

FERNANDO ARROYO

LA INDUSTRIA DEL MUEBLE EN TABERNES DE VALLDIGNA *

En la carretera de Valencia a Alicante, y a cincuenta y cinco kilómetros de la primera, se encuentra Tabernes de Valldigna, hoy, centro del antiguo valle del Alfandech, cuya primacía ostentó durante largo tiempo la vecina Simat de Valldigna.

Es conocida la circunstancia histórica que determinó el cambio de la denominación árabe de Alfandech por la de Valldigna, debida, según la tradición, al propio Jaime II¹, que la Ciudad de Valencia recuerda en un retablo colocado en el Portal de Valldigna, en pleno barrio del Carmen.

El Valle, cerrado al interior por las estribaciones de la sierra de Las Agujas, se abre ampliamente, en dirección NE., hacia el mar. Esta situación beneficia en gran manera su agricultura, que ha sido, y sigue siendo, la principal fuente de riqueza de los tres pueblos que integran el Valle: Tabernes, Simat y Benifairó de Valldigna.

Los tipos de cultivo característicos han sido, durante mucho tiempo, los hortícolas y, en menor proporción, el algarrobo en el secano. Entre los primeros, la fresa alcanzó, en otro tiempo, justificada fama que todavía se recuerda. Pero su escaso beneficio económico determinó su paulatina desaparición, primero de Tabernes y luego de Simat y Benifairó. Tan sólo en estos dos últimos pueblos queda alguna pequeñísima parcela cultivada todavía sin afán de lucro.

Otro tanto se puede decir del algarrobo. Uno y otro han sido sustituidos por el naranjo. La roturación de los campos de algarrobos, transformándolos en huertos de naranjos, y el cultivo intensivo de éstos, hacen de la naranja el producto más extensamente cultivado de todo el Valle.

* Agradecemos la ayuda prestada por don Joaquín Giner Grau y don Federico Giner Peiró, don Bautista Grau, don Víctor Pellicer, don Celestino Grau y don José Oltra, así como la de las restantes empresas de Tabernes de Valldigna, sin cuya colaboración hubiera sido imposible la realización del presente estudio.

¹ GASCÓN PELEGRÍ, V., *Historia de Tabernes de Valldigna*. Valencia, 1956, p. 59.

En segundo plano continúan los productos hortícolas. Tan famosas por su calidad como por su cuidado cultivo —verdadera labor de jardinería— son las hortalizas, cuya venta, a través del Mercado Comarcal, proporciona ingresos considerables a la población.

En último término, y ya en franca desaparición, está el arroz. El Valle, abierto al mar, permitía que las zonas inmediatas al mismo, marismas, fuesen aptas para el cultivo de dicho cereal, llegándose a recoger cantidades importantes. Pero hoy día queda relegado a un plano inapreciable, siendo frecuentes las parcelas sustituidas por ciertos frutales o transformadas en naranjos.

DESARROLLO DE LA INDUSTRIA

Característica general de los pueblos levantinos es su tradición carpintera. Es normal que, en cualquier pueblo, la actividad artesana de los carpinteros sea suficiente para atender las necesidades del lugar. Tabernes no se sustrajo a esta tónica general. Por otro lado, los productos agrícolas mencionados determinaron que una parte de esta tradición desembocase en la construcción de envases para los mismos. Primero, las típicas cestas de fresa, hechas a mano y con rudimentarios métodos. Luego, el creciente cultivo de la naranja, al exigir cajas de mayor consistencia, obligó a una cierta industrialización en su fabricación, surgiendo así los primeros aserraderos.

Pero tanto las carpinterías como los aserraderos no constituyen verdaderos factores determinantes de la actual industria del mueble. Hacía falta la iniciativa particular que promoviese el desarrollo de las naturales facultades del pueblo, orientándolas hacia el campo industrial. En este sentido, el primer taller que puede considerarse como el punto de partida de la actual industria estuvo situado, hacia 1911, en la calle de la Iglesia, y su creador y propietario fue don Federico Giner Llinares, fundador no sólo de la más antigua e importante fábrica de muebles, con la que en la actualidad cuenta Tabernes, sino indirectamente de todas las demás².

En estos primeros años no existía más que dicho taller, en el que sólo trabajaban tres obreros, dedicados a la manufactura rudimentaria del mueble doméstico, que contaba con muy pocas posibilidades de venta, debido fundamentalmente al bajo nivel de vida que entonces tenía el Valle y las comarcas cercanas. El primer avance de consideración lo experimenta la industria del mueble durante la Dictadura, por varias razones, como la electrificación³, lo que permitía la utilización de maquinaria

² Esta primera industria de Tabernes no pasó de la categoría de taller hasta 1917, en que aumentó su capital con la formación de la sociedad Bordes-Giner, que duró solamente tres años y que fue sustituida por la sociedad Giner-Pellicer, a partir de la cual se puede empezar a hablar de una auténtica fábrica de muebles en este pueblo. Quedó disuelta esta sociedad en 1927, a raíz de un desgraciado accidente en las instalaciones industriales de la empresa, continuando únicamente Giner al frente de la misma, hasta 1939, en que se hizo cargo de la fábrica su actual propietario, Federico Giner Peiró.

³ La electrificación con fines industriales fue realizada durante la Primera Guerra Mundial por iniciativa privada.

más moderna; la entrada en España de la técnica francesa de la madera terciada y, sobre todo, el acierto de especializar a la ya prometedora industria en la fabricación del mueble escolar, ganando el concurso convocado por el entonces Ministerio de Instrucción Pública, con lo que se abrió un mercado hasta entonces insospechado.

Fue también durante la Dictadura cuando se independizaron otras industrias del mismo ramo, de las cuales la mayoría desaparecieron. Lo mismo ocurrió con algunos trabajadores que, aprendiendo el oficio en la mencionada fábrica, se establecieron posteriormente por cuenta propia, y en la actualidad, debido a la expansión que conoce esta rama industrial, han conseguido bastante éxito ⁴.

Durante la guerra civil, la industria tabernense tuvo que abandonar las especialidades de mobiliario escolar y doméstico, para dedicarse a la fabricación de cajas de camiones. Este hecho, aunque desapareció terminada la contienda, sirvió, en definitiva, para dar el impulso industrial del que hasta la fecha habían carecido las empresas tabernenses. Fue el primer ensayo de fabricación en serie que se realizó en el pueblo, y mucho después de terminada la guerra se continuaron construyendo estas carrocerías hasta época relativamente reciente ⁵.

Terminada la guerra, la industria del mueble pasó por su época más difícil. En estos años se fabricaban en Tabernes los ya clásicos muebles escolar y doméstico, pero además, y a partir de entonces, comenzó la construcción del mueble plegable, que alcanza gran desarrollo en los años siguientes, debido fundamentalmente a que su bajo precio permitía la venta a pesar de las difíciles circunstancias por las que atravesaba la Nación. En este tiempo, la industria del mueble en Tabernes era aproximadamente la cuarta parte de lo que es la actualidad y empleaba unos 150 obreros.

Los primeros hechos que presagiaban la expansión actual coincidieron en gran manera con el cambio de la situación diplomática de la Nación. La normalización del comercio exterior de España representó un extraordinario aliciente para las industrias de Tabernes. Al mismo tiempo llegaron a España los adelantos que durante la Segunda Guerra Mundial se habían producido en Alemania, y que empezaban a revolucionar las técnicas industriales de la fabricación de muebles. Entre estos descubrimientos tuvieron un principal realce las nuevas colas sintéticas del tipo de la *urea formol* y del *polivinilo*, que terminaron por desplazar a la tradicional *casina*. Otras técnicas también comenzadas a utilizar en esta época fueron la madera alistonada y los aglomerados, cuyos procedimientos de fabricación se detallarán más adelante. El denominador común de todos estos descubrimientos era que, para obtener un rendimiento considerable, se imponía la utilización de una compleja maquinaria, como sierras rápidas, prensas de gran potencia, etc., lo que obligó a buscar

⁴ Primero se separó Bautista Grau, que en la actualidad dirige la segunda empresa en importancia de fabricación de muebles de madera. Luego, deshecha la sociedad Giner-Pellicer, este último continúa por su cuenta, primero con un aserradero y más tarde fabricando muebles domésticos.

⁵ El más importante taller de carrocería en este sentido ha sido, hasta hace poco tiempo, la sociedad Metasan, formada por tres antiguos empleados de Giner.

el medio de obtener esta maquinaria sin recurrir al extranjero, ya que en este tiempo era imposible cualquier tipo de importación.

Las primeras máquinas de esta clase que se utilizaron en Tabernes fueron construidas en el mismo pueblo, con medios muy rudimentarios, y dieron excelentes resultados, hasta que fue posible sustituirlas por otras de importación.

Hacia 1960, la industria del mueble tabernense recibe su último y definitivo impulso, con el empleo, como nueva materia prima, del hierro. Ello ha representado casi una revolución, ya que ha desplazado a la madera de ciertas modalidades de muebles, y en otros casos ha dado lugar al mueble mixto, que conjuga madera y hierro, y es el que, sin duda alguna, disfruta de mayor aceptación.

En la actualidad, el primitivo esquema de tres empresas, dedicadas cada una a un tipo de fabricación de muebles, se ha complicado extraordinariamente, existiendo toda una rama industrial, incluyendo la industria auxiliar y complementaria. Del mismo modo, se trabaja con todo tipo de materias primas, importadas de Valencia, donde radica una importante industria «pesada» de la madera, o bien, de los bosques pirenaicos.

A su vez, los sistemas de fabricación siguen los procedimientos más modernos y están muy mecanizados.

PRINCIPALES EMPRESAS

Hoy día se puede hablar de dos grupos, al enumerar las principales industrias dedicadas a la manufactura de muebles en Tabernes de Valldigna. En primer lugar tenemos las empresas cuyo desarrollo industrial las sitúa en línea competitiva con las industrias regionales e incluso nacionales, y que constituyen el tanto por ciento más elevado de la producción del pueblo. Pero hay además un segundo grupo de industrias que, si bien han perdido ya el carácter artesano que tuvieron en otro tiempo, aún no pueden ser catalogadas como auténticas empresas de envergadura.

En el primer grupo tenemos la ya citada fábrica de Federico Giner. Es la más antigua, como ya se ha dicho, y constituye el núcleo central, del que han salido la mayoría de las restantes empresas tabernenses. Fabrica en la actualidad mueble escolar mixto, de hierro y madera, y mueble doméstico enteramente de madera, alcanzando el 50 % de la producción global del pueblo. Posee esta fábrica un alto grado de mecanización, y el total de la potencia de la maquinaria que se utiliza asciende a unos trescientos caballos aproximadamente. La superficie de sus instalaciones es de 18.000 m², de los cuales, 11.000 corresponden a superficie cubierta, que alberga las instalaciones fabriles propiamente dichas, y los 7.000 m² restantes son almacenes. Emplea 142 obreros.

El segundo lugar, en cuanto a importancia económica se refiere, corresponde a Tabervall, especializada en la fabricación de muebles metálicos plegables. Funciona desde el año 1964, pero es en el presente ejercicio cuando ha alcanzado su cifra de producción más alta, que asciende a un 14 % de la producción total del pueblo. La superficie de sus instalaciones oscila alrededor de los 1.500 m², en los que fun-

cionan modernas máquinas de una potencia global de 150 H. P. aproximados. Trabajan en esta industria unos 50 obreros.

De características similares entre sí son las empresas de B. Grau y de C. Pellicer, que se remontan a 1925 y están dedicadas a la fabricación de mueble plegable, tanto de madera como de hierro. La primera viene a producir un 13 % del total del pueblo; sus instalaciones cubren una superficie aproximada de 6.000 m², y emplean unos 50 obreros. La empresa Pellicer representa un 8 % del total de la producción; sus instalaciones llegarán a los 1.500 m², y en ella trabajan unos 15 obreros.

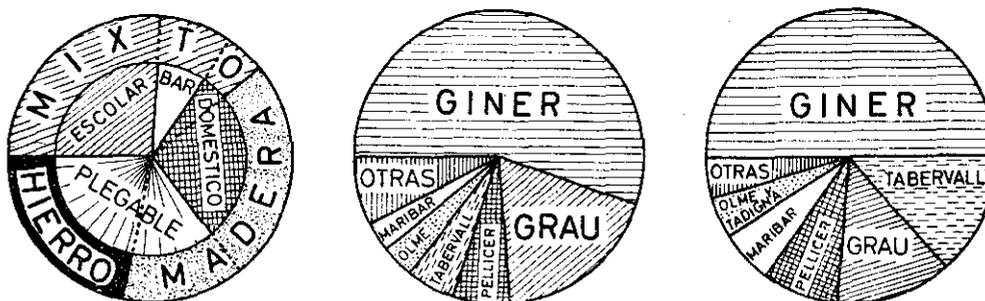


Fig. 1.—Distribución de la industria del mueble según materias primas y especialidades (izquierda), extensión superficial de las factorías (centro) y producción global por empresas (derecha). Otras: Tadigna, Altur, V. Grau y Heral.

Es difícil fijar un límite entre lo que se puede considerar como gran industria y pequeña empresa. Las dos últimas fábricas pueden encuadrarse como intermedias entre los grupos antes citados. De menor importancia, pero aún con una producción que puede ser considerada como media, tenemos varias empresas, dedicadas todas ellas a la manufactura de mueble mixto de hierro, madera y laminados plásticos. Tal es el caso de Maribar, que funciona desde 1959, en las modalidades de mobiliario para bares y escuelas. Representa un 5 % de la producción total. Tiene una superficie de 900 m², y en ella trabajan 40 obreros. En el mismo caso están Olme y Tadigna, dedicadas ambas a la fabricación del mueble doméstico mixto. La primera, la más importante de las dos, comenzó a principios de 1962, fabricando mobiliario para bar. En la actualidad emplea 17 obreros, sus instalaciones cubren unos 1.200 m², y su producción será del orden del 3'5 al 4 % del total de la del pueblo.

Luego, sólo quedan las empresas de pequeña envergadura, como Heral, Grau, Secodo, Altur, etc., cuya producción total difícilmente alcanza el 4 % y que no emplearán en conjunto más de 25 obreros; pero, a pesar de lo cual, constituyen un núcleo, medio artesano medio industrial, de gran interés.

Por último, existe una industria auxiliar del mueble, que podemos agrupar en tres secciones. Talleres auxiliares de pintura al duco, fundamentalmente de las estructuras de hierro; hay dos talleres de pintura de este tipo, en los que trabajan unos 15 obreros, con capacidad para pintar 800 sillas diarias. Otro tipo industrial lo constituye la manufactura de los elementos accesorios de hierro, remaches, tor-

nillos, todo tipo de herrajes, etc.; en esta industria trabajan unos 30 obreros. Y en último lugar tenemos los tapiceros, que o se han dedicado siempre a este trabajo o, el caso más corriente, no son más que primitivos talleres de guarnicionería transformados por las exigencias industriales de las empresas del mueble⁶.

LAS MATERIAS PRIMAS

En la actualidad éstas son muy variadas. A la ya tradicional madera se unen el hierro y el plástico, que cada vez alcanzan un mayor desarrollo. Pero son los derivados de la misma madera, chapas, contrachapeados, etc., los que tienen una mayor aceptación. Distinguiremos las empresas que utilizan fundamentalmente madera y sus derivados de las que utilizan el hierro y las materias plásticas.

Madera y sus derivados.—El fenómeno industrial de Tabernes de Valldigna no depende de la proximidad de los centros productores de madera. Por el contrario, esta materia prima se ha de importar de muy lejos. Las chapas, planchas de madera y demás derivados de la misma son elaborados en Valencia, donde radica la más importante industria maderera de este tipo; pero la relativa proximidad de este centro manufacturador de madera tampoco puede considerarse como factor determinante de la industria tabernense, ya que son muchos los pueblos levantinos que se encuentran en las mismas condiciones.

La madera utilizada por la industria de Tabernes es, por regla general, de dos tipos: *piecerío*, es decir, listones de pequeño tamaño, apropiado al tipo de mueble al que van destinados, generalmente mueble plegable, y *tablones* procedentes del aserrado del tronco, de mayor tamaño que el *piecerío* y que, lógicamente, han de sufrir un mayor número de elaboraciones antes de poder ser utilizados. Esta madera es en su mayoría de haya, y se trae de Pamplona, de los bosques pirenaicos. La mayoría de esta madera va dedicada a la fabricación de muebles plegables, que es el terreno, dentro de la industria del mueble, que menos variación ha experimentado en los últimos años. Otro contingente, también de alguna importancia, lo constituye la madera de pino, que se importa de Teruel y de Galicia, destinada sobre todo a la elaboración del *alistonado*.

En total se puede dar una cifra entre los 4.000 y 5.000 metros cúbicos de madera al año, absorbida fundamentalmente por la elaboración de muebles plegables, alistonados y bastidores de muebles domésticos.

Los principales derivados de la madera son de dos tipos: *chapas* y *aglomerados*. Las primeras son unas finas placas de madera extraídas del tronco por diversos sistemas y que van destinadas a ser posteriormente unidas entre sí, o bien a cualquier tipo de superficie ya manufacturada. Las chapas utilizadas en Tabernes son de dos tipos: de fantasía o revestimiento, destinadas a utilizarse como exterior del mueble. Tienen una finalidad decorativa, y, por lo tanto, deben proceder de maderas pre-

⁶ Como industria afín a la del mueble, citaremos las ya mencionadas serrerías o aserraderos, de los que en la actualidad destaca, por su importancia y modernización, el de A. Grau, que abastece de envases a los más importantes exportadores de frutos de la comarca.

ciosas de gran calidad. Se obtienen a la *plana*, es decir, recortando los bordes del tronco, con lo que se le reduce a un cuerpo rectangular; posteriormente se pasa este bloque por la sierra, con lo que se obtienen superficies planas que constituyen las chapas, cuyo espesor oscila de 0'6 a 0'7 mm. Otro tipo de chapas son las llamadas de *Guinea varia* o de *contraplacar*, destinadas fundamentalmente a la manufactura de la madera alistonada y terciada. También se denominan *desenrolladas*, porque se obtienen desenrollando un tronco, al que previamente se le ha desprovisto de corteza y sujetado por sus extremos a un torno, como si se sacara tela de una bobina. Se obtienen chapas de 1, 2 y 3 mm. de espesor, y la madera empleada para dicha elaboración es el okume y otros tipos similares de nuestra Guinea. El consumo total de chapas oscila alrededor de los 4.000 m² diarios.

Con este tipo de chapas se obtienen dos especialidades de materias primas para la manufactura del mueble, de gran valor y utilidad. La primera es la madera terciada, constituida por varias chapas superpuestas y fuertemente pegadas, colocadas con las fibras encontradas, es decir, que la malla de cada una de las chapas siga la dirección contraria que la de las otras, con lo que se evita el arqueamiento o alabeo. Como resultado de la evolución de los contrachapeados, surgió la madera alistonada, segunda de las especialidades a las que antes nos hemos referido, y que consiste en un esqueleto formado por pequeños listones de madera de baja calidad, unidos mediante un sistema que permite una flexible articulación, y luego cubiertos por dos contrachapeados equilibrados. Estos contrachapeados responden al mismo proceso de fabricación que la madera terciada, pero están constituidos únicamente por dos chapas cada uno. El resultado son dos placas equilibradas, pero de escaso grosor. Estas placas no se arquearían nunca, aunque no estuvieran unidas al bastidor de madera, pero su consistencia sería escasa, debido a su delgadez. Sin embargo, cuando ambas planchas quedan unidas al esqueleto de listones antes mencionado, el resultado es un tablero de enorme resistencia y muy poco peso⁷.

El otro de los derivados de la madera antes citado, el *aglomerado*, también es elaborado en Valencia. Es muy utilizado para la fabricación de tableros, y su coste de producción es más bajo que la madera alistonada. El aglomerado se obtiene prensando una pasta formada por trozos de madera de pequeño tamaño, aglutinados con potentes colas y con productos sintéticos similares. El resultado son tableros de gran resistencia y bajo coste. Este tipo de tableros une, a las ventajas ya mencionadas, la cualidad de que para su elaboración pueden ser empleadas maderas de baja calidad, además de las ramas y arbustos inaprovechables de otra forma. Su consumo no es abundante; sin embargo, abarca una gran gama de aplicaciones.

Como materiales complementarios de los muebles de madera cabría citar las colas, por una parte, y las lacas y pulimentos, por otra.

La cola que tradicionalmente se empleaba en la industria del mueble era de origen vegetal, la *casina*, y se importaba de Argentina. Pero, en la última contienda europea, Alemania, forzada por las circunstancias a una autarquía en este sentido,

⁷ La madera alistonada sólo es manufacturada en Tabernes por F. Giner. Las demás empresas sólo utilizan la madera terciada o el aglomerado.

suplió con productos sintéticos la falta de materias primas importables. El resultado fue el descubrimiento de colas artificiales de gran poder, que terminaron por desplazar a la casina de la mayoría de las especialidades de muebles. La urea formol presenta la notable característica de que reacciona rápidamente en presencia del calor, por lo que es empleada con excelente resultado en el encolado de la madera terciada y alistonada, mediante prensas calientes de gran potencia. En los restantes casos se sigue empleando la tradicional casina, o bien, se utiliza el polivinilo, otro de los adelantos sintéticos de los últimos años. En cifras redondas, el consumo diario en colas de toda la industria de Tabernes oscilará alrededor de los 300 kg., incluyendo los diversos tipos y variedades citadas.

Capítulo aparte lo constituyen los pulimentos y lacas artificiales. Los primeros han visto disminuida su demanda por la aparición de los compuestos del tipo del poliéster, pero siguen siendo utilizados sin posibilidad de sustitución en los muebles de lujo y confort. Por el contrario, el poliéster es utilizado con excelente resultado para los muebles de los que se espera un gran rendimiento y que van a ser sometidos a un constante uso. Tal es el caso específico del mueble escolar. El consumo diario de las lacas y pulimentos oscila alrededor de los 200 kg. En cuanto al mueble plegable de madera, o bien no lleva ningún tipo de revestimiento, o bien se le cubre con una capa de aceite de linaza, que es consumido en cantidad inapreciable.

Hierro y materia complementaria.—La creciente utilización del hierro ha alterado notablemente el aspecto de esta rama industrial. Cada vez va siendo utilizado en mayor número de tipos, comenzando por el mueble de bar y llegando al doméstico, además de ir desplazando paulatinamente a la madera en la fabricación del mobiliario plegable, en el que las antiguas materias primas de madera y lona se ven sustituidas por hierro y plástico. En las especialidades de bar y doméstico, el hierro se combina con aglomerados y laminados plásticos, en la modalidad llamada mixta, que llega a alcanzar los mayores índices de producción.

La creciente utilización del hierro es debida, sobre todo, a la rápida disminución del costo de este material en los últimos años y a la novedad que representan estos tipos de muebles.

El hierro utilizado en la industria de Tabernes se adquiere por kilogramos. Normalmente se recibe en barras de 8 m. de longitud. Estas son manufacturadas en Castellón, y llegan a Tabernes a través de la respectiva distribuidora de Valencia. El tipo de barra de hierro normalmente empleado era el tubo cilíndrico de 1 mm. de pared y de diversos radios de grosor, pero cada vez se está imponiendo más, sobre todo para el mueble doméstico, la utilización de perfiles de hierro cuadrados o rectangulares de 1 mm. de pared, igualmente, a excepción de los tubos y perfiles destinados al mueble escolar, que deben tener, por lo menos, 1'5 mm. de pared por exigencias oficiales. En cifras redondas se manufacturan en Tabernes anualmente unas 800 Tm. de hierro, en las diversas especialidades de muebles mencionadas.

Como materiales complementarios del hierro tenemos, en primer lugar, la pintura, aplicada al duco y secada a estufa a 150°. Tipos similares de protección del hierro son el plastificado y el cincado, con fines anticorrosivos, y que se aplican a distintos tipos de muebles. Dentro de este mismo apartado y con una finalidad más

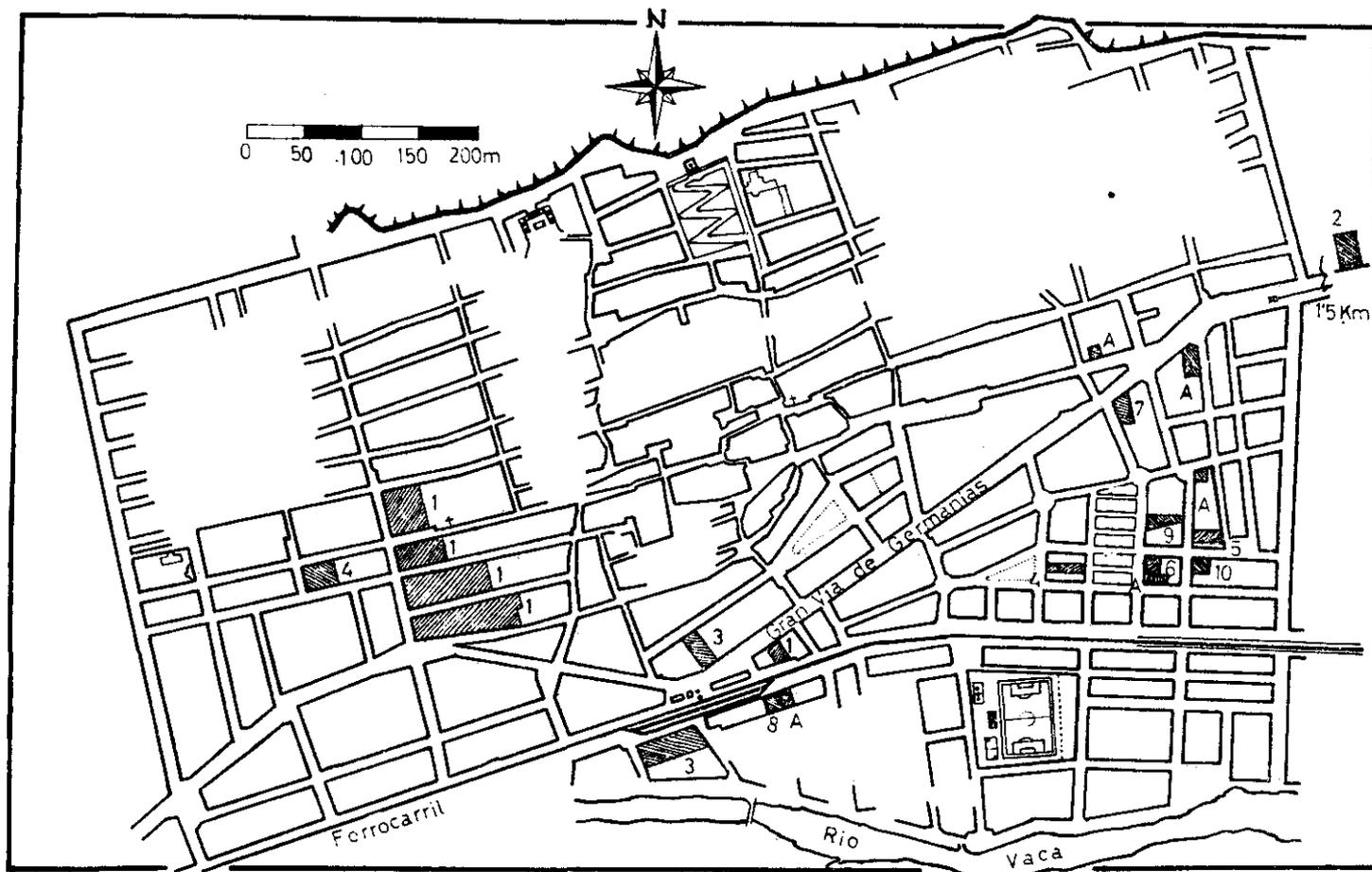


Fig. 2.—Plano de Tabernes de Valldigna con la localización de la industria del mueble: 1, Giner; 2, Tabervall (a 1'5 km. del casco urbano); 3, B. Grau; 4, C. Pellicer; 5, Olme; 6, Maribar; 7, Tadigna; 8, S. Altur; 9, V. Grau; 10, Heral; A, Industria auxiliar. La línea gruesa con picos es un muro de contención.

bien accesoria, están las conteras, para proteger las extremidades de las patas, herrajes, remaches, tornillos, etc.

Otro producto también de gran utilización es el laminado plástico, cuya fabricación consta, en líneas generales, de distintas materias sintéticas superpuestas y sólidamente prensadas en presencia del calor. Las piezas resultantes son de extraordinaria dureza y resistencia, de gran flexibilidad y unen a su carácter protector una finalidad decorativa. Se utiliza para cubrir todo tipo de superficies, tableros, armarios, mesas, etc., tanto en muebles domésticos como plegables. Su consumo anual oscila alrededor de los 20.000 m², entre todas las industrias de la población.

De similar característica son las telas plastificadas para la manufactura de mueble plegable de hierro. Proceden de Murcia y se plastifican, mediante un complicado proceso, en una fábrica de Elche. No obstante su menor rendimiento, va desplazando paulatinamente a la lona de esta especialidad de muebles.

LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN

La mecanización ha influido notablemente en los procesos de fabricación de todo tipo de mobiliario. Tradicionalmente, una fábrica de muebles de mediana importancia constaba de dos secciones fundamentales: ebanistería y pulimento, cada una de las cuales tendría a su frente un especialista, varios obreros y unos pocos aprendices. En la actualidad este esquema es mucho más complicado, pues no sólo han aumentado las secciones, sino que los sistemas de producción se han mecanizado de tal forma que muchas industrias poseen hoy tantas máquinas como obreros.

La mecanización ha sido creciente sobre todo desde 1955. Primero con una maquinaria muy rudimentaria, fabricada en el mismo pueblo, ya que era imposible adquirirla en el extranjero; más tarde, al desaparecer las prohibiciones, la mecanización ha sido completa. En un tipo de industria como la del mueble, en la que se impone un sistema de fabricación en serie, la modernización de una sección supone la inmediata modernización de las demás, pues sólo hay auténtico rendimiento si cada una de las secciones puede absorber la producción de las otras. En la actualidad, el sistema de producción de una gran fábrica resulta de la conjunción de diversos tipos de fuerzas motrices que dan por resultado la puesta en marcha del proceso fabril. En este sentido tenemos la electricidad, que constituye el primer elemento motriz de toda industria. La electrificación del pueblo fue realizada por capital privado, en los años de la Primera Guerra Mundial, y en el terreno industrial permitió la utilización de maquinaria para la manufactura de la madera de más potencia que la utilizada hasta la fecha, que en líneas generales consistía en sierras movidas a mano, o bien mediante un motor Diesel Otto Deutz. La utilización y aprovechamiento eléctrico se hacía en principio mediante un solo motor, que movía un cigüeñal al que iban unidas todas las demás máquinas. Posteriormente este esquema se fue complicando hasta llegar a la complejidad actual.

Los sistemas de mecanización modernos han basado su desarrollo en el aprovechamiento de otras dos fuerzas motrices que actúan en conjunto en todas las insta-

laciones industriales. Estas fuerzas son la *hidráulica* y la *neumática*. La fuerza hidráulica tiene una especial aplicación a las potentes prensas, que de otra forma no podrían actuar, combinándose en las mismas con la potencia eléctrica. La fuerza neumática actúa de dos formas: o mediante aspiradores de gran potencia, que absorben todo tipo de desperdicios, permitiendo su aprovechamiento, a la vez que dejan limpia la atmósfera, o bien mediante aire comprimido, que realiza gran parte de las funciones auxiliares de toda máquina, que de otra forma tendrían que ser realizadas por los trabajadores.

Aunque en líneas generales hay un tipo base de producción de muebles, la variedad de materias primas y de tipos de mobiliario hace que existan algunas diferencias en detalle. Así, pues, distinguiremos la maquinaria y secciones destinadas a la fabricación de muebles de madera, de hierro o bien mixtos de uno y otro material.

Madera.—Dentro de esta variedad existe, asimismo, una diferencia, según nos refiramos a mobiliario doméstico o plegable, ya que mientras en el segundo caso se trabaja con madera simplemente, en el mobiliario doméstico tienen una gran importancia los contrachapeados y alistonados, que obligan a una elaboración previa. En líneas generales, una gran fábrica dedicada a la manufactura de mueble doméstico de madera consta de las siguientes secciones:

1.º Almacenaje de materias primas. Maderas de haya y pino en listones y piecerío. Chapas de fantasía y de contrachapeados, aglomerados, etc. Este almacenaje es condición previa, pues se requiere que la madera antes de ser utilizada esté lo suficientemente seca.

2.º Preparación de la madera. En la que a su vez se pueden distinguir otras dos secciones: secado artificial de la madera que no ha estado suficiente tiempo almacenada, mediante un horno alimentado con los desperdicios de la fábrica, y cortado de los listones, reduciéndolos a piezas de proporciones adecuadas, mediante varios tipos de sierras y máquinas de corte rápido. Los listones han de tener todos el mismo tamaño, y para ello han de ser igualados posteriormente con maquinaria apropiada.

3.º Preparación de la chapa. Se adquiere en tableros de medidas *standard* y precisa ser cortada para reducirla al tamaño deseado. También la chapa requiere una preparación previa antes de poder utilizarse.

4.º Unión de chapas y maderas. En esta sección se manufacturan los tableros idóneos para la construcción del mueble, ya sean éstos de madera terciada o alistonada. El proceso se realiza mediante prensas hidráulicas de gran potencia del sistema BF (baja frecuencia o baja electricidad), en las que se combina la fuerza hidráulica con el calor eléctrico de bajo voltaje, con lo que su consumo es muy reducido. Como la cola empleada —urea formol— reacciona rápidamente en presencia del calor, se pueden obtener grandes cantidades de madera terciada y alistonada con relativa rapidez.

Una vez obtenidos estos tableros, hace falta un proceso de mecanización bastante complejo, en el que se van dando los retoques necesarios que permitan el posterior montaje. Dentro de este proceso encontramos en primer lugar la reducción de los tableros a su medida exacta, mediante el cortado y lijado de la madera sobrante.

Igualmente tenemos el taladrado, que requiere una extraordinaria precisión para que todas las piezas coincidan. En esta misma sección se realiza también el chapado de los cantos, que no puede efectuarse en las prensas antes mencionadas.

Terminadas estas operaciones, las piezas así obtenidas pasan por la sección de ajuste, en donde se comprueba la precisión y la exactitud con la que se han realizado las operaciones arriba mencionadas. Después se lijan tanto las superficies como los rebordes, todo ello mecánicamente.

Los tableros y demás piezas así tratados reciben directamente la aplicación del pulimento. Este puede ser de dos clases: poliéster o lacas. Las formas de aplicación son distintas unas de otras, y también varían según se pretenda pulimentar una superficie plana o una pieza ya montada; es decir, que hay maquinaria para aplicar el poliéster a superficies, *pulimento en cortina*, y otras para aplicarlo a volúmenes, *pulimento en cabina*. La sección de pulimento requiere asimismo máquinas para lijar las superficies pulimentadas y otras para el posterior pulido, con lo que se obtiene el brillo definitivo.

Aplicado el pulimento, sólo queda la sección de montaje, en la que se ensamblan las distintas piezas antes manufacturadas, y el embalaje, que puede ser sencillo o especial, según el mueble vaya a ser transportado por carretera o por ferrocarril, respectivamente.

El proceso de fabricación del mueble plegable de madera sigue, en líneas generales, el mismo sistema, aunque es mucho menos complejo. La madera no se almacena en listones, sino en picerío, más adecuado para su utilización. En líneas generales, sólo existen dos grandes secciones:

1.º Preparación de la madera, con máquinas obradoras que cepillan el picerío, aserradoras para igualar las piezas y taladradoras. Luego viene el triado o selección de las piezas aptas y de las nudosas o defectuosas. También incluye las escatadoras para lijar las superficies, etc.

2.º Montaje de las diversas piezas así obtenidas, y unión con la lona que constituye los asientos y respaldos, con lo que prácticamente el mueble plegable queda terminado. Sólo en los casos que se desee, se aplicará una capa de aceite de linaza, como revestimiento protector.

Hierro.—Capítulo aparte es la fabricación de muebles metálicos. Si éstos son totalmente de hierro, es decir, los plegables, requieren una manufactura similar a los plegables de madera. El hierro se recibe en tubos de unos ocho metros de largo aproximadamente. Lo primero que hay que hacer es cortar el tubo con máquinas apropiadas para que no lo aplasten al hacerlo. Luego tenemos las máquinas curvadoras, que dan al tubo la forma que precisa. Posteriormente se pasa al taladrado, y, por último, las piezas así obtenidas se sueldan mediante dos tipos de soldadura, autógena y eléctrica.

Así se ha obtenido lo que constituye el esqueleto o bastidor metálico del mueble, que sólo le queda para estar terminado pasar por la sección de pintura. En Tabernes se aplican tres tipos de revestimiento: la pintura propiamente dicha, cincado mediante un proceso electrolítico, y plastificado.

La pintura no se aplica por las mismas fábricas, sino que hay dos talleres auxi-

liares especializados en la pintura del mueble metálico. El proceso seguido para la aplicación de esta pintura es el siguiente: primeramente se trata las piezas con una solución de triclorotileno, que desengrasa y preserva del óxido. Después tenemos la imprimación fosfocromatante y de acción anticorrosiva. Estas dos facetas previas tienen la función de defender al hierro de los ataques de los agentes naturales. El esmaltado o pintura propiamente dicha se aplica a pistola y después se seca a estufa en un horno cuya temperatura oscila de 120° a 150°⁸.

Otro de los tipos protectores del metal es el cincado. Las piezas son sumergidas sucesivamente en distintos tipos de balsas, llenas de líquidos especiales, apropiados cada uno a una determinada función. Primero se sumergen las piezas en una balsa con clorhídrico para desengrasarlas; luego, en agua limpia con el fin de aclarar esta disolución. Después pasan las piezas metálicas a la balsa de cincado, propiamente dicho, llena de agua, y en la que hay sumergidos unos trozos de cinc, que son descompuestos mediante un proceso electrolítico. Al ser sumergidas, las piezas metálicas quedan impregnadas de la disolución. Luego pasan a otra serie de balsas hasta obtener el revestimiento deseado. El cincado es empleado, sobre todo, para el mobiliario plegable, pues presenta gran resistencia a la corrosión.

El último sistema es el plastificado, mediante el cual, las piezas metálicas quedan recubiertas, tanto por el interior como por el exterior, de una capa de plástico, fuertemente unida al mueble. El funcionamiento de este sistema es inverso al de la pintura al duco, pues aquí se comienza por calentar el hierro hasta 500° y a continuación se sumerge en una balsa en la que se encuentran las partículas de plástico en suspensión y constante movimiento. El hierro queda impregnado de las partículas plásticas, que forman una capa protectora⁹.

Una vez que las piezas metálicas han recibido cualquiera de los tipos de protección mencionados, sólo queda el montaje de las diversas piezas entre sí y de las lonas y telas plastificadas, con lo que el mueble queda terminado.

Mobiliario mixto.—En cuanto a los procesos de fabricación de los muebles mixtos, es lógico que sean una mezcla de los sistemas de manufactura de hierro y madera. De madera son los tableros y los cuerpos de los muebles domésticos, que no llevan ningún tipo de pulimento, sino que están recubiertos de laminados plásticos que se unen al aglomerado mediante polivinilo y otras colas similares. De hierro se fabrica lo que puede considerarse como el «esqueleto» del mueble, patas y soportes. Asimismo, existe una sección de montaje de ambas modalidades de piezas base, con lo que se completa la construcción del mueble.

El mueble mixto admite diversos tipos de tapizado, que puede ser realizado por las mismas industrias o, más corrientemente, por talleres auxiliares de parecidas características que los de pintura. El tapizado se realiza mediante una combinación de pieles plásticas (Skai) con diversos tipos de tejidos mullidos, y el caso más corriente es que los trabajadores dedicados a este oficio procedan de primitivos talleres de guarnicionería.

⁸ Datos obtenidos de las instalaciones del taller de pintura Almean.

⁹ El plastificado sólo es utilizado en la actualidad, en Tabernes de Valldigna, por Maribar.

Terminadas todas estas operaciones, los muebles, ya listos, pasan por la sección de embalaje, donde se les prepara para su transporte.

LA MANO DE OBRA

Tabernes ha sido y sigue siendo un pueblo fundamentalmente agrícola. La agricultura no sólo absorbe la mayor parte de la mano de obra, sino que representa en gran forma la inversión más sencilla para cualquier tipo de ahorro. Asimismo, el comercio y la industria derivados de la agricultura representan otra importante proporción de la población activa. Pero, salvando el caso de la agricultura, la industria del mueble absorbe un buen número de trabajadores —aproximadamente, de 500 a 600 obreros—, incluyendo las industrias auxiliares de pintura, hierro y tapicería, sin olvidar un porcentaje no despreciable de productores no fijos, procedentes de carpinterías y aserraderos, que en los períodos de mayor actividad es absorbido por las fábricas de muebles.

La existencia de esta mano de obra ha sido consecuencia del desarrollo del municipio. En los años de la Primera Guerra Mundial, cuando comenzó el desenvolvimiento de esta rama industrial, Tabernes sólo contaba con unos pocos talleres de carpintería, de organización muy rudimentaria, que en nada se diferenciaban de los que podía haber en los demás pueblos levantinos. La preparación de los obreros de tales talleres era suficiente para el trabajo desempeñado. Lo mismo ocurría con los trabajadores de las pequeñas manufacturas de cestas de fresa, cuando dejaron de fabricar éstas y comenzaron la elaboración de envases para la naranja. Pero tanto los artesanos carpinteros de un principio como los posteriores obreros de las serrierías estaban muy lejos de poseer la preparación necesaria que les permitiese fabricar cualquier tipo de muebles. Ello obliga a que los primeros trabajadores de esta industria fueran forasteros. Durante muchos años, los encargados generales de las más importantes fábricas del pueblo procedían de Benisa, donde existía desde antiguo una fabricación de muebles de carácter semejante al que iba cobrando naturaleza en Tabernes. Pero en estos primeros años, a los que nos referimos, sólo los aprendices eran nacidos en Tabernes.

Con el paso del tiempo y el creciente desarrollo de la industria, se fue creando una mano de obra autóctona que había hecho su aprendizaje en las mismas empresas del pueblo o bien en las fábricas de Valencia, que en aquella época absorbían gran parte de la población activa de la provincia. Pero fue durante la guerra civil cuando se creó en Tabernes el primer contingente de especialistas en este terreno, al sustituirse la fabricación del mobiliario doméstico y escolar por las cajas para camiones. En pocos años, el número de obreros especializados se dobló, y al terminar la guerra pudo contarse por primera vez con mano de obra suficiente sin salir del pueblo. En estas fechas, la industria del mueble absorbía aproximadamente unos 200 obreros, de los que 150 correspondían al mueble doméstico y escolar, y el resto, al plegable.

Durante quince años, el conjunto de la industria, y en consecuencia el número

de trabajadores, apenas han sufrido oscilaciones. En 1953, con el comienzo del desarrollo industrial del país, empieza una nueva época de prosperidad que aumenta considerablemente la producción. Pero, al mismo tiempo, la creciente mecanización permite mantener el mismo número de obreros, e incluso en algún caso provoca su disminución, a pesar del mencionado aumento de producción. Es a partir de 1960 cuando la utilización del tubo de hierro determina la aparición masiva de nuevas industrias del mueble que emplean una gran cantidad de mano de obra y sostienen al mismo tiempo una floreciente industria auxiliar. Desde 1960 hasta la actualidad, las cifras van aumentando hasta alcanzar los porcentajes de hoy día.

Todo lo expuesto hasta aquí nos lleva a tratar un fenómeno que progresivamente se está dando en las modernas industrias: la especialización. Concretándonos a la industria del mueble en Tabernes, hay que señalar que un 25 % del censo obrero, en esta rama, lo constituyen obreros especializados. Facilitando la exposición y dejando aparte la clasificación de la legislación laboral vigente, podemos decir que al obrero del mueble, en Tabernes, lo clasificamos en personal especializado y no especializado, incluyendo en estos últimos los aprendices y las mujeres.

No podemos pasar por alto un hecho que, por sus características especiales, llama la atención. Nos referimos a la aptitud y facilidad de adaptación del personal obrero del pueblo en esta industria. Efectivamente, a pesar de ser Tabernes eminentemente agrícola, ello no ha representado obstáculo alguno para que, con el tiempo, se dispusiera de una industria relativamente floreciente y con una mano de obra activa, que en poco tiempo y con cortos períodos de aprendizaje, ha pasado del campo a la industria, prestando en ésta un trabajo tan efectivo como si la mayor parte de su vida se hubiera dedicado a labores industriales en lugar de agrícolas. De la misma forma, la introducción del tubo no ha representado problema alguno, ya que, con pocas semanas de aprendizaje, los mismos obreros que trabajaban la madera han pasado al mueble metálico, prestando en esta rama los mismos servicios y resultados que si continuaran en su primitivo puesto en la fabricación de mueble de madera.

Del total de la población laboral empleada en la industria del mueble, sólo un poco menos del 10 % son mujeres. Esta proporción resulta pequeña si la consideramos en relación a los censos de épocas pasadas; pero el hecho es que hay una disminución de la mano de obra femenina en este terreno. Las causas no pueden ser bien delimitadas, sobre todo en una época como la actual, en que se impone el trabajo femenino; pero hay un hecho que parece constituir una explicación lógica. La mujer era la tradicional pulimentadora, pero esta concepción ha evolucionado, ya que, por un lado, el poco pulimento que en la actualidad se emplea, se aplica mediante un proceso totalmente mecanizado y es más útil que lo apliquen obreros; por otra parte, la mayoría de las industrias del mueble, o bien no emplean ningún tipo de revestimiento, o bien emplean laminados plásticos, y sólo en contadas ocasiones utilizan lacas y pulimentos.

En cuanto a la edad de la población laboral de esta industria, comprende desde los quince a los setenta años, tanto en hombres como en mujeres. La edad que mayor proporción alcanza, en cuanto a número de trabajadores empleados, es la de los

cuarenta a cincuenta años, con un 31 % del total de los obreros y un 30 % del de las mujeres. Similar proporción en hombres lo alcanzan los comprendidos entre los quince y los veintiún años, con un 30 %. Por el contrario, las obreras de la misma edad representan un 21 %. Es dato importante la escasa proporción de mujeres

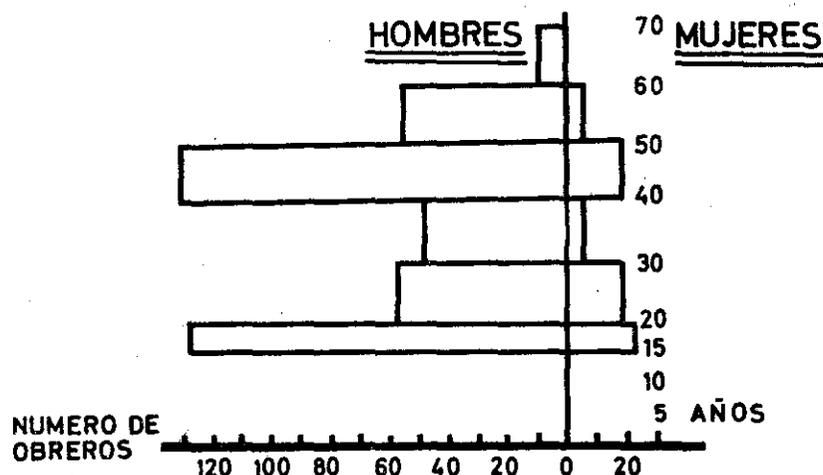


Fig. 3.—Estructura de la población laboral por edades

comprendidas entre los treinta a los cuarenta años, que no alcanzan el 2 % del total de la población activa, sin duda por ser ésta la edad en que la mujer ha de dedicar una mayor atención a su casa, y le es más difícil someterse a cualquier tipo de horario laboral.

EL COMERCIO DEL MUEBLE

De los tres tipos fundamentales de muebles fabricados en Tabernes, el más antiguo es el de madera, que ha sido la base de la industria del mueble tabernense durante muchos años. La producción de este tipo representa hoy día el 39'4 % del total de la producción del pueblo, y a pesar de la competencia que en la actualidad le hace el hierro, todavía conserva el primer puesto de dicho total de producción. La utilización del hierro determinó dos nuevas modalidades de muebles: enteramente de hierro, que representa el 21'8 % de la producción total, y, sobre todo, mixto, con revestimiento de laminados plásticos, cuya producción anual oscila alrededor del 38'4 %.

Además de estos tres tipos fundamentales de muebles, agrupados por materias primas, es mucho más interesante estudiar los porcentajes de las diversas especialidades según su finalidad. En este sentido, el primer lugar corresponde al mueble plegable, tanto de hierro como de madera, que representa el 36'3 %, de los que el 21'8 % es plegable de hierro, y el resto, o sea el 14'5 %, es de madera. En segundo

lugar, el mueble doméstico (comedores, dormitorios, mobiliario de cocina, etc.) representa el 29'6 % de la producción total. El mobiliario doméstico fabricado en Tabernes es en su mayoría enteramente de madera (25'3 %), pero en la actualidad un 4'3 % es mixto, y a pesar de su escaso porcentaje tiene una gran aceptación, debido a su bajo precio.

Otra modalidad también importante —el 26'1 %— es el mueble escolar, de gran tradición en Tabernes, que hoy día se realiza en la modalidad de mueble mixto. La inmensa mayoría del mismo está fabricada por F. Giner, que desde sus comienzos se presenta anualmente a los concursos del Ministerio de Educación y Ciencia. Ello quiere decir que el Estado absorbe una gran cantidad de dicho mobiliario, aproximadamente el 70 %, y el 30 % restante es cubierto por la demanda privada.

Del total de la producción de Tabernes, sólo nos queda un 8 %, que representa la fabricación de mobiliario mixto para bar, que aunque es un porcentaje escaso, comparado con las cifras antes dadas, tiene el valor de ser la especialidad en la que primero se utilizó el tubo de hierro.

En cuanto al comercio del mueble, un 15 % se exporta fuera de la Península y el resto se reparte por las principales regiones españolas. Las grandes empresas, Giner, Tabervall, Grau, exportan bastante más de un 15 % de su producción total; pero, por el contrario, las restantes empresas no tienen relaciones comerciales fuera de España. El comercio exterior del mueble de Tabernes tiene unos mercados determinados, a los que exporta la mayoría de sus productos. Entre estos mercados citaremos en primer lugar Francia y otros países europeos, con pequeños contingentes de mueble escolar y doméstico. Otro mercado de importancia es la zona del Caribe, donde cada vez se está exportando mayor cantidad de mobiliario plegable de madera y, sobre todo, de tubo; y por último, aunque no propiamente extranjero, la zona del Norte de Africa, Canarias, Río Muni y Fernando Poo, donde, por su condición de puertos francos, la producción nacional tiene que competir en igualdad de condiciones con la extranjera. A pesar de ello, las zonas antes mencionadas constituyen unos de los mercados tradicionales de la industria tabernense, y el que mayor proporción absorbe de la totalidad de la exportación.

Por lo que respecta al mercado nacional, éste se reparte con preferencia hacia el Sur, exceptuando los casos de Cataluña y de la costa cantábrica. Levante absorbe un 10 % del total de la producción. Sólo una cantidad inapreciable queda en el pueblo —el 1'5 %—, pues a pesar del incremento que en la actualidad experimenta la corriente turística en esta zona, no llega a representar más que una pequeña demanda, en comparación con los demás mercados antes mencionados.

El examen de estas cifras nos da una idea del desarrollo que ha alcanzado esta actividad industrial en los últimos años, no sólo en el terreno puramente técnico, en el que, como ya se ha visto, la industria de Tabernes está extraordinariamente mecanizada, sino, sobre todo, en las repercusiones que este desarrollo tiene en el campo económico y social de una población que es tradicionalmente agrícola y, sin dejar de serlo, está viendo abrirse, en orden progresivo, un campo de grandes posibilidades que paulatinamente van transformando su vida y dando un renombre a la ciudad en un aspecto, hasta hace pocos años, totalmente desconocido.

