE LA EMPRESA		
	MICRO	PEQUEÑA	MEDIANA
0 - 100	27	--	--
101 - 300	--	3	--
301 Y MAS	--	--	0

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.2.

NUMERO DE TALLERES DEDICADOS A LA CONFECCION DURANTE EL PERIODO DE BAJA DEMANDA DEL TEJIDO DE PUNTO

(DATOS REFERENTES A FEBRERO DE 1992)

NUMERO DE TALLERES	%	TALLERES DEDICADOS A LA CONFECCION	%	TALLERES QUE NO SE DEDICAN A LA CONFECCION	%
30	100	27	77	3	23

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.3.

CREDITOS CONCEDIDOS POR LA BANCA COMERCIAL Y DE DESARROLLO A
LOS TALLERES DE LA MUESTRA 1985 - 1992.

NUMERO DE ENCUESTADOS	CREDITOS SOLICITADOS	CREDITOS CONCEDIDOS	
		BANCA COMERCIAL	BANCA DE DESARROLLO
30	27	7	13

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.4.

TASAS DE INTERES COBRADAS POR LA BANCA COMERCIAL Y DE
DESARROLLO POR TIPO DE PRESTAMO

(DATOS REFERENTES A FEBRERO DE 1992)

INTERMEDIARIOS FINANCIEROS	PRESTAMOS DE HABILITACION Y AVIO %	PRESTAMO REFACCIONARIO %	PLAZOS DE PAGO PROME DIO (MESES)
PUBLICOS	3.85	3.60	23
PRIVADOS	4.00	3.79	23

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.5.

MONTO DE DEUDA FINANCIERA Y PLAZOS DE AMORTIZACION 1985 -
1992
(MILLONES DE PESOS)

RANGOS DE DEUDA FINANCIERA	NUMERO DE TALLERES	PLAZOS DE AMORTIZACION
20 - 45	8	MENSUAL
50 - 75	10	MENSUAL
80 - 105	12	MENSUAL

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.6.

PRECIOS POR KILOGRAMO DE LA MATERIA PRIMA UTILIZADA EN MOROLEON Y EN EL DISTRITO FEDERAL

(DATOS REFERENTES A FEBRERO DE 1992)

MATERIA PRIMA	PRECIOS EN EL DISTRITO FEDERAL (MILES DE PESOS/Kg)	PRECIOS EN MOROLEON (MILES DE PESOS/Kg)
ACRILICO SAN MARCOS	20.39	21.00
ACRILICO DASA	21.27	21.70
ACRILICO CRISOL	19.22	19.80
ACRILICO COMBERTEX	21.35	22.00
ACRILICO HILATURAS SAN MARCOS	21.56	26.00
ACRILICO COLOMER	16.99	17.50

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.7
PLAZOS Y PORCENTAJE DE AUMENTO EN LOS PRECIOS DE LOS
PROVEEDORES DE LA MATERIA PRIMA EN MOROLEON

(DATOS REFERENTES A FEBRERO DE 1992)

¿ DE AUMENTO
EN PRECIOS -
DEL ACRILICO

PLAZOS DE PAGO
PROMEDIO
(DIAS)

3.125

30.6

FUENTE: INFORMACION DIRECTA

CUADRO III.D.8.

PRIMAS ENTRE EL PRECIO MEXICANO DE FIBRAS Y EL DE E.U.

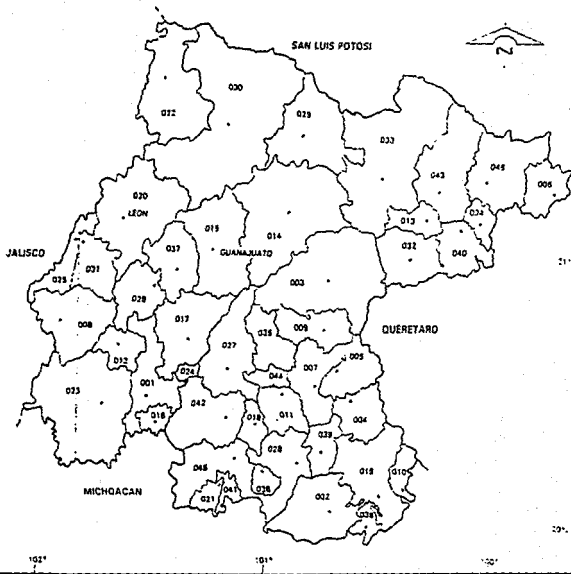
TIPO DE FIBRA	PRECIO RELATIVO (MEXICO - E.E.U.U.)						
	1983	1984	1985	1986	1987	1988	PROMEDIO
POLIESTER	1.50	1.23	1.26	1.4	1.22	1.11	1.28
ACRILICO	1.35	0.85	0.98	1.13	1.01	0.99	1.05
NYLON	1.32	1.06	1.10	1.51	1.14	1.15	1.21

FUENTE: SECTOR TEXTIL BCG-BUFETE INDUSTRIAL P.33

APENDICE GRAFICO

DIVISION MUNICIPAL DEL ESTADO DE GUANAJUATO

- 01 Guadalupe
- 02 Abasco
- 03 Acambato
- 04 Abasco
- 05 Abasco El Alto
- 06 Abasco El Grande
- 07 Atzacan
- 08 Caba
- 09 C.A. Manuel Doblado
- 10 Campestre
- 11 Caranama
- 12 Carrizal
- 13 Catorce
- 14 Dolores Mata
- 15 Dolores Hidalgo
- 16 Guadalupe
- 17 Guanajuato
- 18 Huanique
- 19 Irapuato
- 20 Jata del Progreso
- 21 Jata del Sur
- 22 Leon
- 23 Marfil
- 24 Ocampo
- 25 Pánuco
- 26 Paredón Nuevo
- 27 Puntilla del Rincón
- 28 Reyes
- 29 Salamanca
- 30 San Juan de los Rios
- 31 San Juan
- 32 San Francisco del Rincón
- 33 San José
- 34 San Luis de la Paz
- 35 Santa Catalina
- 36 Santa Cruz de Juventino Rosas
- 37 Santiago Maravato
- 38 San
- 39 Salamanca
- 40 San Juan de los Rios
- 41 San Juan
- 42 San Francisco del Rincón
- 43 San José
- 44 San Luis de la Paz
- 45 Santa Catalina
- 46 Santa Cruz de Juventino Rosas
- 47 Santiago Maravato
- 48 San
- 49 Salamanca
- 50 San Juan de los Rios
- 51 San Juan
- 52 San Francisco del Rincón
- 53 San José
- 54 San Luis de la Paz
- 55 Santa Catalina
- 56 Santa Cruz de Juventino Rosas
- 57 Santiago Maravato
- 58 San
- 59 Salamanca
- 60 San Juan de los Rios
- 61 San Juan
- 62 San Francisco del Rincón
- 63 San José
- 64 San Luis de la Paz
- 65 Santa Catalina
- 66 Santa Cruz de Juventino Rosas
- 67 Santiago Maravato
- 68 San
- 69 Salamanca
- 70 San Juan de los Rios
- 71 San Juan
- 72 San Francisco del Rincón
- 73 San José
- 74 San Luis de la Paz
- 75 Santa Catalina
- 76 Santa Cruz de Juventino Rosas
- 77 Santiago Maravato
- 78 San
- 79 Salamanca
- 80 San Juan de los Rios
- 81 San Juan
- 82 San Francisco del Rincón
- 83 San José
- 84 San Luis de la Paz
- 85 Santa Catalina
- 86 Santa Cruz de Juventino Rosas
- 87 Santiago Maravato
- 88 San
- 89 Salamanca
- 90 San Juan de los Rios
- 91 San Juan
- 92 San Francisco del Rincón
- 93 San José
- 94 San Luis de la Paz
- 95 Santa Catalina
- 96 Santa Cruz de Juventino Rosas
- 97 Santiago Maravato
- 98 San
- 99 Salamanca

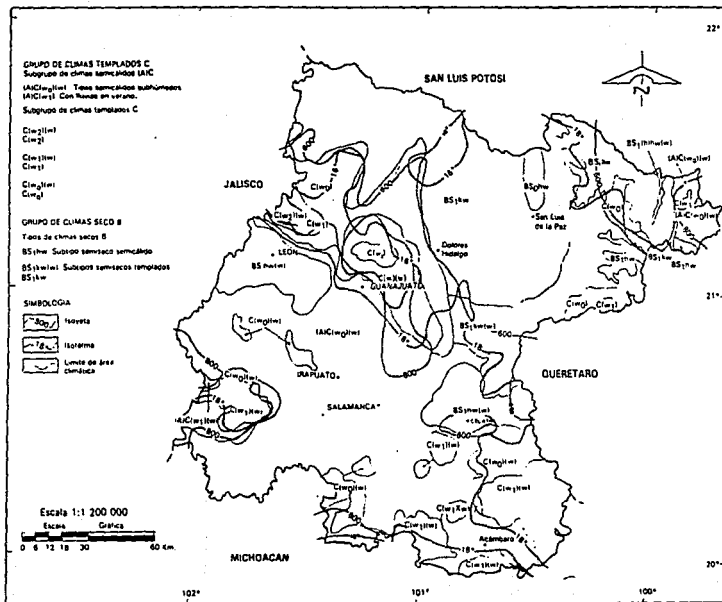


Escala 1:1 200 000
Escala Gráfica

0 5 10 20 30 Km.

MAPA I. A. 2.

CLIMAS

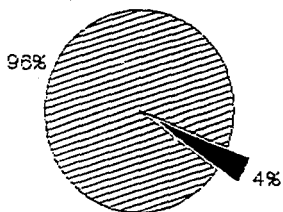


FUENTE: INEGI. ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO. 1989

PRINCIPALES CLASES DE ACTIVIDAD DE LA INDUSTRIA TEXTIL EN GUANAJUATO

CUADRO II.B.7

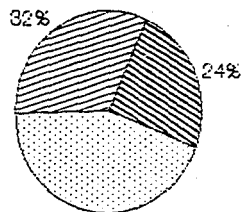
UNIDADES ECONOMICAS



NACIONAL

4 % GUANAJUATO

96 % RESTO



GUANAJUATO

24 % FABRICACION DE ROPA EXTERIOR DE PUNTO

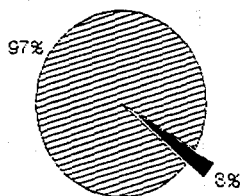
32 % FABRI DE ROPA EXTERIOR PARA CABALLERO

44 % RESTO

**PRINCIPALES CLASES DE ACTIVIDAD DE LA
INDUSTRIA TEXTIL EN GUANAJUATO**

CUADRO II.B.8

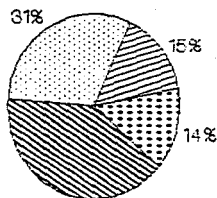
PERSONAL OCUPADO



NACIONAL

3 % GUANAJUATO

97 % RESTO



GUANAJUATO

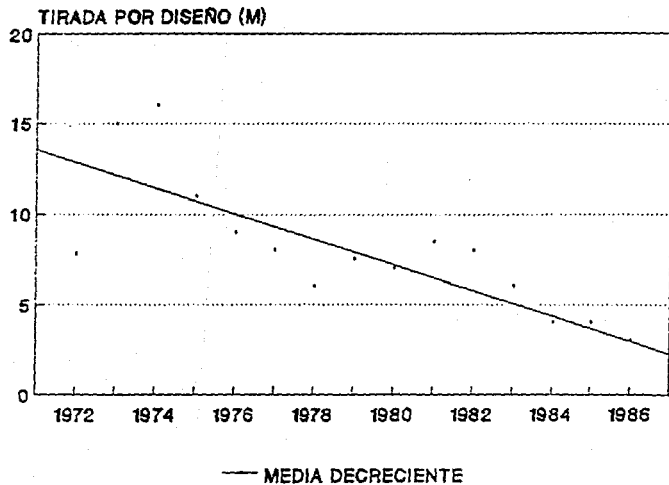
31 % FAB. DE ROPA EXTERIOR PARA CABALLERO

14 % FAB. DE ROPA EXTERIOR DE PUNTO

15 % HILADO DE FIBRAS BLANDAS

40 % RESTO

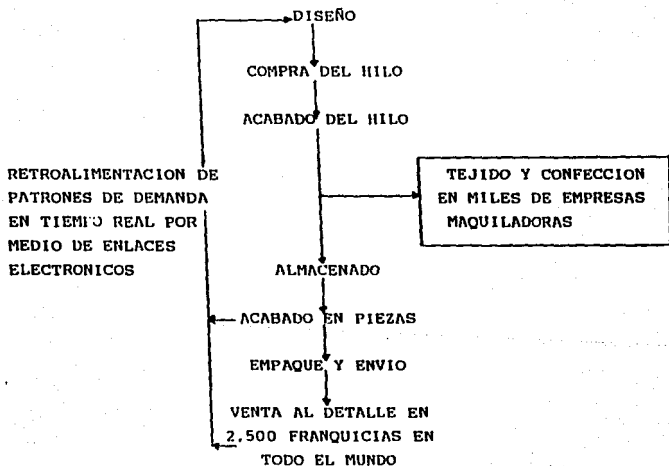
**LAS TIRADAS EN EL GENERO DE PUNTO TIENDEN
A SER CADA VEZ MAS CORTAS**
(QUETENER DE PRECIO MEDIO, COLECCION DE INVIERNO)
GRAFICA H.B.2



FUENTE: PRODUCTOR EUROPEO SECTOR TEXTIL S.C.G. p.102

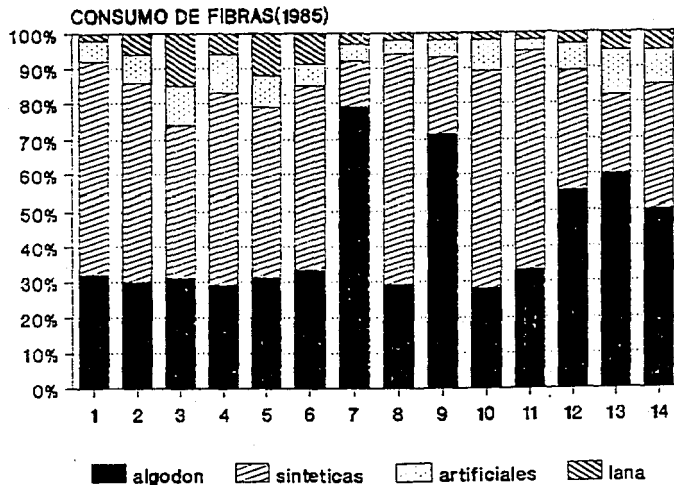
- CUADRO III.B.3

DISTRIBUCION DEL PROCESO DE TRABAJO EN LA EMPRESA ITALIANA
" BENETTON "



FUENTE: SECTOR TEXTIL. BCG/BUFETE INDUSTRIAL, Pág. 115.
SECOFI. 1988.

LA PROPORCION DE FIBRAS SINTETICAS ES RELATIVAMENTE ALTA EN EL CONSUMO NACIONAL DE FIBRAS
 CUADRO III.C.10



FUENTE INTERNATIONAL COTTON ADVISORY COMMITTEE

NOTA: LOS NUMEROS CORRESPONDEN A LOS DIFERENTES PAISES QUE SON LISTADOS EN LA TABLA III.C.10.1

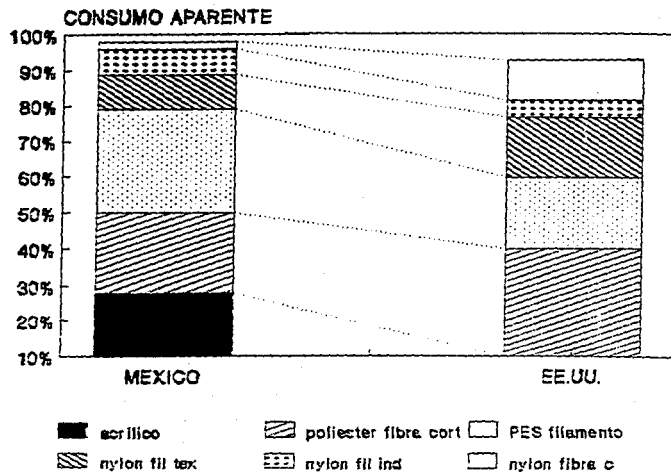
TABLA III.C.10.1

- 1 EE.UU.
- 2 ALEMANIA
- 3 ITALIA
- 4 ESPAÑA
- 5 EUROPA
- 6 OECD
- 7 CHINA
- 8 MEXICO
- 9 BRASIL
- 10 TAIWAN
- 11 COREA
- 12 PAISES EN DESARROLLO
- 13 SOCIALISTAS
- 14 MUNDO



LA ESTRUCTURA DEL CONSUMO DE FAS EN MEXICO ES BASTANTE
DISTINTA AL DE LOS ESTADOS UNIDOS

CUADRO III.C.10e



FUENTE: ARIC. TEXTILE ORGANIZ

ANEXO B.

CUESTIONARIOS

CUESTIONARIO 1. PROCESO DE TRABAJO Y CONDICIONES LABORALES.

1. Podría decirnos cual es la función que usted desempeña en este taller?
2. Podría decirnos cuánto tiempo aproximadamente le toma producir una pieza?
3. Podría decirnos cuántas piezas en promedio produce usted en un día?
4. Podría decirnos que tipo de remuneración percibe si es por pieza o por sueldo?
5. Podría decirnos si es por pieza, cuánto le pagan por cada una?
6. Podría decirnos a cuánto asciende su sueldo semanalmente?
7. Podría decirnos cuántos días labora usted por semana?
8. Podría decirnos cuántas horas labora usted al día?
9. Podría decirnos si cuenta con prestaciones laborales de ley?
10. Podría decirnos por cuántos años ha laborado en este taller?

CUESTIONARIO 2. PROCESO DE TRABAJO Y CONDICIONES TECNICAS.

1. Podría decirnos cuales son las fases por las que atraviesa la materia prima hasta convertirse en una pieza terminada?
2. Podría decirnos cuántos trabajadores intervienen en cada fase?
3. Podría decirnos con cuántos trabajadores en total cuenta su taller?
4. Podría decirnos cual es el número total de máquinas que intervienen en cada fase de su proceso productivo?
5. Podría enumerarlas por tipo de fuente de energía, ya sea manual o mecánica?
6. Podría decirnos cual es la producción por hora de cada tipo de máquina?
7. Podría decirnos que tipo de materia prima utiliza en su producción?
8. Podría decirnos cuántos kilogramos de materia prima consume su proceso productivo mensualmente?
9. Podría decirnos cual es el precio por kilogramo de la materia prima que utiliza?
10. Podría decirnos de que estados de la república proviene la materia prima que utiliza?

CUESTIONARIO 3. COSTOS FINANCIEROS Y DE MATERIA PRIMA.

1. Podría decirnos si alguna vez ha solicitado algún tipo de crédito financiero?
2. Si es así, cuando y a qué instituciones lo ha solicitado?
3. Se lo han concedido?
4. Qué tasa de interés esta pagando?
5. Qué plazos le concedieron para pagar?
6. Actualmente dispone de algún tipo de crédito financiero?
7. A cuanto asciende el monto de su deuda financiera?
8. Con que plazos debe hacer amortizaciones a su deuda?
9. Podría decirnos que porcentaje de sus costos representa su costo financiero?
10. Podría decirnos si lleva contabilidad de su deuda financiera?
11. Podría decirnos que precios por kilogramo está pagando por la materia prima que consume en su taller?
12. Podría decirnos que precios por kilogramo de materia prima paga cuando compra a crédito?
13. Podría decirnos que plazos le concede el proveedor para pagar cuando compra a crédito?

14. Podría decirnos qué es lo que su taller produce durante los meses en que baja la demanda del tejido de punto?
15. Podría decirnos si los precios de la materia prima para confeccionar artículos para la temporada primavera-verano, son iguales si los comprara en Moreleón que en el Distrito Federal?
16. Los precios de los artículos de mercería que utiliza en su producción son iguales en Moreleón que en el Distrito Federal?

CUESTIONARIO 4. APERTURA COMERCIAL.

1. Podría decirnos que idea tiene de lo que es el Tratado de Libre Comercio?
2. Cómo piensa que el TLC afectará las ventas de la producción generada por la industria textil de Moreleón?
 - A) Reduciendolas. _____
 - B) Aumentandolas. _____
 - C) Explique alguna otra. _____
3. Considera que la producción generada en su taller reúne los requisitos de calidad y precio que exige la competencia externa?

SI/NO, PORQUE?
4. Marque los aspectos en los que su producción puede tener problemas?
 - A) En la calidad del terminado. _____
 - B) En el costo de las materias primas. _____
 - C) En el costo financiero?
5. Podría decirnos que porcentaje de su producción la vende localmente y que porcentaje vende fuera de Moreleón?

BIBLIOGRAFIA

1. ALENZUELA, FEIJOO.JOSE. EL CAPITALISMO MEXICANO EN LOS OCHENIAS. ERA, MEXICO, 1986.
2. RIVERA, RIOS, MIGUEL ANGEL. CRISIS Y REORGANIZACION DEL CAPITALISMO MEXICANO 1960-1985. ERA, MEXICO, 1986.
3. PINTO, ANIBAL. HETEROGENEIDAD ESTRUCTURAL Y MODELOS DE DESARROLLO RECIENTE EN LATINA. LECTURAS DEL FONDO DE CULTURA ECONOMICA. NO. 3, MEXICO 1974.
4. BARROS, DE CASTRO ANTONIO Y CARLOS FRANCISCO LESSA. INTRODUCCION A LA ECONOMIA: UN ENFOQUE ESTRUCTURALISTA. SIGLO XXI. MEXICO, 1991
5. BRAVERMAN, HARRY. TRABAJO Y CAPITAL MONOPOLISTA. NUESTRO TIEMPO MEXICO, 1987.
6. BOSTON CONSULTING GROUP. SECTOR TEXTIL. SECOFI, MEXICO 1988.
7. INEGI. LA INDUSTRIA TEXTIL Y DEL VESTIDO EN MEXICO 1985-1990
8. INEGI. ESTRUCTURA ECONOMICA DEL ESTADO DE GUANAJUATO. MEXICO 1989.
9. INEGI. CENSOS ECONOMICOS. RESULTADOS OPORTUNOS DEL ESTADO DE GUANAJUATO. MEXICO, 1989.
10. INEGI. ANUARIO ESTADISTICO DEL ESTADO DE GUANAJUATO MEXICO. 1990.
11. INEGI. XI CENSO GENERAL DE POBLACION Y VIVIENDA DE MEXICO. MEXICO 1990.

PERIODICOS

1. EL ECONOMISTA. ECONOMIA NACIONAL. VARIOS NUMEROS.
2. EL FINANCIERO. ECONOMIA, VARIOS NUMEROS, EN ESPECIAL EL DEL 14 DE AGOSTO DE 1992 " INDEFENSA LA INDUSTRIA TEXTIL, ANTE COMPETENCIA EXTERNA: CANAINTEX"
3. EL EXCELSIOR. SECCION FINANCIERA, VARIOS NUMEROS.
4. LA JORNADA. ECONOMIA. VARIOS NUMEROS.

REVISTAS

1. PROCESO. SEMANARIO DE INFORMACION Y ANALISIS, VARIOS NUMEROS.
2. EL MERCADO DE VALORES. NACIONAL FINANCIERA, NUMEMRO 4 FEBRERO DE 1992.

BOLETINES

1. INFOCOMPEXT-SECOFI. BOLETIN INFORMATIVO PARA LA PROMOCION DE LAS EXPORTACIONES, MEXICO 1991.