301802
10

UNIVERSIDAD DEL VALLE DE MEXICO

CON ESTUDIOS INCORPORADOS A LA U. N. A. M.

LA PRODUCCION DEL CALZADO EN MEXICO.

SEMINARIO DE INVESTIGACION

QUE PARA OBTENER EL TITULO DE:

LICENCIADO EN ADMINISTRACION

P R E S E N T A

Margarita Sánchez Castillo

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

2002

[redacted]

MEXICO, D. F.

Universidad Nacional Autónoma de México
UNAM
Biblioteca Central
Dirección General de Bibliotecas de la UNAM

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 esta 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.

TESIS CON
FALLA DE
ORIGEN

DIRECTOR DEL SEMINARIO

LIC. ELDA AURORA MORALES

REVISOR DEL SEMINARIO

LIC. JORGE VERA RODRIGUEZ

En primer lugar, quiero dar todo mi agradecimiento, amor,—— y mi más preciado afecto, al cariño y apoyo que me brindaron mis padres para llegar al termino de una carrera. En segundo doy todo mi agradecimiento al apoyo que me dieron mis maes— tros y amigos, a sus consejos y a sus enseñanzas. Asímismo— quiero brindarles un crédito a mis hermanos, ya que gracias- a su cariño y a la unión tan grande que existe entre noso — tros he podido realizarme en todas las metas que me he fija- do; quiero agradecer todo el apoyo que me ha brindado el —— señor Juan Vidal G., Jefe y amigo, ya que por la influencia- que ejerció en mí al estar colaborando en su empresa he ——— podido realizar esta investigación, tambien quiero agrade — cer todo el apoyo que me brindó mi abuela María Luisa, ya — que sus consejos han sido la pauta de casi todos mis objeti- vos y, por último, mi más preciado agradecimiento, se lo —— debo a Ricardo, el compañero de toda mi vida.

I N D I C E

L A P R O D U C C I O N D E L C A L Z A D O E N M E X I C O

Introducción

Capítulo I

LA PRODUCCION página

1. Las Instalaciones 1

El Terreno 1

Las Construcciones 2

2. La maquinaria y equipo 3

de Producción

El equipo de fabricación 3

La selección de equipo 3

La distribución 4

3. El personal operario 4

Su Entrenamiento 4

Tiempos y Movimientos 6

4. Los Estándares 7

El Volumen de Producción 8

El Tiempo Productivo 8

El Costo de la Producción 8

La Calidad del Producto 8

5. La Transformación 8

Los Programas 9

El Control de la Calidad 9

6. El enfoque del Licenciado en 11

Administración

Capítulo II

IMPORTANCIA DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN MEXICO

1. Economía Nacional 15

2. Sector Industrial 17

3. La Industria del Calzado en la Economía Nacional 18

Capítulo III

CONSIDERACIONES GENERALES DE LA COMERCIALIZACION EXTERNA DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO

1. Producción Internacional 24

2. Exportaciones 26

3. Composición de las Exportaciones 35

4. Destino de las Exportaciones 36

5. Importaciones 37

6. Importaciones de la Industria del Calzado 38

7. Materia Prima 40

8. Análisis de la Industria del Calzado hasta 1980 47

Capítulo IV

PRODUCCION DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO

1. Diferentes talleres y fábricas de calzado 64

2. Descripción del calzado en general 67

3. Proceso de Producción del Calzado de cuero 69

4. Proceso de Producción del Calzado Sintético 73

5. Tipos de calzado 75

6. Fabricación de calzado y pantuflas
(excpto los moldeados de hule o plástico 76

7. Calzado de tela con suela de hule
o plástico 79

8. Características del calzado fino,
entrefino y económico 81

9. Relación de la Industria del Calzado con la
Industria de la Curtiduría 82

10. Principales entidades productoras
de calzado 88

CASO PRACTICO: La Producción del Calzado en la
Zona Metropolitana de la Ciudad de México 93

ANEXOS

CONCLUSIONES

BIBLIOGRAFIA

INTRODUCCION.

La tarea del Licenciado en Administración como el profesional -- idóneo para el desarrollo de las areas funcionales de las empresas.

Si los individuos pretenden basarse a sí mismos produciendo sus- propios bienes, en el mejor de los casos la subsistencia sería - paupérrima. En cambio, cuando se unen los hombres en diversas - empresas aunando sus recursos, se apoderan de un medio positivo de progreso.
La tarea de la gerencia es hacer funcionar eficazmente esos es-- fuerzos cooperativos. El gerente es indispensable para convertir los recursos en hombres, máquinas y dinero, en empresas fructuo- sas. Pone en juego los elementos necesarios de producción, coor- dina los trabajos tanto internos de la empresa como del mundo -- externo. El gerente ejerce una influencia positiva para que las cosas se realicen.

Cuando la demanda es floja, aquél busca nuevos canales o nuevos - productos para mantener el ritmo de la producción; toma la inicia tiva buscando fuentes más baratas de materias primas y fomenta la producción de éstas, busca métodos económicos de producción, pro- cura anticiparse a las exigencias en el aspecto de mano de obra y adiestra a sus trabajadores para que las resuelvan:

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

" es una fuerza dinámica y renovadora."

El gerente inicia los cambios en las condiciones de trabajo y -- los prosigue actuando en tal forma, que, en cierto sentido logra que los sueños se conviertan en realidad.
La necesidad que existe de contar con gerentes idóneos, ingeniosos e innovadores y la oportunidad que se les brinda de hacer aportaciones sociales importantes serán mayores en el futuro.

Una prueba evidente por la que tenemos que pasar es la creciente complejidad de la tecnología, la cual muestra la clase de metamorfosis que tendrán que afrontar los gerentes. Estos, realizan las cosas trabajando con hombres y empleando recursos para alcanzar ese objetivo, coordina las labores de los demás en lugar de ejercerlas él mismo.

La Administración es un proceso social; proceso, porque comprende una serie de actos que llevan a alcanzar objetivos; social, - porque dichos actos se refieren a las relaciones entre personas.

A últimas fechas se ha reconocido que la Administración es una - rama profesional separada o bien que es una institución social.

En el capítulo I se presenta la importancia de la producción donde se exponen brevemente los conceptos más relevantes.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

En el capítulo II, se presenta la importancia de la industria del calzado en México, en donde se expone brevemente la situación de la economía Nacional y el sector industrial, para ubicar dentro de este marco general a la industria del calzado.

En el capítulo III, relativo a la comercialización externa, se analiza la dinámica del crecimiento de la industria del calzado en los últimos 15 años, la evaluación y composición de las exportaciones e importaciones y la balanza comercial de esta industria.

En el capítulo IV, se describen los diferentes materiales utilizados, cuero y sintético principalmente, indicando sus principales características, herramienta y maquinaria utilizada.
Se presenta una clasificación y definición de la estructura de la industria del calzado por tipos de empresas, esta clasificación comprende el taller artesanal, las empresas pequeñas, medianas y grandes. Finalmente se destacan las principales fases de la producción necesarias para la elaboración de calzado y se analizan las tres regiones productoras de calzado.

En el caso práctico se presenta la investigación de la Zona Metropolitana de la Ciudad de México con el fin de conocer la capacidad de la pequeña y mediana empresa, de su medio productivo y si cuenta con toda aquella herramienta y formalidad que requiere una empresa como son los bienes materiales, hombres y sistémas.

CAPITULO I

LA PRODUCCION

1. LAS INSTALACIONES

a) EL TERRENO

b) LAS CONSTRUCCIONES

2. LA MAQUINARIA Y EQUIPO DE PRODUCCION

a) EL EQUIPO DE FABRICACION

LA SELECCION DE EQUIPOS

LA DISTRIBUCION

3. EL PERSONAL OPERARIO

a) SU ENTRENAMIENTO

TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

4. LOS ESTANDARES

a) EL VOLUMEN DE PRODUCCION

b) EL TIEMPO PRODUCTIVO

c) EL COSTO DE PRODUCCION

d) LA CALIDAD DEL PRODUCTO

5. LA TRANSFORMACION

a) LOS PROGRAMAS

b) EL CONTROL DE LA CALIDAD

6. EL ENFOQUE DEL LICENCIADO EN ADMINISTRACION EN LA PRODUCCION

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

1. Las Instalaciones.

Se considera a la planta la fase de integración del diseño de un sistema productivo que satisfaga los requerimientos de capacidad y calidad en la forma más económica.

Se toman como elementos los siguientes;

- El Terreno
- La Construcción

El Terreno.

El diseño de un sistema de producción depende de la elección de la ubicación de la planta.

En términos de los factores puramente físicos del diseño de la planta, la localización puede determinar si se compra energía o no, la extensión de los requerimientos de calefacción y ventilación, la capacidad necesaria para la fabricación de piezas dependiendo de la existencia de subcontratistas locales; el espacio de almacenamiento que se necesita para proveer las materias primas dependiendo de la confiabilidad de la oferta; los tipos de vehículos necesarios para el embarque y la recepción, etc. Desde el punto de vista de los costos de operación y de capital la mayor o menor facilidad del embarque de materias primas y bienes terminados, los costos de la mano de obra, los impuestos, el terreno, la construcción, el combustible; todos estos factores y otros que se relacionan entre sí en forma compleja, contribuyen a determinar la posición general de competencia

de una empresa.

Las Construcciones.

Una vez que tenemos el terreno, se van desarrollando simultaneamente muchas de las especificaciones y características del edificio. Por ejemplo, la localización del equipo especifica las cargas mínimas de peso, los requerimientos del sistema de distribución eléctrica, la tuberia, etc. El tamaño y la forma del edificio son corolarios de la distribución. La localización y el espaciamiento de las columnas de apoyo del techo se deben determinar durante la fase de distribución, de modo que un diseño subsecuente del edificio no invalide el trabajo de distribución.

Hoy en día el diseño de los edificios fabriles tienden a hacer incapié en la belleza arquitectónica y del ambiente, y los empleados han reaccionado con una expresión de orgullo por trabajar en este tipo de plantas.

Se encuentran edificios de un sólo piso y de varios pisos, todo depende de las razones que se tengan para construirlo, entre ellas: lo barato de la construcción y los espacios libres requeridos. También se considera las formas de edificios y diseños del techo: la forma básica es el rectángulo, la selección del tipo del techo depende de la nave que se deseé y del claro requerido para las operaciones.

2. La Maquinaria y Equipo de Producción.

Podemos deducir que lo mas importante dentro de una planta es la maquinaria y equipo de producción, ya que sin estos elementos no podríamos elaborar el producto.

Asimismo para obtener resultados óptimos debemos considerar que es muy importante la selección y la distribución de la maquinaria para poder seleccionarlo adecuadamente debemos considerar lo siguiente:

Selección de Equipo.

Para seleccionar adecuadamente la maquinaria se debe de tener determinado qué procesos se van a seguir, después determinar cada uno de sus pasos para la fabricación del producto. Asimismo se deberá de buscar el diseño de la maquinaria que se va a utilizar la cual debe producir lo necesario y deseado con un mínimo de costo de reparación y mano de obra.

Se debe determinar el volúmen de producción para considerar la capacidad de la maquinaria en cuanto a cantidad y requerir de un mínimo de equipo.

Distribución.

¿ Qué tipo de distribución será el adecuado ?,¿ Se tienen las condiciones primarias que exige una distribución precisa de la línea de producción ?.

En este momento se decide a la oportunidad del futuro o al temido fracaso. Una planta con distribución obsoleta o inadecuada hará aumentar los costos de manufactura . El tipo adecuado de distribución puede establecer el patrón de una manufactura eficiente para muchos años. Las distribuciones pueden ser orientadas al proceso o al producto.

Se deben de considerar los datos relativos al artículo que se procesa, número de unidades que se espera procesar y la forma en que se procesa; estos datos pasan a formar los planos, pronósticos, contratos o pedidos.

Se requiere también de una secuencia de decisiones importantes relativas a capacidad, equipo, edificio, etc.

3. El Personal Operario.

Entrenamiento.

En las empresas industriales, el diseñador de los planes de entrenamiento y los métodos de trabajo es el ingeniero industrial. En las empresas menos formalizadas lo hacen los capataces y los

gerentes de diversos niveles. En la mayoría de las empresas no manufactureras, los gerentes y supervisores son los responsables. La gran variedad de empresas y personas que intervienen en este diseño hace que la difusión de información sea un problema difícil.

Este entrenamiento constituye una parte de su responsabilidad y tienden a recurrir a diseños uniformes ya existentes de los lugares de trabajo y al equipo básico para establecer muchas de las características y a menudo los detalles los dejan en manos de los propios trabajadores. Esto trae como consecuencia un entrenamiento deficiente .

El hombre tiene ciertas características fisiológicas, psicológicas y sociológicas que definen su capacidad y limitaciones. Desde un punto de vista humano se han estado desperdiciando las capacidades del hombre y probablemente también desde el punto de vista económico.

El entrenamiento lleva un proceso, el cual podemos desgloser de la siguiente manera:

Primero hay una recepción de información y se hace la demostración de las actividades que va a realizar el individuo. Ya que se captó su habilidad y capacidad se le alista. Se deja que el individuo actúe y tome decisiones basadas en la información recibida y en la que tiene almacenada en la memoria. Se com---

prueba su entendimiento. Después lleva a cabo las acciones basadas en las decisiones que acumuló en la práctica por medio de la observación.

Estudio de Tiempos y Movimientos.

"Los intentos de racionalización del trabajo efectuados por Taylor partían de la premisa: que para todo tipo de trabajo podría y debería llegarse a definir un procedimiento técnicamente estructurado que debería sustituir a los métodos empíricos. Esta estructuración comprende la estandarización de los tiempos necesarios para su realización y los movimientos inherentes de la misma. Es ésta una de sus más importantes aportaciones, siendo el origen de los actualmente llamados " Estudios de tiempos y movimientos", para los cuales fueron de enorme valía los trabajos realizados por el ingeniero Frank B. Gilbreth y su esposa, ambos discípulos de Taylor, que en lo relativo al estudio de movimientos fincaron las principales bases. " 1/

Se puede decir que el"Estudio de Tiempos y Movimientos " es una técnica que se utiliza para determinar el tiempo en que debe cumplirse una tarea. Con este estudio se puede determinar la eficiencia, se simplifica el trabajo, se consigue el óptimo rendimiento del operario, se estandarizan las funciones y se mejora la producción.

1/ Origenes y Perspectivas de la Administración.
Rios Szalay Adalberto (coautor). Ed. Trillas. Mexico 1978, p. 79.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

El estudio de Tiempos y Movimientos cuenta con seis fases:

Recopilación de la información.

División de las operaciones en partes.

Ordenamiento de las partes

Tomar tiempo y registrar las lecturas tomadas de las observaciones del trabajador.

Determinar cuantos movimientos deberán cronometrarse.

Diseño o dibujo de la pieza que se está operando y del lugar de trabajo.

Para la obtención de un método mejor, de una eficiencia mayor, y de una mínima fatiga en el trabajador que opera de forma manual, hay ciertas reglas que deben aplicarse las cuales casi nunca se llevan a cabo en la planta de trabajo:

Las dos manos deben iniciar y terminar sus movimientos al mismo tiempo, no dejar quietas las manos al mismo tiempo a menos que se tenga descanso, tratar de hacer movimientos suaves y continuos de las manos, hay que tomar en cuenta y no olvidar que el ritmo es esencial. El lugar de trabajo debe de ser fijo y definido, tener la herramienta adecuada y necesaria, llevar la secuencia necesaria. El equipo de trabajo que se requiere debe ser el adecuado para que se facilite el trabajo, las manos no deben realizar ningún movimiento que se puede hacer mediante las máquinas.

4. Los Standares.

Entendemos como estándares a las medidas que ya están establecidas y que nos ayudan en nuestro proceso productivo. Estos estándares son los siguientes:

El volumen de producción.- Es una medida que determina la cantidad de material que se debe de usar.
Tiempo.- Es el lapso en que se espera cubrir el proceso.
Costo.- Es la cantidad de dinero que va a costar la producción.
Calidad.- Son los requerimientos que debe tener y cumplir el - - producto.

5. La Transformación.

La transformación se da en el proceso de producción desde que se empieza a meter la materia prima en su forma natural hasta que - ésta sea modificada en forma de producto terminado.

Pasa por todas las operaciones del proceso previamente diseñada y programada y con la supervisión de un riguroso control de calidad.

Los Programas.

Permiten conocer la cantidad de producción que es necesaria procesar ya sea del día o a futuro. A un futuro se puede obtener la expansión de la planta.

Los programas también permiten visualizar la demanda que tendrá ese producto y cuál es el mercado al que se debe enfocar. Además se puede determinar la capacidad de producción y venta; en lo que se relaciona a capacidad, es determinar las unidades producidas en un tiempo específico y en lo que se refiere a ventas, para formar el cuerpo de vendedores.

Los programas tienen una importancia para la Administración de la Producción y las operaciones, ya que por medio de aquellos, la Administración distribuye los recursos principales con que cuenta, los cuales se pueden distribuir eficiente o ineficientemente.

Se ha examinado la estructura de los programas, quizá los métodos gráficos se utilizan con mayor frecuencia. Los métodos matemáticos y de exploración de computadora se han desarrollado en un esfuerzo para mejorar los métodos tradicionales volviendo al proceso dinámico, buscador del óptimo y representativo de las etapas múltiples que suelen tener problemas.

El Control de la Calidad.

¿ Qué significa la Calidad ?. Para un fabricante implica una calidad específica. Así pues el establecimiento, conservación y Control de la Calidad se refieren a la determinación de normas de calidad y a la medición y control necesarios para vigilar que las normas que se fijen se mantengan y realicen. Estas normas pueden ser dimenciones especificadas, composición química , de -

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

materias primas, dureza, fuerza, acabado de superficies o factores más subjetivos como las raspaduras, manchas u otros defectos que pueden dañar el aspecto. Las normas establecidas se pueden referir a mercancía de baja calidad.

El Control de Calidad se refiere a :

La política que determina el nivel de calidad que se desea en el mercado.
La etapa de diseño donde se especifican los niveles de calidad.
La etapa de producción donde se requiere el control de las materias y de las operaciones a realizar.
La etapa del uso en el campo donde las instalaciones pueden afectar la calidad final donde se hace efectiva la garantía.

Control de la Calidad en la Producción.

Hay que distinguir entre la inspección y el control de calidad. La inspección implica el establecimiento de un método de medición de las características de calidad y su comparación con las normas de calidad. El control plantea las cuéstiones de cuándo y conqué frecuencia se debe inspeccionar y cuántas unidades se deben someter a la inspección.

Cuando se descubren unidades defectuosas el control determina la causa y corrige para que no se produzcan unidades defectuosas.

La función de la Administración se puede definir de la siguiente manera: Tomar decisiones que determinan el curso futuro de la -- empresa a corto y largo plazo, mediante el conocimiento.

Podemos definir a la función de la producción como el proceso por medio del cual se crean productos y/o servicios. Encontramos procesos de producción de modo que los productos o servicios resultantes se produzcan de acuerdo con las especificaciones en las -- cantidades y la distribución requeridas y al costo mínimo. Para el logro de estos objetivos la Administración de la Producción se -- asocia a dos grandes áreas de actividad: el diseño y el control de los sistemas de producción.

" La Administración de la Producción se desarrolló en gran medida en la fábrica, lo cual es lógico porque los problemas importantes de la producción ocurrieron primero en la fábrica." 2/

" El caudal más antiguo, que es a la vez el principal, de las - - ideas administrativas es el de la productividad, el enfoque es - aprender a producir con abundancia.

Hay dos ideas implícitas que sirven de fundamento cuando hablamos de productividad .

2/ Administración y Dirección Técnica de la Producción.
Buffa, Elwood S. Ed. Limusa 4Q Ed.
México, 1980. p. 46

La primera es que toda operación productiva se deriven resultados en función de los bienes y servicios que busca el gerente. Desde este punto de vista, toda norma administrativa es - buena si gracias a ella se logra la producción deseada, por lo cual, adoptamos actitudes severas y pragmáticas al juzgar si - una norma práctica logra que se realicen o no los resultados - apetecidos.

La segunda es que toda operación productiva sea eficaz. La proporción de los elementos que entran en la operación respecto de- los producidos, es elevada. Es decir, una cantidad determinada- de materiales, de mano de obra y de otros recursos, rinda una - masa relativamente grande de los bienes y servicios deseados."3/

Han empleado ciertas ideas de los gerentes las cuales se concretan a la productividad, o sea a los resultados deseados y eficazmente logrados,son las siguientes:

Acerca de la Administración Científica, a principios de siglo se procuró aumentar la producción. En un principio se hablaba sólo- de planes de incentivos para los trabajadores. Posteriormente se orientó el enfoque hacia la Administración y se lanzó la Administración Científica, donde se inventaron y desarrollaron un con-- junto de normas técnicas que perfeccionaron la productividad.

3/ La Dinámica Administrativa
Newman, William H. (coautor). Ed. Diana.
México, 1980. p. 40 y 41 .

El Licenciado en Administración debe controlar las condiciones de la operación de manera que cada trabajador pueda operar en la mejor forma para el desempeño de sus labores.

En la Administración de Personal, se acepta la tecnología tal cual es y se concreta la atención a crear una fuerza de trabajo competente. Hoy día sabemos que el trabajo de personal abarca la contratación de trabajadores, ascensos, cesas, entrenamiento y progreso. Existe una última relación entre la gerencia de personal y el desempeño práctico de la Administración General.

En la Administración Financiera, al ejecutivo financiero le interesa vitalmente que su compañía sea eficiente y lucrativa.

Asimismo ha habido ayuda tecnológica a la productividad mediante diferentes facetas que tiene la investigación de la productividad como son:

- perfeccionamiento de la tecnología
- implantación de flujos
- la mecanización
- la automatización

La prueba a la que se enfrenta la Administración es la necesidad de efectuar los cambios, para mantenre al mismo tiempo la productividad.

Nos hallamos explorando gran caudal de experiencias y buscamos

procedimientos más efectivos para administrar con la mira puesta en la abundancia.

Nadie ha descubierto una idea tan poderosa que eche por tierra totalmente las ideas centrales de la administración que han dado buen resultado al hacer posible nuestro nivel actual de productividad.

CAPITULO II

IMPORTANCIA DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN MEXICO

1. ECONOMIA NACIONAL
2. SECTOR INDUSTRIAL
3. LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN LA ECONOMIA NACIONAL

II. IMPORTANCIA DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN MEXICO

1. Economía Nacional.

El proceso de desarrollo económico en México se ha sustentado en la industrialización, canalizando para tal efecto el grueso de los recursos públicos y privados. En base del crecimiento global se encuentran, la expansión de la infraestructura básica, promovida por el Estado y el rápido crecimiento del sector industrial, en especial las manufacturas, registrado a partir de los años cincuenta.

La creciente participación del Estado en la economía y su política de promoción, tiene efectos multiplicadores sobre la mayoría de las actividades económicas. De esta manera, la contribución al PIB de la actividad primaria pasó del 15.9 % al 7.8 %, entre 1960 y 1980, la de la industria asciende del 29 % al 39 % y el sector servicios bajó ligeramente su participación de un 55.8 % al 53 % A partir de 1971 la economía mexicana inicia una fase crítica en la que los signos exitosos del desarrollo estabilizador sufren una baja muy considerable y empiezana surgir problemas tales como fuertes presiones inflacionarias y contracción de la inversión privada y externamente la inflación a escala mundial. La creciente sobrevaluación del peso, al actuar como un subsidio a las importaciones, se convirtió en un obstáculo adicional que tendía a frenar la inversión privada interna (debido al efecto de abaratamiento relativo de las importaciones y actuaba, por tanto, acentuando el desequilibrio externo. 4/

4/ Ayala, José, Blanco y Buenfil Guillermo, México hoy. Ed. Siglo XXI. México, D.F.2ª Ed. 1980. p. 55-58.

Las inflexibles condiciones para aumentar las exportaciones y reducir las importaciones dentro del tipo de cambio vigente - a principios de 1976 y viéndose amenazada la capacidad para - generar nuevos empleos y alentar una tasa de crecimiento económico, el gobierno de la República decidió abandonar el tipo de cambio fijo en Septiembre de ese año.

El freno a la inversión y consecuentemente, la sensible baja- del producto interno bruto en 1976, acentuó las deficiencias- de oferta y el endeudamiento externo.

A partir de 1977 la inversión pública recuperó en cierta medi da su tasa de crecimiento real, si bien ésta quedó por debajo del nivel alcanzado en 1975. Los ajustes en política económi- ca hechos a partir de 1977 cooperaron para obtener incremen-- tos sustanciales en el PIB de 78 a 80 con un promedio de 7.6% continuaron fomentando concentración de la propiedad y del - ingreso, atribuibles a una estructura oligopólica, deprimien- do el mercado interno y acentuando una deformación elitista - del aparato productivo.

La agricultura jugó un papel importante en el proceso de in-- dustrialización, tanto en lo relativo a la oferta de alimen-- tos, materias primas baratas, transferencia de excedentes y - mano de obra también barata. Además de entrada de divisas con lo que se pudo un tiempo realizar el proceso de sustitución -

de importaciones. A fines de los sesenta, como consecuencia de la creciente descapitalización de este sector, entra en una crisis en la que se fomentaron áreas para cultivo de productos comerciales para la exportación, en detrimento de cultivos básicos. Como producto de esta equivocada política en los setenta México pasó de exportador a importador de granos y otros productos básicos. Un efecto inmediato fue la acelerada migración de las zonas rurales a los centros urbanos, principalmente a las grandes urbes. Internamente en el sector agrícola se presentó una tendencia a la concentración de la tierra y el ingreso rural.

2. Sector Industrial.

El comportamiento del sector industrial respondió al apoyo y dinamismo concedidos durante los veinticinco años posteriores a la segunda Guerra Mundial. Su creciente participación en el PIB fue de 1960 a 1980 constante y sobresaliente en algunas ramas tales como; los energéticos (Petróleo y energía eléctrica). De 1970 a 1980 la producción industrial creció a una tasa media anual apenas superior a la del PIB global. Cabe aclarar que el incremento en las actividades industriales muestra un ritmo distinto en cada una de las ramas;
Las manufacturas por ejemplo, desaceleran su ritmo de crecimiento con respecto a la década de los sesenta, de 8.9% a 6.3% en la década 1970-1980. Esta baja se puede atribuir principalmente a las crecientes presiones inflacionarias.

En términos generales, en el sector industrial existe una heterogeneidad del aparato productivo, que se manifiesta en la utilización diferencial de procesos tecnológicos. De esta manera dentro de una misma rama se encuentran grandes empresas que utilizan tecnología moderna y empresas artesanales o familiares en donde se utilizan técnicas rudimentarias de fabricación que presentan participaciones menos que modestas en el mercado. En estas últimas empresas, la mayoría de los casos, la relación laboral, es de carácter informal.

3. La industria del Calzado en la Economía Nacional.

La industria del calzado es una de las actividades industriales de mayor tradición en la historia económica del país, con una trayectoria de crecimiento moderado. Su producción ha estado orientada básicamente hacia el mercado interno que, en la medida en que se ha expandido, ha constituido la base de su crecimiento. Hechos como el proceso de urbanización, el crecimiento demográfico, cambios en el monto y distribución del ingreso han sido determinantes en el fortalecimiento de la demanda interna de calzado que se ha cubierto sistemáticamente con oferta interna.

En conjunto, la industria del calzado ha venido acusando un deterioro paulatino en su importancia relativa en la formación del producto Bruto tanto nacional como manufacturero. Durante la década 1970-1980 se redujo su participación porcentual en

8% respecto al PIB total y en 12.5% respecto al PIB de manufactu ras.

En general, puede afirmarse que dicha industria se ha caracterizado por su reducido dinamismo, situación que ha venido imperando desde la década de los cincuenta. En base a un agrupamiento de las diversas ramas de actividad económica del país, atendiendo a sus tasas medias de crecimiento, la industria del calzado se definía dentro del estrato de " ramas de crecimiento bajo" durante el período 1959 a 1970. Ya para los años setenta se considera en el límite inferior del grupo de " crecimiento medio ".

Al analizar el comportamiento de cada uno de los subsectores que componen el sector calzado, se observa una dinámica diferencial destacando el ritmo de crecimiento del subsector sintético, (observar el cuadro siguiente), el cual representa poco más del doble de las tasas experimentada por el calzado de cuero. Asimismo el calzado de tipo textil tiene un crecimiento significativo que llegó a 10.3%, mientras que el de piel creció a un ritmo menor que el de la rama en su conjunto (6.3%).

Una de las principales causas a la que es posible atribuir ese comportamiento lo constituyen el bajo ritmo de crecimiento del sector agropecuario del país, en particular de la ganadería especializada en cueros ya que de hecho ha estado limitando en forma sustancial el abastecimiento oportuno y eficiente del material básico para la producción de calzado de cuero.

Lo anterior ha conducido en cierta medida, a la búsqueda de sustitutos de la materia prima tradicional como son los materiales sintéticos de los que relativamente existen una mayor oferta interna, aún cuando la calidad del producto demerita y no reúne las mismas condiciones que implica el calzado de cuero.

EVOLUCION DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO POR SECTORES PRODUCTORES

1970 - 1980

	Producción (Millones de pares)			Tasas Medias de Crecimiento		
	1970	1975	1980	1970-75	1975-80	1970-80-
Total de calzado	100.7	195.3	214.0	14.2	1.8	7.8
- Cuero	76.1	135.7	140.7	12.3	0.7	8.3
- Sintético	10.0	26.8	34.8	21.8	5.4	13.3
- Textil	14.6	32.8	39.0	17.6	3.5	10.3

Fuente: S.P.P. Escenarios Económicos de México, 1981.

Aunado a lo anterior se registra un marcado cambio en los gustos del consumidor que ha acelerado la demanda de calzado de tipo deportivo, la que básicamente requiere de materiales sintéticos y textil o una combinación, lo cual ha ampliado el mercado de este tipo de productos.

Sin embargo hay que destacar que aún cuando las tasas de crecimiento de la producción de calzado sintético duplica a la de cuero

ésta en 1980 aportó poco más de tres cuartas partes de la producción nacional. En términos de volumen, la producción creció en el período mencionado, a un ritmo de 7.8% anual mientras que su valor lo hizo en 5.7%.

Como es tradicional, de acuerdo al tamaño de la empresa es el nivel tecnológico en cada una de ellas. Así en la producción de cuero se registra una menor mecanización relativa en comparación con las unidades dedicadas al calzado sintético y de textil. Las primeras están integradas en una fuerte proporción por talleres artesanales, pequeñas empresas y algunas empresas medianas. En la producción de calzado sintético las unidades artesanales son irrelevantes y la producción se encuentra concentrada en unos cuantos establecimientos que aportan alrededor del 65% de la producción nacional.

Por lo que se refiere al comercio exterior de la industria del calzado es irrelevante el nivel total de las exportaciones e importaciones del país. En 1975 representó el 0.4% de la exportación total y en 1980 tan sólo el .02% mientras que las importaciones permanecieron constantes aportando el 0.3% en ambas fechas. En el período señalado las variaciones medias anuales muestran un comportamiento errático registrándose en los últimos años una fuerte tendencia en la baja de las exportaciones al pasar de casi 89% entre 1977 y 1978 y 5.5% entre 1979 y 1980.

En este punto una de las fuertes condicionantes del fenómeno qui-

za obedece a la fuerte contracción de los mercados internacionales, principalmente en Estados Unidos y a las medidas proteccionistas establecidas por ese país.

III. CONSIDERACIONES GENERALES DE LA COMERCIALIZACION EXTERNA DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

La revisión del comportamiento de las operaciones comerciales externas de la industria del calzado, como todo hecho económico debe inscribirse en un marco general de referencia para entender con mayor claridad sus relaciones interdependientes tanto, al interior de la economía nacional, como al exterior con el resto de países con quienes se realizan transacciones comerciales.

Bajo este planteamiento es que se analiza el sector externo de la Industria del Calzado esto es, como parte integrante del sector externo nacional. En primera instancia se ubica su importancia relativa para después observar la dinámica de su crecimiento. El período considerado comprende la década 1970-1980 por estimarse que los hechos ocurridos durante estos años resultan significativos para comprender la evolución y las condiciones actuales en que se encuentra el sector externo del país. En adición, del cúmulo de información estadística disponible se juzgó conveniente, por razones de homogeneidad y consistencia estadística, tomar los datos del Banco de México, que se referían específicamente a tales años. Para años anteriores no se cuenta aún con cifras conciliadas para los diversos renglones integrantes de la cuenta del exterior.

1. Producción Internacional.

CAPITULO III

CONSIDERACIONES GENERALES DE LA COMERCIALIZACION EXTERNA DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

1. PRODUCCION INTERNACIONAL
2. EXPORTACIONES
3. COMPOSICION DE LAS EXPORTACIONES
4. DESTINO DE LAS EXPORTACIONES
5. IMPORTACIONES
6. IMPORTACIONES DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO
7. MATERIA PRIMA

En 1979 la producción mundial de calzado fue de 3 636 millones de pares. Apareciendo la Unión Soviética como productor con 20.6 % de la producción mundial y los Estados Unidos con un 11 % del total. En ese año los países miembros de la OCDE fabricaron aproximadamente 2 909 millones de pares, en donde los Estados Unidos fue el primer país productor en calzado de piel seguido muy de cerca por Italia. A pesar de que el calzado elaborado a base de plásticos y textiles ha tenido una creciente participación, el calzado de piel sigue siendo el de mayor demanda en los paises industrializados.

En el mercado internacional en calzado de piel, Italia, Francia y España son los principales exportadores. Brasil en la época de los setentas elevó su producción y sus exportaciones, de tal forma que se cuenta entre los cinco países que mas exportan a los Estados Unidos y a la República Federal Alemana. Tres países fabricantes de calzado con material sintético son: Taiwan, Hong Kong y Corea del Sur.

Desde 1974 los Estados Unidos han tenido problemas en su oferta por lo que su producción ha decrecido cada año. En 1970 produjeron 562 millones de pares, en 1979 su producción fue de 390 millones de pares.

Por lo tanto, al destinar su producción a abastecer su mercado interno y resultar ésta insuficiente, recurren a importar grandes volúmenes de calzado. En 1979, Taiwan, Italia, Brazil, Hong

Hong, Corea y España, como los principales exportadores para los Estados Unidos y la República Federal Alemana. México en ese año participó con el 1.6 % del total en Estados Unidos.

Además de los Estados Unidos y la República Federal Alemana; Gran Bretaña, los Países Bajos, Bélgica y Francia son mercados atractivos para la exportación de calzado. Otros mercados más pequeños por su volumen de compra pero también atractivos para México son los países Centroaméricanos y algunos países de Sudamérica.

Las transacciones comerciales externas realizadas por la industria nacional del calzado en la última década, ponen de manifiesto una reducida importancia relativa en relación al grueso del comercio exterior del país. En términos generales su participación ha sido del 0.2 % del total nacional de las exportaciones y del 0.3 % de las importaciones (cuadro No. 8).

Cabe señalar que tal participación, ciertamente mínima de la industria del calzado en el sector externo nacional, ha demostrado en los últimos años una tendencia a disminuir aún más. Aparentemente su pérdida de dinamismo se asocia a la problemática a la cual se enfrenta el sector manufacturero en su conjunto reducidos niveles promedio de productividad, deficit interno en el abastecimiento de materias primas, elevadas tasas internas de inflación y pérdida de compactividad en precios en el exterior.

2. Exportaciones

En el capitulo de exportaciones, las ventas globales de mercancías al exterior han registrado, a precios corrientes, incrementos sistemáticos en la última década. Sobre todo en los últimos años se observó un notable crecimiento con tasas anuales del orden del 45 % en 1979 y 74 % en 1980.

Desafortunadamente no todos los sectores exportadores han participado de tal crecimiento, incluso, han registrado cierta desaceleración en su ritmo de expansión. Tal es el caso del sector manufacturero y dentro de éste, la rama del calzado, (cuadro No. 9 y cuadro No. 10).

La exportación del sector manufacturero, a principios de la década de los setentas, mostraba un crecimiento sostenido incluso mayor al correspondiente a la exportación total de mercancias, situación en gran parte originada por la reactivación económica a nivel mundial. Sin embargo, a partir de 1975 tal tendencia se interrumpe. Factores de indole externo como interno lo explican en el ámbito internacional, para estas fechas se presenta una crisis económica derivada en gran parte de la elevación de precios de los energéticos que repercutió en el abatimiento de la demanda externa de nuestros productos. En el marco local, -

se percibe una desaceleración del ritmo de crecimiento de la - actividad económica del país paralelamente a un asentamiento de las presiones inflacionarias. Para 1976, tal situación se vuelve crítica generándose un clima de incertidumbre financiera y - política que deriva en la devaluación de la moneda, en el estancamiento de la producción interna y de los volúmenes exportados. En este año, el producto Interno Bruto registró un incremento - real del 2% - el más bajo registrado desde 1953- y una tasa inflacionaria del orden del 27%.

En este año crítico, la actividad económica internacional incidió modestamente sobre la actividad interna. El aparato productivo mexicano, afectado por una relación desventajosa de costos frente a países competidores y con cierta rigidez en su oferta de exportación, no respondió satisfactoriamente a la demanda - mundial. De hecho el incremento en el valor de las exportaciones obedeció más bien al aumento de las cotizaciones de los - principales productos primarios de exportación.

Con la devaluación, se recupera la dinámica de la exportación - de manufacturas para después entrar en una fase de estacionamiento por los factores anteriormente señalados de tradicional- falta de competividad y la continuada espiral inflacionaria - interna.

Ante una situación de consumo creciente y deficiencias en la - oferta, Estados Unidos recurrió, cada vez en mayor grado, a la-

importación de calzado, coyuntura que aprovecharon los países - tradicionalmente abastecedores de calzado en ese país, México - entre ellos. Ultimamente la situación se ha modificado debido - a la estricta política proteccionista que aplicó el gobierno - estadounidense para esta rama industrial. Más adelante se analiza con mayor detalle este tema.

Las exportaciones de la industria del calzado se realizan al - amparo de nueve fracciones arancelarias: ocho de ellas referi-- das al calzado (clasificadas por tipo de productos y material empleado en su fabricación) y una más, a partes componentes - del calzado. En la Tarifa Arancelaria vigente, corresponden a- la sección XII, Capítulo 64, subpartidas 64.01, 64.02, 64.04,- 64.05 y 64.06 .

Tradicionalmente el calzado mexicano ha competido favorablemente en el mercado internacional del calzado de piel de buena calidad a la altura de fuertes países productoras como lo son - - Italia, España y últimamente Brasil. La concurrencia permanente al exterior obedece fundamentalmente a razones de calidad y buen terminado.

En el renglón de calzado de materiales sintéticos y otros diferentes a la piel, México compite en condiciones desventajosas - de precios. Tal tipo de calzado requiere procesos altamente - - automatizados y cuya utilización se justifica en términos de - los elevados volúmenes de producción que permitan el abatimiento

de costos. Generalmente los países industrializados desarrollan estos productos tanto para su consumo interno como para la exportación con técnicas intensivas en capital. Para 1977 Japón, Italia y España contribuyeron con cerca del 70 % del volumen mundial de este tipo de calzado destacando la participación de Japón 40 % 5/. Algunos países subdesarrollados (Taiwan, Hong Kong y Corea) abastecen de volúmenes considerables de este tipo de calzado por concentrarse en ellos maquiladoras de empresas transnacionales que se localizan por razones de abundancia relativa de mano de obra.

El ritmo de crecimiento de las exportaciones mexicanas de calzado ha observado una tendencia general de crecimiento en términos absolutos, a precios corrientes, ** pasando de 12.6 millones de dolares en 1975 a 34.5 millones de dolares en 1980.

Destaca el fuerte incremento observado en 1978 como respuesta a la demanda estadounidense específicamente. En este año prácticamente se duplicaron las ventas a los Estados Unidos, atribuido por un lado a la disminución de la productividad del trabajo en este país y por otro a un incremento de su consumo aparente.

5/ OCDE, The Footwear, Rawhikes and Skins and Leather Industrie. 1977-1978.

** Unicamente en 1976 registró una disminución absoluta por razones ya señaladas en el apartado anterior que afectaron el grueso de las exportaciones del país.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

A pa.tir de 1978, las exportaciones siguen creciendo, fenómeno que se refleja más drásticamente si se observa el quantum exportado. En 1980, las exportaciones de calzado nacional crecieron a un ritmo de 9 %.

Atendiendo a la composición de las exportaciones por tipo de calzado, históricamente alrededor del 90 % había estado representado por la partida 64.02 que corresponde a calzado de piel con suela de cuero natural, artificial o regenerado sobresalien dentro de ella, las ventas de botas, (Gráfica I). 6/

Dado su elevado peso relativo, el abatimiento o estímulo en sus ventas repercute significativamente en el total, de aí que se pueda suponer que la disminución en los volúmenes de exportación de calzado se atribuye mayormente al retraimento en la dinámica de crecimiento del calzado de piel, en especial las botas.

Todo parece indicar que una de las más serias limitaciones que confronta el calzado mexicano de exportación lo contribuye su pérdida de competividad en precio. En el transfondo de este hecho se identifican problemas de abastecimiento de insumos o materiales como pieles y cueros y niveles de productividad.

6/ S.P.P. Anuario Estadístico de Comercio Exterior. México 1965- 1980.

Internamente, el abastecimiento de cueros y pieles ofrece deficiencias cuantitativas y cualitativas * íntimamente asociadas a la industria de la curtiduría y a la actividad ganadera. La situación deficitaria ante la creciente demanda interna de pieles y cueros se ha venido cubriendo en alrededor de un 30 % con importaciones, sin embargo, el recurso de la importación resulta altamente problemático dados los controles estrictos a la misma. A final de cuentas, el productor nacional adquiere sus materias primas encarecidas por una aparente escasez, situación de costos que traslada posteriormente a sus precios de venta. Obviamente que al concurrir al mercado internacional, fuertemente competitivo, se encuentra en una situación desventajosa prefiriendo orientar su producción a un mercado interno cautivo.

Otro factor limitante de la exportación se vincula a los niveles de productividad. El segmento exportador de calzdo se obliga, para seguir siendo competitivo, al uso de tecnologías modernas y a su continua automatización que finalmente, se traduzcan en mejores relaciones de unidad de producto por unidad de insumo. Si bien dentro del panorama nacional existen niveles satisfactorios de productividad, en el contexto mundial no se ha mantenido el ritmo dinámico de mejoramiento tecnológico de los países competidores en su gran mayoría industrializados. Resulta ilustrativo señalar que para 1975, Estados Unidos producía 13 veces más calzado que México con un número de trabajadores apenas 4 veces superior. Esto se debe a diferencias en la tecnología operada por trabajador. Cabe puntualizar que el plantea-

* La calidad insatisfactoria deriva de pieles y cueros dañados por la garrapata, alambre de pues, etc.

miento anterior queda circunscrito al calzado de piel, realmente competitivo, y de ninguna manera se refiere al calzado de materiales sintéticos que exige, - para competir internacionalmente- en precio-, de producción en gran escala y de cuantiosas inversiones que la posibiliten.

En lo que respecta a la política cambiaria, en el medio financieroprevalece la idea en torno a la existencia de una creciente - sobrevaluación del peso mexicano sobre todo en los últimos dos - años como resultado de los mayores diferenciales entre los indices inflacionarios internos respecto a los externos (siendo mayores los primeros). Todo ello a pesar del proceso de deslizamiento del peso dentro de una banda de fluctuación a raíz del - ajuste cambiario de 1976, si tal afirmación es cierta, constituye un elemento explicativo en el tema que nos concierne. Estaría significando que la realización de exportaciones de calzado no - son el resultado de una situación real de costos competitivos - sino mas bien de una deliberada política estatal de fomento a la exportación mediante la cual se otorgan subsidios a las ventas - externas * de hecho el Estado estaría financiando la sobrevaluación mencionada del peso a fin de posiblititar la concurrencia de la producción interna, en términos competitivos, al mercado mundial.

---

* En el apartado de Estímulos a la Exportación se mencionan detalladamente los instrumentos de tal política estatal.

Respecto el hecho de la gradual pérdida de poder adquisitivo que ha sufrido el peso frente al dolar, ha tenido repercusiones negativas en la exportación de calzado contrariamente a lo que podía esperarse en tanto que suponen un abaratamiento del producto de exportación. Por el lado de las importaciones de cueros, pieles, maquinaria, partes y componentes, en las que se incurre necesariamente, el productor nacional confronta un encarecimiento progresivo por lo menos proporcional a las variaciones en el tipo de cambio. Si a lo anterior se añade la situación ya mencionada del alza creciente en los precios de los insumos internos, se tiene como resultado que el fabricante de calzado padece incrementos más proporcionales en sus costos de fabricación que los de usos competidores en otros países productores. En consecuencia el diferencial de precios relativos que se deriva limita las posibilidades de expansión de las ventas externas de calzado mexicano.

Independientemente de los hechos vinculados a los precios consideramos la moda y lo que su continuo cambio implica, que ha constituido un obstáculo difícil de superar en las posibilidades de expanción de las ventas externas sobre todo de calzado femenino.

Tradicionalmente los países europeos, en especial Italia, han sido los dictadores de la moda, misma que la industria nacional del calzado adopta con rezago básicamente por las modificaciones que ello suponen en la planta productiva y que en muchos casos no

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

se justifican por razones de mercado. La adaptación de nuevas, normas, diferentes características en las partes y componentes del calzado, readiestramiento laboral, etc., exige mayores inversiones, que de no obtenerse volúmenes considerables de producto, repercute en los precios. Si bien para el mercado interno tal situación no es significativa, para el mercado internacional resulta relevante. Por último debe mencionarse la política comercial proteccionista que ha venido practicando Estados Unidos, el comprador más fuerte del calzado nacional, la industria del calzado estadounidense ha venido atravesando por una situación crítica en los últimos años reflejada en decrementos anuales o bien en el estacamiento de sus volúmenes de producción, (cuadro No.12). 7/

El gobierno estadounidense con el propósito de impulsar esta industria adoptó a partir de 1977, medidas de revitalización mediante un programa de 56 millones de dolares y medidas de proteccionismo comercial mediante los cuales el calzado queda sujeto a cuotas de importación de 1977 a 1981. En total, son 37 fracciones arancelarias que amparan las importaciones de calzado con impuestos ad-valorem que fluctúan entre 2.5% y 37.5%. La mayoría de las fracciones (25) se gravan con tasas mayores al 10%. Unicamente las botas de esquiar están libres de carga impositiva. Debe señalarse que el tipo de calzado que exporta México a Estados Uni

7/ BANXICO.Indicadores Económicos.Subdirección de Investigación Económica. México 1965, 1970, 1975 y 1980. S.P.P. Anuario Estadístico de Comercio Exterior. México 1965-1980.

dos es de piel fundamentalmente y se encuentra altamente gravada.

Principales productos exportados.

El grueso de las exportaciones, como se señaló anteriormente, está constituido por el calzado con suela de cuero natural, artificial o regenerado. En el lapso comprendido entre 1965 y 1980 ha concentrado alrededor del 90% del total del valor de las ventas externas y 80% del quantum exportado, diferencial que podría ser indicativo de calzado de calidad de alta cotización. Si se consideran las variaciones anuales de estas magnitudes en los últimos 15 años, podrá observarse que los aumentos en el valor son mucho más que proporcionales a los aumentos en el volumen, reflejo en cierto modo, de la situación inflacionaria del país. Esto es, si bien la mayor parte del calzado que se exporta es calzado fino de elevado valor unitario, en el transcurso del tiempo ha venido experimentando alzas continuas en sus niveles de precios, derivadas de las condiciones internas del aparato productivo nacional y que en última instancia le han ido restando competividad en el exterior.

Dentro de este tipo de calzado, las botas constituyen el renglón más importante del calzado de piel de tiras tejidas (huaraches). El comportamiento de ambos es diferente. En el caso de las botas la curva de exportaciones muestra variaciones anuales positivas, la excepción del año de 1975 y 1979 en que se abaten dramáticamente las ventas externas. Sin embargo por 1980 muestran ya una

recuperación satisfactoria. En contraste, los huaraches acusan - una pérdida sistemática de mercados en el exterior reflejadas en tasas negativas en el valor exportado y más aún, en los volúmenes de embarques.

En orden de importancia, el segundo lugar lo ocupan las exportaciones de calzado con suela y parte superior de caucho o materia plástica.
Su participación relativa en volumen ha aumentado de 2.5% en - 1970 a cerca de 20% en 1980 y de 1.7% a 6.6% en valor.

El resto de las exportaciones de esta industria la constituyen - partes y componentes de calzado de madera, corcho y otros mate-- riales con participaciones muy modestas.

4. Destino de las exportaciones.

El principal mercado para el calzado mexicano lo ha constituido- Estados Unidos. Hasta 1976 este país absorbía más del 90% de las ventas de calzado mexicano, porcentaje que ha disminuído hasta - un 79% en 1980. Ganando participación relativa Francia, Alemania Occidental y Canadá.

Otro grupo de países está constituído por compradores tradicio-- nales, entre ellos se tiene a Puerto Rico, Guatemala, Honduras - y el Salvador que juntos absorben escasamente el 2% del total de nuestras exportaciones.

Por último se tienen otros compradores que muestran un comportamiento irregular como es el caso de los Países Bajos y Japón - que solamente en algunos años han realizado importaciones de - calzado del país.

5. Importaciones

En lo concerniente a la dinámica de las importaciones totales - de mercancías del país, se observa a lo largo de la década de - los setentas un incremento sustancial en relación entre creci-- miento de la importaciones y el correspondiente al producto Interno Bruto. Esto es, los aumentos logrados en el Producto Na-- cional se han dado, cada vez en mayor grado, con mayores requerimientos de materias primas y bienes de producción provenien-- tes del exterior. De hecho la propensión marginal a importar ha pasado de 4% en 1970 a cerca del 8% en 1980. En poco han alterado tal tendencia las medidas recesionistas, el retraimiento de- la actividad y la devaluación ocurridos entre 1976 y 1977.
En estos años si bien las importaciones totales registran tasas negativas no fueron lo suficientemente vigorosas como para aliviar sustancialmente el déficit de la balanza comercial, según- se esperaba a raíz de la devaluación.

Más aún, las importaciones introdujeron mayores elementos recesionistas e inflacionarios. Al mismo tiempo los menores volúmenes de importación se traducían en una contracción del crecimiento del producto industrial, los mayores precios pagados por -

importaciones, en que necesariamente se tenía que incurrir, significaron el encarecimiento de la producción interna sobre todo aquella con mayor contenido de importación.

En los últimos tres años, el fuerte impulso de la demanda agregada por la expansión del gasto público y del gasto privado de inversión, frente a una capacidad productiva interna relativamente inelástica, ha contribuido a presiones alcistas en los niveles de precios y a una notable expansión en el renglón de las importaciones, (cuadro 11). 8/

6. Importaciones de la Industria del Calzado.

Dentro de este comportamiento general, la dinámica de importaciones de la industria del calzado observa ciertas particularidades.*

Si desagregamos las compras externas de esta industria en sus dos componentes principales, a saber: calzado terminado y pieles y cueros; se observan comportamientos distintos. Debe puntualizarse que alrededor del 90% de las importaciones han estado tradicionalmente constituídas por las pieles y cueros de donde se deduce que los movimientos en las importaciones que registra la industria en su conjunto están altamente influenciadas por este renglón.

8/S.P.P. Anuario Estadístico de Comercio Exterior. México 1965-1980.

* En las cifras de importaciones totales de la industria no están consideradas las compras externas de maquinaria y equipos, así como diversas partes y componentes de calzado por falta de disponibilidad de la información precisa para estas partidas. Sin embargo, se estima que no alteran sustancialmente el análisis para los propósitos del presente diagnóstico.

En general, a lo largo de la década de la industria del calzado ha registrado incrementos en sus importaciones a excepción del último año de estudio, como se mencionó anteriormente en la explicación - del comportamiento general de las compras externas de esta indus-- tria, resultan decisivos los cambios registrados en el renglón de sus materias primas (básicamente pieles y cueros).De la observa ción del cuadro número 20 se desprende que las importaciones por - este concepto acusan una tendencia sostenida de crecimiento que no se vió afectada por los efectos devaluatorios. Ello hace suponer - que a pesar del encarecimiento de las importaciones, en particular para los años de 1976 y 1977, no se abastecieron las compras; bien por una oferta interna insuficiente o por razones de precios exter nos aún más favorables que los internos.

En el caso particular de 1980 disminuyeron notablemente las impor- taciones de pieles y cueros que, igualmente, repercutieron en el - total de importaciones de la industria. Tal disminución se dió tan to en valor como en volúmen. Aparentemente se debió a la aplica- - ción por parte del gobierno de una política proteccionista comer-- cial en favor del curtidor y del ganadero nacionales.

En el caso del calzado terminado, el grueso de las compras se loca liza en los perímetros libres y a exepción de 1977, año en que - registró el nivel mínimo por los efectos postdevaluatorios, ha - mantenido cierto crecimiento dada la imposibilidad de la oferta - interna, sobre todo a últimas fechas, para abastecer el mercado -

fronterizo, situación que ha obligado a las autoridades a conceder permisos de importación para esas zonas. Posteriormente se analizarán tales disposiciones.

Las importaciones * de la industria del calzado como ya se ha mencionado, han estado representadas (mayormente alrededor de un 90%) por pieles y cueros correspondiendo el 10% restante a calzado terminado. Cada uno de estos renglones de importación se analizará separadamente por razones de comportamiento particular.

7. Materia Prima

Las compras externas de pieles y cueros están comprendidas en la Sección VIII, Capítulo 41 de la tarifa Arancelaria al amparo de 23 fracciones arancelarias, para el caso específico de la industria del calzado se consideraron únicamente tres de ellas, a saber:

- 41.01 A 004 Pieles en bruto de vacuno
- 41.01 A 007 Pieles en bruto de becerro
- 41.02 A 001 Cueros y pieles de bovino

El criterio que se aplicó a tal selección se sustenta en la opinión de la Cámara Nacional de la Curtiduría que estima que tales fracciones son las directamente relacionadas a la industria del calzadi. Cabe advertir que a sugerencia de dicha Cámara y -

---

* No se incluyen las importaciones de maquinaria y equipo por las razones exteriormente expuestas.

para fines de mayor precisión en la información, del total de pieles y cueros importados (al amparo de las 3 fracciones referidas) se consideró que el 70% se oriente específicamente a la elaboración del calzado.

En general, el valor de las importaciones de pieles y cueros han acusado una tendencia de crecimiento a lo largo de la década de los setentas, en 1975 las compras mexicanas del exterior fueron de más de 18 millones de dolares y en 1979 ascendieron a 60 millones y medio de dólares. Aunque en 1980 disminuyeron a 44 millones de dólares corrientes. 9/

Dentro de ellas sobresalen las compras externas de pieles en bruto de vacuno que, en la última década, han representado alrededor del 90% en promedio de las adquisiciones de pieles y cuero que realiza la industria del calzado. 10/

Los incrementos en el valor de las importaciones de pieles y cueros se asocian al encarecimiento significativo en los precios internacionales de los cueros de res como resultado de una situación de escasez mundial. Esto es, las mayores importaciones en el período 1977-1979 se aplican más por la inflación que por los volúmenes físicos adicionales.

9/ S.P.P. Anuario Estadístico de Comercio Exterior
10/ IDEM. No. 10

Las compras externas de cueros han estado sujetas a estrictos controles mediante la autorización de permisos de importación y el - establecimiento de cuotas de importación. Los criterios para el - permiso o razones de negativa son los siguientes:

- "Los requerimientos de importación del producto mencionado se - analizarán tomando en cuenta la necesidad del mismo, la demanda nacional, las condiciones de la oferta interna y la opinión de la - Secretaría de Agricultura y Recursos Hidráulicos ".

Aplicable a la fracción 41.01 A 007:

- " Aprobar hasta el volumen de importación y en las condiciones que se señalan en el acuerdo correspondiente publicado en el Diario - - Oficial de la Federación."

La cuidadosa aplicación de tales criterios deberán reflejar, en las magnitudes variables de las cuotas de importación situaciones reales de escasez interna frente a un crecimiento sostenido en la demanda interna por esta materia prima. En otras palabras, debería - presentarse una íntima relación entre la oferta interna de cueros, demanda interna y la oferta externa para cubrir eventualmente las deficiencias. Sin embargo la comparación entre algunos datos oficiales plantean algunas dudas de esta correspondencia, (cuadro - No. 4). 11/

11/ SARH. Departamento de Estadística Agropecuaria Nacional y Diario Oficial de la Federación. México.

Las importaciones de calzado realizadas por México tradicionalmente han ascendido a cantidades insignificantes en términos del total de importaciones de la industria (poco más del 10%) pasando de 100 mil dólares en 1965 a 6.4 millones de dólares para 1980.

La industria del calzado está ampliamente protegida de la competencia del exterior mediante permiso de importación a la mayoría de las fracciones arancelarias que en el caso de otorgarse, deben cubrir un arancel del 35% Ad valorem. A excepción de las zonas fronterizas, prácticamente se niega el otorgamiento de tales permisos para la importación al interior. El criterio prevaleciente es:

" Negar el permiso de importación de la mercancía indicada, en virtud que existe producción nacional de mercancías que pueden utilizarse como sustituto para bastecer el mercado interno".

Las importaciones se concentran en un 90% en las franjas fronterizas básicamente del norte del país, de donde puede inferirse que el calzado que consume la población en el interior de la república es prácticamente en su totalidad de producción nacional. El hecho que el calzado de importación tenga tan amplio mercado en la frontera obedece fundamentalmente a razones de oferta interna insuficiente y precios elevados. Todo parece indicar que la industria nacional se ha visto imposibilitada para bastecer el calzado en los montos y la variedad requeridos a las zonas fronterizas, sobre todo de zapatos de piel de calidad que cuenta

don una amplia demanda dados los relativamente altos niveles de ingreso de la población fronteriza.

Este segmento del mercado es el que ha presionado en contra de la rígida política proteccionista logrando ampliaciones año tras año en sus cuotas de importaciones a fin de satisfacer sus niveles - crecientes de consumo.

En base a estos hechos, podría suponerse que los incrementos en - la demanda en el interior del país se han cubierto con producción nacional en tanto que los correspondientes a la demanda fronteriza se han satisfecho con importaciones. Ello hace suponer que para hacer frente a los requerimientos crecientes de calzado de la- población, el aparato productor nacional ha ido desatendiendo el- extenso mercado fronterizo y ha ido sacrificando volúmenes cre- - cientes de exportación, como se observó en el apartado anterior.

En torno al tema de la continua ampliación de las cuotas de importación el principal mercado fronterizo constituido por la zona - libre de Baja California y parcial de Sonora en el curso del presente año, solicitó una ampliación que, previas negociaciones, quedó autorizado en 124 millones de pesos. El uso de la cuota está - condicionado a respetar porcentajes mínimos de concurrencia de calzado nacional que varía según el tipo de calzado.

Resulta interesante hacer resaltar la significación de este mer-- cado fronterizo si se pretende visualizar globalmente la indus- -

tria del calzado, en el aspecto operativo de sus posibilidades de abastecer adecuadamente el creciente mercado interno, (incluso el fronterizo) y el externo.

Las potencialidades de la zona fronteriza son amplias. Por un lado se aprueban constantemente cuotas de importación, por otro se tienen los montos significativos que realiza la población fronteriza y que no se contabilizan propiamente como importación. Según lo establece el Código Aduanero en el Capítulo III de Pequeñas -- Importaciones y Exportaciones en su Artículo 285 "a los habitantes de las poblaciones mexicanas limítrofes con las extranjeras, se les permitirá la importación libre de impuestos aduaneros de artículos de primera necesidad.

Esta franquicia se concede exclusivamente para el consumo de di-- chas poblaciones por lo tanto estos artículos no podrán ser extra- idos para el resto del país sin que antes queden cubiertos sus -- impuestos...para los efectos del párrafo anterior, se consideran como artículos de primera necesidad, los alimentos en general, - los de vestir... ". 12/

En los Últimos diez años Estados Unidos ha constituido para Mexico, el proveedor mayoritario y con cierta participación los países asiáticos y europeos. 13/

12/ Código Aduanero

13/S.P.P. Anuario Estadístico del Comercio Exterior 1965 a 1980.

Las compras por producto se concentran mayormente en el calzado con corte o suela de piel o cuero o tenis.

El saldo de las transacciones comerciales externas de la industria del calzado ha sido favorable en los últimos 15 años. En 1980- - representó una entrada neta de divisas por 28.8 millones de dólares. 14/

Cabe aclarar que esta comparación contable está referida exclusivamente a la compra-venta de calzado. Sin embargo si se considera la totalidad de las operaciones comerciales con el exterior que realiza la industria del calzado se estaría incluyendo las compras de - materias primas, productos intermedios (adornados, hebillas, etc) y maquinaria y equipos. Como se ha venido señalando, dicha indus-- tria requiere de importaciones sustanciales sobre todo de cueros y pieles, a tal punto que la situación superavitaria observada en el caso del producto final, se torna deficitaria al tomarse en cuenta la erogación de divisas, por tales conceptos.

En un intento de precisar en qué grado esta industria es realmente una fuente erogadora de divisas, se estructuró su balanza comer- - cial global, con la información disponible referida a producto final partes y componentes, pieles y cueros. La operación global de

---

14/ BANXICO. Indicadores Económicos. Subdirección de Investigación Económica. México 1965 a 1980.

la industria del calzado ha significado una salida sistemática de divisas al país, en gran medida por las compras externas de materias primas. 15/

8. ANALISIS DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

Para efectos de contar con un análisis pormenorizado de los tipos de establecimientos que conforman la industria del calzado, el presente capítulo contiene un concentrado general, en donde se muestran las características más importantes en cuanto a producción, maquinaria, personal, etcetera, de la industria del calzado en su conjunto, analizando específicamente a la Zona Metropolitana de la Ciudad de Mexico en el caso práctico.

1. Aspectos Generales.

La producción total de calzado es de casi 262 millones de pares al año, de donde la Zona Metropolitana de la Ciudad de México (ZMCM) participa como el primer productor con el 36.7%, Jalisco en segundo con el 34.3% y Guanajuato con el 29%, (cuadro No. 15).

En el país se trabaja a un 70.5% de la capacidad instalada de producción. Si se obtuviera un aprovechamiento del 100% en la capacidad actual, el volumen de pares fabricados al año ascendería a 371.6 millones, con lo que se cubriría la demanda nacional y se lograría un excedente importante para exportación. Esto significa no crear nuevas empresas, sino mejor dicho, apoyar a las ya existentes.

15/ Secretaria de Comercio. Subdirección de asuntos fronterizos.

A nivel de las zonas en estudio, Jalisco es el estado que presenta el más bajo nivel de producción en relación a su capacidad actual, el más alto es Guanajuato, (cuadro No. 16).

En cuanto al calzado que se fabrica, desagregados por tipos de - - producto, destaca la producción de zapato que se fabrica en un - 71%. Dentro de la clasificación de zapato, el de mujer es el más - importante, en cifras relativas se produce en casi 50% a nivel nacional, en tanto, el de hombre representa sólo el 25%, el resto -- con combinaciones de zapato para bebés, niños, niñas, etcetera.

Otros tipos de calzado son las botas, los tenis, los huaraches y - las pantuflas, de donde las botas y los huaraches son los más im-- portantes en cuanto a participación y volumen de fabreicación. Las entidades que más botas producen son: la Zona Metropolitana de la- Ciudad de México y Guanajuato, en huaraches: Jalisco.

Durante las décadas de los sesenta y setenta, las botas llegaron a ocupar un lugar importante tanto para consumo interno como para - exportación. Sin embargo, actualmente ocupan casi el 9% de la producción total. Durante las décadas mencionadas, la bota fue un - artículo de moda, pero como ésta ha cambiado a otros estilos de - calzado, las ventas y participación de la bota en el mercado decrecieron, (cuadro No. 17).

El material más usado en la fabricación de calzado es el cuero, - usado para elaborar calzado exclusivamente de cuero o combinacio-

nes de material sintético y cuero. El calzado en donde sólo se utiliza cuero, se fabrica en un 68.6 por ciento y la ZMCM es donde se produce. El material sintético sólo y la combinación de sintético y textil se utiliza en un 44.7%. El calzado de cuero ha disminuido su participación en el mercado y en los últimos años viene perdiendo importancia en comparación a su posición en años anteriores, dando lugar a que el calzado de material sintético tenga una participación cada vez mayor. Esto es un factor limitante de primera importancia para las espectativas de exportación, ya que el calzado de cuero es el mayor venta por ser el que compite en calidad y precio (cuadro No. 18).

El calzado elaborado con material sintético presenta algunas características.
Cuando se elabora calzado combinado cuero con sintético, generalmente el corte, o parte superior del calzado es de cuero y la suela de sintético. En este caso, no se requiere el uso de maquinaria especial, como inyectadores, pero cuando es de material sintético solamente, es necesario utilizar maquinaria moderna y sofisticada.

El calzado entrefino es el que más se fabrica en el país. En su mayoría el calzado entrefino está hecho de material sintético y cuero o cuero de mediana calidad. El calzado que sigue en orden de importancia en fabricación es el económico , que generalmente no tiene forros y se utilizan materiales de segunda calidad en su elaboración. El calzado fino sólo se produce en un 21.8%, generalmente es de cuero fino y tiene forros completos con materiales de calidad, (cuadro No. 19).

El calzado entrefino es de menor precio que el fino, es más rápido de producirse y de calidades similares en cuanto a duración, presentación y acabado. Una característica que no ha sido posible que el calzado sintético posea es la absorción de la secreción del pie.

A excepción de las fábricas grandes con una producción promedio mayor a los 500 pares diarios, la mayoría de los fabricantes de calzado planean su producción en base a pedidos. En general, los pequeños y los talleres artesanales están sujetos a restricciones crediticias y financieras, lo que hace que acepten las condiciones de los intermediarios, mayoristas o grandes distribuidores; las fuentes de financiamiento a las que recurren los talleres y pequeñas empresas son las reinversiones de sus utilidades, créditos de proveedores y créditos bancarios.

Los talleres artesanales y pequeñas empresas de Guanajuato acuden en una proporción importante al agio. Los servicios de FOGAIN- PAI, no se cuentan dentro de las fuentes de financiamiento importantes para los fabricantes de calzado. Además, debido a la clasificación que tiene FOGAIN para definir pequeña, mediana y gran industria, hay empresas grandes de calzado que obtienen créditos de este organismo. Esto sucede con cierta frecuencia en Jalisco.

Los fabricantes de talleres artesanales, las pequeñas empresas y algunas medianas, vistas como empresarios presentan fallas que las hacen estar en una posición desventajosa y vulnerable a condicio-

nes externas del mercado. No tienen dien definidos los objetivos- ni políticas de su negocio (en muchas ocasiones, sobre todo los- pequeños establecimientos y talleres artesanales ni siquiera los- tienen), no discuten ni coordinan estis objetivos entre departa- mentos, no planean sus presupuestos y mucho menos realizan estu-- dios acerca de la mejor forma de comercializar sus productos.

La mayoría de los fabricantes fijan sus precios arbitrariamente y casi el 60 porciento no toman en cuenta a la competencia en la fi jación de sus precios.

Solamente las empresas grandes y algunas medianas tienen registros periódicos sobre la producción diaria, el desempeño de los trabaja dores, la producción defectuosa, etc., el resto de los estableci-- mientos lo hacen en forma esporádica y rudimentaria. Sobre la exis tencia de materias primas, la mayoría de los fabricantes trata de- llevar controles más estrictos, dado que significa un alto costo de producción y en el caso del cuero, le prestan atención especial.

Los fabricantes de calzado utilizan en un 90% materias primas de- origen nacional. El producto que más se importa es el cuero, 16/. Respecto al cuero nacional, generalmente los grandes y algunos - medianos fabricantes son los que adquieren los de mayor calidad,

---

16/ En el capítulo de comercio exterior hay un inciso dedicado a este aspecto.

por los altos volúmenes que compran. No obstante, desde hace algunos años la industria del calzado viene enfrentando problemas de escasez, mala calidad y precios elevados. 17/

La mayor parte de los fabricantes realizan algún tipo de control sobre la calidad de sus productos. En términos generales, se efectúan controles en todas las fases del proceso productivo, concentrándose en pespunte, pegado y ensuelado y al final del proceso. El responsable de realizar este control, generalmente es el supervisor, solamente en algunas empresas grandes cuentan con personal especializado para control de calidad. Este es realizado en forma visual y solamente un pequeño núcleo de fabricantes en las empresas grandes lo hacen con maquinaria especial.

Más de la mitad de los talleres artesanales y pequeños fabricantes han comprado maquinaria usada, la cual es generalmente para las fases de pespunte, pegado y ensuelado y acabado. La falta de recursos económicos los obliga a realizar estas adquisiciones, dejandolos en una posición desventajosa frente a los grandes y algunos medianos fabricantes que adquieren maquinaria moderna y les permite lograr altos volúmenes de producción y calidad.

La antigüedad de la maquinaria comprada desde nueva, se estima entre 4 y 10 años en su mayoría los fabricantes la han comprado a los distribuidores autorizados en el país o bien a los pocos fabricantes mexicanos. No tienen problemas con el mantenimiento del equipo y tampoco en la adquisición de refacciones. En contraste, los fabricantes de talleres artesanales y pequeñas empresas en que

17/ En el capítulo 2 se expone este problema en detalle

han comprado una mayoría de maquinaria usada, desconocen su antigüedad y tienen problemas con el mantenimiento de su equipo, así como con las refacciones, ya que se trata de maquinaria obsoleta. 18/

Tradicionalmente los fabricantes de maquinaria extranjera más importantes han sido alemanes, italianos, norteamericanos y en los últimos años la industria japonesa empieza a participar con maquinaria computarizada y altamente sofisticada.

La maquinaria fabricada en México es más ligera, menos sofisticada y tecnificada que la extranjera, debido al retraso tecnológico habido en comparación con los países extranjeros.

La mayoría de los fabricantes tienen conocimiento de la maquinaria nueva tanto nacional como de importación, principalmente a través de las ferias y exposiciones que se realizan en León, Gto., y en Guadalajara, Jal. También al día a través de revistas extranjeras que tienen una importante circulación entre los industriales del calzado. El problema principal de los pequeños fabricantes y talleres artesanales para la adquisición de maquinaria nueva es la falta de recursos financieros más que desconocimiento. En ocasiones, el fabricante mexicano adquiere maquinaria sin previo estudio de sus necesidades, originando problemas de subutilización y desuso de la misma.

18/ Se ha sabido que con la medida de control de cambios, se han presentado problemas para la adquisición de refacciones, ver: Quezada, Angélica, "La industria del calzado de Guanajuato", Uno mas uno, 27-X-82. P.8.

A medida que la fábrica es de mayor tamaño y los volúmenes de producción son mayores en las diferentes fases productivas, va aumentando el uso de la maquinaria. Hay algunas fases en donde el uso de la maquinaria es indispensable, como son pespunte, pegado, ensuelado y acabado, en las que los talleres artesanales usan en proporción más maqinaria que trabajo manual. En contraparte, en la fase de adornado, el trabajo manual es mucho más frecuente que la maquinaria en todos los establecimientos. La mayoría de los fabricantes de calzado utilizan maquinaria en fases productivas como: pespunte, - montado, pegado, ensuelado y acabado, (cuadro No. 20).

El proceso de cosido, más conocido como pespunte, es en donde una vez cortadas las partes se ensamblan, se cosen y se les hacen las figuras definitivas. La mayoría de los fabricantes tienen maquinas automáticas y las que trabajan con material sintético utilizan maquinas de inyección automáticas. A pesar de existir una aparente - homogeneidad en cuanto al uso de máquinas en todas las fábricas, - las grandes cuentan con maquinaria computarizada y en su mayoría - tiene, por ejemplo, en la fase de pespunte sistemas de cosido con múltiples agujas, en tanto, los talleres artesanales y familiares usan máquinas eléctricas o de pedal y de una sola aguja.

En el proceso de corte en donde el uso de maquinaria no es general, se debe a que el corte a mano es necesario porque la calidad del - cuero no es uniforme, ya sea por deficiencia en el artículo o en el ganado. En ocaciones el tamaño del cuero, como el de la cabra requiere especial cuidado en donde no se puede usar máquina.

En el proceso productivo, la moda es un factor importante, ya que es cambiante y origina en ocaciones modificaciones en aspectos productivos como materias primas que deberán adaptarse a los sistemas de producción establecidos.

Los fabricantes que están en posición de adaptarse al proceso evolutivo de la moda en la mayoría de los casos, son los grandes y algunos medianos. Estos fabricantes se informan de la moda a través de exposiciones nacionales e internacionales, realizan viajes al extranjero y cuentan con los servicios de modelistas especializados. Los fabricantes que están a la moda, cambian sus modelos de acuerdo a las estaciones del año y con base en modas internacionales. El resto de los fabricantes imiten a quienes lanzan nuevas modas, se encuentran en una posición desventajosa, porque salen tarde con sus modelos y corren el riesgo de quedarse con inventarios sin vender, porque la preferencia del consumidor ya cambió. Las posibilidades del pequeño fabricante se reducen considerablemente y tienen que aceptar que estarán sistemáticamente atrasados por lo menos una temporada en relación a la de los innovadores.

En la industria del calzado, la mano de obra juega un papel muy importante, además de que una de las ramas en donde se tienen métodos intensivos de mano de obra, se requiere habilidad y destreza en los procesos de producción. Una proporción elevada de los obreros que trabajan en esta industria son " zapateros por tradición ", principalmente los dueños de talleres familiares y pequeños fabricantes. Sus antepasados fueron zapateros y ellos se iniciaron en el oficio desde peque--

ños. Esta situación es más frecuente en Guanajuato, la entidad zapatera de más antigüedad y tradición en la República Mexicana.

La cantidad de obreros por establecimiento es muy variable, mientras que en los talleres artesanales hay un promedio de seis obreros por taller, en las fábricas grandes es de ciento catorce. Encuanto a la proporción de empleados administrativos la situación es similar, en los talleres artesanales la relación es apenas de un empleado por taller, en las fábricas grandes es de veintiuno.- Generalmente en el taller artesanal el propietario es el mismo - que lleva los asuntos administrativos, pero a medida que la fábrica es más grande, el aparato administrativo es mas complicado y - la relación de empleado por empresa es mayor, (cuadro No.21).

El promedio más alto de producción por obrero lo tiene la ZMCM - con 15 pares por día. Jalisco y Guanajuato presentan una producción de 10 pares por obrero. El promedio tan alto en la ZMCM se - debe a que las fábricas grandes representan casi el 75% de la producción en la zona y tienen un promedio de producción por obrero de 25 pares, que es el mayor comparado con todos los establecimientos.

El promedio de escolaridad de los obreros es de 6 años de educación primaria y la de los supervisores es de segundo año de secundaria. Sólo un 10% de los supervisores tiene estudios equivalentes a preparatoria o vocacional.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

La función de supervisión, tanto en talleres artesanales como en algunas empresas pequeñas es realizada por el propietario. La - participación del supervisor en relación al número de activida- des que se realizan en la industria del calzado es baja. Si se - considera desde la empresa grande hasta el taller artesanal, la- proporción de obreros-supervisor es de diez a uno, lo que trae - como consecuencia un bajo control en las operaciones, tomando en cuenta que el proceso de fabricación es complicado, ya que exis- ten alrededor de 150 operaciones.

En términos generales el supervisor surge de entre los mismos - obreros, sólo que debe cubrir algunos requisitos como mayor expe riencia en la línea de producción, mayor escolaridad y en la ma- yoría de los casos antigüedad en la empresa, con el fin de asegu rar hasta donde sea posible una mayor estabilidad en el trabajo.

Las remuneraciones a obreros más altas se pagan en la ZMCM y las más bajas en Guanajuato. Las pequeñas y medianas empresas en la- ZMCM pagan los sueldos más altos, en promedio superior a los - - $ 25,600.00 mensuales, en tanto las empresas en Guanajuato en -- prómedio pagan $ 18,000.00 mensuales (desde talleres familiares hasta grandes empresas). En comparación a los ingresos que per-- ciben obreros de otras actividades como la del hierro y acero, o la de fabricación de carrocerías para automóviles, el de la in-- dustria del calzado se encuentra por abajo de estos promedios. - Este factor puede ser una limitante en la rama del calzado para-

atrae personal calificado, ya obiamente el obrero eligirá aquellas ramas donde se ofrezcan las mejores condiciones salariales, (cuadro NO. 21).

Los supervisores en la mayoría de los casos obtienen ingresos - que fluctúan de 25 a 35 mil pesos mensuales. Esta situación indica que el supervisor, por el hecho de serlo, no obtiene ingresos muy superiores al obrero, la diferencia importante es que el supervisor tiene sueldo fijo en tanto el obrero en su mayoría recibe a destajo.

En relación a los modelistas, perciben ingresos muy superiores - al promedio tanto de obreros como de trabajadores que colaboran- en las fábricas. Un modelista cobra entre 50 a 100 mil pesos mensuales normalmente por trabajar tiempo completo en una fábrica - de calzado. Por lo general tienen un alto nivel de escolaridad,- algunos de ellos hablan dos idiomas y mantienen contactos permanentes con el extranjero para estar actualizados. Estos casos se encontraron en su gran mayoría en las grandes fábricas y algunas medianas tienen volúmenes superiores al promedio de su grupo.

La forma de pago más común a los obreros, es el destajo, esto - implica que el obrero para obtener el sueldo fijado debe produ-- cir una cantidad predeterminada de pares de calzado, cuota que - es fijada por el empresario. Cuando el obrero es de primer ingreso le aseguran un sueldo mínimo a través de un pago fijo pero - una vez que llega a un nivel promedio de producción con el resto

del personal, la forma de pago cambia a destajo.

El aliciente que le presentan es que a medida que aumenta su - rendimiento obtendrá una mejor remuneración, pero esto significaría trabajar bajo presión y someterse a un sobre esfuerzo - constante si quiere lograr estas metas.

Otra forma de pago importante al obrero es el llamado sueldo -- mixto, en donde se le garantiza un sueldo fijo, que generalmente es inferior al mínimo legal y a través de una cuota prefijada llegará a igualar o rebasar el sueldo mínimo, dependiendo de sus resultados.

La forma menos común de pago es el sueldo fijo, que se ofrece - más en la empresa grande que en el resto de los establecimientos, (cuadro No. 22).

El promedio de horas de trabajo a la semana es variable. Pero - en ningún caso es menor de 42 ni mayor a 48 horas. Los talleres artesanales en la ZMCM son los que en promedio cubren 42 horas y fábricas mencionadas en la misma zona, 48 horas. La entidad en donde el obrero es más similar entre empresas es en Jalisco, - con un promedio de 44 horas a la semana, (cuadro No. 21).

La edad promedio de los obreros en la Industria del Calzado es de 28 años encontrándose la mayoría de ellos entre los 24 a los 35 años de edad. El promedio de edad de los supervisores se -

encuentran en 30 años y el mayor número de ellos se encuentra de los 27 a los 40 años. Los supervisores son generalmente -- obreros con experiencia que con los años han sido ascendidos. En su mayoría los supervisores controlan el rendimiento de -- trabajo de los obreros y la calidad de los productos.

La industria del calzado se caracteriza por tener una mayoría- de personal, que va siendo menor a medida que la empresa aumenta su tamaño. Esto se debe a que los obreros se van especializando por fases en las empresas más grandes y en los últimos - años los fabricantes han descubierto que la mujer tiene más - habilidad que el hombre, sobre todo en ciertos procesos de producción como son el adornado, el pespunte y el embalaje. Es - curioso sin embargo, observar que en Guanajuato, aún en las - empresas grandes hay una minoría de mujeres. En contraste, tanto en Jalisco como en México existe una relación de casi 50% - y 50% de hombres y mujeres. En los talleres artesanales un - obrero cubre todo el proceso de producción, lo que hace que el porcentaje de sexo femenino se reduzca considerablemente, (cuadro No. 23).

En conjunto, en las fábricas grandes y medianas se encuentra - el 80% del personal obrero, a quienes les pagan el 81% de los- salarios, producen el 89.4% del total y tienen el 89.0% del - valor de la maquinaria y el equipo. Lo anterior indica el grado en que está centralizada entre estos fabricantes más poderosos económicamente la industria del calzado, (cuadro No. 13).

Al igual que en otras ramas, como la textil, el problema más frecuente que tiene el empresario de calzado con el obrero es el ausentismo, debido principalmente a irresponsabilidades y al alcoholismo y en mucho menor grado enfermedad.

Las fuentes de reclutamiento que utilizan los fabricantes de calzado para seleccionar y contratar personal obrero son principalmente anuncios en periódicos y recomendaciones del personal que labora en la misma empresa. En Jalisco es el lugar en donde se utiliza más el periódico y México recurre con más frecuencia a la recomendación de los propios obreros, (cuadro No. 14).

Los talleres artesanales son los que con menor frecuencia solicitan personal, el número promedio que labora en éstos es de 3 a 6 y generalmente los obreros son parientes del propietario o los unen lazoz de amistad. No obstante, el taller artesanal padece deserciones ya que al ofrecer los remuneraciones más bajas carecen de las prestaciones legales como el IMSS y el INFONAVIT y poca estabilidad en el trabajo; el obrero busca mejores condiciones de trabajo.

Hay una tercera fuente de reclutamiento, que es común sobre todo en Guanajuato, en el ambiente de la industria del calzado se le conoce como "pirateo" y consiste en que empresarios del mismo ramo ofrecen a obreros de otras fábricas mejores condiciones de pago, sin consultar ni poner en antecedentes al empleador en don

de presta sus servicios el obrero. Esto provoca una competencia inflacionaria entre empresas por los mejores trabajadores.

Los servicios de agencias de colocación o de las Cámaras que tienen bolsas de trabajo, son las menos utilizadas, debido a la poca oferta que existe por parte del obrero.

En la industria del calzado, las fases de producción en las que más se requiere personal capacitado de nuevo ingreso son :

En primer lugar y por una proporción muy amplia pespunte, seguido de montado y corte; en menos escala pegado y ensuelado y finalmente el resto de las fases en un porcentaje muy modesto.

A medida que la fábrica es más grande, los obreros se especializan en una fase de producción, de esta forma aumentan su habilidad en determinada función, pero al mismo tiempo pierden conocimientos en el resto del proceso.

En las fábricas medianas existe una demanda muy alta por obreros especializados en moldeado. Esto se debe a que las fábricas grandes en su mayoría, cuentan con modelistas de tiempo completo o contratados como perfeccionistas independientes que cobran por honorarios. Las fábricas medianas, por su volumen de producción, comienzan a competir en mercados donde los grandes participan mayoritariamente, por esto, los medianos tienen necesidad de modelistas, para estar al día en lo referente a moda. Pero dadp que un modelista cobra honorarios muy por arriba de lo que una-

fábrica mediana puede ofrecer, la contratación es muy difícil.

Hasta 1968, en Jalisco y en Guanajuato los "aprendices de zapateros", eran admitidos dentro de las fábricas sin tener contrato ni las prestaciones legales correspondientes. Estos aprendices - percibían ingresos hasta el momento en que podían responsabilizarse de alguna función, en tanto laboraban en las fábricas sin percibir ingresos. A raíz de que en estos estados se prohibió la existencia de aprendices menores de la edad legal para trabajar, se empezaron a presentar problemas de escazes de mano de obra. - Dado que no existían suficientes centros de capacitación y adiestramiento para la industria del calzado, el nivel técnico del - obrero bajó y va aprendiendo paulatinamente a través de los conocimientos transmitidos por los obreros más experimentados. Ahora se siguen utilizando los aprendices con percepción del mínimo y- todas las prestaciones de ley.

En los talleres y fábricas pequeñas, el gerente es en la mayoria de los casos propietario del establecimiento, supervisor y el principal responsable de las funciones administrativas. Es él quien- contrata al obrero, ayudado en algunos casos por el o los obreros más experimentados. Debido al bajo nivel académico de estos fabricantes y a la falta de conocimiento hacia las instituciones especializadas en capacitación en la rama, no utilizan los servicios- de estos organismos.

CAPITULO IV

LA PRODUCCION DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

1. DIFERENTES TALLERES Y FABRICAS DE CALZADO
2. DESCRIPCION DEL CALZADO EN GENERAL
3. PROCESO DE PRODUCCION DEL CALZADO DE CUERO
4. PROCESO DE PRODUCCION DEL CALZADO SINTETICO
5. TIPOS DE CALZADO
6. FABRICACION DE CALZADO Y PANTUFLAS: EXEPTO LOS MOLDEADOS DE HULE O PLASTICO
7. CALZADO DE TELA CON SUELA DE HULE O PLASTICO
8. CARACTERISTICAS DEL CALZADO FINO, ENTREFINO Y ECONOMICO
9. RELACION DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO CON LA INDUSTRIA DE LA CURTIDURIA
10. PRINCIPALES ENTIDADES PRODUCTORAS DE CALZADO

IV PRODUCCION DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

1. Diferentes talleres y fábricas de calzado.

La industria del calzado muestra en su interior una mezcla heterogenea dadas las diferencias entre los establecimientos fabriles - que la conforman. El grupo más numeroso es el de empresas de carácter familiar quienes emplean métodos intensivos de mano de obra y- producen de 1 a 50 pares de calzado diarios. El grupo que utiliza - métodos intensivos de capital, tiene una producción de mas de 500- pares diarios entre estos dos grupos se encuentran las empresas - pequeñas y medianas cuya producción de calzado fluctúa de 51 a 500 pares diarios.

Para realizar un estudio de la industria del calzado se deberá - desglosar en cada uno de los grupos que lo componen, analizando - su funcionamiento y evolución para detectar aíeas problemáticas y- proponer soluciones alternativas que coadyuven a estimular la - - productividad y el empleo.

En México la industria del calzado guardo la misma proporción que- el sector industrial en general, al encontrarse grandes fábricas - con elevados niveles de fabricación al mismo tiempo que talleres - familiares en donde se usan métodos muy atrasados de producción. - Asimismo, dentro del sector industrial, el 90% de las fábricas son pequeñas, medianas o talleres familiares, en la rama del calzado - este porcentaje es aproximadamente de 88%.

El taller artesanal, se caracteriza por utilizar tecnología rudi--

mentaria y como consecuencia, uso intensivo de mano de obra. El proceso de producción en estos talleres se conoce por tradición, en él participan los miembros de la familia quienes conocen todo el proceso, por lo tanto no existe la división del trabajo. Generalmente no existe más maquinaria que una máquina de coser casera. Como resultado de éstas características su producción es muy baja, varía de 1 a 50 pares diarios.

En la pequeña empresa existe más personal obrero, ocacionando la división del proceso productivo sin que esto sea la forma de funcionamiento establecido, ya que el obrero no solamente realiza la función o actividad que le ha sido asignada, sino en caso de que termina la carga de trabajo asignada en su sección puede pasar a otra y como la forma de pago es el destajo, ésta le permite incrementar sus ingresos.

En cuanto a la tecnología empleada, no existe mayor diferencia con el taller artesanal, que el número de máquinas pespuntadoras, 2 a 3 en promedio en comparación a una en el taller y banco de acabado utilizado en la fase de terminación. La producción en estas empresas varía de 50 a 150 pares diarios.

En las empresas medianas el proceso de producción se realiza con tecnología más avanzada. La existencia de máquinas suajadoras, montadoras y maquinaria para acabado permite mayor producción que las anteriores: de 150 a 1500 pares diarios.

Por lo general estos tipos de empresas antes mencionadas, carecen de sistemas de organización y padecen problemas de liquidez financiero, abastecimiento de materias primas y retrasos tecnológicos. Sin embargo alrededor de un 70% de las empresas que componen la industria del calzado corresponde a estos tipos.

En el caso de la gran industria hay un uso intensivo de maquinaria para lo cual se requiere por un lado organización de la empresa - por departamentos, funciones y tareas bien establecidas y por otro capacitación al obrero con el fin de que opere la maquinaria empleada.

Como resultados su escala de producción es mucho mayor siendo ésta desde 500 pares diarios hasta 65,000 pares diarios como es el caso de CANADA, S.A.

Los principales productos de la industria del calzado son aquellos comprendidos dentro de 4 grandes grupos:

1. Fabricación de calzado y pantuflas; excepto los moldeados de - hule y plástico.
   a) Calzado fabricado en su totalidad de cuero; y
   b) Calzado fabricado de cuero y sintético.
2. Fabricación de calzado de tela con suela de hule (tenis).
3. Fabricación de huarache.
4. Fabricación de calzado de hule inyectado.

Los tres primeros tipos, son los clasificados por el censo indus--

trial, (excluyendo las subdivisiones del primero) y el cuarto,- está integrado a los juguetes de plástico por lo cual se dificulta su análisis; para el objeto de este estudio se tomarán en cuenta los dos primeros rubros que son los más significativos.

2. Descripción del calzado en General.

El calzado es una prenda más en el vestir, su función es la de - proteger y dar comodidad al pie así como servir de medio de ornamento, en su elaboración se emplean cueros de: ganado bovino, - caprino, equino y en ocaciones de otros animales, lo que hace de la industia de la curtiduría su principal proveedor, también utiliza materiales sintéticos tales como el cloruro de polivilinio - (PVC) y el poliuretano.

Otros materiales que se usan en la fabricación de calzado son - - hebillas, clavos, cierres, herrajes de ornamento, cambrellones, - ojillos, telas y proveedores de maquinaria y equipo.

El calzado se clasifica de acuerdo a:

Material utilizado

Cuero (1)

Sintético

Cuero y sintético

Textil y sintético

Usuario

Bebé

Niño (a)

Hombre

Mujer

<u>Tipo</u>

Zapato

Tenis

Bota

Huarache

Pantufla

<u>Calidad (2)</u>

Fino

Entrefino

Económico

El calzado en general y fundamentalmente el de cuero está compuesto de las siguientes partes, las cuales son las más importantes:

1) Cabe hacer notar que la piel se considera la del animal con su - pelo para hacer prendas como abrigos o guantes.
El cuero es la piel curtida.

2) Esta clasificación es arbitraria, hecha por el fabricante de - calzado y su uso es acertado y conocido en el medio.

Partes del calzado:

1. Talón o tubo, cubre el talón del hombre.
2. Lengua, cubre el empeine.
3. Chalecos, permite abrir y cerrar parte del calzado para introducir y sacar el pie.
4. Ojillos, orificios para que pueden entrar las agujetas.
5. Empeine, parte donde se aloja la parte superior del empeine.
6. Puntera, tiene por función alojar los dedos.
7. Suela, es el piso del calzado.
8. Puente o Costilla, es la parte intermedia entre el tacón y la suela; le da fuerza y consistencia.
9. Tacón, pieza en la parte trasera que sirve para darle arco.
10. Casquillo, evita la deformación del calzado.
11. Forro, cubre la parte interior del zapato, pueden ser de materiales diversos.
12. Cambrellón, revuelto de corcho molido con adhesivo, sirve de relleno entre la suela y la planta.
13. Planta, es el alma del zapato, es la base para formarlo.
14. Plantilla, cubre la planta.

3. Proceso de Producción del Calzado de Cuero.

Se considera que este tipo de calzado es más sano para el cuidado del pie, debido a que evita la exudación, previniendo la creación de enfermedades cutaneas, o la deformación del mismo, además de que con el tiempo, la piel se amolda al pie, haciendo más confortable su uso.

El calzado de cuero es considerado como un producto de más calidad debido a los materiales empleados. Los cueros de res, cabra y becerro en diferentes tipos de producto como charol, gamuza, ante, etc., son los más utilizados en la fabricación de este calzado.

El proceso de producción de calzado consta de varias fases, en el caso de este tipo de calzado algunas de ellas se realizan en forma manual, para lo cual se requiere personal con habilidad y destreza. En términos generales las fases más importantes son: Modelado, corte, pespunte, montado, pegado y ensuelado, acabado y adornado. Cada una de éstas se descompone en varias operaciones que pueden ser realizadas por una o más personas según el grado de dificultad.

Con base en conocimientos relativos a la fabricación de calzado, materiales, equipos, proceso, métodos de fabricación, el diseñador desarrolla nuevos estilos especificando tipo de calzado, horma, tallas y rangos; así como patrón, cuero que ha de utilizarse en el corte, descripción del procesado en pespunte, hebillas, rivetas, casco, contrahorte, planta, suela, tacón, acabado y talón, de adornado. El modelista tiene la responsabilidad de obtener las formas o moldes basándose en las ideas que han sido transmitidas por el diseñador.

Las formas o moldes se pueden obtener por diferentes métodos producidos por medidas que se toman sobre la horma, las medidas se producen con papel sobre cada lado de la horma, o bien, por el uso de cubiertas ya sea ésta, cinta adhesiva, tela y almidón, o puede ob-

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

tenerse utilizando el método de vacio.

En el corte o destrozado, se cortan las suelas, las partes de piel y forro que conforman el calzado, este operación puede realizarse en forma manual con ayuda de cuchillas, navajas, chaira, triángulo para afilar o bien con máquinas suajadoras. Por lo que el cortado de cuero, puede ser manual o mecánico. La técnica seleccionada para corte depende del volumen o de la calidad y no del costo de la mano de obra, otra razón por la que el cuero se corta a mano es que su calidad no es uniforme, sino que, debido a deficiencias en el curtido y el ganado mismo, el cortado merece atención y destreza especial, lo cual favorece el cortado a mano.

Una vez que el cuero y el forro están cortados, se debe rebajar ó disminuir el grosor en las partes donde se va a dobladillar. Para esta fracción se puede utilizar cemento, martillo y una plancha metálica sobre la cual se golpea el cuero o bien, maquinaria especial.

Sobre las piezas se marca con un crayón las lineas que sirven de guía en el momento de montado, las partes donde se va a adornar con costura o perforación, además se marca el estilo, el número, el pedido y el lote.

Entre las máquinas empleadas en la producción de calzado de cuero está la maquina pespuntadora en donde se unen o ensamblan todas las piezas que componen el calzado. Primero, se cose por separado el cuero y el forro y después se unen. A esta operación se le lla-

ma encuartar y enchilenar.

En el caso del calzado de cuero, se perfora, se cierran talones, se asienta la costura para que la piel estire bien y no quede gruesa - la costura ya que con el uso del calzado lastimaría al pie en la - parte del talón.

Posteriormente se cosen y se pegan las "palomas", estos son refuerzoz que se le ponen al talón. El siguiente paso es coser el forro-con el cuero y recortar el forro que sobresale. Hay algunos modelos que necesitan una operación como la de coser calados, que son-costuras que sirven de adorno al calzado. Otro proceso es a veces-necesario el perforar látigos, que consiste en hacerles los agujeros a la traba del zapato para que pueda abrocharse. La última - fracción del departamento de pespunte es engrapar o coser hebillas.

En la fase de montado se coloca el corte sobre la horma para que - éste forme el modelo deseado, el montado puede ser doblado hacia - dentro del corte y clavándolo a la horma, se pueden utilizar máquinas centradoras o montadoras.

Después de esta fase, se ensuela y entacona el calzado, se redondea el borde de la suela, se pule el tacón y se da brillo el zapato ya sea en forma manual o en el banco de acabado.

Como fase final se adorna y limpia el pegamento que queda encorrado, se quitan las posibles arrugas con pistolas sopladoras, se da

brillo, se imprime marca y se embalaja.

4. Proceso de Producción del Calzado Sintético.

La necesidad de encontrar sustitutos a las materias primas, utilizadas tradicionalmente por esta industria, se originó por la escasez de los recursos naturales y el incremento en la demanda del calzado, ocacionando cada vez más un aumento en la producción de calzado sintético.

En la producción de calzado de este tipo se emplean desde espumas suaves para forros y entraforros, hasta materiales duros como suelas.

Existen diferentes materiales sintéticos como son:

Elastómeros que se utilizan para la obtención de pieles sintéticas; los materiales poróméricos con usos posibles en corte, forro y plantilla; cloruro de polivinilo (PVC) utilizado actualmente como capa superior; poliuretano (PUR) y copolímeros de etileno y acetato de vinilio (EVA).

Las gomas y plásticos que se utilizan como suelas, sobrepasan al cuero natural en resistencia al uso y al agua.

El proceso de fabricación de calzado sintético presenta varian

tes en comparación al calzado de cuero, sobre todo en lo que hace a la maquinaria, en donde algunas de éstas son programables y/o computarizadas lo que permite una mayor velocidad de producción. Algunas de las variantes más relevantes de la maquinaria empleada en comparación a la de cuero se mencionan a continuación:

Máquinas cortadoras de 2 cabezas las que tienen mandos electrónicos y accionamiento hidráulico, pueden cortar materiales sintéticos y textiles, su utilización es de mayor rapidez reduciendo el mínimo la intervención manual del obrero, proporcionando continuidad al trabajo.

Para la fase de pespunte existen máquinas de coser programables para que pueden utilizarse tanto para materiales naturales como sintéticos con diferentes espesores de hilo y agujas. Están equipadas con memoria electrónica, con capacidad de hasta 5 programas de costura y reproducción en secuencia, cuenta con mecanismos automáticos perfeccionados como el cortahilos y adecuación correcta de la aguja.

Para el proceso de montado, cabe destacar una máquina con dos pinzas flotantes que desplazan hacia el interior del corte en el momento del cierre de las placas, permitiendo una perfecta adhesión del corte a la horma, cuenta además con una señal luminosa para el centrado del corte.

Las máquinas inyectoras efectuan las tareas de montado y ensuelado en una sola operación, tienen mecanismos automáticos de control y programación de las tareas (permitiendo continuidad en el trabajo).

Para las fases de adornado y acabado existen diversas máquinas.

5. Tipos de calzado.

Como se sabe hay diferentes tipos de calzado, los cuales se clasificaron con motivos de estudio en: zapato, tenis, bota, huarache y pantufla.

Zapato: es el zapato que no pasa del tobillo, más o menos escotado por el empeine. Puede ser de cuero, fieltro, paño u otro tejido o material. Dentro de este tipo de calzado se encuentra: la zapatilla, que es un zapato ligero y de suela delgada; la sandalia, que es un calzado compuesto de una suela que se asegura con correas o cintas y la alpargata, calzado constituido por piso de cáñamo, esparto o yute, adecuadamente tejido y puntera del mismo material o bien con la parte superior enteramente de lona que se sujeta a la garganta del pie por medio de cintas.

Tenis: es el calzado deportivo, con la parte superior de lona y suela de material sintético o enteramente hecho de material sintético.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Bota: es el calzado fabricado generalmente de cuero que resguarda el pie y parte de la pierna. El botín: forma parte de esta clasificación ya que es una media bota que por lo regular no pasa de la media pierna, el cual se ajusta con botones, hebillas o correas.

Huarache: es una sandalia tosca con suela generalmente muy gruesa o de hule de llanta.

Pantufla: es un calzado de comodidad, este tipo de calzado está formado con suela muy delgada con interior generalmente de borrega o peluche sintético.

6. Fabricación de calzado y pantuflas; excepto los moldeados de hule o plástico.

El proceso de producción de este calzado, consta de varias fases, algunas de las cuales se realizan a mano, para lo cual se necesita personal capacitado en cada una de ellas. En términos generales, las más importantes son: modelado, corte, pespunte, montado, pegado, ensualado, acabado y adornado. Cada una de éstas se descompone en varias operaciones que pueden ser realizadas por una o más personas, según el grado de dificultad.

Este tipo de calzado es el más importante, ya que en 1975 contribuyó con el 81.7 % respecto de la producción de calzado na-

cional y con el 81.8 % del valor agregado censal bruto del -- país. 19/

Este producto está, en su mayor parte, fabricado solamente de cuero, sin embargo se ha incorporado material sintético a una parte de la producción.

El crecimiento que ha observado este tipo de producto se analiza a través del comportamiento del valor agregado censal bruto, por ser este indicado equiparablemente al PIB de la industria - del calzado. El valor agregado de este producto, evolucionó a - una tasa media de crecimiento del 3.2 % en el periodo de 1970 a 1975, mientras que el incremento de la rama en su conjunto fue de 3.9 %. El Plan de Desarrollo Industrial prevé un incremento medio anual de 4.6 %, con lo cual se espera superar el crecimiento de la industria de los últimos 15 años, (cuadro No. 2)20/

En la producción bruta total, la participación porcentual de - este tipo de producto ha decrecido un 10 % del total.

Este grupo utiliza relativamente pocos activos fijos por personal ocupado, ya que una de sus características consiste en utilizar intensivamente mano de obra, lo cual es explicable por la

---

19/Principales variables económicas en la Industria del Calzado Nacional por entidad federativa y grupo del calzado. Activos Fijos por personal ocupado en la Industria del Calzado Nacional por grupo.

20/SEPAFIN. Plan Nacional de Desarrollo Industrial. p. 61. -- México 1979.

necesidad de realizar partes del proceso manualmente. En los datos censales se observa un decremento en esta relación de - - - $ 5,000.00 en 1979 a $ 4,700.00 en 1975, lo cual se debe a las - manifestaciones de la crisis por la que atraviesa la economía - que determinaron una baja en los niveles de inversión, los - - cuales tuvieron tasas medias de incremento anual menores a los - del empleo, (cuadro No. 1-1).

Por las necesidades de personal, el grupo en cuestión ha ocupado la mayor proporción de personal tanto a nivel obrero como a nivel administrativo de la rama, para 1965 absorvió el 89.7 %, en 1975 el 85.3 %, (cuadro No. 3). Reflejando esto en tasas-medias de crecimiento el personal ocupado creció entre 1970 y-1975 un 0.3, mientras la tasa de activos fijos fue de un 0.8,-lo que revela una desaceleración en la industria.

Por un lado el calzado de cuero se enfrenta el problema de abastecimiento de materias primas, debido a que la producción de la curtiduría ha crecido más lentamente que la demanda de este insumo de la industria del calzado. Esta evolucionó a un ritmo -- anual de 6.7 %, en tanto que la producción de curtidos creció - 6.5 % en el lapso comprendido entre 1970- 1979. 21/

21/ S.P.P. Serie de productos Básicos 1981. Calzado y Curtiduría. México, 1979.

ESTA TESIS NO SALE
DE LA BIBLIOTECA

7. Calzado de Tela con Suela de Hule o Plástico.

La manufacturera de este tipo de calzado se desarrolla en base a condiciones objetivas de producción diferentes a las de la confección de calzado arriba señalado. Sus materiales e instrumentos de trabajo le son particulares. Por ejemplo, en el acabado del producto se requiere maquinaria altamente perfeccionada: Inyectora de plástico, cosedoras y pegadoras. Así el análisis de su proceso productivo adoptará formas especiales.

Aunque el calzado de cuero tiene gran importancia, lo cual ha sido demostrado, el fabricado con suela de hule plástico presenta un gran dinamismo, ya que en los últimos años aumentó su participación en la producción nacional en 1965, 4.7 % y en 1975, 15.6 %, (cuadro No. 3). 22/

Por el otro lado, la tasa media de crecimiento anual de su valor agregado evolucionó 14.3 % en los años considerados, incremento mayor al 0.9 % que experimentó el resto de la rama, (cuadro No. 2).

Dadas las características especiales que reviste su proceso de trabajo, éste cuenta con una elevada densidad de activos fijos

22/ La Cámara Nacional de la Industria del Calzado estimó que el calzado de material sintético participó en 1981 con el 30 % y que para 1985 llegará a 40 %. De lo anterior se deduce que el calzado sintético será en los próximos años el más importante.

por hombre ocupado, en 1970 fue de $ 14,700.00 y en 1975 de - - $ 12,200.00 a pesar de la disminución que muestra y dada la situación crítica de la economía estas cifras fueron las más altas para toda la rama, (cuadro No. 1-1).

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

El personal ocupado creció 13.7 % entre 1965 y 1975. Lo que ha - aumentado la concentración de obreros por establecimiento fabril.

Este grupo consume materiales sintéticos como el hule, con el - que se inyectan las suelas y la tela, ambos son productos derivados del petróleo, en los que se tienen pocos problemas de a-- bastecimiento.

Eso por lo que toca al resultado y condiciones materiales de producción; en lo que respecta a condiciones sociales, los obreros están más organizados en torno a su gremio, bajo la forma de sindicatos.

8. Características del Calzado Fino, Entrefino y Económico.

El calzado fino se fabrica con cuero, material sintético o textil de primera calidad. En cuero, generalmente se utiliza becerro o cabrito y los forros interiores del calzado también son - de cuero. Los materiales adicionales que se utilizan como hebillas, agujetas, broches, etc., son de primera calidad. En el - calzado fino hecho de material sintético se escogen productos de buena calidad, el corte tiene pespunte y está forrado con materiales finos.

El calzado entrefino cuando es de cuero, generalmente la base - es de cuero y la suela de material sintético. Está forrado con cuero o sintético de segunda calidad. En el calzado entrefino-

también se encuentra el de cuero hecho a base de oscarias o gamusa, la suela generalmente es de sintético o de cuero de segunda calidad.

En el calzado económico de cuero, la base se hace de cuero corriente y generalmente la suela es de sintético. Si es todo de material sintético, el pespunte es simulado. Este calzado normalmente no tiene forros.

9. Relación de la Industria del Calzado con la Industria de la Curtiduría.

La industria del calzado se encuentra muy relacionada con la industria de la curtiduría. En 1981, se produjeron aproximadamente 5.5 millones de cueros, de donde el 80 % se destinaron a la industria del calzado y el resto a productos tales como sacos, guantes, carteras, cinturones, vestiduras para muebles, etc. A su vez, la industria de la curtiduría está ligada a la actividad ganadera. Desde esta actividad se generan problemas que van a repercutir directamente en la del calzado.

Las dificultades que confronta la industria del calzado derivan en gran parte de la ineficiencia en cadena de diversas ramas de actividad económica. Específicamente en calzado de cuero, los problemas se inician desde la actividad ganadera.

La ganadería en México ha permanecido virtualmente estancada - durante la década de los setenta: en 1970 la población ganadera total 23 ascendía a cerca de 65,200 cabezas incrementándose sólo en 6,000 cabezas adicionales para 1977, lo que significa un incremento medio anual de 1.2 %. En particular el ganado - bovino, principal fuente de abastecimiento creció a un mederado 2 % anual. Obviamente que ello repercute en tasas reducidas de sacrificio y en escasez de producto para la industria de la curtiduría.

Por otro lado, la calidad de los cueros está dada por una serie de factores como son: alimentación del animal, cuidado para evitar rasgaduras, enfermedades, marcaje defectuoso, aseo,- forma de transporte y desuello entre otros. Estos elementos se traducen en cueros de calidad regular con un índice de aprovechamiento de sólo 70 % como promedio re uciendose, aún más, la disponibilidad nacional de los mismos.

Por último, el intermediario (entre ganadero y curtidor) juega un papel destacado en esta mecánica de escasez y consecuente de encarecimiento del producto dado el control que ejerce - 24/ sobre la mayor parte de la producción nacional. Ello le -- permite realizar actividades especulativas que desestabilizan- el mercado redundando en los modos operativos y sobretodo en - los costos del curtidor.

23/ Incluye ganado bovino, porcino, ovino, caprino, caballar, - asnal y mular. SARH. Depto. de Estadística Agropecuaria. ara Nacional de la Industria de la Curtiduría.

De 1970 - 1979 los curtidores resistieron un aumento de 10 veces el precio por kilo de cuero crudo de res, el renglón más significativo en su estructura de costos. Según estimaciones 25/ los cueros crudos representan el 50 % dentro del costo total, 20 % de los productos químicos, 10 % la mano de obra y 20 % los gastos (administrativos, financieros y generales).

En base a estas observaciones se desprende la capacidad de la industria de la curtiduría para abastecer los requerimientos del mercado interno como en precio y que en cierta forma han obligado al gobierno a otorgar permisos y cuotas de importación de pieles y cueros. Sin embargo la política gubernamental que se ha seguido merece ciertos cuestionamientos ya que sigue inmutable la situación tradicional de escasez y carestía.

Los criterios para permitir la importación consisten basicamente en conceder autorización de compras externas sólo en caso de presentarse insuficiencia de la oferta nacional. Por lo tanto la cuidadosa aplicación de los mismos debería reflejar, en las magnitudes variables autorizadas de cuotas de importación, situaciónes reales de escasez interna frente a un crecimiento sostenido en la demanda local por esta materia prima. En otras palabras debería presentarse una íntima correlación entre la oferta interna de cueros, demanda interna y la oferta externa para cubrir eventualmente las deficiencias.

25/ Cámara Nacional de la Industria de la Curtiduría.

Sin embargo la comparación entre algunos datos oficiales plan-- tean algunas dudas acerca de esta correspondencia razonable.

A reserve de considerar la presencia de otras variables como la exportación de ganado en piel y de cueros procesados que pudieran incidir significativamente, el análisis de las cifras que - se muestran en el cuadro No. 4 presentan cierta irracionalidad en la política de autorización de las cuotas de importación. 26/ A guía de ejemplo, se tiene la reducción en la cuota de importación de 1981 cuando se presenta un crecimiento modesto en la -- oferta interna, todo ello frente a expectativas de continuo crecimiento en la demanda de calzado de cuero de por lo menos 3.5% medio anual. En consecuencia, se da una escasez crítica de cueros con la consiguiente presión alcista sobre los precios, donde el único beneficiado resulta ser el intermediario en el sentido de disponer de un mercado cautivo sin control de precios y altamente protegido del exterior.

En general la situación que impera en torno al abastecimiento - de estas materias primas es problemática y contradictoria por - ende, difícilmente pueden dilucidarse los elementos reales conflictivos. 27/

26/ Fuente: SARH. Departamento de Estadística Agropecuaria Nacional y Diario Oficial de la Federación. México.

27/ Se omite el tema de existencia de contrabando de cueros por carecer de información que lo sustente, si bien en opinión de expertos en el campo de la curtiduría constituye un hecho.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Por un lado tanto el curtidor como el productor de calzado argumentan la sistemática escasez y carestía interna de pieles y cueros, razón por la cual presionan para que se autoricen mayores cuotas de importación. En contraparte, el abastecedor local de pieles y cueros aduce oferta y competencia desventajosa en los precios de los cueros de importación presionando el cierre de fronteras. En torno a estos divergentes puntos de vista y como resultado de la mesa de negociaciones, se determinan las cuotas de importación por parte de las autoridades oficiales en materia comercial.

En el fondo de tales argumentaciones lo que se ha podido verificar es la situación de precios. Si bien los precios internos como los externos han registrado alzas continuadas en la última década, los internos siguen manteniéndose por arriba, situación que sigue haciendo atractiva la importación. La afirmación anterior puede constatarse con las cifras del cuadro No. 5. 28/

En estas condiciones de dificil abastecimiento de materias primas, la industria de la curtiduria añade sus propias deficiencias operativas (baja calidad en el proceso de curtido, utilización de equipo y maquinaria obsoleta en la mayoría de los casos, carencias de técnicos a niveles medios, etc.), que resultan en bajos niveles de eficiencia productiva. De aquí que a

28/ Fuente: S.P.P. Serie de Productos Básicos. México 1979.

pasar de la política proteccionista, se recurre sistemáticamente al expediente de las compras externas que tradicionalmente han cubierto entre un 40 % y 50 % del consumo nacional de pieles y cueros.

Los cueros, así encarecidos, desembocan a la planta nacional productora de calzado, impactando su estructura de costos y el aprovechamiento en general de su capacidad productiva en planta. En este último punto se estima que la mayor parte de las unidades industriales productoras de calzado utilizan sólo de 50 % a 75 % de su capacidad instalada en gran parte como se ha venido señalando, debido a problemas de disponibilidad de materias primas.

En cuanto a los costos de producción, FONEP estima que en promedio, las materias primas representan el 62 %, la mano de obra el 20 % y los gastos indirectos el restante 18 %. En el caso particular del calzado de cuero se estima altamente representativa la estructura de costos obtenida para la ciudad de León, Guanajuato, que se especializa en este tipo de calzado y que arroja 70.2 % para materias primas, 18.5% para mano de obra y 11.3 % para gastos indirectos. El mayor peso relativo de las materias primas se explica por la situación reseñada de precios de los cueros.

Obviamente que tales hechos aunados al rezago tecnológico y a las deficiencias organizativas constituyen obstáculos de difícil remoción para la expansión vigorosa de la actividad zapate-

ra y que en cierta forma mantiene una inercia de crecimiento - sustentado mayormente en el crecimiento demográfico y en la dinámica de crecimiento y distribución del ingreso nacional.

10. Principales Entidades Productoras de Calzado.

Guanajuato.

El origen de esta entidad como productora de calzado data de - principios de siglo, cuando la región declinó como centro minero. Así, se fue desarrollando la fuerza de trabajo local capaz de realizar las actividades de la industria del calzado, además de ser un centro productor de cuero, materia prima básica de esta industria.

El 98 % de lo producido en Guanajuato en 1975, era calzado fino hecho de cuero elaborado en su mayor parte por procesos manuales. Esta entidad ha participado en la producción bruta nacional con un 25 % en 1965, 28.3 % en 1970 y 29.6 % en 1975 lo - - cual muestra un lento crecimiento de su producción, (cuadro 3). La producción de calzado en Guanajuato es básicamente de cuero, que en 1975, representaba el 98.5 % del total de la producción (tomando en cuenta la combinación de cuero sintético). En Guanajuato, la relación de activos fijos por hombre ocupado a 1975 era baja, $ 312.40 por persona, la más reducida en todo el país. Existe un uso intensivo de mano de obra, por así requerirlo las

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

diversas fases de su proceso de producción. Además de que sus - requerimientos (materiales) son delicados, como la piel, la - que se estropea con el trato brusco de maquinaria poco adecuada.

Dadas las características de la industria en Guanajuato, poca-- maquinaria y baja concentración de personal por establecimiento, existen más obreros manuales que personal a nivel administrativo de un 100 % en 1975, el 89.7 % corresponde a obreros y un -- 8.0 % a empleados, (cuadro No. 6).

Como la producción de calzado de cuero obtenida en esta región- requiere de gran cantidad de mano de obra, la parte de sueldos- y salarios tiene un alto peso en su valor agregado.

La capacitación y adiestramiento de la mano de obra se lleva a cabo en forma tradicional en que las generaciones se transmiten sus experiencias productivas y por medio de niños aprendices -- llamados " zorritas " (práctica ésta último que ha sido prohibida por las autoridades locales).

Jalisco.

En ésta region se manufactura principalmente calzado de cuero,- sin embargo la fabricación de calzado sintético ha venido co--- brando importancia en el periodo de estudio, así es que en 1965 Jalisco contribuyó con un 26.1 % en la producción nacional, de- la cual un 98 % fué calzado de cuero, en 1975 su producción - -

fue 38.0 % del total nacional y de esta un 93 % fue para calzado de cuero y el resto para sintético, huaraches y sandalias.

Por el tipo de calzado que fabrica, su tecnología es más avanzada que la empleada en Guanajuato.

Comparativamente el resto del país, Jalisco ha evolucionado más rápidamente en los últimos quinquenios en cuanto a la producción bruta de este artículo básico, la cual ha sido en 1965 de 243 millones de pesos y para 1975 de 505 millones, con tasas medias de crecimiento de 14.7 para 1965-1970 y 9.2 de 1965 a 1975, siendo estas las cifras más altas en el total de la industria.

Tanto Guanajuato como Jalisco producen básicamente calzado de cuero, sin embargo en Jalisco la producción de calzado de tela con suela de hule o plástico ha aumentado pero ha sido comparativamente inferior a la que se ha dado en la Zona Metropolitana de la Ciudad de México (ZMCM).

Jalisco cuenta con una alta relación de activos fijos por persona ocupada ya que en 1975 fue de $ 701.00, resultando más alto que en Guanajuato pero más bajo que en la ZMCM, (cuadro No.6).

La industria del calzado jaliciense concentra 32.7 % del personal ocupado nacional en esta rama industrial, Guadalajara es el centro productor más importante del Estado, ahí se reúnen más -

del 90 % del personal ocupado de la rama. Además el ritmo de -- crecimiento en la generación de empleos en la localidad durante 1965 - 1975 fué de 5.6 %, logrando en 1975 el salario mensual - promedio superior al pagado por la ZMCM los cuales fueron en -- promedio de $2,808.00 .

Zona Metropolitana de la Ciudad de México.

En la ZMCM, se fabrica calzado de cuero, calzado de tela con -- suela de hule, ésta última requiere procesos técnicos-productivos diferentes, materiales y medios de trabajo distintos, por - lo que se analizaran por separado. El nivel técnológico empleado es superior al utilizado en Guanajuato, pero inferior al de Jalisco.

El proceso de acabado del calzado sintético requiere de niveles más altos de tecnificación que los otros tipos y sus materiales son diferentes. Su evolución más importante surge durante las - últimas décadas y como no tiene que transformar el cuero, sus- problemas de abastecimiento de materiales son menores a los que enfrentan las otras dos entidades en estudio.

Su participación en la producción nacional fué en 1965 de 39.[illegible] la cual un 84 % era de calzado de cuero, 11 % sintético y 4 %- huaraches y sandalias. En 1975 su participación fue de 25.3 % conformada casi en 50 % de cuero, 50 % sintético y una mínima-

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

parte de huaraches y sandalias, (cuadro 3).

Se pueden notar altos niveles del crecimiento en su producción-bruta en el calzado de tela con suela de hule, ya que entre - - 1965 - 1975, el incremanto fue de 17.2 %. Sin embargo para toda la zona, la tasa media de crecimiento de la producción bruta fue de 0.7. La relación de activos fijos por personal ocupado fue - para esta zona de $699.20 para 1970, y $742.30 en 1975, siendo estas las cifras más altas de toda la rama. La diferencia con - Guanajuato radica en el tipo de producto que elabora y los re-- querimientos de activos así como personal que exige ésta.
Esta diferencia es menor en relación a Jalisco ya que hay mayor producción del calzado de tela y hule en esta región. (cuadro No.7).

CASO PRACTICO: LA PRODUCCION DEL CALZADO EN LA ZONA METROPOLITANA DE LA CIUDAD DE MEXICO.

Metodología.

En la metodología de trabajo se utilizan diversas fuentes de información.
Para la elaboración de la primera parte del estudio, se basó en fuentes teóricas que se realizaron entrevistas con funcionarios de diversas instituciones públicas y privadas.

Para la segunda parte se realizó una investigación de campo que fué la aplicación de cuestionarios a diversas empresas privadas pequeñas y medianas de la industria del calzado la cual nos da una idea de la realidad del estudio.

Esta segunda parte del estudio se realizó solamente en la Zona Metropolitana de la Ciudad de México, para tener la comparación sobre la teoría que se menciona en la primera parte.

Hipótesis.

Contribuir a abatir algunos de los problemas que en la actualidad afronta esta rama de actividad, sobre todo en aquellos establecimientos que por su tamaño, recursos y población ocupada, entre otros factores, requieren el apoyo técnico en materia de organización, recursos humanos, productividad, capacitación y adiestramiento entre otros aspectos.

A lo que se intenta llegar es conocer la problemática que en- frenta la Industria del Calzado en México a nivel del proceso de producción: mano de obra, maquinaria, materia prima y producción misma.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Universo.

El universo representado por la Cámara Nacional de la Industria del Calzado es igual a 172 empresas en la Zona Metropolitana de la Ciudad de México, el cual representa el 100 % de pequeñas y medianas empresas.

Muestra.

Para la muestra se tomó el 50 % de ese gran universo que está representado por 86 empresas pequeñas y medianas las cuales representarán para el estudio el 100 %.

De estas 86 empresas pequeñas y medianas que representan nuestra muestra se concluyó lo siguiente:

23 empresas sí contestaron en la siguiente proporción: 11 empresas pequeñas y 12 empresas medianas.
18 empresas ya no existen por temor a ser captadas por el fisco y han desaparecido cambiando de domicilio o de razón social.
2 empresas cerraron por falta de materia prima.
2 empresas ya no se dedican a la fabricación sino a la compraventa de calzado.
41 empresas no quisieron contestar por temor a ser captados por el fisco, o porque son talleres improvisados sin ninguna ubicación formal de una fábrica.

Muestra representativa.

Para sacar una muestra más real y representativa se tomó el siguiente porcentaje:

Se tomó una muestra de 40 empresas las cuales van a representar el 100 % del estudio:

40 - 100 %

23 - 57.5 %

Donde:

23 representan a las empresas que sí contestaron.

17 representan las empresas que no contestaron por las razones ya mencionadas.

Muestra del cuestionario aplicado.

U N I V E R S I D A D D E L V A L L E D E M E X I C O

Agradezco de antemano su atención que me brinde al contestar este cuestionario.

---

1. Los recursos con los que debe contar una empresa productora son:

La planta de fabricación (terreno y construcciones) ( )
La maquinaria y el equipo necesarios para producir ( )
Los estándares (medidas a considerarse) ( )
Control en el proceso (programas y control de calidad) ( )

¿ Cuál de estos recursos tiene su empresa ?_____

2. ¿ Considera como elemento de vital importancia donde se llevará a cabo la elaboración de los productos a ?:

El terreno ( )
La construcción ( )
Otros ( )

3. Para la elección de la ubicación de la planta, ¿ se tomó en consideración ? :

La proximidad del mercado ( )
La proximidad de la materia prima ( )
Las vías de comunicación y medios de transporte ( )
Los servicios públicos y privados ( )
La disponibilidad de la mano de obra ( )

4. ¿ El tamaño y la topografía del terreno son importantes a la construcción y cimentación?:

Sí ( )
No ( )

¿ Por qué ?

5. ¿ Es importante el tipo de planta y las instalaciones útiles en el edificio, después de elegido el terreno ?

Sí ( )
No ( )

¿ Por qué ?

6. Para seleccionar las instalaciones útiles en el edificio ¿ se deberá considerar qué el tipo de acondicionamiento o controles serán necesarios tales como : ?

Acondicionamiento de aire ( )
Acondicionamiento de calor ( )
Acondicionamiento de control de ruido ( )
Acondicionamiento de energía y su transmisión ( )
Acondicionamiento de servicios generales ( )
Instalaciones para empleados ( )

¿ Cuál de estos acondicionamientos tiene su empresa ?

7. Asimismo ¿ habrá que tomar en cuenta las características y - detalles más importantes para fabricar un producto como ? :

Regulación de la temperatura y humedades ( )
Diferentes colores en las distintas áreas de producción ( )
Aislamiento de ruidos ( )
Disponibilidad de planta de energía propia ( )
Sistemas de control de incendios, agua potable, gas, etc. ( )
Comedores, vestidores, servicios médicos, etc. ( )

¿ Cuál de estas características tiene su empresa ?.

8. ¿ Por qué el equipo de producción es lo más importante dentro de una planta de fabricación ?.

9. ¿ Por qué también es importante la selección y distribución - del equipo ?.

10. ¿ Por qué es importante el entrenamiento del personal obrero ?

11. ¿ Un entrenamiento periódico rinde utilidad en el mejoramiento y aumento de producción ?.

Sí ( )
No ( )

¿ Por qué ?

12. ¿ Considera que estimularlo haciéndole notar que forma parte de un equipo al cual tiene que servir, y del cual a su vez -- recibirá diversos servicios. ?

Sí ( )
No ( )

¿ Por qué ?

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

13. ¿ Considera que el ritmo de la instrucción deberá ser el adecuado para la capacidad de comprensión del trabajador; nunca mayor del que él pueda asimilar. ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

14. ¿ Considera que continuar el método enseñado hasta asegurarse de que ya aprendió, y felicitarlo por el esfuerzo realizado ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ? ( )

15. ¿ Considera disminuir progresivamente el asesoramiento que se le presta y la vigilancia hasta llegar a la simple supervisión - normal que se hace a todo obrero calificado ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

16. ¿ Realiza algún estudio de " Tiempos y Movimientos " en su empresa ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

17. ¿ Considera que el estudio del tiempo es una técnica que se -- utiliza para determinar el tiempo en que debe cumplirse una tarea? Como :

Determinar eficiencia ( )
Simplificar actividades de trabajo ( )
Conseguir el óptimo rendimiento del operario ( )
Estandarizar funciones ( )
Mejorar la producción ( )
¿ Cuál de estas finalidades se dan en su empresa ?

18. ¿ Considera que la utilidad que se obtiene de un estudio de movimiento es, basicamente, el aumento de productividad con un mínimo costo ?

Sí ( )
No ( )

¿ Por qué ?

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

19. Se considera en el estudio de movimientos, ¿ las dos manos deben iniciar y terminar sus movimientos al mismo tiempo ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

20. ¿ Considera que los estandares son las medidas preestablecidas que norman lo que se quiere alcanzar ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

21. ¿ Considera que se pueden establecer estándares en distintos aspectos de la producción, (volumen, tiempo, costo y calidad) ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

22. ¿ Considera que los lineamientos que regulan la producción del dia y/o del futuro, son los programas ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

23. ¿ Considera que el control de la calidad son normas establecidas para medir las características de la calidad de un producto ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

24. ¿ Cuál es la producción que realiza por ?

Día
Semana
Mes
Año

25. ¿ Trabaja a su máxima capacidad ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ¿

26. ¿ En que lugar se encuentra como productor dentro de su localidad ?

Primero ( )
Segundo ( )
Tercero ( )
Otro ( )

27. ¿ Llega a cubrir toda su demanda del producto que fabrica ?

Sí ( )
No ( )

¿ Por qué ?

28. ¿ Qué tipo de calzado fabrica ?

Fino ( )
Entrefino ( )
Económico ( )

29. ¿ Cuál es el que mayor demanda tiene ? ¿ Por qué ?

30. ¿ Qué material utiliza en la fabricación del calzado ?

Cuero ( )
Sintético ( )
Cuero y Sintético ( )
Otros ( )

31. ¿ La materia prima que utiliza en la manufactura del zapato es ?

Nacional ( )
Extranjera ( )
¿ De qué país ?

32. De los zapatos que fabrica; fino, entrefino y económico, ¿ Cuál tiene mayor demanda ?

33. ¿ Requiere maquinaria especial para la fabricación del calzado ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

34. ¿ Está en posibilidad de exportar su producto ?

Sí ( )
No ( )
¿ Por qué ?

35. ¿ La mano de obra que utiliza es especializada ?

36. ¿ Cuántos trabajadores componen su empresa ?

De 1 a 5 ( )
De 6 a 10 ( )
De 11 a 15 ( )
De 16 a 20 ( )
De 21 en adelante ( )

37. ¿ En su empresa se utiliza a los hombres y mujeres en que porcentaje ?

38. ¿ Cuál es la edad promedio de sus trabajadores ?

De 15 a 20 años ( )
De 21 a 25 años ( )
De 26 a 30 años ( )
De 31 en adelante ( )

39. ¿ Cuáles son los problemas frecuentes en su empresa ?

40. ¿ Son trabajadores de confianza o sindicalizados ?

41. ¿ Que opina de la Administración Cientifica ?

1. OBJETIVO DE LAS PREGUNTAS

2. RESULTADO DE LAS PREGUNTAS

3. ANALISIS

1. Los recursos con los que debe contar una empresa productora son :

La planta de fabricación (terreno y construcciones)

La maquinaria y el equipo necesarios para producir

Los estándares (medidas a considerarse)

Control en el proceso (programas y control de calidad).

Objetivo de la pregunta:

Conocer si todas las empresas tienen una formalidad en sus instalaciones.

Resultado:

La planta de fabricación: 25 %

La maquinaria y equipo necesarios: 50 %

Los estándares: 10 %

Control en el proceso: 27.5 %

No dieron información: 42.5 %

Análisis:

Se deduce que el 57.5 % de las empresas cuentan con una formalidad en sus instalaciones. En su mayoría cuentan con maquinaria y equipo dando un porcentaje del 50 %. En segundo lugar aplican el Control en su proceso con un 27.5 %. En tercer lugar tienen la planta de fabricación en un 25 % y solamente en un 10 % aplican los estándares, (gráfica No. 1). Debido a que varios fabricantes dieron más de una respuesta el total de los porcentajes no suma el 100 %.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

2.¿Considera como elemento de vital importancia donde se llevará a cabo la elaboración de los productos a?:

El Terreno

Las Construcciones

Otros

Objetivo de la pregunta :

Conocer cuál es el elemento más importante para llevar a cabo -- la elaboración del producto.

Resultado:

El terreno	17.5 %
Las construcciones	22.5 %
Otros	20.0 %
No contestó	2.5 %
No dieron información	42.5 %

Análisis :

De las empresas que aportaron sus datos se puede concluir que el elemento más importante para llevar a cabo la elaboración de su producto es la construcción (22.5 %), ya que sin ésta no habría lugar donde procesarlo. El siguiente elemento importante para los fabricantes es la planta (20 %). Un 17.5 % de los fabricantes mencionó que el más importante es el terreno. Sólamente un 2.5 % no dió su opinión. El restante 42.5 % de las empresas no dió información. Como varios fabricantes dieron más de una respuesta la suma de los porcentajes no puede dar el 100 %, (gráfica No. 2).

3. Para la selección de la ubicación de la planta, ¿ se tomó en consideración ? :

La proximidad del mercado

La proximidad de la materia prima

Las vías de comunicación y medios de transporte

Los servicios públicos y privados

La disponibilidad de la mano de obra

Objetivo de la pregunta:

Conocer qué es lo que se toma en consideración para la ubicación de la planta.

Resultado:

La proximidad del mercado	15 %
La proximidad de la materia prima	30 %
Las vías de comunicación y medios de transporte	35 %
Los servicios públicos y privados	27.5 %
La disponibilidad de la mano de obra	20 %
No dieron información	42.5 %

Análisis:

Muchas de las empresas toman en consideración en primer lugar -- las vías de comunicación y medios de transporte como se puede -- observar en un 35 %. Después estiman que es importante tomar en- consideración la proximidad de la materia prima como se obser- - va en un 30 %. En tercer lugar consideran los servicios públicos

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

y privados en un 27.5 %. Solamente en un 15 % consideran la proximidad del mercado y se puede observar que en un 20 % consideran la disponibilidad de la mano de obra. El 42.5 % representa el porcentaje de las empresas que no dieron información. Como varios fabricantes dieron más de una respuesta a esta pregunta la suma de los porcentajes no será igual a 100 %, (gráfica No. 3).

4. ¿ El tamaño y la topografía del terreno son importantes a la construcción y cimentación ?

Objetivo de la pregunta:
Saber que importancia le dan a la construcción.

Resultado:

Sí	45.0 %
No	7.5 %
No contestó	5.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:
Se deduce que el 45.0 % de las empresas le dan importancia a la construcción porque " a mayor capacidad mayor producción y trabajo, así el obrero estará satisfecho y habrá un mejor funcionamiento". Como se observa sólo un 7.5 % no le da importancia. El 5% de los fabricantes se limitó a no contestar y el restante no

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

aportó información, (gráfica No. 4).

5. ¿ Es importante el tipo de planta y las instalaciones útiles en el edificio, después de elegido el terreno ?.

Objetivo de la pregunta:
Saber qué importancia le dan al tipo y construcción de la planta.

Resultado:

Sí	42.5 %
No	2.5 %
No contestó	12.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:
Se deduce que el 42.5 % de las empresas le dan importancia al tipo y construcción de la planta, 12.5 % de estas empresas no contestó nada. Sólamente el 2.5 % de las empresas opinaron que no es de importancia. El 42.5 % restante no dió ninguna información. Muchas de las empresas no cuentan con agua ni con la suficiente luz, factores que son importantes para el buen funcionamiento y para una buena producción, (gráfica No. 5).

6. Para seleccionar las instalaciones útiles en el edificio, se deberá considerar qué tipo de acondicionamiento o controles se-

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

- rán necesarios, tales como? :

Acondicionamiento de aire

Acondicionamiento de calor

Acondicionamiento de control y ruido

Acondicionamiento de energía y transmisión

Acondicionamiento de servicios generales

Instalaciones para los empleados

Objetivo de la pregunta:

Conocer qué tipo de acondicionamiento o control son necesarios - para una instalación adecuada.

Resultado:

Aire	22.5 %
Calor	12.5 %
Control y ruido	15.0 %
Energía y transmisión	22.5 %
Servicios generales	27.5 %
Instalaciones	25.0 %
No contestaron	10.0 %
No dió información	42.5 %

Análisis:

Se puede observar que el control más importante para una empresa son los acondicionamientos de servicios generales los cuales-lo aplican el 27.5 % de las empresas. Después en un 25.0 % las-- instalaciones a los trabajadores. En un 22.5 % el acondiciona--

miento de aire y de energía. En un 15 % el cotrol, y en un -- 12.5 % el acondicionamiento de calor. Solamente el 10 % no -- contestó tal vez porque no aplica ninguno. El 42.5 % representa a las empresas que no dieron información, (gráfica No. 6).

7. Asimismo ¿ habrá que tomar en cuenta las características y detalles más importantes para fabricar un producto como ? :

Regulación de la temperatura y humedad

Diferentes colores en las distintas areas de producción

Aislamiento de ruidos

Disponibilidad de planta de energía propia

Sistemas de control de incendios, agua potable, gas,etc. y comedores, vestidores, servicios médicos, etc.

Objetivo de la pregunta:

Conocer cuáles son las características más importantes para la-fabricación del producto.

Resultado:

Temperatura y humedad	20.0 %
Colores	20.0 %
Aislamiento de ruido	17.5 %
Energía	15.0 %
Sistemas de control	22.5 %
No contestó	17.5 %
No dió información	42.5

Análisis:

La característica más importante para el fabricante en este caso son los sistemas de control de incendios, agua potable, gas como se observa en un 22.5 %. En un 20 % se consideran a la regulación de temperatura y humedad y a los diferentes colores en las distintas areas de producción. En un 17.5 % al aislamiento de ruido y en un 15 % a la disponibilidad de la planta de energía propia. -- Un 17.5 % no contestó y el 42.5 % representa a las empresas que no dieron información, (gráfica No. 7).

8. ¿ Por qué el equipo de producción es lo más importante dentro de una planta de fabricación ?

Objetivo de la pregunta :

Saber que importancia le dá el fabricante a su producción.

Resultado :

Sí	32.5 %
No contestó	25.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 32.5 % que sí contestó opina lo siguiente: "Porque el equipo de

producción es el corazón del proceso productivo; se obtiene una mayor rápidez en la producción; se obtiene mayor ganancia; el - equipo de producción no es lo más importante, hay otros factores más importantes; se obtiene una mayor calidad." Un 25 % se limitó a no dar su opinión al respecto y el restante 42,5 % no quiso dar información, (gráfica No. 8).

9.4 Por qué también es importante la selección y distribución - del equipo ?

Objetivo de la pregunta:
Saber el criterio del fabricante en lo que se refiere a la distribución del equipo en la planta y el aprovechamiento de éste.

Resultado:

Sí	32.5 %
No contestó	25.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:
El 32.5 % de las empresas que sí dió su opinión dicen lo siguiente : " Es importante para saber usarlo a su máxima capacidad; -- porque da seguridad de personal y de la planta; para ahorrar - - tiempo, dinero y esfuerzo; da economía y movimiento; porque existe maquinaria de diferentes tipos que hay que saber distribuir.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN.

El 25 % de las empresas no opinaron al respecto y el restante no dió información, (gráfica No. 9).

10. ¿ Por qué es importante el entrenamiento del personal obrero ?

Objetivo de la pregunta:
Saber cuántos dueños de fábricas consideran importante la capacitación y si la aplicarían en sus fábricas.

Resultado

Sí	35.0 %
No contestó	22.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:
El porcentaje de capacitación es bajo; se deduce que el 35 % de los dueños están a favor de la capacitación porque consideran que: " es importante mantener el trabajador al día; para obtener mayor producción y calidad; para tener alto grado de seguridad. " El 22.5 % no opinó nada y el resto no dió información. (gráfica No. 10).

11. ¿ Un entrenamiento periodico rinde utilidad en el mejoramiento y aumento de la producción?

Objetivo de la pregunta:

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Conocer si la capacitación periódica aumenta y mejora la producción y rinde más utilidad.

Resultado:

Sí	40.0 %
No	7.5 %
No contestó	10.0 %
No dió información	42 .5 %
	100.0 %

Análisis:

El 40.0 % de los fabricantes está de acuerdo porque de esta manera "se mejorará la calidad del producto; se le estimula al trabajador." Un 7.5 % no está de acuerdo porque dicen "que para esco contratan personal especializado." El 10% no dió su opinión y el restante 42.5 % no dió información. (gráfica No. 11)/.

12.- Considero que estimularlo haciéndole notar que forma parte de un equipo al cual tiene que servir, y del cual a su vez recibirá diversos servicios ?

Objetivo de la pregunta:

Qué importancia tiene el estímulo dentro de la producción para elevar la productividad.

Resultado:

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Sí	50.0 %
No	7.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

Se deduce que el 50 % de los fabricantes le da bastante importancia al estímulo que debe dársele al trabajador para obtener una mayor producción. Una minoría del 7.5 % opina lo contrario. Y se desconoce la información del 42.5 % de las empresas que no quizo dar información.(gráfica No. 12).

13.¿Considera que el ritmo de la instrucción deberá ser el adecuado para la capacidad de comprensión del trabajador. Nunca Mayor del que el puede asimilar?

Objetivo de la pregunta:

Saber si es conveniente darle mayor instrucción de la que pueda recibir a un obrero.

Resultado:

Sí	35.0 %
No	7.5 %
No contestó	12.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 35.0 % de los fabricantes piensa que sí es conveniente darle más instrucción al obrero de la que pueda captar ya que opinan que no son tontos y que tienen un grado normal de captación; aunque sea lento el aprendisaje hay que dárselos. El 7.5 % de los fabricantes opina lo contrario. El 12.5 % no contestó este punto y el restante 42.5 % no dió información, (gráfica No. 13).

14.¿Considera que continuar el método enseñado hasta asegurarse de que ya aprendió y felicitarlo por el esfuerzo realizado ?

Objetivo de la pregunta:

Saber si es conveniente cerciorarse de que aprendió y si es conveniente felicitarlo por su esfuerzo.

Resultado:

Sí	45.0 %
No	2.5 %
No contestó	10.0 %
No dió información	42.5 %

Análisis:

El 45.0 % opina que sí es conveniente cerciorarse de su aprendisaje y es indispensable hacerle saber que uno está contento por el esfuerzo realizado ya que es un modo de estimularlo. Sólamente un 2.5 % opina lo contrario, un 10.0 % no contestó este punto,

y el restante 42.5 % no dió información.

15¿ Considera disminuir progresivamente el asesoramiento que se le presta y la vigilancia hasta llegar a la simple supervisión normal que se hace a todo obrero calificado?

Objetivo de la pregunta:
Saber si es conveniente disminuir la vigilancia y tener simplemente una supervisión.

Resultado:

Sí	35.0 %
No	10.0 %
No contestó	12.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:
El 35.0 % opina que no hay que ejercer demasiada presión sobre los trabajadores ya que "no se sentirían agusto." El 10.0 % dice "que si hay una vigilancia seguida los trabajadores harán mejor su trabajo." El 12.5 % no contestó y el restante 42.5 % no dió información. (gráfica No. 15).

16.¿ Realiza algún estudio de "Tiempos y Movimientos" en su empresa ?/.

Objetivo de la pregunta:

Conocer si llevan a cabo un estudio de "Tiempos y Movimientos" en su empresa.

Resultado :

Si	27.5 %
No	20.0 %
No contestó	10.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

Se deduce que la mayoría de las empresas que aportaron sus datos lo aplican, para sacar costos; para obtener mayor eficacia; para no perder tiempo. Un 20 % dice que no es necesario utilizarlo porque el obrero trabaja a destajo y le conviene trabajar rápido para ganar más. El 10.0 % no contestó y el restante 42.5% no dió información, (gráfica No. 16).

17. ¿Considera que el estudio de tiempos es una técnica que se utiliza para determinar el tiempo en que debe cumplir una tarea Como: ?

Determinar efiencia

Simplificar actividades de trabajo

Conseguir el óptimo rendimiento del operario

Estandarizar funciones

Mejorar la producción

Objetivo de la pregunta:

Conocer con que finalidad utilizan el estudio de Tiempos.

Resultado:

Eficiencia	35.0 %
Simplificar actividades	27.5 %
Optimo rendimiento	25.0 %
Estandarizar funciones	22.5 %
Mejorar producción	22.5 %
No contestó	12.5 %
No dió información	42.5 %

Análisis:

Aplican este estudio en un 35.0 % para determinar eficiencia,-- en un 27.5 % para la simplificación de actividades de trabajo,- en un 25 .0 % para conseguir el óptimo rendimiento del opera- - rio y en un 22.5 % para estandarizar funciones y mejorar la - - producción. El 12.5 % no contestó nada y el 42.5 % no dió información. Como dieron más de una respuesta la suma de los porcentajes no da el 100.0 %. (gráfica No. 17).

18.¿Considera que la utilidad que se obtiene de un estudio de - Movimientos es básicamente el aumento de productividad con un - mínimo costo ?

Objetivo de la pregunta:

Conocer qué opinan acerca del estudio de Movimientos para elevar la productividad al menor costo.

Resultado:

Sí	42.5 %
No	5.0 %
No contestó	10.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 42.5 % está de acuerdo con este punto porque dice con este método se hace más rápido, disminuye costo, corrije errores y ahorra tiempo. Solamente el 5.0 % opina lo contrario. El 10.0 % no dió su opinión, y el 42.5 % restante no dió información, (gráfica No. 18).

19. Se considera en el estudio de Movimientos:¿Las dos manos deben iniciar y terminar sus movimientos al mismo tiempo?

Objetivo de la pregunta:

Saber si están de acuerdo que en el estudio de Movimientos las dos manos deben iniciar y terminar el movimiento al mismo tiempo.

Resultado:

Sí	27.5 %

No	10.0 %
No contestó	20.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 27.5 % está de acuerdo con esta norma ya que opinan que de esta manera pueden hacer más rápido el trabajo y que además el trabajo manual requiere de esta norma. Un 10.0 % dice que no es necesario o que es cuestión de coordinación. Un 20.0 % no contestó nada al respecto y el restante 42.5 % no dió información.

20. ¿Considera que los estándares son las medidas preestablecidas que norman lo que que se quiere alcanzar?.

Objetivo de la pregunta :

Conocer su opinión acerca de los estándares .

Resultado :

Sí	40.0 %
No	2.5 %
No contestó	15.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 40 % de los fabricantes están de acuerdo en la funcionalidad de los estándares. Opinan que hay que planear la producción para obtener mayor rendimiento y alcanzar los objetivos establecidos. El 2.5 % de los fabricantes no los aplica ya que consideran que no son necesarios. El 15.0 % no contestó nada al respecto y el 42.5 % no dió información.

21.¿Consideran que se pueden establecer estándares en distintos aspectos de la producción, como : el volúmen de producción,el tiempo productivo,el costo de la producción, la calidad del producto?

Objetivo de la pregunta:
Saber si los fabricantes establecen estándares en la producción, o no tienen sistémas productivos.

Resultado:

Sí	37.5 %
No	7.5 %
No contestó	12.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:
El 37.5 % establece estándares y sistémas productivos. Un 7.5 % no lo aplica. Un 12.5 % no contestó. El 42.5 % restante represen

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

- ta a las empresas que no dieron ninguna información.

22. ¿ Considera que los programas son los lineamientos que regulan la producción del día y/o del futuro? ¿

Objetivo de la pregunta:

Saber su opinión acerca de que si los programas son los linea- - mientos que regulan la producción, si los aplican en su produc-- ción.

Resultado:

Sí	42.5 %
No	---
No contestó	15.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis :

El 42.5 % de los fabricantes dicen que las producción debe ser- programada para poder cumplir con los objetivos. Solamente el - 15.0 % no opinó, y el restante 42.5 % no aportó información. (gráfica No. 22).

23.¿Considera que el control de la calidad son normas establecidas para medir las características de calidad de un producto ?.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Objetivo de la pregunta:

Saber qué importancia le dan al control de la calidad del producto.

Resultado:

Sí	45.0 %
No	2.5 %
No contestó	10.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 45.0 % de los fabricantes le dan bastante importancia al control de la calidad ya que es una norma básica que significa nombre y prestigio. Sólamente un 2.5 % opina que no tiene importancia esta norma. El 10.0 % no opinó y el restante 42.5 % no dió ninguna información. (gráfica No. 23).

24. ¿ Cuál es la producción que realiza por: día, semana, mes y año ?.

Objetivo de la pregunta:

Conocer cuál es su promedio de producción y si llevan controles diarios, semanarios, mensuales y anuales.

Resultado :

Sí	35.0 %

No	22.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Pares Diarios

De 1 a 50	5.0 %
De 51 a 150	20.0 %
De 151 a 500	10.0 %
No contestó	62.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 35.0 % de las empresa sí aplica controles. El 22.5 % no lo - hace. Y el restante 42.5 % no dió información al respecto.

	Establecimientos	Promedio diario prod.
Total	100 %	
Taller artesanal	5 %	13 pares
Pequeña	20 %	102 pares
Mediana	10 %	200 pares
No contestó	20 %	
No dió información	42.5 %	

25. ¿ Trabaja a su máxima capacidad ?.

Objetivo de la pregunta:

Saber si la empresa utiliza todos los recursos para trabajar a - su máxima capacidad.

Resultado:

Sí	22.5 %
No	25.0 %
No contestó	10.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Análisis:

Sólamente el 22.5 % de las empresas trabajan a su máxima capacidad ya que cubren todos sus pedidos. El 25.0 % no trabajan a su máxima capacidad porque no hay poder adquisitivo, no hay materia prima, no hay pedidos ni una planeación adecuada. El 10 % no contestó nada tal vez porque tampoco trabajan a su máxima capacidad. Y el restante 42.5 % no dió información. (gráfica No. 25).

26.¿ En qué lugar se encuentra como productor dentro de su localidad ?.

Objetivo de la pregunta:

Conocer si tiene alguna aceptación en el mercado.

Resultado.

Sí	40.0 %
No	17.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 40 % de las empresas tiene aceptación en el mercado. Un - -- 17.5 % dijo no tenerla. El 42.5 % restante no dió información, (gráfica No. 26).

27.¿Llega a cubrir toda su demanda del producto que fabrica ?

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Objetivo de la pregunta:

Conocer si cubre toda su demanda dentro de su localidad.

Resultado:

Sí	32.5 %
No	12.5 %
No contestó	12.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0%

Análisis:

El 32.5 % de las empresas sí la cubre. El 12.5 % no la cubre por falta de trabajo, porque no cuentan con la maquinaria necesaria, porque no hay materia prima ni recursos financieros. El otro - - 12.5 % no contestó y el restante 42.5 % no dió información. (gráfica No. 27).

28.¿ Qué tipo de calzado fabrica ?.

Objetivo de la pregunta:

Conocer cuál es el tipo de calzado que más se fabrica en la Z.M. de la C. de M.

Resultado:

Fino	12.5 %
Entrefino	20.0 %
Económico	17.5 %

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Otros (alta seguridad, Pantufla, ballet)	7.5 %
No contestó	---
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El zapato que más se fabrica es el entrefino, en un 20 %. En segundo lugar el económico, en un 17.5 %. En tercer lugar el zapato fino, en un 12.5 %. En un 7.5 % se fabrican pantuflas, zapato de alta seguridad y zapatillas de ballet. El 42.5 % restante son las empresas que no dieron información, (gráfica No. 28).

29.¿ Cuál es el que se vende más ?.

Objetivo de la pregunta:

Saber cuál es el tipo de calzado que más demanda tiene .

Resultado:

Económico	25.0 %
Fino	10.0 %
Entrefino	12.5 %
Alta seguridad	5.0 %
Pantufla	2.5 %
Ballet	2.5 %

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El zapato que más demanda tiene es el económico y alcanza un 25%, le sigue el entrefino con un 12.5 % y en tercer lugar el fino, - con un 10.0 % solamente. El zapato de seguridad, ballet y pantufla alcanza un 2.5 %. (gráfica No. 29).

30. ¿ Qué material utiliza en la fabricación del calzado ?.

Objetivo de la pregunta:

Saber cuál es el material que más demanda tiene para la fabri-- cación del calzado.

Resultado:

Cuero	32.5 %
Sintético	7.5 %
Cuero y sintético	12.5 %
Otros	2.5 %
No contestó No dió información	2.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Análisis:

Las empresas en un 32.5 % siguen utilizando el cuero para su fabricación. Un 12.5 % este combinando cuero y sintético. Un 7.5 % utiliza sintético en su fabricación. Solamente el 2.5 % utiliza otros materiales como es el caso de los zapatos de alta seguridad. Un 2.5 % no dijo con qué fabricaba y el resto no dió información, (gráfica No. 30).

31. ¿ La materia prima que utiliza en la manufactura del zapatoes :?

Objetivo de la pregunta:

Saber si se exporta materia prima o se consume la nacional para la fabricación del calzado.

Resultado:

Nacional	50.0 %
Extranjera	-
No contestó	7.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 50 % de las empresas utilizan la materia prima nacional. Solamente un 7.5 % de los fabricantes no contestó y el 42.5 % no quizo dar informeción, (gráfica No. 31).

32. De los zapatos que fabrica: Fino, entrefino y económico, ¿Cuál si tiene mayor demanda ?.

Objetivo de la pregunta :
Saber cuál es el tipo de calzado que más demanda tiene dentro del mercado nacional.

Resultado:

Fino	7.5 %
Entrefino	12.5 %
Económico	20.0 %
Alta seguridad	5.0 %
Ballet	2.5 %
No contestó	10.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:
El zapato que más demanda tiene es el económico que alcanza un 20 .0 % , luego el entrefino con un 12.5 % y en tercer lugar el fino que alcanza un 7.5 %. El zapato de alta seguridad está en un 5.0 % y la zapatilla de ballet en un 2.5 %. El 10.0 % de los fabricantes no respondió a esta pregunta y el restante 42.5 % no dió información, (gráfica No. 32).

33. ¿ Requiere maquinaria especial para la fabricación del calzado ?.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Objetivo de la pregunta:

Saber si las fábricas cuentan con la maquinaria y equipo necesarios para la fabricación del producto, y si la necesitan.

Resultado:

Sí	22.5 %
No	27.5 %
No contestó	7.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 27.5 % de las empresas no requieren de maquinaria especial pa la fabricación de su producto. Un 22.5 % de las empresas sí la requiere ya que por falta de esta no pueden trabajar a su máxima capacidad y no obtienen un alto grado de calidad, debido a que tienen que improvisar muchas veces la maquinaria. Las empresas que dicen no necesitarla es porque la fabricación de calzado es una actividad artesanal. Sólamente un 7.5 % de las empresas no opinó y el restante 42.5 % no quizo dar información, (gráfica No. 33).

34. ¿ Está en posibilidad de exportar su producto ?.

Objetivo de la pregunta:

Saber si actualmente se está exportando calzado o que posibilidades tiene de hacerlo.

Resultado:

Sí	17.5 %
No	22.5 %
Actualmente exporta	5.0 %
No dió información	42.5 %
No contestó	12.5 %
	100.0 %

Análisis:

Un 22.5 % de las empresas dice que sí tienen posibilidades de -- exportar su producto "ya que tienen nivel competitivo". Un 22.5% de las empresas no tienen posibilidad porque "no tiene medios para hacerlo; no tienen ayuda del gobierno; no tienen financiamiento o porque su producción es poca." Acyualmente el 5.0 % está exportando el zapato de alta seguridad. El 12.5 % no opinó y el -- 42.5 % de las empresas no dió información, (gráfica No. 34).

35. ¿ La mano de obra que se utiliza es especializada ?

Objetivo de la pregunta:

Saber si requiere personal calificado para la fabricación del -- calzado.

Resultado:

Sí	30.0 %
No	12.5 %

No contestó	15.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 30.0 % de las empresas requiere de la mano de obra calificada ya que "la línea no permite error." El 12.5 % de las empresas dice que "la mano de obra no es indispensable ya que la Industria del calzado es una artesanía; un oficio que va de padres a hijos." Un 15.0 % no opinó al respecto y el restante 42.5 % no dió información. (gráfica No. 35).

36.¿ Cuántos trabajadores componen a su empresa ?

Objetivo de la pregunta:

Poder clasificar a las empresas dependiendo del número de trabajadores.

Resultado:

De 1 a 5 trabajadores	10.0 %	taller artesanal
De 6 a 15 trabajadores	17.5 %	pequeña empresa
De 15 a más trabajadores	22.5 %	mediana empresa
No contestó	7.5 %	
No dió información	42.5 %	
	100.0 %	

Análisis:

Como se señala en el resultado se puede dividir a las empresas

dependiendo del número de trabajadores que la conformen:
En este caso vemos que la que predomina es la mediana empresa,- que está constituida de 16 a más trabajadores y alcanza un 22.5 porciento, le sigue la pequeña empresa con un 17.5 %, constituida de 6 a 15 trabajadores. Se puede observar que el taller artesanal está desapareciendo y abarca un 10 % del total constituido por -- 1 a 5 trabajadores. El 7.5 % no contestó a esta pregunta y el restante 42.5 % no dió información, (gráfica No. 36).

37. ¿ En su empresa utiliza a los hombres y mujeres en qué porcentaje ?

Objetivo de la pregunta:
Saber en qué porcentaje se requiere la mano de obra de la mujer - o del hombre en las empresas productoras de calzado.

Hombres	70.0 %
Mujeres	30.0 %
	100.0 %

Análisis:
Nos podemos dar cuenta que la mano de obra de hombre es más solicitada que la mano de obra de mujer, ya que la mano de obra de mujer se utiliza generalmente en la fase final del proceso.

38. ¿ Cuál es la edad promedio de sus trabajadores ?

Objetivo de la pregunta:

Saber cuáles son las edades de los trabajadores en la rama del calzado, y si siguen utilizando la mano de obra de los menores de edad " zorritas ".

Resultado:

De 15 a 20 años	---
De 21 a 25 años	15.0 %
De 26 a 30 años	25.0 %
De 31 en adelante	17.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 25.0 % de las empresas tiene trabajadores de 26 a 30 años; - el 17.5 % de ellas tiene trabajadores que van de los 31 en adelante, sólamente el 15.0 % tiene trabajadores que van de los - 21 a los 25 años. Como podemos ver, ningúna empresa reportó trabajadores menores de edad aunque realmente no sabemos si es - - cierto que no los emplean. El 42.5 % restante no dió información, (gráfica No. 38).

39. ¿ Cuáles son los problemas frecuentes de su empresa ?.

Objetivo de la pregunta :

Conocer si para el desarrollo de su producción existen problemas que le impidan la producción del calzado.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Resultado:

Ausentismo	10.0 %
Falta de materia prima	12.5 %
Falta de financiamiento	10.0 %
Alcoholismo	2.5 %
Otros	2.5 %
No tienen problemas	12.5 %
No contestó	15.0 %
No dió información	42.5 %

Analisis:

El problema que más se menciona es la falta de materia prima, el cual alcanza un 12.5 %. Otra cantidad igual menciona no tener problemas en su empresas. Un 10.0 % menciona el problema del ausentismo y solamente un 2.5 % el del alcoholismo aunque en la investigación de campo se observó que este problema es muy frecuente y un 2.5 % de las empresas mencionan otros problemas. El 15 % no respondió a esta pregunta y el 42.5 % restante no dió información, (gráfica No. 39).

40. ¿ Son trabajadores de confianza o sindicalizados ?

Objetivo de la pregunta:

Saber si los trabajadores están sindicalizados o son de con--

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

fianza en este tipo de industria.

Resultado:

Confianza	32.5 %
Sindicalizados	20.0 %
No contestó	5.0 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

El 32.5 % de los trabajadores son de confianza debido a que son familiares o las empresas no cubren los requisitos fiscales, -- principalmente en las pequeñas empresas. El 20 % sí está sindicalizado, esto se ve principalmente en la mediana empresa la -- cual tiene una estructura formal. El 5 % no contestó a esta pregunta y el 42.5 % restante no dió información, (gráfica No. 40).

41. ¿ Qué opina de la Administración Científica ?

Objetivo de la pregunta:

Conocer cuántas empresas aplican la Administración Científica.

Resultado:

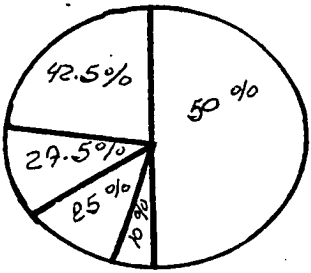
Sí	25.0 %
No	32.5 %
No dió información	42.5 %
	100.0 %

Análisis:

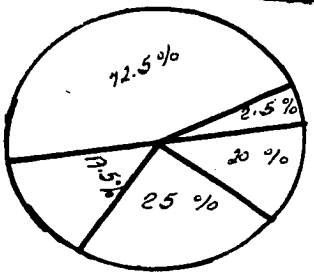
Sólamente el 25 % conoce y opina a este respecto. El 32.5 % de las empresas no sabe lo que es la Administración Científica. - El restante 42.5 % representa a las empresas que no dieron información, (.gráfica No. 41).

A N E X O S

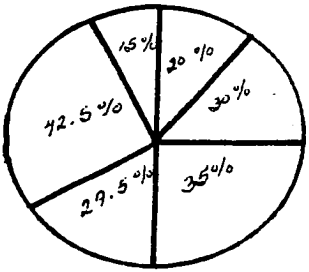
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



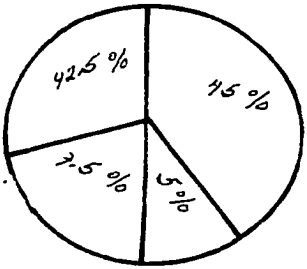
Gráfica No. 1



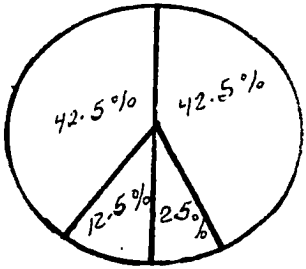
Gráfica No. 2



Gráfica No. 3

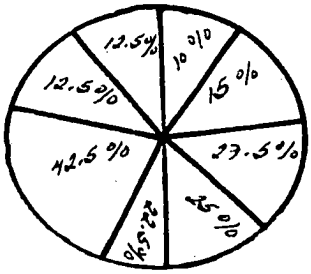


Gráfica No. 4

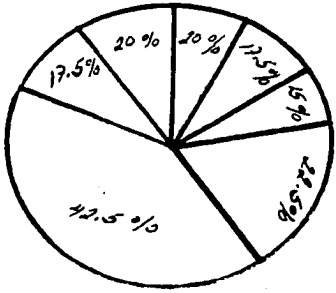


Gráfica No. 5

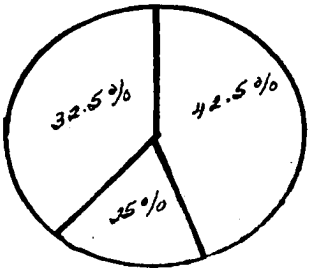
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



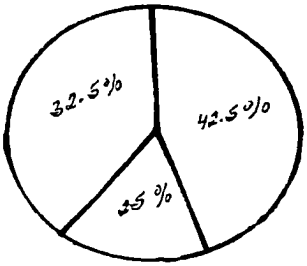
Gráfica No. 6



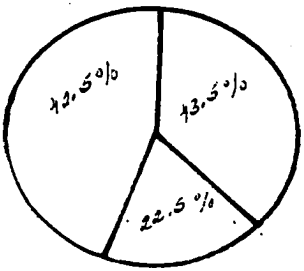
Gráfica No. 7



Gráfica No. 8

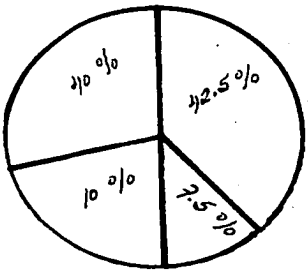


Gráfica No. 9

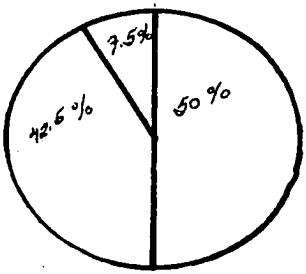


Gráfica No. 10

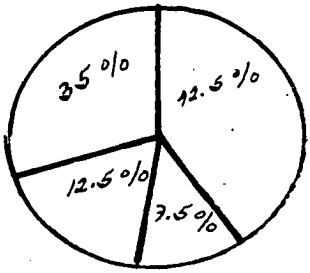
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



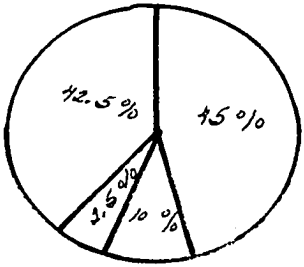
Gráfica No. 11



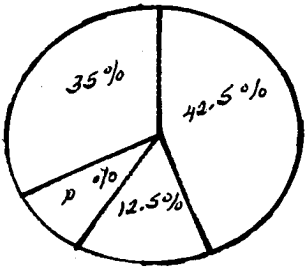
Gráfica No. 12



Gráfica No. 13

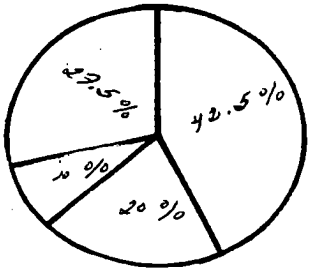


Gráfica No. 14

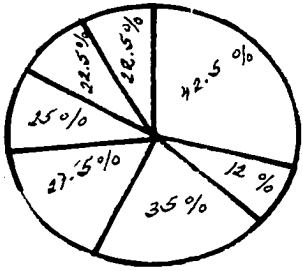


Gráfica No. 15

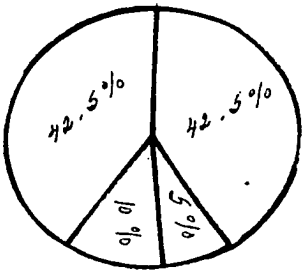
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



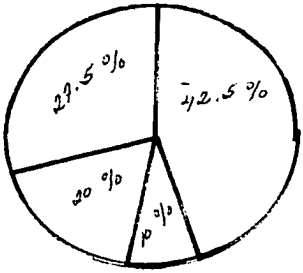
Gráfica No. 16



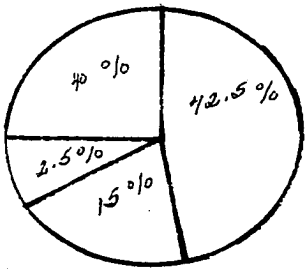
Gráfica No. 17



Gráfica No. 18

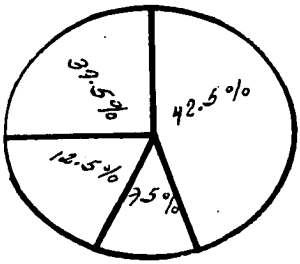


Gráfica No. 19

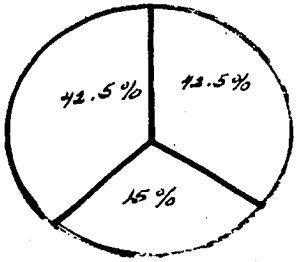


Gráfica No. 20

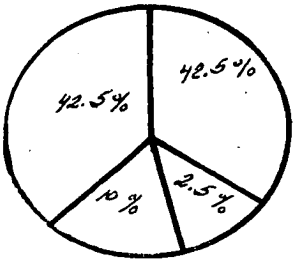
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



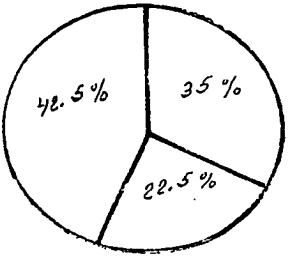
Gráfica No. 21



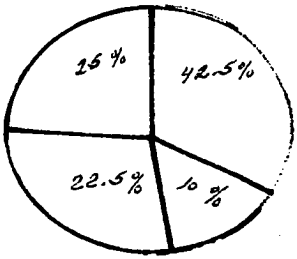
Gráfica No. 22



Gráfica No. 23

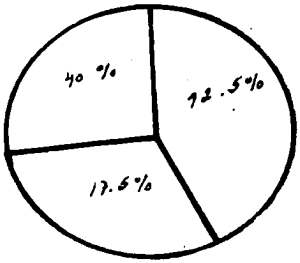


Gráfica No. 24

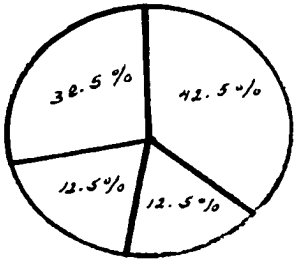


Gráfica No. 25

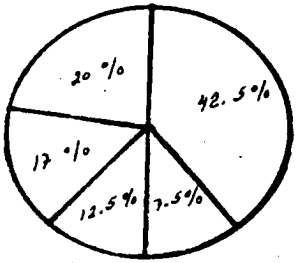
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



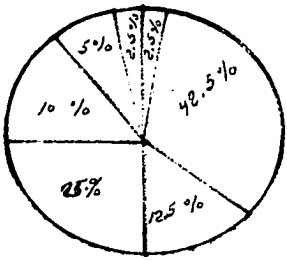
Gráfica No. 26



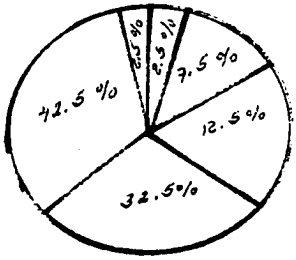
Gráfica No. 27



Gráfica No. 28

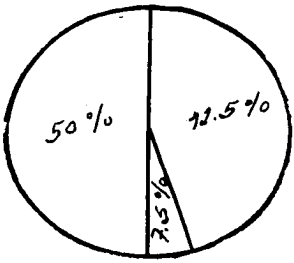


Gráfica No. 29

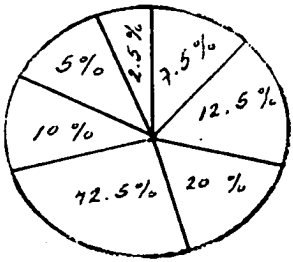


Gráfica No. 30

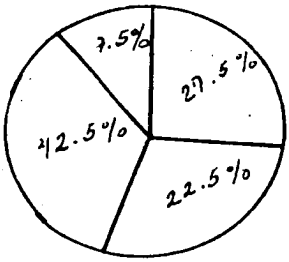
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



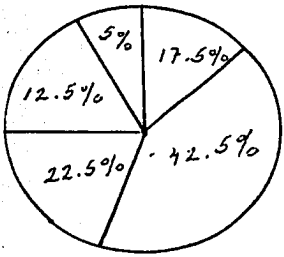
Gráfica No. 31



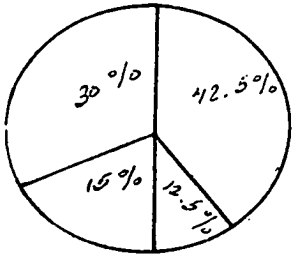
Gráfica No. 32



Gráfica No. 33

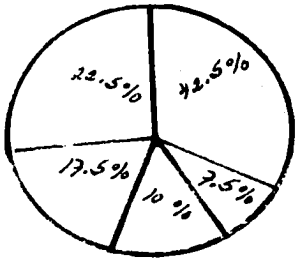


Gráfica No. 34

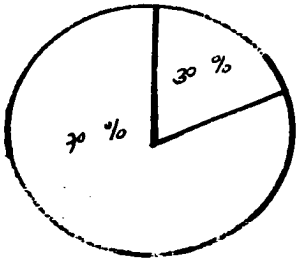


Gráfica No. 35

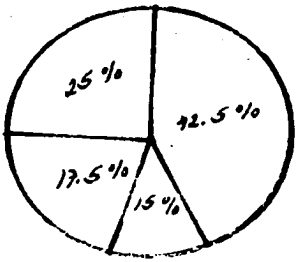
TESIS CON
FALLA DE ORIGEN



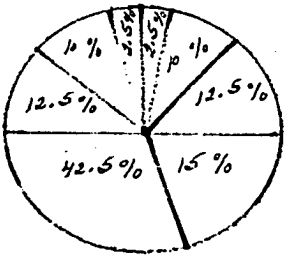
Gráfica No. 36



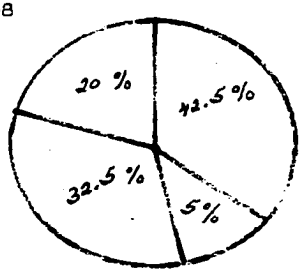
Gráfica No. 37



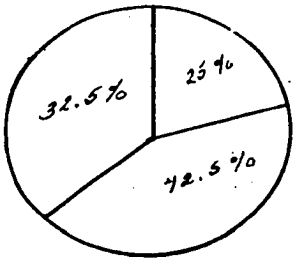
Gráfica No. 38



Gráfica No. 39



Gráfica No. 40

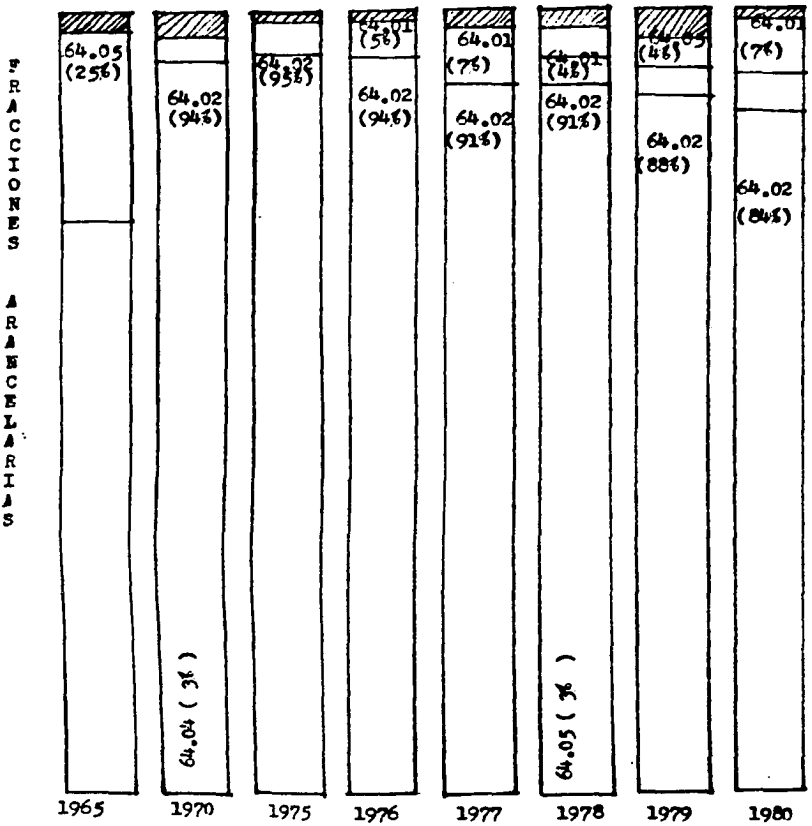


Gráfica No. 41

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Gráfica 1

Composición de las Exportaciones de la Industria del calzado. 1965-1980 (por ciento)



Las demás fracciones arancelarias

FUENTE: Cuadro No. 11

Cuadro No. 1

PRINCIPALES VARIABLES ECONOMICAS EN LA INDUSTRIA DEL CALZADO NACIONAL POR ENTIDAD FEDERATIVA Y GRUPO DE CALZADO.
1965, 1970, 1975.
(Participación Porcentual)

ENTIDAD FEDERATIVA Y GRUPO DE CALZADO	Número de Establec. Censados	Personal Ocupado	Remun. Totales al Personal.	Activos Fijos	Producción Bruta Total	Valor Agregado Censal Bruto
Total	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
Distrito Federal y México	35.3	22.1	23.5	30.2	25.3	27.0
Guanajuato.	22.5	36.0	28.7	20.6	29.6	28.4
Jalisco.	14.6	32.7	40.3	42.1	38.1	35.2
Resto del país	27.6	9.2	7.5	7.1	7.0	9.4
Fábrica de calzado y pantuflas excepto las de tela y hule.	72.6	85.3	85.4	73.6	81.7	81.8
Distrito Federal y México.	32.6	12.9	12.0	8.6	11.6	12.9
Guanajuato.	21.4	35.2	28.1	20.2	28.9	27.8
Jalisco.	8.5	30.7	38.7	39.8	35.6	33.2
Resto del país.	10.1	6.7	6.6	5.0	5.6	7.9
Fábrica de calzado de tela con suela de hule.	2.4	10.8	13.0	24.4	15.6	15.8
Distrito Federal y México.	1.5	8.9	11.1	21.2	13.4	13.7
Guanajuato.	0.2	0.7	0.7	0.4	0.6	0.6
Jalisco.	0.5	0.6	0.6	1.4	0.9	0.8
Resto del país.	0.2	0.6	0.6	1.4	0.7	0.7
Fábrica de huaraches y sandalias.	25.0	3.9	1.6	2.0	2.7	2.4
Distrito Federal y México.	1.1	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
Guanajuato.	1.0	0.1	N.S.	N.S.	N.S.	N.S.
Jalisco.	5.6	1.6	0.9	0.8	1.6	1.2
Resto del país.	17.3	1.8	0.3	0.7	0.7	0.8

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

CUADRO No.1-1

ACTIVOS FIJOS POR PERSONAL OCUPADO EN LA INDUSTRIA
DEL CALZADO NACIONAL, POR GRUPO.

1970, 1975

(Miles de pesos constantes de 1960).

GRUPO DE CALZADO.	1970	1975
Fabricación de calzado y pantuflas excepto los moldeados de hule o plástico.	5.0	4.7
Fabricación de calzado de tela con suela de hule o plástico.	14.7	12.2
Fabricación de huaraches, alpargatas y similares.	1.8	2.6

Fuente. Cuadro No. 1

CUADRO No. 2

TASAS MEDIAS DE CRECIMIENTO DEL VALOR AGREGADO EN LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

1 9 6 5- 1 9 8 0

(a pesos constantes 1 9 6 0).

Grupo de Calzado	1965- 1970.	1970- 1975.	1965-1975.	1975- 1980.
T o t a l.	(2.1)	3.9	0.9	4.6
Fabricación de calzado y pantuflas excepto moldeados de hule o plástico.	(3.6)	3.2	(0.3)	4.6
Fabricación de calzado - de tela con suela de hule.	19.9	8.9	14.3	4.6
Fabricación de huaraches sandalias y alpargatas.	(6.7)	0.3	(3.3)	4.6

Fuente: Cuadro No. 1 y SEPAFIN. Plan Nacional de Desarrollo Industrial.p. 81 México 1979.

152

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Cuadro No. 3

PRINCIPALES VARIABLES ECONOMICAS EN LA INDUSTRIA DEL CALZADO NACIONAL, POR ENTIDAD FEDERATIVA Y GRUPO DE CALZADO.

1965, 1970, 1975.
(Participación Porcentual)
1965

ENTIDAD FEDERATIVA Y GRUPO DE CALZADO	Número de Establecimientos	Personal Ocupado	Remuneraciones Totales	Activos Fijos Brutos	Producción Bruta Total	Valor Agregado Censal Bruto
T o t a l	100.0	100.0	100.0	100	100.0	100.0
Distrito Federal y México	37.2	34.6	40.1		30.1	40.8
Guanajuato	19.8	30.5	25.9		25.0	24.2
Jalisco	12.5	22.8	27.6		26.1	20.5
Resto del país.	31.5	12.1	6.4		9.8	6.5
Fábrica de calzado de todo material excepto los de tela y hule.	75.0	89.7	91.7		91.8	91.8
Distrito Federal y México.	39.2	29.6	33.3		32.9	35.0
Guanajuato.	17.1	30.1	25.8		24.8	26.2
Jalisco.	7.4	21.4	27.2		25.6	23.6
Resto del país.	15.3	8.6	5.4		8.5	7.0
Fábrica de calzado de tela con suela de hule.	1.2	3.7	5.4		4.7	4.5
Distrito Federal y México.	1.0	3.4	5.1		4.5	4.3
Guanajuato.	-	-	-		-	-
Jalisco.	-	-	-		-	-
Resto del país.	0.2	0.3	0.3		0.2	0.2
Fábrica de huaraches y sandalias	23.8	6.6	2.9		3.5 1.6 0.2	3.7
Distrito Federal y México.	1.0	1.6	1.7		0.6	1.7
Guanajuato.	1.8	0.4	0.1		1.1	0.2
Jalisco.	5.0	1.4	0.4			0.6
Resto del país.	16.0	3.2	0.7			1.2

153

CUADRO No. 4

RESES SACRIFICADAS, CUOTAS DE IMPORTACION
DE CUEROS DE RES
1972 - 1981.

Años	Reses Sacrificadas		Cuotas de Importación	
	Millones de Reses	Variación Anual %	Millones de Cueros de Res	Variación Anual %
1972	3.5	——	2.2	——
1973	3.7	5.7	2.4	9.1
1974	3.8	2.7	2.5	4.2
1975	4.1	7.9	2.4	(4.0)
1976	4.8	17.1	2.8	16.7
1977	[illegible]	(10.4)	2.8	——
1978	4.4	2.3	2.1	(25.0)
1979	4.9	11.4	2.3	9.5
1980	5.2	6.1	6.5	8.7
1981	5.3	1.9	1.8	(28.0)

FUENTE: SARH. Departamento de Estadística Agropecuaria Nacional y Diarios Oficiales de la Federación, México.

154

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

CUADRO No. 5

PRECIOS UNITARIOS NACIONALES E INTERNACIONALES DE
PIELES Y CUEROS DE GANADO VACUNO
1970, 1975, 1981
(Pesos/KG. y Porcientos)

Año		Precios Nacionales a/ (1)	Precios Internacionales b/ (2)	Porcentajes de Encarecimiento (1) / (2) - 1 X 100
1970		5.5	3.6	52.8
1975		12.5	6.5	92.3
1976		15.3	13.4	14.2
1977	c/	17.0	18.8	(9.5)
1978		34.6	23.9	44.8
1979	c/	55.0	46.5	18.3
1980	d/	34.0	25.7	32.3
1981	d/	34.6	26.0	33.1

a/ Precios en rastro.
b/ Precios CIF.
c/ En los años de 1977 y 1979 se dispararon los precios por una escaces mundial de cueros.
d/ Estimaciones en base a cotizaciones mensuales proporcionadas por la Cámara Nacional de la Curtiduría. El dato para 1981 es el promedio de cotizaciones de enero - agosto.

FUENTE: S.P.P. Serie Productos Básicos, México 1979.

CUADRO No. 6

PERSONAL OCUPADO EN LA INDUSTRIA DEL CALZADO NACIONAL, SEGUN SU POSICION EN EL TRABAJO POR ENTIDAD FEDERATIVA. 1965, 1970, 1975.

(Número de Personas y Porcentajes).

ENTIDAD FEDERATIVA.	1965 Total	1965 Obreros	1965 Empleados	1965 Personal sin Remun.	1970 Total	1970 Obreros	1970 Empleados	1970 Personal sin Remun.	1975 Total	1975 Obreros	1975 Empleados	1975 Personal sin Remun.
Total.	30,258	23,782	2,760	3,716	35,764	29,002	3,632	3,130	36,864	30,820	4,000	2,044
Distrito Federal y México.	10,483	8,011	994	1,478	9,436	7,325	1,165	946	8,155	6,444	888	823
Guanajuato.	9,239	7,994	631	614	12,466	10,936	919	611	13,235	11,872	1,057	306
Jalisco.	6,884	5,467	973	444	9,473	7,751	1,306	416	12,065	10,044	1,768	2[illegible]
Resto del país.	3,652	2,310	162	1,180	4,389	2,990	242	1,157	3,408	2,459	287	662

(PARTICIPACION PORCENTUAL).

ENTIDAD FEDERATIVA.	1965 Total	1965 Obreros	1965 Empleados	1965 Personal sin Remun.	1970 Total	1970 Obreros	1970 Empleados	1970 Personal sin Remun.	1975 Total	1975 Obreros	1975 Empleados	1975 Personal sin Remun.
Total.	100	78.6	9.1	12.3	100	81.0	10.0	8.0	100	83.0	10.0	5.0
Distrito Federal y México.	100	76.4	9.5	14.1	100	77.7	12.3	10.0	100	79.0	10.9	10.1
Guanajuato.	100	86.6	6.8	6.6	100	87.7	7.4	4.9	100	89.7	8.0	2.3
Jalisco.	100	79.4	14.2	6.4	100	81.8	13.8	4.4	100	83.2	14.7	2.1
Resto del país.	100	63.3	4.4	32.3	100	68.1	5.5	26.4	100	72.2	8.4	19.4

FUENTE: S.P.P. VIII. IX. X. Censo Industrial México 1965. 1970. 1975.

CUADRO No. 7.

TASAS MEDIAS DE CRECIMIENTO DE LA PRODUCCION BRUTA DE CALZADO DE TELA CON SUELA DE HULE EN EL DISTRITO FEDERAL Y RESTO DEL PAIS.

(Pesos constantes de 1960)

ENTIDAD FEDERATIVA.	1965 - 1970	1970 - 1975	1965 - 1975
TOTAL	30.4	7.8	18.5
Distrito Federal y México	30.8	5.0	17.2
Resto del País	19.1	51.5	34.4

Fuente: S.P.P., VIII IX X Censo Industrial, México 1965, 1970, 1975.

CUADRO No. 8

PARTICIPACION DE LA INDUSTRIA MANUFACTURERA Y DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN EL SECTOR EXTERNO NACIONAL.
1970 - 1980.
(Millones de Dólares Corrientes y Porcentajes).

Años	Exportación total de Mercancías		Exportación de la Industria Manufacturera			Exportación de la Industri del Calzado
	Millones de Dólares		Millones de Dólares		Millones de Dólares	
1970	1289.6	100.0	444.4	34.5	N.D.	-
1975	3062.4	100.0	1524.5	49.8	12.6	0.4
1976	3055.4	100.0	1729.5	47.3	12.5	0.3
1977	4649.8	100.0	2125.0	45.7	13.4	0.3
1978	6063.1	100.0	2574.0	42.5	25.3	0.4
1979	8798.2	100.0	2936.0	33.4	32.7	0.4
1980	15307.2	100.0	3378.8	22.1	34.5	0.2

Años	Importación Total de Mercancías		Importación de la Industria Manufacturera			Importación de Industria del Calzado 1/
	Millones de Dólares		Millones de Dólares		Millones de Dólares	
1970	2328.3	100.0	N.D.	-	N.D.	-
1975	6582.3	100.0	5561.7	84.5	20.3	0.3
1976	6190.4	100.0	5693.0	92.0	20.4	0.3
1977	5569.7	100.0	4805-4	86.3	22.9	0.4
1978	7713.8	100.0	6791.6	88.0	34.7	0.4
1979	11985.6	100.0	10563.5	88.1	63.9	0.5
1980	18572.2	100.0	16088.7	86.6	48.1	0.3

1/ Los datos de importación se refieren a calzado terminado, pieles y cueros.

FUENTE: Banco de México, S.A. Series Estadísticas Históricas, Balanza de Pagos. Cuaderno 1970-1978. Informe Anual de 1979 y 1980. México 1979 - - 1980 y S.P.P. Anuarios Estadísticos del Comercio Exterior de los Estados Unidos Mexicanos.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

CUADRO No. 9

TASAS DE CRECIMIENTO ANUAL a/ DE LAS EXPORTACIONES TOTALES, DE MANUFACTURAS Y DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

1970 - 1980

Concepto	1970-1975	1975-1976	1976-1977	1977-1978	1978-1979	1979-1980
Exportación total	18.9	19.4	27.2	30.4	45.1	74.0
Exportación de manufacturas.	28.0	13.4	22.9	21.1	14.1	15.1
Exportación de - - calzado.	-	(.8)	7.2	88.8	29.2	5.5

FUENTE: Cuadro No. 10

cuadro No. 10

1977		1978 p/		1979 p/		1980 p/	
Volumen	Valor	Volumen	Valor	Volumen	Valor	Volumen	Valor
30040004.0	20742430.3	36355600.0	30611117.0	40535052.0	57802622.6	34365721.0	39609892.8
973317.0	1753575.6	799571.0	1423575.1	734737.0	2497286.8	1192194.0	2739859.0
1765462.0 1/	1421430.8	1580417.0	1588279.3	990844.0	2238485.1	785135.0	1624718.2
	27917436.7		33622971.4		62538394.5		43974470.0

1/ Cifras en Kg. legal.

P/ Cifras preliminares

Fuente: S.P.P. Anuario Estadístico de Comercio Exterior. México, 1965, 1970, 1975 - 1980.

CUADRO No. 11

TASAS DE CRECIMIENTO ANUAL a/ DE LAS IMPORTACIONES TOTALES, DE MANUFACTURAS Y DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO.

1970-1980.

Concepto	1970-1975	1975-1976	1976-1977	1977-1978	1978-1979	1979-1980
Importación total	23.0	(6.0)	(10.0)	38.5	55.4	55.0
Importación del sector manufacturero.	n.d.	2.4	(16.0)	41.3	55.5	52.3
Importación de la Industria del calzado.	n.d.	0.5	12.3	51.5	84.1	(24.7)

a/ Estimadas a precios corrientes.
b/ Tasa media de crecimiento.
n.d. No disponibles.

FUENTE: Cuadro No. 10

CUADRO No. 12

PRODUCCION, PRODUCTIVIDAD E IMPORTACION
DE CALZADO EN ESTADOS UNIDOS

Concepto	1970	1975	1976	1977	1978
Volumen de la Producción (Milones de pares)	562.3	413.1	422.5	391.1	418.9
Unidad de Producto por hora (1967= 100)	103.9	104.8	105.5	104.5	103.6
Volumen de la importación (Millones de pares)	241.5	319.4	369.8	360.0	375.7
Consumo aparente (Millones de pares)	801.7	727.9	786.3	745.7	787.7
Porcentaje de la importación en el consumo - total.	30.1	43.9	47.0	48.3	47.7

FUENTE: U.S. Departament of Commerce. Statistical Abstract the Unite States. 1980.

162

CUADRO No. 13

PARTICIPACION POR TAMAÑO DE EMPRESA

	Establecimientos	Producción	Obreros	Empleados	Remuneración a Obreros	Valor de Maquinaria y Equipo
Total	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Taller Artesanal	22.0	1.8	3.8	4.2	3.1	2.4
Pequeña	31.4	8.8	16.2	13.3	15.9	8.8
Mediana	33.7	25.2	36.5	36.6	38.2	30.2
Grande	12.9	64.2	43.5	45.9	42.8	58.6

FUENTE: Investigación directa. INAPRO. México, 1980.

CUADRO No. 14

PARTICIPACION POR ESTADOS

	TOTAL	BOLSA DE TRABAJO	PERIODICOS	AGENCIAS	CAMARAS DE LA INDUSTRIA	COMPETENCIA	RECOMENDACIONES DE LOS OBREROS.
TOTAL	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
ZONA METROPOLITANA DE LA CIUDAD DE MEXICO.	27.5	12.5	16.2	-	10.0	16.7	49.6
GUANAJUATO	41.3	12.5	40.0	100.0	60.0	78.3	22.1
JALISCO	31.2	75.0	43.8	-	30.0	5.0	28.3

FUENTE: **Investigación Directa.** INAPRO. México, 1980.

CUADRO No. 15

PARTICIPACION POR ESTADO

	ESTABLECIMIENTOS	PRODUCCION	OBREROS	EMPLEADOS	REMUNERACION A OBREROS	VALOR DE MAQUINARIA Y EQUIPO
TOTAL	100%	100%	100%	100%	100%	100%
ZONA METROPOLITANA DE LA CIUDAD DE MEXICO.	28.5	36.8	32.1	38.6	37.6	39.7
GUANAJUATO	42.4	29.0	32.0	24.9	23.6	33.0
JALISCO	29.1	34.2	35.9	36.6	38.8	27.3

FUENTE: **Investigación Directa.** INAPRO. México, 1980.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

CUADRO No. 16

PROMEDIO DE PRODUCCION DIARIA, MAXIMA CAPACIDAD Y CAPACIDAD UTILIZADA

	Promedio de Producción Diaria (No.de pares)	Promedio de Capacidad Máxima (No.de pares)	Porcentaje de capacidad Utilizada (Porcentajes)
TOTAL	353.2	521.2	70.5
ZONA METROPOLITANA DE LA CD. DE MEXICO.	456.0	627.3	72.7
Taller Artesanal	19.5	37.2	64.8
Pequeña	103.9	248.5	43.8
Mediana	269.1	491.6	56.8
Grande	2312.8	3035.0	82.5
GUANAJUATO	241.5	313.1	77.1
Taller Artesanal	32.4	57.1	59.0
Pequeña	98.0	145.3	66.2
Mediana	230.5	290.5	79.3
Grande	1596.0	1959.0	81.5
JALISCO	415.4	650.9	63.8
Taller Artesanal	33.2	66.3	52.8
Pequeña	109.0	223.5	51.3
Mediana	320.4	524.1	576
Grande	1500.0	2175.0	68.9

ESTA TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

CUADRO No. 17

DISTRIBUCION DE LA PRODUCCION POR ESTADO Y TAMAÑO DE EMPRESA

	TOTAL	ZAPATO	TENIS	BOTA	HUARACHE	PANTUFLA
ZONA METROPOLITANA DE LA CD. DE MEXICO	100%	64.7	12.8	10.2	5.0	7.3
Taller Artesanal	100%	84.4	-	5.1	3.0	7.5
Pequeña	100%	90.0	-	-	-	10.0
Mediana	100%	87.5	-	8.9	3.6	-
Grande	100%	56.9	17.1	11.4	5.8	8.8
GUANAJUATO	100%	78.0	2.2	13.1	6.1	0.6
Taller Artesanal	100%	79.8	-	16.7	3.5	-
Pequeña	100%	70.4	3.6	14.8	7.5	3.7
Mediana	100%	81.6	5.4	8.7	4.3	-
Grande	100%	78.0	-	15.1	6.9	-
JALISCO	100%	72.7	1.8	3.4	16.8	5.3
Taller Artesanal	100%	90.2	-	-	9.8	-
Pequeña	100%	84.4	0.5	-	14.6	0.5
Mediana	100%	70.0	2.6	5.2	17.0	5.2
Grande	100%	72.4	1.7	3.0	17.0	5.9

FUENTE: Investigación Directa. PRODUCTIVIDAD. México. CENAPRO, año 1,2 y 3, México, 1980.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

CUADRO No. 18

DISTRIBUCION PORCENTUAL POR ESTADO Y POR TAMAÑO DE EMPRESA

	TOTAL	1	2	3	4	5	6	7	8
TOTAL	100%	48.9	14.0	4.5	25.2	3.9	0.3	1.6	1.6
ZONA METROPOLITANA DE LA CD. DE MEXICO.	100%	65.9	5.7	6.8	10.3	4.5	-	2.3	4.5
Taller Artesanal	100%	76.9	-	-	15.4	7.7	-	-	-
Pequeña	100%	68.2	9.1	-	9.1	-	-	9.1	4.5
Mediana	100%	77.8	3.7	3.7	3.7	3.7	-	-	7.4
Grande	100%	15.4	15.4	38.4	15.4	7.7	-	-	7.7
GUANAJUATO	100%	35.3	10.7	6.1	47.9	-	-	-	-
Taller Artesanal	100%	44.0	3.0	-	53.0	-	-	-	-
Pequeña	100%	38.5	5.0	-	56.5	-	-	-	-
Mediana	100%	21.8	16.2	3.8	58.2	-	-	-	-
Grande	100%	41.6	9.7	9.7	39.0	-	-	-	-
JALISCO	100%	52.2	2.2	5.7	25.1	9.1	1.1	3.4	1.1
Taller Artesanal	100%	76.4	-	11.4		6.1	-	-	-
Pequeña	100%	61.9	-	-		9.5	-	-	-
Mediana	100%	48.5	2.9	25.7	14.3	2.9	2.9	-	2.8
Grande	100%	18.7	6.3	12.5	43.7	-	-	12.5	-

FUENTE: Investigación directa. [illegible] D. México. CEGAFED, año 1,2 y3, México 1[illegible].

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

cuadro No. 19

Distribución por tamaño de empresa.

	Total	ZAPATO			TENIS			BOTA		
		Fino	Entre-fino	Econó-mico	Fino	Entre-fino	Econó-mico	Fino	Entre-fino	Econó-mico
TOTAL	100%	22.0	34.6	22.3	0.6	1.2	1.5	2.7	3.0	2.7
Taller Ar-tesanal	100%	29.2	17.0	37.0	-	-	-	3.1	3.1	4.6
Pequeña	100%	20.4	38.7	20.4	-	-	1.1	2.2	1.1	3.2
Mediana	100%	25.4	41.0	15.6	-	1.6	0.8	4.1	3.3	0.8
Grande	100%	7.7	34.6	23.1	3.8	3.8	5.7	-	5.7	3.8

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

cuadro No. 19 Bis.

	Total	HUARACHE			PANTUFLA		
		Fino	Entre fino	Económico	Fino	Entre-fino	Económico
TOTAL	100%	.6	2.4	3.0	1.0	1.2	1.2
Taller Artesanal	100%	-	1.5	1.5	-	1.5	1.5
Pequeña	100%	-	3.2	4.2	2.2	2.2	1.1
Mediana	100%	1.6	2.5	3.3	-	-	-
Grande	100%	-	2.0	2.0	2.0	2.0	3.8

CUADRO No. 20

GRADO DE MAQUINIZACION POR FASES Y TAMAÑO DE EMPRESA EN CADA ESTADO

	MOLDEADO 100%		CORTE 100%		PESPUNTE 100%		MONTADO 100%		PEGADO 100%		ACABADO 100%		ADORNADO 100%	
	% MAN.	% MAQ.	% MAN.	% MAQ.	% MAN.	% MAQ.	% MAN.	% MAQ.	% MAN.	% MAQ.	% MAN.	% MAQ.	% MAN.	% MAQ.
ZONA METROPOLITANA DE LA CD. DE MEXICO														
Taller Artesanal	97.1	2.9	83.7	16.3	31.3	68.7	90.7	9.3	48.3	51.7	36.7	63.3	91.2	8.8
Pequeña	87.5	12.5	74.5	25.5	28.9	71.1	88.4	11.6	52.9	47.1	39.6	60.4	85.2	14.6
Mediana	65.7	32.3	60.5	39.5	35.4	64.6	28.6	71.4	34.5	65.5	70.0	30.0	72.2	27.8
Grande	79.2	20.8	27.5	72.5	11.4	88.6	27.0	73.0	23.8	76.2	39.2	60.8	76.2	23.8
GUANAJUATO														
Taller Artesanal	100.0	-	33.3	66.7	-	100.0	10.6	89.4	8.3	91.7	26.5	73.5	100.0	-
Pequeña	100.0	-	18.6	81.4	3.0	97.0	4.7	95.3	13.7	86.3	6.2	93.8	87.1	12.9
Mediana	81.1	18.9	40.5	59.5	13.1	86.9	44.9	55.1	27.8	72.2	44.8	55.2	86.8	13.2
Grande	100.0	-	29.1	70.9	-	100.0	-	100.0	-	100.0	4.5	95.5	100.0	-
JALISCO														
Taller Artesanal	85.9	14.1	84.6	15.4	27.6	72.4	78.6	21.4	44.8	55.2	25.0	75.0	98.5	1.5
Pequeña	97.6	2.4	78.2	21.8	20.6	79.4	69.9	30.1	34.8	65.2	3.3	96.7	92.8	7.2
Mediana	-	100.0	15.4	84.6	-	100.0	5.1	94.9	6.9	93.1	5.2	94.8	96.4	3.6
Grande	70.2	29.8	15.9	84.1	9.0	91.0	43.8	56.2	23.3	76.7	31.4	68.6	77.3	22.7

FUENTE: Investigación Directa.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

CUADRO No.21

OBREROS, INGRESOS, PRODUCCION Y HORAS PROMEDIO

	NUMERO DE OBREROS PROMEDIO	INGRESO PROMEDIO POR OBRERO	PRODUCCION DIARIA PROMEDIO	HORAS DE TRABAJO SEMANALES PROM.
ZONA METROPOLITANA DE LA CIUDAD DE MEXICO.	44	12 829.7	677	44.8
Taller Artesanal	6	9 550.0	20	42.0
Pequeña	22	14 476.5	104	43.7
Mediana	53	14,892.8	269	48.0
Grande	93	12 400.0	2 313	45.0
GUANAJUATO	48	8 543.9	489	45.4
Taller Artesanal	5	8 395.3	32	43.4
Pequeña	12	8 473.5	98	44.5
Mediana	23	8 587.6	230	47.0
Grande	150	8 719.3	1 596	46.5
JALISCO	42	12 057.4	491	44.0
Taller Artesanal	7	10,299.0	33	43.4
Pequeña	24	12 622,9	109	44.3
Mediana	38	11 982.8	329	44.0
Grande	100	13 325.0	1 500	44.0

FUENTE: Investigación Directa. [illegible], México, 1980. Secretaría del Trabajo y Previsión Social.

CUADRO No. 22

FORMAS DE PAGO A LOS OBREROS

(Porcentajes)

FUENTE: Investigación Directa-INAPRO. MEXICO, 1980.

CUADRO No. 22-A

PARTICIPACION POR TAMAÑO DE EMPRESA

	SUELDO FIJO	POR TRABAJO DEFINIDO	MIXTO
TOTAL	100%	100%	100%
Taller Artesanal	24.7	21.6	21.8
Pequeña	23.3	30.7	41.0
Mediana	34.2	37.2	25.6
Grande	17.8	10.5	11.6

CUADRO No. 23

DISTRIBUCION DE PERSONAL OBRERO SEGUN SU SEXO
(Porcentajes)

FUENTE: Investigación Directa. INAPHC. MEXICO, 1980.

CUADRO No. 23-A

DISTRIBUCION POR TAMAÑO DE EMPRESA

	TOTAL	MASCULINO	FEMENINO
TOTAL	100%	78.2	21.8
Taller Artesanal	100%	90.7	9.3
Pequeña	100%	81.9	18.1
Mediana	100%	75.7	24.3
Grande	100%	64.4	35.6

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Conclusiones.

1. La industria del calzado tiene profunda tradición en la historia del país, pero con modestas tasas de crecimiento. Su producción ha estado orientada a abastecer el mercado interno, el cual ha sido cubierto sistemáticamente con oferta interna.

2. La industria del calzado es una de las ramas que se caracteriza por tener métodos intensivos de mano de obra, sobre todo en la fabricación de cuero, la falta de mano de obra calificada y problemas como altos índices de ausentismo, alcoholismo. La deserción es otra característica porque el obrero busca mejorar su situación de vida y de trabajo.

3. El uso de materiales sintéticos principalmente entre los pequeños fabricantes, es un problema que obstaculiza a la industria del calzado, ya que el empleo de estos materiales requiere maquinaria más avanzada, además de que la tecnología en su gran mayoría es importada misma que si no se utiliza adecuadamente y se adapta a las necesidades del fabricante nacional ocasiona capacidad ociosa en la planta. Con esto se concluye que la falta de recursos financieros obliga a realizar adquisiciones de maquinaria usadas dejandolas en una posición desventajosa frente a los grandes y algunos medianos fabricantes que adquieren maquinaria moderna y les permita un mayor volúmen de producción y calidad.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

4. A pesar del desarrollo que ha tenido la fabricación de calzado de material sintético en los últimos años, el cuero sigue siendo el material más utilizado ya sea para elaborar calzado exclusivamente de cuero o combinaciones de materiales sintéticos y cuero.

5. El principal problema para la industria del calzado que utiliza cuero, es el abastecimiento tanto en oportunidad como en la cantidad requerida. Este es un problema que se genera en la industria ganadera, afecta a la industria de la curtiduría y repercute en la de calzado. La disminución del cuero en la participación del mercado del calzado, es un factor limitante para las expectativas de exportación, ya que el calzado de cuero es el de mayor venta para competir en calidad y precio.

6. La escasez de cuero se refleja en altos costos de producción dejando fuera del mercado a varios productores, principalmente a los más debiles, talleres artesanales y pequeños empresarios. Esto ha provocado que el fabricante utilice en menor grado su capacidad instalada o que busque sustitutos al cuero como los materiales sintéticos.

7. La industria nacional del calzado presenta diversos problemas que inciden en el proceso de producción; abastecimiento de materias primas (cuero), financiamiento, problemas laborales, control de calidad, dependencia tecnológica, problemas que dan como resultado una inadecuada integración de la industria.

8. Un problema visto en la mayoría de las fábricas, es la incorrecta administración del negocio. Esta falta de preparación - recae en el desarrollo organizativo, productivo, financiero y - comercial. Esto repercute en altos costos y pérdidas considerables debido a que son los propietarios los que fungen como gerentes y no tienen la debida preparación.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

Recomendaciones.

1. Dada la importancia del calzado como un bien de consumo popular y partiendo de la situación prevaleciente en esta industria y de la creciente tendencia a producir y consumir calzado de cuero, se puede concluir que la solución más viable a corto plazo es impulsar y apoyar el desarrollo de calzado elaborado con material sintético, buscando que reuna características similares de calzado de cuero. La industria petroquímica ha tenido un fuerte desarrollo en los últimos años y resulta principal fuente de materias primas para calzado sintético. En esta forma se reduciría el problema de abastecimiento de cuero, se abaratarían costos y se lograrían más productos más accesibles, económicamente, para un sector importante de la población.

2. En forma mancomunada con las Secretarías de Estado y organismos oficiales que tengan relación con las industrias ganaderas, de la curtiduría y del calzado, establecer los mecanismos necesarios para aumentar la calidad y cantidad en la producción nacional de cueros y abolir el intermediarismo en la comercialización de cueros y en forma racional pero realista permitir su importación, para cubrir la demanda de los fabricantes de calzado.

3. A corto y mediano plazo otorgar apoyo a las empresas pequeñas y medianas para la adquisición de tecnología adecuada, poniendo énfasis especial en la asesoría tecnológica, para evitar subuti

lización o desuso de maquinaria.

3. Los talleres artesanales están en peligro de desaparecer o de convertirse en maquiladores de los grandes fabricantes, con la consecuente limitación de crecimiento por falta de recursos técnicos y financieros. Lo ideal sería integrarlo al aparato productivo gozando de los beneficios oficiales y pueda pasar a formar parte del grupo de la pequeña empresa.

4. Otorgar financiamiento a pequeñas y medianas empresas, barradas las condiciones actuales en la que estos grupos de fabricantes no utilizan los créditos oficiales por desconocimiento o por no recibir la asesoría necesaria para adquirirlo, es necesario establecer mecanismos más eficaces para poner al alcance de estos grupos los beneficios crediticios y de asesoría que brinda el gobierno.

5. Apoyar los actuales centros de capacitación para la Industria del Calzado y crear nuevos centros, de manera que se tenga la capacidad suficiente y ofrecer los programas más adecuados a las necesidades del fabricante para satisfacer la creciente demanda de personal calificado.

6. Una vez resuelto el problema de abastecimiento de cueros, se estará en posición de promover la competencia de calzado al exterior, la cual es una fuente potencial de divisas muy importante.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

B I B L I O G R A F I A

B I B L I O G R A F I A

Ayala José (cosutor). México hoy. Ed. Siglo XXI. 2a. Edición. - México, 1980. No. 55 y 58 p.

Bailey, Gordon. Estudio sobre la industria del calzado en México- respecto a la calidad y capacitación. México, 1975.

Banco de México. Informe Anual 1980 Sexagésima Tercera Asamblea - General Ordinaria de Accionistas. Mésico, D. F.- Enero 1982. Producto interno Bruto y Gasto 1970-78. México 1979. Series Estadísticas Históricas. Balanza de Pagos cuaderno 1970-78. Informe anual de 1979. México 1980.

Banco Nacional de Comercio Exterior. Mercados y Productos: Comercio Exterior. V. 3 Nos. 7 y 9. México, 1980.

Birkhoug, Odd. Estudio de la industria del calzado en México. - 1973-76. México, 1977.

Bonn K., Gerard. Technology and employment in footwear. Manufecturing. Sijthoff and Noordfroff edit. Genera, Switzerland, 1980.

Buffa, Elwood S. Administración y Dirección Técnica de la Producción. Ed. Limusa. 4a. ed. México, 1980. No. 46 p.

Calzado en México El. Los notables problemas de la industria zapatera. No. 11 p. 249. México, 1971.

Calleja, Pinedo, María Margarita, (cosutor). Unidad doméstica y organización del trabajo de la industria del calzado en León, - Guanajuato. U. N. A. M. México, 1980.

Cámara de la Industria del Calzado. "Informe de las actividades - de la Cámara de la Industria del Calzado": La industria del calzado en México. No. 98 p. 5 México, 1974.

Cámara Nacional de Comercio. El comercio del calzado, su importancia, su evolución: Comercio. No. 124 p. 12 México, 1971.

Cámara Nacional de la Industria de la Curtiduría.

Cambios en la Industria Zapatera. No. 158. El Calzado en México.- México, 1972.

Centro Industrial de Productividad. Informe del auje de la industria del calzado. Editorial El Centro. México, - 1960.

Confederación de Cámaras Industriales. La industria del calzado - en Jalisco y Guanajuato. No. 523. México, 1980.

"Consideraciones fundamentales en la industria del Calzado": La - industria del calzado en México. No. 96 p. 18. - México, 1974.

Corder', S. Concentración industrial y poder económico en México. El Colegio de México, 1977.

Fondo de Garantía para la Industria. Características de la pequeña y mediana industria en México. México, 1974.

Fuentes Domínguez, Juan. Los Costos en la industria del calzado.- Escuela Nacional de Comercio y Administración. U. N. A. M. México 1963.

Hernández González, Rubén. Principales Aspectos en la Organización de la industria del calzado. E. S. C. A. México, 1967.

Instituto Mexicano del Comercio Exterior. Estudio de Actualización del Programa Nacional para Incrementar la Exportación del Calzado. I. M. C. E. México, 1978.

Irurita, Aurelio. La fabricación del calzado en México. Confederación de Cámaras Industriales. No. 480 p. México, 1969.

La importación de las pieles para la industria del calzado: Calzado y Tenería. No. 1 p. 32. México, 1970.

Lees, Norman P. Localización de industrias en México. Banco de México. Departamento de Investigaciones Industriales. No. 51 p.

Newman, William H. (coautor). La Dinámica Administrativa. Ed. Diana. México, 1980. No. 40 y 41 p.

Oficina Internacional del Trabajo. PREALC. México: la pequeña industria en una estrategia de empleo productivo.- Santiago de Chile, 1979.

OCDE, The Footwear, Rawhikes and Skins and Leather industry. 1977 1978.

"Posibilidades de desarrollo en maquinaria para calzado": El calzado en México. No. 2 México, 1970.

Productividad. México: CENAPRO, año 1. Nos. 1, 2 y 3. México, 1980.

Quezada, Angélica. La Industria del Calzado de Guanajuato. Uno mas Uno. 27-X-82. p. 8.

Revista pequeña y mediana industria. Calzado y Curtiduría. Año 1. No. 9 México. junio de 1981.

Ríos Szalay, Adalberto (coautor). Orígenes y perspectivas de la administración. Ed. Trillas. México, 1978. No. 79, p.

Secretaría de Agricultura y Recursos Hidráulicos. Departamento de Estadística Agropecuaria Nacional. Diario Oficial de la Federación.

Secretaría de Economía. Dirección General de Estadística. Séptimo Censo General de Población.
VIII Censo General de Población.
VIII Censo Industrial 1966.

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

IX Censo General de Población, 1970.
IX Censo Industrial 1971.
Trabajo y salario industriales 1972.

Secretaría de Hacienda y Crédito Público. Pequeña y Mediana industria 1980. México, 1980.

Secretaría del Patrimonio y Fomento Industrial. Perfil actual de la industria del calzado en México. México, 1978.

Secretaría de Programación y Presupuesto. VIII, IX y X Censo Industrial 1965, 1970 y 1975.
Encuesta Nacional de Ingresos y Gastos en los Hogares 1977.
Calzado y Curtiduría. Serie de Productos Básicos. México, 1979.
Anuario Estadístico de Comercio Exterior de los Estados Unidos Mexicanos. 1965-1980.