



**DESARROLLO DE LA INDUSTRIA DEL MUEBLE  
DE LA PROVINCIA DEL CHACO  
II ETAPA**

**CONSEJO FEDERAL DE INVERSIONES**

**PROVINCIA DEL CHACO**

**INFORME FINAL**

**ENERO 2011**



## **AUTORIDADES**

### **PROVINCIA DEL CHACO**

Gobernador  
C.P. Jorge Milton Capitanich

Ministro de Economía, Industria y Empleo  
Lic. Eduardo Aguilar

Secretario de Estado de Planificación y Evaluación de Resultados  
Ing. Agr. Raúl Oscar Codutti

### **CONSEJO FEDERAL DE INVERSIONES**

Secretario General  
Ing. Juan José Ciácerá

Director de Recursos Financieros  
Ing. Ramiro Otero

Jefe del Área Sistemas Productivos Regionales  
Ing. Jorge Collía



**DESARROLLO DE LA INDUSTRIA DEL MUEBLE  
DE LA PROVINCIA DEL CHACO  
II ETAPA**

**INFORME FINAL**

**Autor**

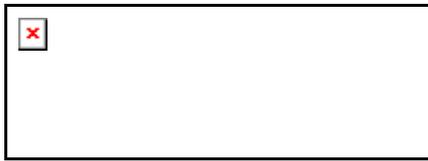
D. I. María Alejandra Rumich

**Colaboradores**

Arq. Adrian Pietro Piragine  
D.I. María Soledad Orrantía  
Leandro Augusto Romero

Supervisión en la Provincia del Chaco  
Subsecretario de Programación Económica y Empleo  
Lic. Sebastián Agostini  
Lic. Sebastián Lifton

Supervisión en el Consejo Federal de Inversiones  
Ing. Ftal. Guillermo Tolone  
Ing. Ftal. Julián Salimbeni



## INDICE

<b>RESUMEN</b>	6
<b>INTRODUCCIÓN</b>	7
<b>1. DIVULGACIÓN DEL PROYECTO.</b>	
<i>1.1 Publicación en medios gráficos y difusión en medios audiovisuales.</i>	8
<i>1.2. Elaboración de la ficha de inscripción.</i>	9
<i>1.3 Búsqueda de potenciales participantes.</i>	9
<b>2. SELECCIÓN DE PARTICIPANTES.</b>	
<i>2.1 Visita a las fábricas inscriptas para participar del proyecto.</i>	9
<i>2.2 Diagnóstico de las empresas inscriptas.</i>	10
<i>2.3 Selección de inscriptos.</i>	18
<b>3. ANÁLISIS DE LOS MUEBLES DISEÑADOS EN LA PRIMERA ETAPA DEL PROYECTO (2008-2009) ACTUALMENTE FABRICADOS, Y DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN. MODIFICACIONES SUGERIDAS A LOS PRODUCTOS ACTUALMENTE FABRICADOS.</b>	
<i>3.1 Análisis del diseño y los procesos de producción de los productos actualmente fabricados resultantes de la primera etapa del Proyecto (2008-2009).</i>	19
<i>3.2 Modificaciones sugeridas.</i>	21
<b>4. ANÁLISIS DE LA ACTUALIDAD Y TENDENCIAS EN EL MERCADO LOCAL PARA ORIENTAR EL DISEÑO.</b>	
<i>4.1 Definición de las pautas de los nuevos productos a diseñar.</i>	23
<i>4.2. Cronograma de diseño.</i>	34
<b>5. FABRICACIÓN DE PROTOTIPOS.</b>	
<i>5.1 Realización de los bocetos.</i>	34
<i>5.2 Análisis de factibilidad con fabricantes. Asignación de prototipos. Costos.</i>	35
<i>5.3 Realización de planos técnicos finales.</i>	38



*5.4 Fabricación de los prototipos.*

38

**6. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.**

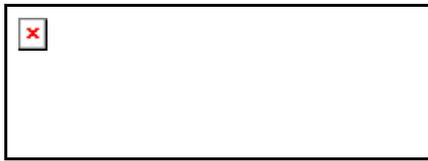
68

ANEXO I. Ficha de Pre inscripción.

71

ANEXO II. Planos.

74



## RESUMEN

El presente estudio contempla la asistencia en diseño y desarrollo de muebles a tres grupos o polos de la provincia del Chaco: Resistencia y Fontana; Machagai y Presidencia Roque Sáenz Peña; y Tres Isletas y Juan José Castelli.

Para la materialización de los diseños, se consideró utilizar como materia prima tableros alistonados de madera de algarrobo provistos por la empresa maderera “Garupá”, en esta instancia a través del centro tecnológico CEDETEMA. También se empleó madera maciza de especies nativas, especialmente algarrobo. El uso de tableros alistonados propició el diseño de productos armables, función complementaria establecida como prioridad, atendiendo la demanda de espacio en el transporte y almacenaje en los puntos de venta.

Respecto al equipo de diseño, se ratificó la participación de los diseñadores que asistieron en la primera etapa. Éstos, al igual que el CEDETEMA, realizaron ajustes a los productos de la mencionada etapa, los que ya estaban siendo comercializados.

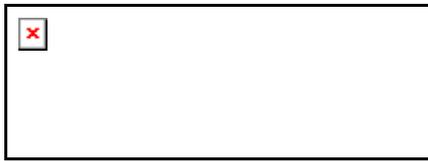
Tras las primeras visitas a las empresas inscriptas, se elaboró el correspondiente Diagnóstico. A partir de éste (más el estudio de mercado; los resultados alcanzados en la primera etapa del proyecto y los productos mejor posicionados comercialmente; el recurso tecnológico y la capacidad productiva de las empresas inscriptas; las propiedades de las maderas a utilizar como también los materiales y/o técnicas disponibles en la provincia) se confeccionaron tres Programas de diseño (*Briefing*), uno por diseñador colaborador y polo mueblero. Le siguieron la presentación de propuestas o bosquejos; el análisis y selección de los mismos; su desarrollo y la documentación técnica. Esta última fue entregada posteriormente a cada fabricante y a partir de ello se materializaron los diseños. De las veintiocho empresas asistidas, dieciocho arribaron a los prototipos, y en algunos casos a los modelos inicial y definitivo, los cuales fueron solicitados oportunamente.



## INTRODUCCIÓN

El presente Informe detalla la ejecución del Proyecto “Desarrollo de la Industria del Mueble de la Provincia del Chaco – II Etapa”, desde su divulgación en el mes de julio de 2010 hasta la construcción de los prototipos en los meses de noviembre y diciembre del mismo año. Incluye el Diagnóstico realizado a las veintiocho empresas inscriptas; los Programas de Diseños (*Briefing*) elaborados para los diseñadores colaboradores en relación al perfil de cada firma y el mercado destino; la documentación técnica presentada por los mencionados profesionales; y las imágenes de los prototipos resultantes. Así también, se detallan las visitas efectuadas en cada etapa de su ejecución, a las ciudades de Resistencia; Fontana; Machagai; Presidencia Roque Sáenz Peña; Tres Isletas y Juan José Castelli.

Por último, y en virtud a la finalización del Proyecto, se presentan las Conclusiones y Recomendaciones correspondientes.



## **1. DIVULGACIÓN DEL PROYECTO.**

### *1.1. Publicación en medios gráficos y difusión en medios audiovisuales.*

El día lunes 19 de julio de 2010, en la Subsecretaría de Programación Económica y Empleo, ubicada en la Casa de Gobierno de la provincia del Chaco, se realizó una reunión de trabajo y presentación del Proyecto. Asistieron el Lic. Sebastián Agostini, Subsecretario de la misma, el Lic. Sebastián Lifton, funcionario de gobierno; la experta; y los diseñadores colaboradores Adrián Prieto Piragine, Soledad Orrantía y Leandro Romero.

Concurrieron periodistas de los medios escritos y televisivos. En los días siguientes se publicaron notas en varios diarios locales, en versiones escrita y digital en Internet (Diario Chaco; Diario Norte; Actualidad Chaco; La voz del Chaco al día y Data Chaco).

En la reunión se acordó lo siguiente:

- Los tres polos a asistir serían los conformados por: Gran Resistencia (Resistencia; Barranqueras y Fontana); Machagai y Presidencia Roque Sáenz Peña; y Tres Isletas y Juan José Castelli, este último a través de la Asociación de productores.

- Desde la fecha de la reunión hasta el viernes 6 de agosto, se recibirían las pre-inscripciones remitidas por los interesados.

- Se prevería utilizar como materia prima principal, tableros alistonados de madera de algarrobo, provistas por la empresa maderera “Garupá” cuyo titular es el sr. Aldo Catapano. Esto se daría en el marco de un acuerdo celebrado entre el gobierno de la provincia y dicha firma. La provisión sería de 10.000 pie<sup>2</sup> en tableros por bimestre.

- Otras maderas podrían ser utilizadas además de la de algarrobo, serían las siguientes especies: guaraniná, guayaibí y posiblemente vinal e ibirá pitá. Todas secadas artificialmente. Los secaderos previstos para este fin son: dos secaderos de 5.000 pie<sup>2</sup> y uno móvil de 600 pie<sup>2</sup> en la ciudad de Presidencia de la Plaza y uno de 15.000 pie<sup>2</sup> y dos de 5.000 pie<sup>2</sup> en Machagai.

- En caso de ser necesario, se podría solicitar la construcción de algunos prototipos resultantes de este estudio, en el CEDETEMA emplazado en Machagai. Los representantes del ejecutivo provincial manifestaron que en este centro, se destinaría un espacio de aproximadamente 5m x 5m para tareas de terminación y que también sería posible la construcción de los modelos resultantes del proyecto. Así también, se informó que estaría prevista la construcción de una cabina de lustre.



- Se solicitó a los diseñadores colaboradores, información sobre los ajustes que se realizaron a los productos desarrollados en la 1ra. etapa del Proyecto, detallando aquellos que no fueron modificados.
- Los diseñadores colaboradores solicitaron establecer desde el inicio del estudio, tipo y marca de herrajes y otros accesorios e insumos a utilizar en los prototipos, los cuales serían considerados en los diseños (vidrios, etc).
- Se planteó la elaboración del *Briefing* o Programa de Diseño por parte de la experta, el cual sería tomado como guía para el desarrollo de los diseños propuestos por los diseñadores colaboradores. (El mismo es detallado en el punto 4).

### *1.2. Elaboración de la Ficha de inscripción*

Utilizando como modelo la empleada en el año 2008, se desarrolló una Ficha de pre-inscripción que fue enviada a la Subsecretaría de Programación Económica y Empleo días antes a la reunión de presentación. Con respecto a la original, se agregaron consultas respecto a la fabricación de muebles o piezas en forma estandarizada; y si habían participado en la primer etapa del proyecto. La misma fue entregada y/o remitida a los potenciales participantes, en forma directa y por medio de los municipios afectados. Dicha Ficha se adjunta como Anexo I.

### *1.3. Búsqueda de potenciales participantes.*

El período de inscripción acordado fue de tres semanas a partir del día 19 de julio. Cumplido este lapso, se realizaron las visitas a las empresas (9,10 y 11 de agosto).

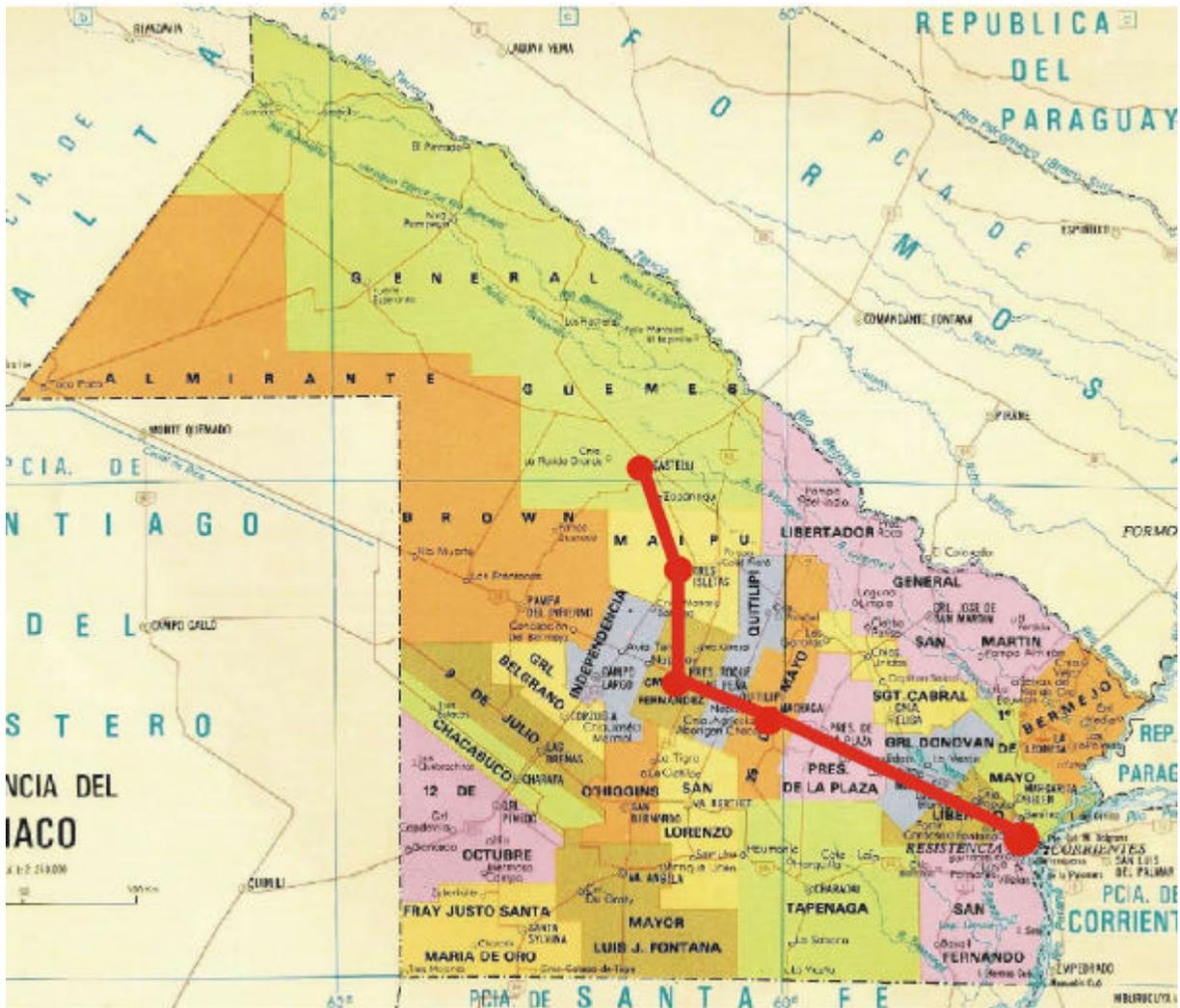
Los funcionarios de la Subsecretaría de Programación Económica y Empleo recibieron hasta el día miércoles 4 de agosto, 26 fichas de inscripción completas. No obstante, se visitaron también otras empresas. Ninguna de las mencionadas ha participado en la primera etapa del proyecto. Esto fue acordado en la reunión de presentación, a fin de que haya una mayor cantidad de empresas asistidas en diseño por primera vez.

## **2. SELECCIÓN DE LOS PARTICIPANTES**

### *2.1 Visita a las fábricas inscriptas para participar del proyecto.*



Las primeras visitas a fábricas fueron realizadas los días 9, 10 y 11 de agosto en el siguiente orden: Lunes 9, Machagai y Sáenz Peña; Martes 10, Castelli y Tres Isletas; y Miércoles 11, Gran Resistencia: Resistencia, Barranqueras y Fontana.

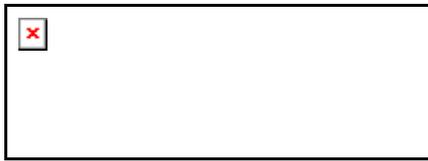


Realizaron la primera visita la diseñadora experta; los diseñadores colaboradores y el Lic. Sebastián Lifton, funcionario del gobierno provincial.

Se confirmaron los datos de las fichas de inscripción entregadas por las empresas.

## 2. 2. Diagnóstico de las empresas inscriptas.

A continuación se detalla el Diagnóstico realizado a las empresas inscriptas y visitadas. El orden del mismo es por localidad:



## **Presidencia Roque Sáenz Peña**

### 1 – JACARANDÁ S. H.

Responsable: Oscar Alberto Díaz

Es una empresa chica, con maquinaria básica para fabricación de muebles de madera maciza. Tiene siete empleados. La carpintería consta de dos tinglados abiertos y el estado de las máquinas es precario.

Realizan muy poca selección de piezas (en algunos muebles se visualiza la presencia de sáмого). Calidad constructiva regular, con mucha presencia de clavos y bulones a la vista. Lijado insuficiente y predomina la terminación con cera.

No se diferencia del típico mueble de algarrobo de la zona. Uso exagerado de la madera, muy pesado. Hacen muebles de línea y abastecen a un círculo de bienes extra provincial.

Gran voluntad participativa y marcado interés en el Proyecto.

### 2 – Carpintería LA VIRUTA

Responsable: Juan Cerny

Es una empresa muy chica, familiar. Las instalaciones son muy precarias. El taller está emplazado en la misma casa y el lugar no posee ventilación. Para la terminación del mueble el mismo es colocado en el patio. Son tres personas. Muy pocas máquinas.

Además de algarrobo utilizan pino y paraíso. La calidad constructiva y de terminación es regular. Los muebles son a pedido, al igual que las aberturas.

Limitada predisposición hacia el Proyecto, debido a la pérdida reciente del padre, dueño de la carpintería, no obstante informaron sobre la voluntad de seguir.

### 3 – Carpintería MAZUROK

Responsable: Néstor Ricardo Mazurok

Pequeña carpintería, prácticamente en inactividad, constituida por el dueño y un ayudante. Posee máquinas mínimas. Trabaja pino, paraíso, guayaibí e ibirá pitá. Los tableros son realizados en MDF. Hace selección de madera y posee un lustre regular. Pinta los muebles.

El estilo de los muebles es casi contemporáneo y en algunos casos sintetizan estilos francés e inglés. Trabaja a pedido, pero también fabrican en serie una silla plegable de patas redondas.

El propietario presenta voluntad participativa.



#### 4 – Carpintería SZMYR

Responsable: Carlos Nicolás Szmyr

Carpintería mediana, cuenta con un galpón cerrado y amplio, pero sin sistema de aspiración. Emplea tres operarios. Hace lustre mediante un compresor con pistolas, pero no en cabina, separan esa zona con una media-sombra. Trabaja con placas de MDF melamínicas y algunas con chapas naturales. La maquinaria es relativamente nueva. Actualmente la producción está orientada al equipamiento de cocina (copia modelos de Johnson), placares, vestidores, etc. Otros productos discontinuados y a pedido son: Dormitorios y muebles tipo dressoir para mujer, con espejos y compartimentos secretos para maquillaje. Cortan vidrio para sus muebles. La calidad constructiva y de terminación del mueble es de regular a buena.

El propietario presenta entusiasmo hacia el Proyecto.

#### **Machagai**

#### 5 – Fábrica de Sillones de Antonio Raúl Flores

Responsable: Antonio Raúl Flores

Pequeña carpintería emplazada en el Parque industrial. Posee muy pocas máquinas, y sus productos son de escasa calidad. No hacen selección de madera y comercializa los muebles apenas lijados y sin lustrar. Trabaja sólo algarrobo. Como aspecto positivo, se especializa en hacer sillones mecedoras, sólo dos modelos y en dos tamaños: para adultos y niños. No obstante es un modelo común en la zona. Emplea poca madera.

Mesurada voluntad de participación.

#### 6 – Carpintería BARRETO

Responsable: Ramón Barreto.

Pequeña carpintería emplazada en el Parque Industrial. Trabajan con madera de algarrobo y en menor cantidad, guayaibí. Distribución desordenada de máquinas. Falta de limpieza. Típico mueble de la zona, con mucha madera y de estilo colonial. No hace terminación y el lijado termina muy grueso. Los muebles se fabrican a pedido (dressoir, espejos de pie, percheros, etc).

Voluntad participativa.

#### 7 – MACHAGAI ALGARROBO



Responsable: Ramón Maidana.

Carpintería mediana con varias máquinas para muebles de madera maciza. Cuatro operarios. El lugar es alquilado, no así la maquinaria. Está emplazada sobre la Ruta 16. Trabaja principalmente madera de guayaibí y algo de algarrobo. Estandariza un modelo de silla plegable (copiada) y silla de comedor. Hacen mesas de patas torneadas empleando mucha madera. Baja calidad de terminación y no lustra.

El propietario se mostró interesado en el Proyecto.

#### 8 – Carpintería LOS HERMANOS

Responsable: Adrián Osvaldo Esquivel.

Se inscribió en la reunión realizada en la Municipalidad de Machagai. Posee maquinaria básica para una carpintería que trabaja en madera maciza. Emplea a cinco operarios y trabaja sólo algarrobo.

#### 8 – Artesanías EL LIDER

Responsable: Luis Amadeo Egger

Se inscribió en la reunión realizada con funcionarios de la Municipalidad de Machagai. Sólo trabajan en ella dos personas; utiliza madera de algarrobo. Esta carpintería tiene la particularidad de producir petit muebles y adornos varios de manera muy artesanal, pero con excelente terminación, realizada con cera.

#### 10 – Carpintería EL ABUELO

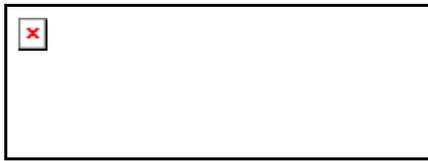
Responsable: Vicente Ramón Ferreira.

Se inscribió en la reunión realizada en la Municipalidad de Machagai. Pequeña carpintería que trabaja sólo madera maciza de algarrobo. Emplea a tres operarios.

#### 11 – Carpintería SAN JOSÉ

Responsable: Leonardo Javier Cáceres.

Se inscribió en la reunión realizada en la Municipalidad de Machagai. Pequeña carpintería muy ordenada, provista de la maquinaria básica necesaria para trabajar con madera maciza. Emplea a seis operarios (incluyendo una mujer) y trabaja sólo algarrobo. Se mostró muy interesado en el Proyecto.



## **Tres Isletas**

### 12 – Muebles MAR

Responsable: Manuel Mariano Pérez

Empresa unipersonal. Carpintería muy precaria con sólo tres máquinas. La calidad de los muebles no es buena, pero la actividad principal está basada en la trama con hojas de totora sobre bastidores, que posteriormente conforman asientos, respaldos o canastos. Si bien el tramado es poco prolijo, pueden mejorarlo. El interés del artesano es proveer piezas parte tejidas a otros carpinteros. Podría resultar un aporte interesante para los futuros diseños. Se recomienda su intervención en el proyecto exclusivamente como tejedor. El artesano demostró mucho interés en el Proyecto y marcada voluntad asociativa.

### 13 – Carpintería TRES ISLETAS

Responsable: Darío Ruiz Díaz

Pequeña carpintería bien organizada. No poseen muchas máquinas pero su uso es optimizado. Tienen calidad constructiva de regular a buena. Hacen selección de piezas para armar los productos. Utilizan sólo algarrobo y tablero de fibras (Chapadur “floreado”) en fondos. Básicamente hacen equipamiento (cocina, placares, etc) a pedido pero podrían hacer muebles seriados, excepto sillas.

Mostraron mucho interés en el Proyecto. El propietario ha realizado cursos en diseño de muebles en Resistencia.

### 14 – Carpintería VERÓN E HIJOS

Responsable: Jorge Esteban Verón

Carpintería muy precaria. Las pocas máquinas que posee están en el patio trasero de la vivienda, “protegidas” por un techo de chapa deteriorado. Trabajan cuatro personas. Las maderas empleadas son algarrobo, guaraniná y guayaibí. Realiza interesantes piezas torneadas. Tiene un kit compresor para lustrar pero el lijado es muy rústico.

Su propietario se sienten muy interesado en el Proyecto y presenta una marcada voluntad asociativa con otros carpinteros.

### 15 – Carpintería ARCAR

Responsable: Mauro Ariel Bustos



Pequeña carpintería con varias máquinas, entre ellas dos combinadas. Unipersonal, con dos empleados temporarios. Tiene compresor y pistola para el lustre, pero el lijado no es de buena calidad. Realiza trabajos a pedido, pero se ve una amplia gama de tipologías (*book* de trabajos). Este carpintero es reconocido entre sus colegas. Se presenta optimista en relación al Proyecto, y posee voluntad asociativa.

#### 16 – EL BOQUERON S.R.L.

Responsable: Fernando Javier Gómez

La actividad principal de la firma es el aserradero y la producción de carbón (26 hornos). La carpintería es secundaria. Tiene cuatro operarios, de los casi cien que emplea en el resto de sus actividades. Posee máquinas básicas para carpintería. La terminación es muy rústica. Trabaja varias especies: quebracho colorado, guayacán, carandá, espina corona y algarrobo, secados de manera natural.

El propietario se muestra interesado en participar en el Proyecto.

#### 17 – Carpintería EL TREBOL

Responsable: Ramón Ayala

Carpintería muy pequeña. Trabaja sólo el propietario y ocasionalmente con su hijo. Tiene pocas máquinas pero cuenta con una combinada de cinco operaciones. Trabaja algarrobo y guayaibí secado naturalmente. Sólo hace muebles a pedido y generalmente no lustra el mueble, lo entrega “crudo”.

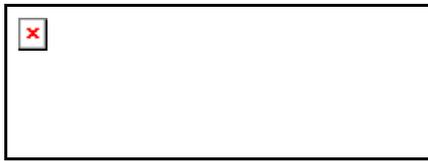
El propietario se mostró interesado en el Proyecto.

#### **Juan José Castelli**

#### 18 – NESTOR HILLAR

Responsable: Nestor M. Hillar

Carpintería chica a mediana, cuenta con 5 operarios fijos. Trabaja varias maderas: algarrobo; quebracho colorado y blanco, palo santo y mora. Si bien en la actualidad produce mayormente aberturas en algarrobo, los muebles que desarrolla suelen combinar las demás maderas mencionadas (Se observaron modelos interesantes de sillas y cristaleros con quebracho colorado y palo santo). El secado de las maderas es natural, a la intemperie. El propietario manifestó su voluntad asociativa con varios carpinteros, en especial con quienes integran la



Asociación de carpinteros. En forma conjunta podría utilizar el secadero de 10.000 pie<sup>2</sup> que posee dicha asociación.

#### 19 – RAÚL ELÍAS ROLDAN

Responsable: Raúl Elías Roldán

Carpintería muy precaria en cuanto a sus instalaciones pero con la maquinaria mínima necesaria. Realiza aberturas y muebles a pedido. Poca calidad constructiva y de terminación. Termina los muebles con sellador.

El propietario integra la Asociación de Carpinteros local. Presenta voluntad asociativa y podría construir los muebles que se le asignen en el Proyecto con la ayuda de la carpintería Juan Samuel Groh, de mayor capacidad productiva.

#### 20 – JUAN SAMUEL GROH

Responsable: Hugo Horacio Groh

Carpintería mediana a grande, su principal actividad es la elaboración de aberturas de buena calidad. Selecciona las maderas. Emplea a veinticinco personas. Posee un gran stock de piezas dimensionadas secadas naturalmente. Trabaja con varias especies: algarrobo, lapacho, guaraniná, ibirá pitá, quebracho colorado y blanco, guayacán, viraró (palo coca) e itín.

Al propietario le gustaría trabajar con esas especies en los diseños del Proyecto.

Actualmente están gestionando una cabina de lustre.

### **Resistencia**

#### 21 – DO2 RAICES

Responsable: Fabián Moreno y Mónica Fleitas

La pequeña carpintería cuenta con varias máquinas, entre ellas un router CNC conectado a una pc. Poseen un torno y una combinada de 6 operaciones pero están guardados por falta de espacio. Trabajan básicamente placas de MDF crudo, melamínicas, enchapadas y tableros de pino alistonado. Actualmente centra su producción en mobiliario infantil pintado (laca sintética y poliuretánica). Mónica Fleitas es una joven arquitecta y desarrolla algunos diseños propios. Ambos responsables de la carpintería muestran mucho entusiasmo hacia el Proyecto.

#### 22 – CARLOS ACUÑA



Responsable: Carlos Acuña

Empresa unipersonal. Carpintería muy pequeña, con pocas máquinas. Esta situación es contrarrestada por el entusiasmo del propietario, estudiante de arquitectura. Trabaja algarrobo, pino y MDF. Hace muebles a medida y algunos petit muebles de diseño propio.

#### 23 – OSCAR ARCE

Responsable: Oscar Idelin Arce

Pequeña carpintería con tres operarios. Realiza muebles a pedido en madera maciza. Muchas piezas torneadas. Hacen sillas tipo *windsor*. Terceriza el lustre.

El propietario presentó mucho interés en el Proyecto.

#### 24 – Carpintería SCARPA

Responsable: Jorge Antonio Scarpa

Empresa familiar, con cuatro personas afectadas a ella. La carpintería cuenta con numerosas máquinas y se especializa en sillas. Su propietario es escultor, al igual que su hijo. Sus muebles evidencian calidad constructiva y de terminación. Realizan también artesanías varias: pulseras, cajas, ceniceros, llaveros. Hacen aprovechamiento total de la madera. En las piezas torneadas practican técnica de quemado con alambre. La capacidad instalada no está explotada actualmente en su totalidad.

Los integrantes de esta carpintería presentaron voluntad participativa.

#### 25 – ADOLFO VALENZUELA

Responsable: Adolfo Abel Valenzuela

Una de las carpinterías más pequeñas. Trabaja sólo el propietario. Cuenta con una sierra sin fin, un tupí y una combinada. Trabaja algarrobo, mora y timbó, sólo hace muebles a pedido. La calidad constructiva es de regular a buena, aunque no hace selección de piezas (algunas presentan sámago).

El propietario se mostró muy entusiasmado con el Proyecto.

#### 26 – Muebles y Artesanías CARRANZA

Responsable: Horacio Ernesto Carranza

Carpintería muy pequeña donde trabajan un operario y el dueño. Posee un local de venta en el centro de la ciudad. Trabaja sólo con tableros alistados de pino, eucalipto y paraíso (secado



y dimensionado). Si bien sus muebles no presentan calidad constructiva, posee una variedad interesante de diseños de muebles para dormitorios infantiles y juveniles. Acorde a éstos muebles, realiza una técnica de terminación interesante (craquelado).

El propietario se mostró muy interesado en el Proyecto.

## 27 – VELASCO MUEBLES

Responsable: Luís Alberto Velasco.

Pequeña carpintería, muy ordenada, que sólo trabaja con placas de MDF melamínicas. Su producción se centra en equipamiento de cocina y placares. Trabaja con herrajes de buena calidad: Dell’Avo; Blue; etc. Incorpora piezas de aluminio y puertas de vidrio esmerilado en sus amoblamientos.

## 28 – BETO DISEÑOS

Responsable: Alberto Nicolás Talamona.

Se intentó localizar al propietario telefónicamente y mediante visitas a su domicilio, pero no fue localizado, por lo cual esta carpintería fue dada de baja en el transcurso del Proyecto.

### 2. 3 Selección de los inscriptos.

En virtud a las fichas de inscripción, el Diagnóstico y las visitas realizadas, se decidió en forma conjunta con los funcionarios de Gobierno provincial, que la totalidad de inscriptos fueran asistidos en el presente Proyecto.

Los funcionarios provinciales informaron a los empresarios y/o representantes de la empresas seleccionadas, sobre las condiciones y obligaciones que asumían a partir de la aceptación de participar, a saber: a) que deberían designar una persona que siempre esté a disposición para el proyecto, b) que deberían aportar la materia prima (madera) necesaria para la fabricación del o de los prototipos tantas veces como sea necesario, y, c) que los prototipos fabricados y la propiedad intelectual del diseño quedarían en poder del CFI, en custodia de la provincia, y a su disposición para realizar muestras de los mismos ó disponerlos para participación en ferias ó exposiciones.

## **3. ANALISIS DE LOS MUEBLES DISEÑADOS EN LA PRIMERA ETAPA DEL PROYECTO (2008-2009) ACTUALMENTE FABRICADOS, Y DE LOS PROCESOS**



## DE PRODUCCIÓN. MODIFICACIONES SUGERIDAS A LOS PRODUCTOS ACTUALMENTE FABRICADOS.

### 3.1 Análisis del diseño y los procesos de producción de los productos actualmente fabricados resultantes de la primera etapa del Proyecto (2008-2009).

Desde el lanzamiento comercial de los productos desarrollados en la primera etapa (2009), éstos sufrieron modificaciones a efectos de su optimización. Las mismas fueron realizadas por los diseñadores colaboradores y por CEDETEMA, ya sean éstas por sugerencia de los productores ó de los encargados de los locales comerciales, quienes transmitieron preferencias de los clientes. A continuación se detallan dichas modificaciones:

- Sobre diseños del arq. Adrián Prieto Piragine:

Bodeguero: Las modificaciones fueron realizadas por CEDETEMA. Se simplificó a nivel constructivo y se cambiaron las maderas. La apertura rebatible de la puerta se modificó de vertical a horizontal. Se reemplazaron los tiradores por manijas.



Original



Modificado

- Sobre diseños de la D. I. Soledad Orrantía:

Sillones para Living: Se ajustó la profundidad del asiento, con una reducción de centímetros.



En imagen, los sillones enfrentados.



Sistema Modular con chaguar:

Se ajustaron dimensiones; se suplió el cajón superior por un estante, y se ajustó el inferior, sufriendo este último la incorporación de herrajes para su utilización como bodega. Se reemplazó la madera de algarrobo por tablero alistonado de eucaliptus grandis (estas dos últimas modificaciones fueron realizadas por el empresario que lo comercializa).



Cama con respaldo integrado: Se incorporaron cajones supliendo los estantes que se proyectaron inicialmente.

- Sobre los diseños de Leandro Romero:

Juego de Comedor 1,40m x 1,40m.

Se agregó una faja inferior en la tapa de la mesa. Se incluyó tapizado en las sillas (en foto sin tapizado). Se descartó la utilización de las piezas de acero inoxidable originales en ambos productos.





Mesa de comedor:

Discontinuada por inconvenientes en el fresado de tapa para realizar la incrustación de tiras de madera de otra especie.

Mesas superpuestas:

Ajustes de culminación en las patas para el encastre del vidrio y ajustes dimensionales.

Se desarrolló una mesa de centro baja y cuadrada.

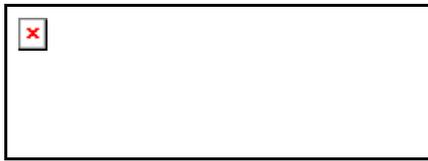


### 3.2 Modificaciones sugeridas.

Considerando las modificaciones ya realizadas por parte los diseñadores colaboradores y por el CEDETAMA a los productos resultantes de la primera etapa, se analizaron los datos pertinentes (sugerencias de los responsables de la comercialización de los muebles y de sus fabricantes; datos del estudio de mercado de 2008; entre otros) con el objeto de definir los nuevos diseños (Segunda Etapa).

Se realizaron dos entrevistas a las responsables de la comercialización en los locales de VetaNoble, en Resistencia y Buenos Aires, respectivamente. La primera fue personalmente (Srta. Cecilia Ortiz, 19-07-10) y la segunda vía telefónica (Sra. Mónica, 22-07-10).

Resumiendo:

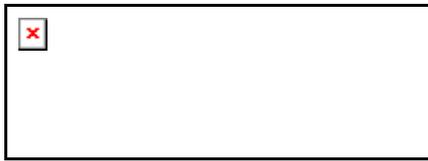


En Buenos Aires:

- Tienen mayor aceptación comercial los petit.-muebles. El principal condicionante es el espacio reducido de las viviendas de quienes consumen estos muebles, que generalmente son departamentos de la misma zona -barrio Once-, algunos tan pequeños que llegan a poseer sólo 20m<sup>2</sup> cubiertos, incluidos baño y cocina.
- En referencia a la terminación, se prefiere el lustre natural (incolore) aplicado al algarrobo, donde se aprecia la madera de base. Se piden también muebles más claros a fin de combinarlos con el resto de sus muebles (ejemplo: color roble claro).
- Los productos con mayor salida son los juegos de comedor, con mesas que van de 1,20m a 1,60m de largo. Se prefieren mesas de líneas rectas, armables y más económicas. Otra tipología de mueble con rotación en las ventas es el futón. (actualmente se vende un sólo modelo, estándar, producido por el Sr. José Espín de Machagai, y por ese motivo se propone el desarrollo de otros modelos alternativos en el marco de este Proyecto). También son demandados los muebles chicos destinados a esquinas (mesas- repisas; escritorio-mesa para PC; etc.), y funcionales, como los que separan ambientes (barra-bodeguero- desayunador).
- Se venden los muebles carentes de estilo o más estándar. Los muebles “íconos” con fuerte acento telúrico tienen poca salida (Ejemplos: Banco con tapicería de chaguar; mesitas superpuestas con tapa de madera “abichada”; sistema modular con frentes de chaguar).
- El torneado utilizado mesuradamente no es rechazado. Su aceptación se podría dar por el gusto de la población que lo consume, en un gran porcentaje conformada por inmigrantes peruanos, vecinos del barrio donde está emplazado el local y que gustan del mobiliario colonial, también de gran influencia en ese país.

En Chaco:

- Se consumen productos con mayor volumen que los comercializados en el local de Buenos Aires. (Ejemplo: juegos de comedor con mesas de hasta 2,30 m de largo).
- Este mercado consume preferentemente muebles lustrados con tintas oscuras (Ejemplo: base guatambú lustrado en wengue; chocolate o negro).
- Los productos con mayor salida son los juegos de comedor, con mesas rectangulares de hasta 2m ó 2,30m de largo, y mesas cuadradas de 1,4 x 1,40m.



En ambos locales:

- No hay variedad en dormitorios.
- La discontinuidad de muchos productos se da por la falta de stock ocasionada por los productores, algunos por desinterés y otros por tener un precio elevado frente a otros más accesibles (ejemplo: sistema modular con chaguar frente a modulares de guatambú lustrados en color negro).

#### **4. ANÁLISIS DE LA ACTUALIDAD Y TENDENCIAS EN EL MERCADO LOCAL PARA ORIENTAR EL DISEÑO.**

##### *4.1 Definición de las pautas de los nuevos productos a diseñar.*

Para tal fin se desarrolló un Programa de Diseño o *Briefing* destinado a cada diseñador, con un apartado inicial común para los tres casos. Los mismos determinarían las pautas o requisitos a tener en cuenta en la generación de los nuevos productos. En la realización de este documento se tuvieron en cuenta: el estudio de mercado y los resultados alcanzados en la primera etapa del Proyecto; los productos resultantes mejor posicionados comercialmente; el recurso tecnológico y la capacidad productiva de las empresas inscriptas; las propiedades de las maderas a utilizar como también los materiales y/o técnicas disponibles en la provincia; entre otros.

La distribución de empresas por diseñador fue la siguiente: Arq. Adrián Prieto Piragine: diez (10) empresas en las localidades de Sáenz Peña y Machagai.; D. I. Soledad Orrantía: nueve (9) empresas en las localidades de Tres Isletas y Castelli y una (1) en Sáenz Peña. Leandro Romero: ocho (8) empresas en Gran Resistencia. Total de empresas asistidas: veintiocho (28).

A continuación se detallan los *Briefing* o Programas de Diseño. (La sección inicial es común para los tres diseñadores, hasta el punto 5: “Asignación de Diseños por Empresas”).

***Briefing para los Muebles diseñados en el  
Estudio “Desarrollo del Mueble de la Industria del Mueble de la provincia del Chaco”  
II Etapa***



### **1. Tipología de producto:**

- Ver “Asignación de diseños por empresas”.

Los muebles serán construidos principalmente en madera maciza y se podrá disponer de tableros alistonados o multilaminados provistos por la empresa maderera “Garupá”.

Hablamos de modelos validos para el sector del HOGAR y en menor proporción el CONTRACT.

En cuanto a la tecnología, se piensa en la combinación de los medios de producción disponibles junto al trabajo artesanal, buscando producir piezas emblemáticas difíciles de copiar por parte de los competidores.

Construcción: Desde el punto de vista productivo convendría la mínima cantidad de referencias (piezas) posibles que cubrieran la mayor cantidad de opciones de muebles terminados.

### **2. Características generales:**

- Máximo confort y ergonomía.
- Dimensiones ajustadas, tendientes a reducidas.
- Estética evocadora (Comunicar algo: calidad, atracción, identificación con el Norte argentino pero no de forma folklórica).
- Carácter comercial.
- Máxima resistencia y durabilidad.
- Armabilidad\*. Muebles desarrollados a fin de ser armados con posterioridad al traslado hasta los locales comerciales o el hogar. (\*) Mencionada en cada producto.
- Funciones complementarias. Podrán cumplir otras funciones además de la primaria, cuando su naturaleza lo permita (apilables, plegables; extensibles). Las mismas se darán en situación de “no uso” y tendrán por objeto, reducir su volumen dado las características espaciales de los hogares.

### **3. Ámbito:**

Hogar (principal): Comedor, cocina, estar, home-office, dormitorios, exterior.

Contract (secundario): Hoteles, salones, comedores y convenciones. Restaurantes, cafeterías, bar.



#### 4. Mercado:

VetaNoble vende sus productos en forma directa en Resistencia y Capital Federal, y se prevé extender la oferta a otras provincias, por lo que estos productos deberán tener un carácter lo más abierto y universal posible.

El público objetivo del hogar es culto, de nivel adquisitivo medio (en menor escala medio-alto). Urbano o de zona residencial, que valora la marca y la historia de la procedencia del producto. Los productos objeto de este *briefing* deberán considerarse válidos tanto para una primera como para una segunda compra.

Notas sobre la comercialización actual de VetaNoble:

- El mercado de Resistencia consume preferentemente muebles lustrados con tintas oscuras (base guatambú lustrado en wengue; chocolate o negro), mientras que el de Buenos Aires, prefiere el lustre natural aplicado al algarrobo, donde se aprecia la madera de base.
- En Chaco se consumen productos de mayor volumen, mientras que en Buenos Aires tienen mayor rotación los petit.-muebles.
- Los productos con mayor salida son los juegos de comedor, en ambos locales (En Bs. As. rectangulares de 1,20m a 1,60m de largo y en Resistencia hasta 2m y 2,30m, y cuadradas de 1,4 x 1,40m). Tienen mayor salida los rectos y armables (más económicos).



A éstos le siguen los futones, especialmente demandados en Bs As. (Estos no fueron desarrollados en la primera etapa, pero se los incluirá en la presente).



- En el local de Bs. As. se venden muchos muebles chicos destinados a esquinas (mesas- repisas; escritorio-mesa para PC; etc.), y funcionales, como los que separan ambientes (barra- desayunador).



- Los muebles “íconos” con fuerte acento telúrico, tienen poca salida en Bs As. Se comercializan los carentes de estilo, o más estándar.
- El torneado utilizado mesuradamente, no es rechazado (su aceptación se podría dar por el gusto de la población que lo consume, en un gran porcentaje conformada por inmigrantes peruanos, vecinos del barrio donde está emplazado el local y que gustan del mobiliario colonial, también de gran influencia en ese país).
- Se piden muebles más claros a fin de combinarlos con el resto de sus muebles (roble claro).

## 5. Asignación de Diseños por empresa:



1) Para el diseñador colaborador Adrián Prieto Piragine:

Localidad: **Roque Sáenz Peña**

1 – JACARANDÁ S. H.

Responsable: Oscar Alberto Díaz

Maquinaria: Sin fin; cepilladora; torno; garlopa; escopleadora a cadena; herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Cama matrimonial 2 plazas y mesita de luz.** Estos productos harán juego con el mueble desarrollado por Szmyr).

Madera: Algarrobo.

2 – Carpintería MAZUROK

Responsable: Néstor Ricardo Mazurok

Maquinaria: Garlopa, cepilladora, tupí, escuadradora, lijadora de banda y herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Respaldo para sommier de 2 plazas,** líneas rectas.

Madera: Paraíso.

3 – Carpintería SZMYR

Responsable: Carlos Nicolás Szmyr

Maquinaria: Escuadradora sobre rodamiento con incisor para melamina, escuadradora para madera, cepilladora, garlopa, tupí, lijadora, ingletadora, herramientas de mano. Para lustre: compresor de 150 libras dos cabezales, 5 pistolas por absorción y 1 por gravedad.

Producto a desarrollar:

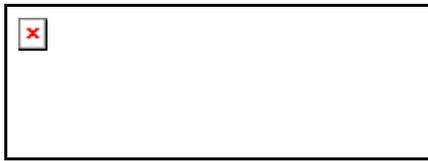
Tipología: **Dressoir con espejos, con compartimentos ó, con cajones tipo cómoda.** Este producto hará juego con los muebles desarrollados para “Jacarandá”.

Madera: Algarrobo, puede estar combinado con paraíso o cedro, o viceversa.

Localidad: **Machagai**

4 – Fábrica de Sillones de Antonio Raúl Flores

Responsable: Antonio Raúl Flores



Maquinaria: Sin fin de 0,90m, garlopa, cepilladora, tupí, escuadradora y herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mecedora para grandes y para niños** (rediseño del modelo original). Podría plantearse armable.

Madera: Algarrobo.

5 – Carpintería BARRETO

Responsable: Ramón Barreto.

Maquinaria: Sierra de carro, sierra de 0,70m, 2 sierras de 0,60m, combinada de 3 operaciones (cepilladora, garlopa y taladro), garlopa chica, tupí, afiladora y herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Espejo de pié, con movimiento pivotante** (sin piezas torneadas).

Madera: Algarrobo.

6 – MACHAGAY ALGARROBO

Responsable: Ramón Maidana.

Maquinaria: Sierra de carro, sierra sin fin de 1,10m y otra de 0,90m, 2 garlopas, 2 cepilladoras, 2 tupies, espigadora, escopleadora a cadena, escuadradora, lija de banda, herramientas de mano. Para lustre: compresor y 1 pistola eléctrica.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Futón de 2 plazas y 3 posiciones. 2 modelos de laterales.**

Madera: Algarrobo y/o guayaibí (de secadero).

7 – Carpintería LOS HERMANOS

Responsable: Adrián Osvaldo Esquivel.

Maquinaria: Sierra sin fin, garlopa, tupí, cepilladora, escuadradora, herramientas manuales.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa de computación. Armable.**

Madera: Algarrobo.

8 – Artesanía “EL LIDER”

Responsable: Luís Amadeo Egger



Maquinaria: Torno, Sierra de 0,40m, sierra circular, pulidora, caladora, vibradora, tupí.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa esquinera ó para teléfono** (con piezas torneadas).

Madera: Algarrobo.

9 – Carpintería EL ABUELO

Responsable: Vicente Ramón Ferreira..

Maquinaria: Sierra de caro, sierra de mesa, garlopa, cepilladora, tupí, escuadradora, banco hidráulico, barreno, herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa para TV plasma.**

Madera: Algarrobo.

10 – Carpintería SAN JOSÉ

Responsable: Leonardo Javier Cáceres.

Maquinaria: Sierra sin fin, tupí, garlopa, escopleadora, cepilladora, agujereadora de banco, herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Perchero de pié** (sin piezas torneadas).

Madera: Algarrobo.

2) Para la diseñadora colaboradora Soledad Orrantía:

Localidad: **Tres Isletas**

1 – Muebles MAR

Responsable: Manuel Mariano Pérez

Maquinaria: Sierra sin fin chica, sierra circular, cepilladora, lijadora de mano.

Producto a desarrollar:

**Piezas parte tejidas con totora** y bastidor de madera. **Piezas para somier** de “El Trébol” y **canastos contenedores o puertas** para “Arcar”.

Madera: Algarrobo (bastidores y estructuras).



## 2 – Carpintería TRES ISLETAS

Responsable: Darío Ruiz Díaz

Maquinaria: Garlopa, cepilladora, sierra sin fin, lijadora de banda, torno copiado, garlopa combinada. Para lustre: compresor y pistola.

### Producto a desarrollar:

Tipología: **Barra-desayunador con bodeguero**, éste último no visible hacia el ambiente principal. Debe actuar como **separador de ambientes**. Aproximadamente 1m a 1,20m de largo.

Madera: Tableros alistonados de algarrobo (proveedor empresa Garupá)

## 3 – Carpintería VERÓN E HIJOS

Responsable: Jorge Esteban Verón

Maquinaria: Sierra de carro, sierra de mesa, torno, garlopa, cepilladora, tupí, sierra circular y escopleadora. Para lustre: compresor y pistola.

### Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesita esquinera** (con piezas torneadas)

Madera: Algarrobo, guayaibí ó guaraniná.

## 4 – Carpintería ARCAR

Responsable: Mauro Ariel Bustos

Maquinaria: Sierra sin fin de mesa, cepilladora, tupí, garlopa, combinada de 2 operaciones, combinada de 6 operaciones. Para lustre: Compresor y pistola.

### Producto a desarrollar:

Tipología: **Organizador vertical de 1,80 a 2m, angosto, con estantes y canastos contenedores de totora tejida** (proveedor Muebles MAR). **Armable**.

Madera: Algarrobo (podrían se tableros alistonados de empresa Garupá).

## 5 – EL BOQUERON S.R.L.

Responsable: Fernando Javier Gómez

Maquinaria: Sierras, cepilladora de 0,60m, despuntadora, tupí, barreno, escopleadora a cadena, 2 garlopas, torno.

### Producto a desarrollar:

Tipología: **Banco de jardín de 2 cuerpos**. Podría proponerse armable.

Madera: Quebracho colorado o guayacán.



#### 6 – Carpintería EL TREBOL

Responsable: Ramón Ayala

Maquinaria: Sierra sin fin de 0,70m, combinada de 5 operaciones (garlopa, tupí, escopleadora, sierra circular), tupi, cepilladora, afiladora, escopleadora.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Respaldo de somier de 2 plazas**, estilo country, recto y sencillo, con apliques de piezas tejidas con totora (proveedor Muebles MAR).

Madera: Algarrobo.

Localidad: **Castelli**

#### 7 – NESTOR HILLAR

Responsable: Nestor M. Hillar

Maquinaria: Sierra de carro de 1,60m, sierra de mesa de 0,90m, garlopa, cepilladora, tupi, barreno, torno, lijadora, herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Cristalero** (en 2 cuerpos). Este mueble hará línea con la mesa de Juan Samuel Groh.

Maderas: Combinaciones de algarrobo, quebracho colorado y blanco, palo santo, y mora.

#### 8 – RAÚL ELÍAS ROLDAN

Responsable: Raúl Elías Roldán

Maquinaria: Tupí, garlopa, cepilladora, lijadora, escuadradora, sierra sin fin, escopleadora, torno.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa para teléfono** (*end table*, de costado de sofá).

Madera: algarrobo.

#### 9 – JUAN SAMUEL GROH

Responsable: Hugo Horacio Groh

Maquinaria: Garlopa, cepilladora, barreno neumático, espigadora neumática doble, tupí, lijadora de banda, lijadora de tambor, escopleadora. Para lustre: compresor y pistola.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa extensible o plegable. Armable** en la etapa de transporte. Esta mesa hará línea con el cristalero de Nestor Hillar.



Maderas: Combinaciones de algarrobo, lapacho, guaraniná, ibirá pitá, quebracho colorado y blanco y guayacán.

Localidad: **Presidencia Roque Sáenz Peña**

10 – Carpintería LA VIRUTA  
Responsable: Juan Cerny

Maquinaria: Sierra sin fin, cepilladora, garlopa, barreno, tupí, escuadradora, herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa consola con cajoncito o Mesa para LCD** (sencilla).  
Madera: Algarrobo

3) Para el diseñador colaborador Leandro Romero::

Localidad: **Resistencia**

1 – DO2 RAICES  
Responsable: Fabián Moreno y Mónica Fleitas

Maquinaria: Combinada de 6 operaciones, compresor, torno, lijadoras, cepilladora, garlopa, taladro de banco, ingletadora, caladora de banco, soldadoras, dobladora de caño, router CNC, herramientas de mano. Para lustre: Eléctrico con pistola.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Cuna armable + estantes**, para niño, niña ó unisex.  
Materia prima: MDF, pintado.

2 – CARLOS ACUÑA  
Responsable: Carlos Acuña

Maquinaria: Sierra sin fin de 0,70m, garlopa, tupí, cepilladora, escopleadora, lijadora de banda, escuadradora.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa rectangular, sencilla, armable**. Este producto podrá hacer juego con las sillas de Scarpa.  
Madera: Algarrobo.



### 3 – OSCAR ARCE

Responsable: Oscar Idelin Arce

Maquinaria: Sin fin de 0,90m, garlopa combinada, cepilladora, tupí, escuadradora, lijadora de banda de 7m, sin fin de 0,60m, torno, lijadora de banda. Para lustre: sopletes.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Banqueta alta** tipo *windsor* ó con piezas torneadas.

Madera: Tatané o algarrobo.

### 4 – Carpintería SCARPA

Responsable: Jorge Antonio Scarpa

Maquinaria: Sierra sin fin de 1m, garlopa de 1m, garlopa de 2m, escuadradora, escopleadora a cadena, barrenadora, 2 tupí, lijadora cuello de cisne, cepilladora de 0,50m y de 0,60m, afiladora, amoladora, taladro de banco, torno, lijadora de banda, lijadora orbital, lustra-lijadora. Para lustre: Compresor y pistola. Aerógrafo.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Silla de comedor** con piezas torneadas. Podría tener marcado de alambre.

Se trabajan con piezas de 2" x 2" (40mm x 40mm terminado) y sus submúltiplos. Se empleará espiga pasante. Esta silla podrá hacer juego con la mesa de Carlos Acuña.

Madera: Algarrobo.

### 5 – ADOLFO VALENZUELA

Responsable: Adolfo Abel Valenzuela

Maquinaria: Sierra sin fin, combinada y tupí. Herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mesa end** (costado de sofá).

Madera: Mora.

### 6 – Muebles y Artesanías CARRANZA

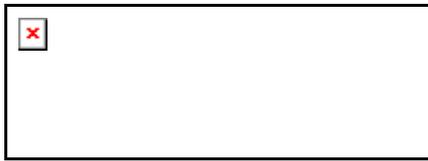
Responsable: Horacio Ernesto Carranza

Maquinaria: Banco con sierra circular, ingletadora, fresadora manual para moldura, caladora, taladro de banco, lijadoras. Para lustre: compresor y pistolas.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Línea infanto-juvenil** compuesta por 1) **respaldo de somier de 1 plaza**, 2) **mesita de luz**, 3) **espejo**. Para niña o niño.

Madera: Tablero alistonado de eucaliptus o pino. Pintado y/o craquelado.



#### 7 – VELAZCO MUEBLES

Responsable: Luís Alberto Velazco.

Maquinaria: Escuadradora, pegadora de canto, taladro de banco, sensitiva. Herramientas de mano.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Mueble organizador.**

Materia prima: MDF melamínico. Accesorios.

#### 8 – BETO DISEÑOS

Responsable: Alberto Nicolás Talamona.

Maquinaria: Sierra circular, taladro, caladora, lijadora, cepilladora.

Producto a desarrollar:

Tipología: **Biblioteca angosta de 1,80 a 2m de alto.** Armable.

Madera: Tablero alistonado de algarrobo (podría ser provisto por Garupá)

#### 4.2. Cronograma de diseño.

Cumplimentada la primera ronda de visitas a empresas y elaborado su correspondiente Diagnóstico, se confeccionaron los Programas de Diseño (*o Briefing*), los cuales fueron respectivamente remitidos a los diseñadores colaboradores el día 15 de agosto, vía correo electrónico. Se estableció como fecha de entrega de los primeros bocetos el 21 y 22 de septiembre.

### 5. FABRICACIÓN DE PROTOTIPOS.

#### 5.1 Realización de los bocetos.

La revisión de las primeras propuestas (bosquejos) de los diseñadores, se realizó en Casa de Gobierno de la provincia del Chaco, Resistencia, durante los días 21 y 22 de septiembre. En dicha oportunidad se realizaron sugerencias para la optimización de los diseños. Se fijó como fecha de entrega de la documentación técnica (planos y “renders”) a los carpinteros, los días 13, 14 y 15 de octubre de 2010 (polos Machagai- Roque Sáenz Peña; Tres Isletas- Castelli y Gran Resistencia respectivamente).



## 5.2 Análisis de factibilidad con fabricantes. Asignación de prototipos. Costos.

Durante los días 13, 14 y 15 de octubre se llevaron a cabo reuniones puntuales con cada fabricante, oportunidad en que se hizo entrega de los diseños y se trató la factibilidad constructiva de los mismos, como así también una aproximación de costos para determinar si estarían dentro de los rangos aceptables. Se propuso desarrollar dos prototipos por carpintero, a fin de poder efectuar las modificaciones necesarias en el primero y realizar un modelo óptimo final.

A continuación se detalla la secuencia de reuniones por fecha, diseñador y localidad:

1) Visitas realizadas el 13 de octubre de 2010, por el diseñador colaborador, Arq. Adrián Prieto Piragine, un técnico de CEDETEMA y la experta. Se comunicó que el 3 de noviembre sería la próxima visita a fin de revisar los prototipos.

### Localidad: Machagai

Empresa: “El Abuelo”, de Vicente Ramón Ferreira. Producto a desarrollar: Mesa para TV plasma.

Empresa: “Fabrica de sillones de Antonio Raúl Flores”. Producto a desarrollar: Mecedora, de algarrobo.

Empresa: Carpintería “Barreto”, de Ramón Barreto. Producto a desarrollar: Espejo de pie con movimiento pivotante, de algarrobo.

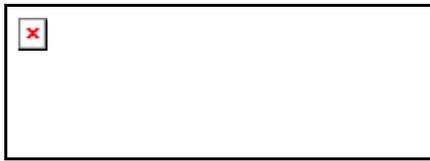
Empresa: Carpintería “Los Hermanos”, de Adrián Osvaldo Esquivel. Producto a desarrollar: Mesa para PC, de algarrobo y placa melamínica de color.

Empresa: Carpintería “San José”, de Leonardo Javier Cáceres. Producto a desarrollar: Perchero de pie.

Empresa: “Machagai Algarrobo” de Ramón Maidana. Producto a desarrollar: Futones de dos cuerpos, con y sin apoyabrazos, en guayaibí y tapicería.

Empresa: “El Líder” de Luís Amadeo Egger. Producto a desarrollar: Mesa esquinera para teléfono, de algarrobo y tablero multilaminado de algarrobo.

### Localidad: Presidencia Roque Sáenz Peña



Empresa: “El Jacarandá” de Oscar Alberto Díaz. Producto a desarrollar: Cama de 2 plazas y mesita de luz.

Empresa: “SZMYR” de Carlos Nicolás Szmyr. Producto a desarrollar: DRESSOIR.

Empresa: “Mazurok” de Néstor Mazurok. Producto a desarrollar: Respaldo para somier de 2 plazas.



2) Visitas realizadas el 14 de octubre de 2010, por la diseñadora colaboradora, D. I. Soledad Orrantía, y la experta. Se comunicó que el 4 de noviembre sería la próxima visita a fin de revisar los prototipos.

**Localidad: Presidencia Roque Sáenz Peña**

Empresa: “La Viruta” de Juan Cerny. Producto a desarrollar: Mesa consola con cajoncito o Mesa para LCD

**Localidad: Castelli**

Empresa: “Carpintería Hillar” de Néstor Hillar. Producto a desarrollar: Cristalero en viraró e itín.

Empresa: “Carpintería Roldán” de Raúl Roldán. Producto a desarrollar: Mesita para teléfono, de algarrobo.

Empresa: “Juan Samuel Groh”, de Hugo Groh. Producto a desarrollar: Mesa de comedor armable, en varias especies de madera, especialmente viraró e itín, a fin de hacer juego con el cristalero de Hillar.



**Localidad: Tres Isletas:**

Empresa: “El Boquerón” de Fernando Javier Gómez. Producto a desarrollar: Banco de jardín, de guayacán.

Empresa: “Muebles MAR” de Manuel Mariano Pérez. Producto a desarrollar: Piezas parte tejidas en totora, para los muebles de Bustos y Ayala respectivamente.

Empresa: “Carpintería ARCAR” de Ariel Bustos. Producto a desarrollar: Mueble organizador.

Empresa: “El Trébol” de Ramón Ayala. Producto a desarrollar: Respaldo somier de 2 plazas.

Empresa: “Verón e Hijos” de Jorge Esteban Verón. Producto a desarrollar: Mesita esquinera de algarrobo.

Empresa: “Tres Isletas” de Darío Ruiz Díaz. Producto a desarrollar: Barra- desayunador con bodeguero.



3) Visitas realizadas el 15 de octubre de 2010, por el diseñador colaborador Leandro Romero, y la experta. Se comunicó que el 5 de noviembre sería la próxima visita a fin de revisar los prototipos.

**Localidad: Resistencia**

Empresa: “Do2 Raíces” de Fabián Moreno y Mónica Fleitas. Producto a desarrollar: Cuna-cama armable con estantes.

Empresa: “Carranza Muebles” de Horacio Carranza. Producto a desarrollar: Respaldo de somier con mesita de luz.



Empresa: “Oscar Arce”, de Oscar Arce. Producto a desarrollar: Banqueta alta tipo “Windsor” en tatané.

Empresa: “Carlos Acuña”, de Carlos Acuña. Producto a desarrollar: Mesa rectangular armable.

Empresa: “Beto Diseños” de Alberto Talamona. Producto a desarrollar: Biblioteca angosta.

Observaciones: Se efectuaron varias visitas al domicilio del titular (donde está emplazada la carpintería) y éste no fue localizado. Tampoco se lo pudo contactar telefónicamente. Por este motivo la empresa no continuó en el Proyecto.

Empresa: “Velazco Muebles” de Luís Velazco. Producto a desarrollar: Mueble organizador, de placa de MDF melamínica.

#### **Localidad: Fontana**

Empresa: “Adolfo Valenzuela”, de Adolfo Valenzuela. Producto a desarrollar: Mesa *end*.

Empresa: Jorge Antonio Scarpa”, de Jorge Antonio Scarpa. Producto a desarrollar: Silla de comedor, de algarrobo.



#### *5.3 Realización de planos técnicos finales.*

La documentación técnica de los diseñadores colaboradores se adjunta en el Anexo II.

#### *5.4 Fabricación de los prototipos.*

Se propuso a los carpinteros que, a partir de la entrega de la documentación técnica (13, 14 y 15 de octubre) hasta los días 3, 4 y 5 de noviembre, construyesen los primeros



prototipos. En esa fecha se realizaron las visitas destinadas a constatarlos. Se hicieron sugerencias de modificación con el objeto de optimizar los muebles y así arribar a los modelos ó prototipos definitivos, no susceptibles ya a cambios.

El miércoles 17 de noviembre, el diseñador colaborador Adrián Prieto Piragine y el funcionario de la provincia, Lic. Sebastián Lifton viajaron a la localidad de Machagai con el fin de visar los prototipos en una instancia intermedia. En la visita anterior (3 de noviembre) se había acordado con los carpinteros que la terminación (lustre) de los mismos se realizaría en el CEDETEMA. Por su parte, el jueves 18 de noviembre, el diseñador colaborador Leandro Romero desarrolló idéntica tarea en Resistencia y Fontana.

La última visita destinada a la revisión de los prototipos definitivos se llevó a cabo durante los días 15, 16 y 17 de diciembre.

A continuación se detallan ambas visitas y se adjuntan imágenes de los prototipos:

1) Visitas realizadas el 3 de noviembre y el 15 de diciembre, por el diseñador colaborador, Arq. Adrián Prieto Piragine y la experta.

**Localidad: Machagai**

Empresa: “El Abuelo”, de Vicente Ramón Ferreira.

Producto a desarrollar: Mesa para TV plasma.

Observaciones: No desarrolló el prototipo para la primera visita. En una comunicación realizada telefónicamente con la experta el 23 de noviembre, informó que no continuaría en el Proyecto.

Empresa: “Fabrica de sillones de Antonio Raúl Flores”.

Producto a desarrollar: Mecedora, de algarrobo.

Observaciones: Desarrolló el prototipo para la última visita, pero sin terminación. Presentaba desajustes ergonómicos, según el propietario porque sus empleados no interpretaron el plano. Se sugirió sumar 10 cm de ancho, inclinar el respaldo y redondear los listones del asiento.



Producto original



Rediseño



Empresa: Carpintería “Barreto”, de Ramón Barreto.

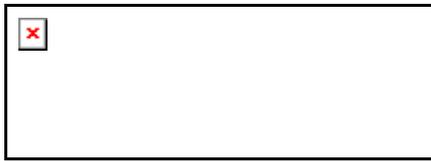
Producto a desarrollar: Espejo de pie con movimiento pivotante, de algarrobo.



Primer prototipo



Prototipo definitivo.



Prototipo definitivo

Empresa: Carpintería “Los Hermanos”, de Adrián Osvaldo Esquivel.

Producto a desarrollar: Mesa para PC, de algarrobo y placa melamínica de color.

Observaciones: Reemplazaron la placa melamínica por tablero de MDF enchapado en guaraní. Éste al igual que el tablero multilaminado enchapado en algarrobo, fueron provistos por CEDETEMA (de Garupá). El lustre fue realizado en ese centro.



Primer prototipo



Prototipo definitivo



Empresa: Carpintería “San José”, de Leonardo Javier Cáceres. Producto: Perchero de pie.





Empresa: “Machagai Algarrobo” de Ramón Maidana.

Producto a desarrollar: Futones, con y sin apoyabrazos, en guayaibí y tapicería.

Observaciones: Realizaron un sólo prototipo por modelo y éstos serán rediseñados a fin de optimizar la plegabilidad.





Empresa: “El Líder” de Luís Amadeo Egger.

Producto a desarrollar: Mesa esquinera para teléfono, de algarrobo y tablero multilaminado de algarrobo provista por CEDETEMA (de Garupá).





**Localidad: Roque Sáenz Peña**

Empresa: “El Jacarandá” de Oscar Alberto Díaz.

Producto a desarrollar: Cama de 2 plazas y mesita de luz.

Observaciones: No realizó los prototipos. Lo atribuyó a compromisos laborales.

Empresa: “SZMYR” de Carlos Nicolás Szmyr. Producto a desarrollar: Dressoir.

Observaciones: El lustre será en tono chocolate, natural y laqueado blanco. Falta colocar el espejo y brazo interiores.





Empresa: “Mazurok” de Néstor Mazurok.

Producto a desarrollar: Respaldo para somier de 2 plazas.

Observaciones: No realizó el prototipo. En la última visita informó que abandonaba el Proyecto por razones laborales.

2) Visitas realizadas el 4 de noviembre y el 16 de diciembre, por la diseñadora colaboradora Soledad Orrantía y la experta.

**Localidad: Presidencia Roque Sáenz Peña**

Empresa: “La Viruta” de Juan Cerny. Producto a desarrollar: Mesa consola con cajoncito o Mesa para LCD.

Observaciones: Realizó el prototipo de prueba en madera de pino para la última visita. Mencionó que los próximos serían hechos con las placas de multilaminado enchapado en algarrobo provistas por el CEDETEMA (de Garupá).





Localidad: **Juan José Castelli**

Empresa: Néstor Hillar. Producto a desarrollar: Cristalero.

Observaciones: Realizó los prototipos con las especies propuestas inicialmente: palo coca (viraró) e itín (carandá). Se aconsejó reducir la sección utilizada de 3 cm en el primer prototipo a 2 ó 2,5 cm de espesor para el definitivo. Este mueble hará juego con la mesa de Groh.



Primeros prototipos

Prototipos definitivos (dos modelos):









Empresa: Raúl Roldán Elías. Producto a desarrollar: Mesita para teléfono, de algarrobo.

Observaciones: El primer prototipo sufrió modificaciones, ya que agregó un listón para unir los laterales, por debajo del vidrio. Se le sugirió que reduzca su sección a la mitad.





Empresa: “Juan Samuel Groh”. Producto a desarrollar: Mesa de comedor, con varias especies de madera.

Observaciones: Realizó tres prototipos con las siguientes combinaciones de madera: tatané y lapacho; algarrobo y guaraniná; viraró (palo coca) e itín (carandá). Por motivos de inestabilidad de la madera de guaraniná, inclusive después del secado y estabilizado, se opta por descartar ésta y reemplazarlo por tatané. Se sugirió continuar con el prototipo que combina viraró e itín, ya que el mismo fue concebido para hacer juego con el cristalero de Hillar. Se decidió también bajar la sección utilizada, de 1 ½” a 1” final (25 mm). Se bajaría así de 31 pie a 21 pie. No obstante, se observó inestabilidad en el prototipo final realizado en 1” y por ese motivo se sugirió volver a la 1 ½”.



Primeros prototipos



Prototipo en viraró e itín.

**Localidad: Tres Isletas**

Empresa: “El Boquerón” de Fernando Javier Gómez. Producto a desarrollar: Banco de jardín, de guayacán.

Observaciones: No realizó el prototipo para ninguna de las visitas.

Empresa: “Muebles MAR” de Manuel Mariano Pérez.

Producto a desarrollar: Piezas parte tejidas en totora.

Observaciones: Realizó dos muestras, una para el respaldo de somier de Ramón Ayala (El Trébol) y otra para las puertas del mueble organizador asignado a Ariel Bustos (ARCAR). Se decidió utilizar el trenzado ortogonal en ambos casos. No obstante, el 23 de noviembre informó que abandonaba el Proyecto, porque viajaba a Buenos Aires hasta enero de 2011.





Empresa: “Carpintería ARCAR” de Ariel Bustos. Producto a desarrollar: Mueble organizador.

Observaciones: El propietario informó el 11 de noviembre que abandonaba el Proyecto porque se mudaba a Ushuaia por razones laborales.

Empresa: “El TREBOL” de Ramón Ayala. Producto a desarrollar: Respaldo de somier 2 plazas.

Observaciones: Realizó el primer prototipo en madera de pino. El definitivo sería elaborado con tableros multilaminados de algarrobo (Cedetema – Garupá) y estructura de algarrobo macizo. Debido a las dimensiones de los tableros, debía utilizar 3 tableros de 1m x 0,90m aproximadamente. Por motivos de logística, no pudo contar con esos tableros y no se construyó el prototipo definitivo. Se comprometieron a acercárselos.





Empresa: “Verón e Hijos” de Jorge Esteban Verón. Producto a desarrollar: Mesita esquinera de Algarrobo.

Observaciones: No realizaron el prototipo para ninguna de las visitas, por motivos de compromisos laborales.

Empresa: “Tres Isletas” de Darío Ruiz Díaz. Producto a desarrollar: Barra- desayunador con bodeguero.

Observaciones: No realizaron el prototipo, sólo prepararon los tableros. El 19 de noviembre informaron que no podían seguir por problemas internos.

3) Visitas realizadas el 5 de noviembre y el 17 de diciembre, por el diseñador colaborador Leandro Romero, y la experta.

Localidad: **Resistencia**

Empresa: “Do2 Raíces” de Fabián Moreno y Mónica Fleitas.

Producto a desarrollar: Cuna-cama armable con estantes.

Observaciones: Desarrolló los prototipos. A efectos de llegar a la altura óptima para el escritorio, en la opción cama – escritorio, se sugirió sumar una hilera más de cajones (12 cm), dando un total de 70 cm aproximadamente (inicialmente 58 cm).







Prototipo definitivo en proceso



Empresa: "Carranza Muebles" de Horacio Carranza. Producto a desarrollar: Respaldo de somier.

Observaciones: No realizó la totalidad del prototipo aludiendo a motivos de salud.

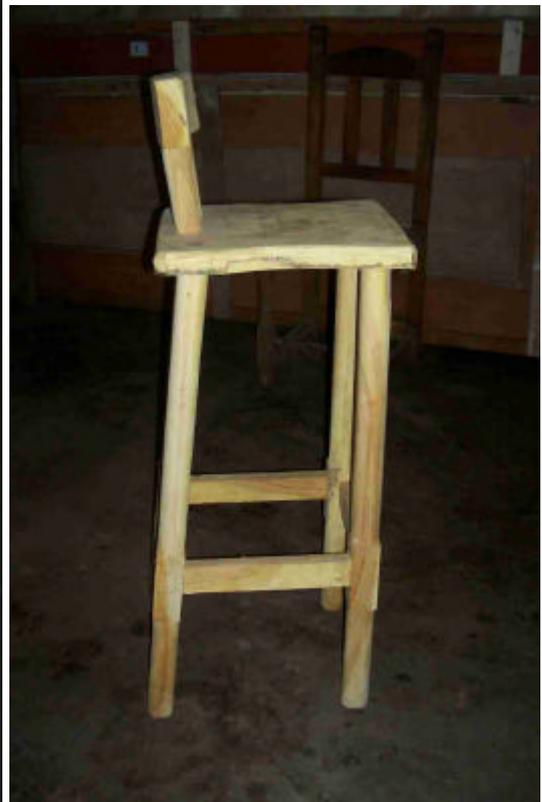




Empresa: “Oscar Arce”.

Producto a desarrollar: Banqueta alta tipo “Windsor”, en tatané.

Observaciones: Realizó un solo prototipo. Faltó aplicarle lijado y lustre.



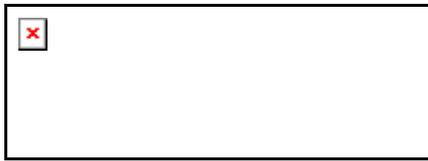
Empresa: “Carlos Acuña”.

Producto a desarrollar: Mesa rectangular armable.

Observaciones: Esta mesa hace juego con la silla de Scarpa. Desarrolló el prototipo. La tapa fue construida con tablero multilaminado de algarrobo de 18 mm, provisto por el CEDETEMA (Garupá). Se sugirió reforzar la unión de patas y tapa. Para lograrlo, emplearon herrajes tipo “hamburguesa” usualmente utilizado en camas.







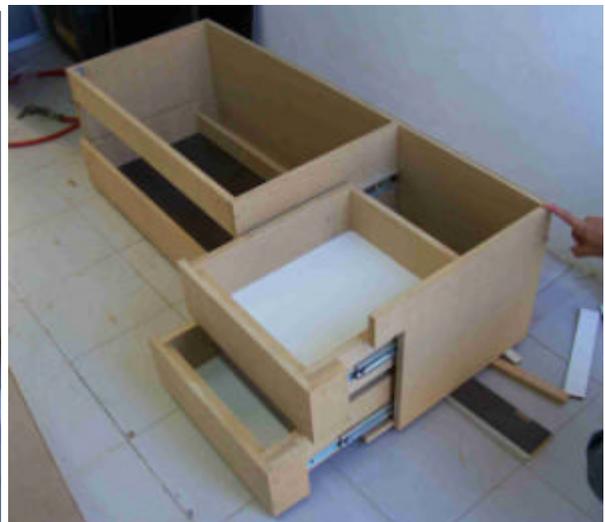
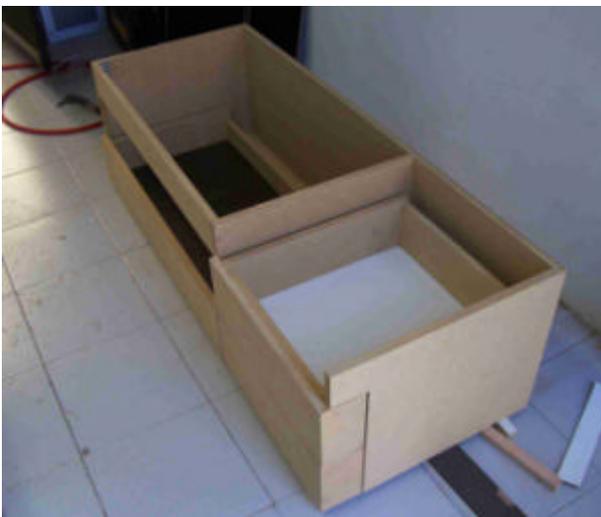
Empresa: “Beto Diseños” de Alberto Talamona. Producto a desarrollar: Biblioteca angosta.

Observaciones: Esta empresa quedó descartada, ya que no pudo ser localizado el propietario en ninguna de las rondas de visitas realizadas, ni telefónicamente.

Empresa: “Velazco Muebles” de Luis Velazco.

Producto a desarrollar: Mueble organizador, de placa de MDF melamínica.

Observaciones: Por haberse incorporado con posterioridad al inicio del Proyecto, se entregaron los planos recién en la primera ronda de constatación de prototipos. Se elaboraría el mismo con placa melamínica símil teca y blanca.



Prototipo en proceso.



Localidad: **Fontana**

Empresa: “Adolfo Valenzuela”. Producto a desarrollar: Mesa *end*.

Observaciones: No realizó los prototipos. El propietario informó el 18 de noviembre a al diseñador Romero, que no seguiría por compromisos laborales.

Empresa: Jorge Antonio Scarpa”. Producto a desarrollar: Silla de comedor, de algarrobo.

Observaciones: Ésta silla hace juego con el comedor de Acuña. Realizó los prototipos. Se prevé utilizar tablero multilaminado de algarrobo (CEDETEMA – Garupá) en asiento. En la primera revisión se sugirieron cambios dimensionales y estructurales.





La siguiente imagen (fuente DiarioChaco.com) pertenece al tercer local comercial de VetaNoble, inaugurado el 22 de diciembre de 2010. En ella se pueden apreciar la mesa de Carlos Acuña (Resistencia); las sillas de Jorge Antonio Scarpa (Fontana) y el perchero de Leonardo Javier Cáceres (Machagai).



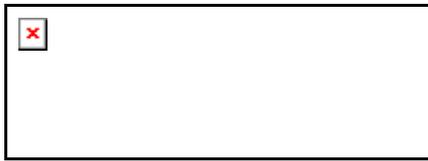


### **Solicitud de presupuesto para gastos en insumos.**

En las visitas realizadas entre el 3 y el 5 de noviembre, se solicitó a todos los carpinteros comunicar el importe de gastos en insumos a utilizar, fuera del consumo de maderas y tableros, a fin de gestionar su financiamiento ante el C. F. I., las que fueron recibidas vía correo electrónico o mensaje de texto:

CEDETEMA. Por tareas de terminación a prototipos (Sólo materiales, las horas hombre, gastos energéticos y amortización de equipos los absorbe la Fundación).=	=	\$ 825,00*
Ramón Barreto (Machagay). Espejo y colocación.	=	\$ 135,00
Carlos Acuña. (Resistencia). Lacas y herrajes.	=	\$ 108,48
Néstor Hillar. (Castelli). Herrajes varios.	=	<u>\$ 348,00</u>
Total	=	\$ 1.416,48

(\*) Los insumos del CEDETEMA finalmente ascendieron a \$ 1.120,32, por lo cual el total de gastos por insumos fue de \$ 1.711,80.



## **6. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.**

### **Conclusiones**

Podemos afirmar que el precedente de este estudio -primera etapa desarrollada en el año 2009- y el análisis de la evolución comercial de los productos generados en él, posibilitaron determinar con mayor aproximación lo que el mercado objetivo demanda actualmente en términos de equipamiento y mobiliario, tanto en la ciudad de Buenos Aires como en Resistencia, donde están emplazados los locales que los comercializa (al cierre de este proyecto se inauguró el tercer local en la ciudad de Corrientes). En este sentido, las nuevas propuestas viraron hacia muebles de dimensiones más ajustadas, tendientes a reducidas; más funcionales y con mayor carácter comercial, es decir, que se recurrió a un mueble más “estandar” y menos telúrico, donde su estética evocadora en búsqueda de una identidad del mueble chaqueño, se da por la calidad de sus materiales y equilibrio formal y no tanto por el rasgo folclórico.

Como aspecto positivo, se percibió buena aceptación de los diseños de estilo contemporáneo, diferente a lo que la mayoría produce que es el mueble colonial y rústico. También fue bien recibido el hecho de fabricar los muebles con tableros normalizados, ya sean multilaminados enchapados en algarrobo, ó, de MDF enchapados en otras especies nativas como ser guaraniná, los que fueron provistos por la firma Garupá (de Catapano), en esta ocasión, a través del centro tecnológico CEDETEMA. Esto les posibilitó trabajar con mayor rapidez, optimizar los cortes y mejorar la terminación. También se mostraron predispuestos a utilizar herrajes de fijación reemplazando los tradicionales sistemas de vinculación y anclaje, más comunes en la construcción de muebles macizos.

Las empresas asistidas inicialmente fueron veintiocho, la totalidad de inscriptos. Arribaron a los prototipos dieciocho de ellas y diez abandonaron el Proyecto, en su mayoría por compromisos laborales. La localidad que más evidenció esto fue Tres Isletas (cinco de seis empresas). Sin embargo, las tres firmas inscriptas en Juan José Castelli (localidad aún más alejada) desarrollaron los dos prototipos solicitados: inicial y definitivo, hecho que se atribuye posiblemente al compromiso de integrar la Asociación de carpinteros local. En referencia a la informalidad presentada por los empresarios inscriptos en Tres Isletas, mencionamos que estos abandonaron el Proyecto en su último mes de ejecución. A raíz de ello, se reasignaron algunos diseños, como ser: el mueble organizador de la carpintería



“ARCAR” de Ariel Bustos a la firma “Juan Samuel Groh” de Hugo Groh de Castelli, dada su capacidad de producción e interés (aunque el prototipo no fue construido hasta la fecha). Se sugirió al Lic. Sebastián Lifton hacer lo mismo con la mesita esquinera asignada originalmente a “Verón e Hijos” de Jorge Esteban Verón, en este caso para “El Trébol” de Ramón Ayala, quien se mostró muy interesado en seguir desarrollando otros muebles. Por otra parte, dado el alejamiento de Manuel Mariano Pérez (“Muebles MAR”), responsable de la elaboración de piezas tejidas en totora para el mencionado mueble organizador y para el respaldo de somier asignado a Ramón Ayala, se sugirió reemplazar las mismas con tableros o cuero.

Como generalidad, entendemos que existe escaso nivel de terminación. Ninguna de las empresas asistidas posee cabina de lustre y una gran mayoría entrega sus muebles en “crudo”, lo que dificulta su percepción del mueble bien terminado.

Respecto al cumplimiento del cronograma, el estudio prorrogó su cierre un mes más allá del proyectado (seis meses en vez de cinco), hecho que se atribuye a la demora en la construcción de los prototipos por compromisos laborales de algunas empresas.

### **Recomendaciones**

Dada la cantidad de bajas (35%) y previendo la realización de otros proyectos de similar naturaleza, se recomienda que la selección de empresas a asistir sea más estricta. Sin embargo, sugerimos no considerar como elemento excluyente el tamaño de la firma, ya que se dieron casos de empresas unipersonales (ejemplo: Carlos Acuña de Resistencia y Raúl Elías Roldán de Juan José Castelli) que cumplieron satisfactoriamente todas las etapas del Proyecto. En oposición a lo primero, la respuesta favorable de las tres empresas de Juan José Castelli, nos lleva a promocionar la generación de figuras asociativas. Además de los beneficios que conllevaría la implementación de éstas a mediano y/o largo plazo (compra de insumos en conjunto; terminación y almacenamiento en un lugar común; gastos de transporte compartidos; acceso a créditos de inversión; etc.), en lo inmediato podría significar la designación de un responsable que obre de coordinador local y refuerce el seguimiento de las actividades individuales y conjuntas. Volviendo a la selección de inscriptos, recomendamos incluir en las fichas de pre inscripción otros elementos que servirían como indicadores del interés y compromiso futuro de la empresa, indagando sobre la expectativa que se tiene del Proyecto; de qué manera beneficiaría a la misma; y cuantificar por ejemplo, ventas proyectadas a partir de su ejecución.



Previendo la futura etapa comercial de estos productos, se recomienda planificar adecuadamente su logística debido a la distancia existente entre localidades, tanto en la provisión de materias primas (tableros e insumos) para las carpinterías más alejadas, como para los productos ya terminados con destino al acopio previo a su traslado final, actualmente localizado en Machagai.

Por último, a partir del Diagnóstico realizado a las empresas y la ejecución del presente Proyecto, se recomienda capacitar al recurso humano en temas como gerenciamiento; asociativismo; terminación y acabados; determinación de costos de fabricación y precio de venta; y en seguridad e higiene.



**ANEXO I. Ficha de Pre inscripción:**

**DESARROLLO DE LA INDUSTRIA DEL MUEBLE DE LA PROVINCIA DEL CHACO  
II ETAPA  
FICHA DE PRE INSCRIPCIÓN**

**DATOS DE LA EMPRESA**

NOMBRE DE LA EMPRESA:

DOMICILIO:

LOCALIDAD/CP  PROVINCIA:

TELÉFONO  FAX:

(con prefijo):  
C. electrónico:

Sitio WEB:

CANTIDAD DE OPERARIOS FIJOS Y TEMPORARIOS:

¿TIENE EQUIPO DE LUSTRE?. INDICAR TIPO:

ENUMERE LAS PRINCIPALES MAQUINARIAS QUE POSEE:

MADERAS QUE UTILIZA (ESPECIES):

UTILIZA TABLEROS ALISTONADOS Y/ O SI ES ENCAHAPADO Y/O MELAMINA  
U OTROS INSUMOS COMO METAL, CUERO, TEJIDOS, TAPICERÍA?:



**DESARROLLO DE LA INDUSTRIA DEL MUEBLE DE LA PROVINCIA DEL CHACO**  
**II ETAPA**

DESCRIBA LOS PRINCIPALES PRODUCTOS QUE FABRICA (Si posee folletería o fotos digitales enviar por correo postal):

FABRICA ALGUN MUEBLE O PIEZA EN FORMA ESTANDARIZADA? CUALES?:

ENUMERE SUS PRINCIPALES PROVEEDORES:

¿TRABAJA CON DISEÑADOR/ES? En caso afirmativo: ¿Con quién/es?

¿HA TERCERIZADO TRABAJOS Y/O PROCESOS?' En caso afirmativo: ¿Con cuáles empresa/s y que productos y/o procesos?

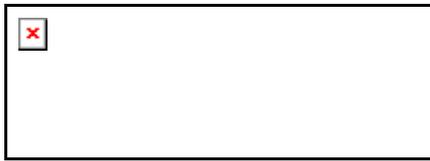
A LOS FINES DEL PROYECTO, DE SER NECESARIO EL TRABAJO CONJUNTO CON OTRA/S EMPRESA/S, ¿TIENE ALGUNA/S DE SU CONFIANZA Y/O PREFERENCIA?. En caso afirmativo: ¿Con cuáles empresa/s?.

¿HA EXPORTADO? ¿A QUE PAISES?

¿PARTICIPÓ EN LA PRIMERA ETAPA DEL PROYECTO?:

¿CON QUE PRODUCTO? QUE DISEÑADOR LO DESARROLLÓ?:

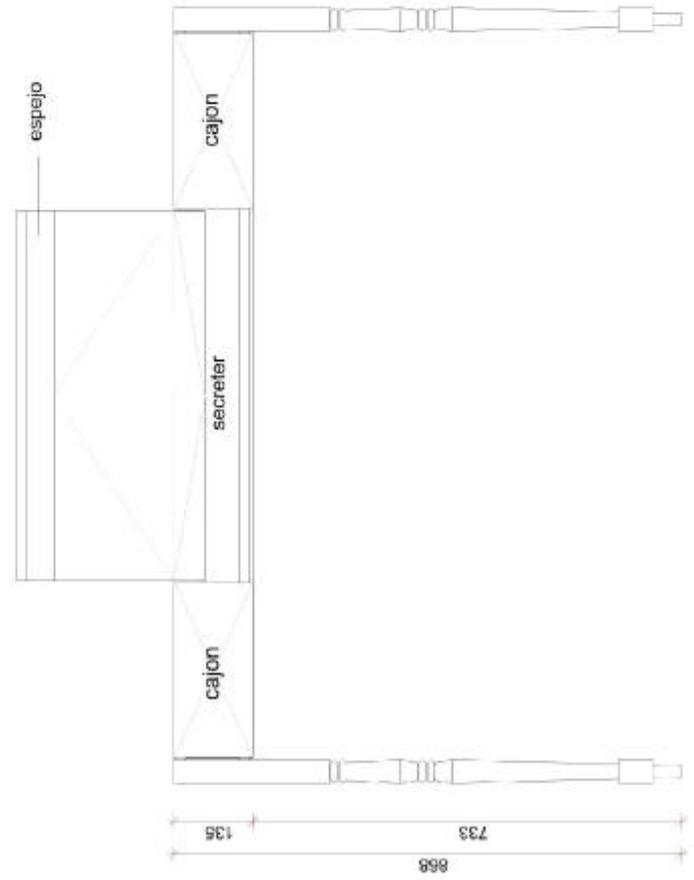
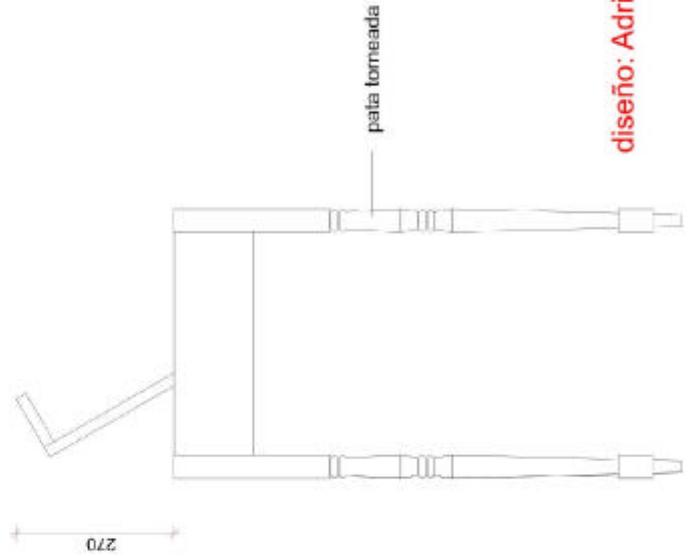
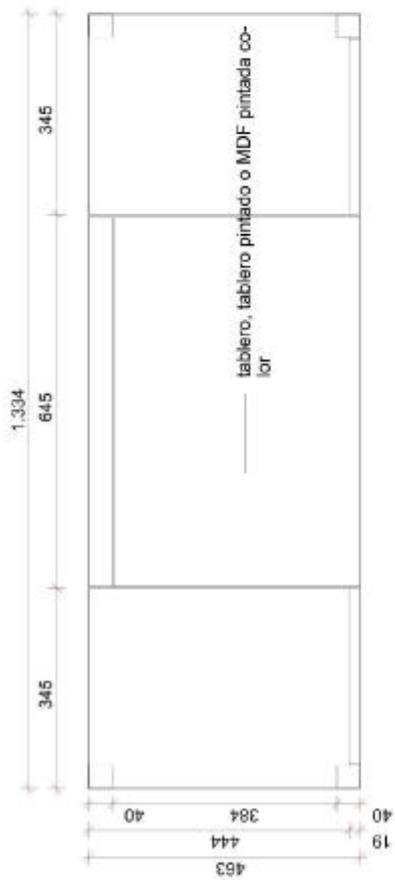
¿ESTA EN PRODUCCIÓN ESE MUEBLE? DÓNDE LO COMERCIALIZA?:



**DESARROLLO DE LA INDUSTRIA DEL MUEBLE DE LA PROVINCIA DEL CHACO**  
**II ETAPA**

<b>DATOS DEL RESPONSABLE DE LA EMPRESA ANTE EL PROYECTO</b>	
NOMBRE:	<input type="text"/>
CARGO:	<input type="text"/>
TELÉFONO:	<input type="text"/>
C. electrónico:	<input type="text"/>
TELÉFONO CELULAR	<input type="text"/>
	FAX: <input type="text"/>



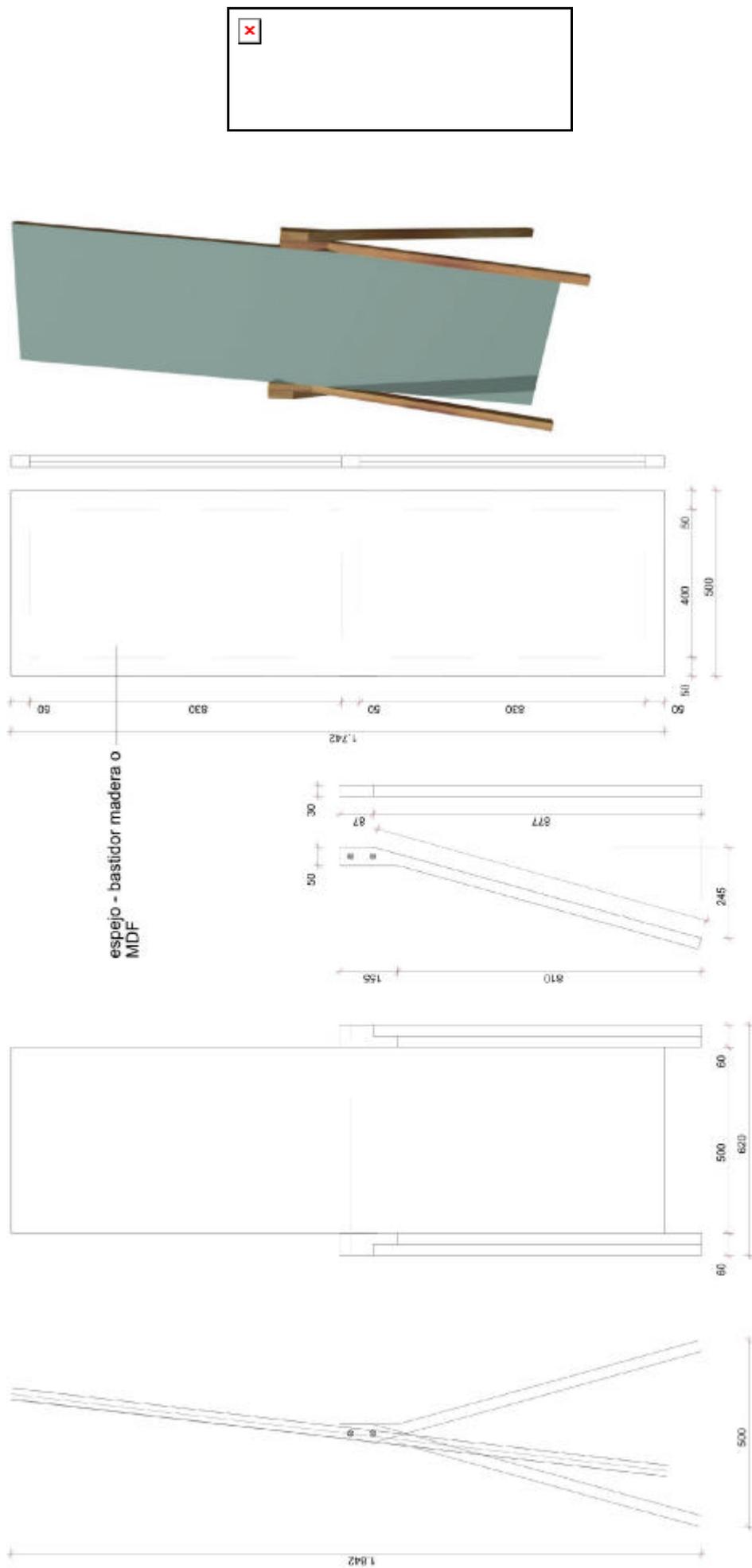


**DRESUAR**

diseño: Adrián Prieto Piragine

SZMYR

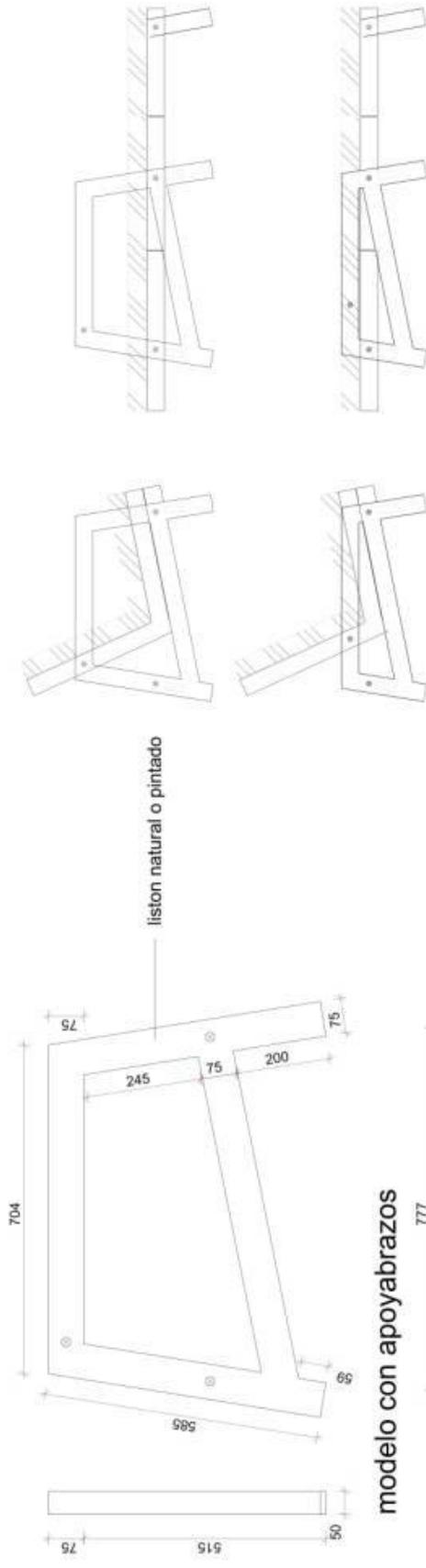




**ESPEJO DE PIE PIVOTANTE**  
 diseño: Adrián Prieto Piragine

Barreto

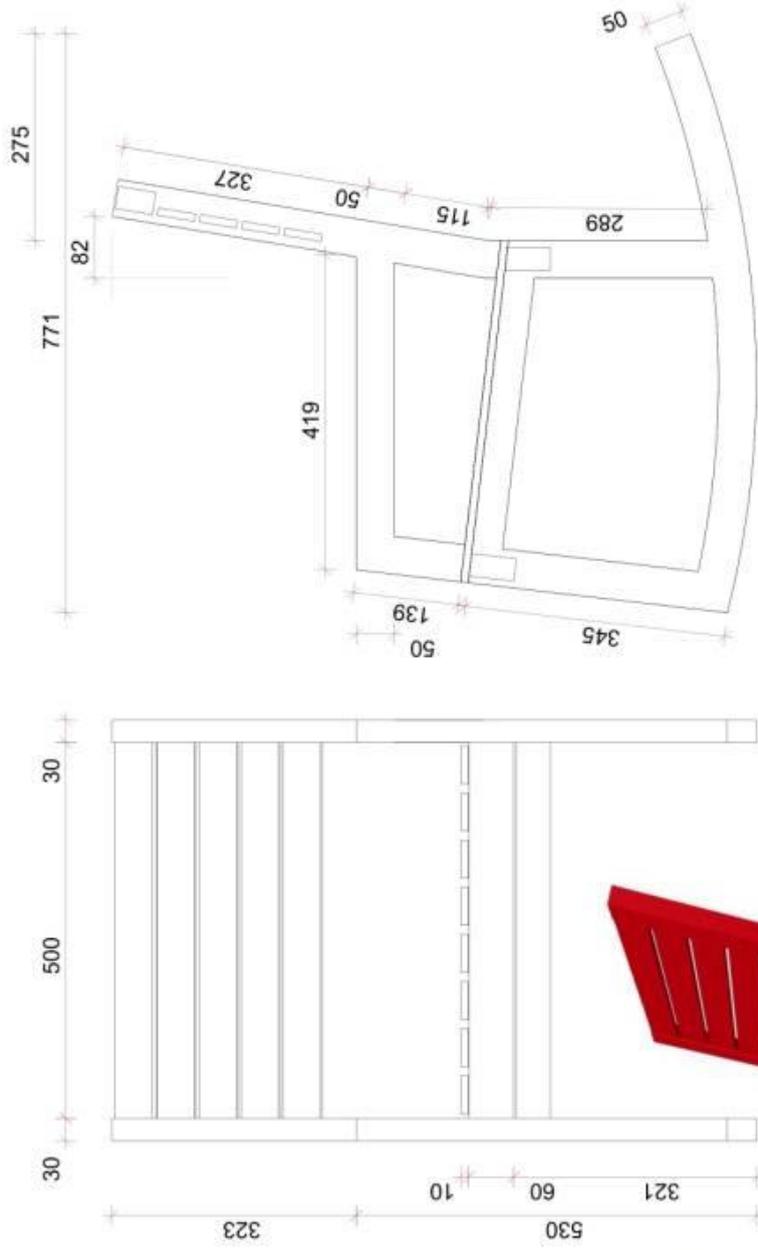




**FUTON 2 PLAZAS - 2M**  
diseño: Adrián Prieto Piragine

Machagay Algarrobos



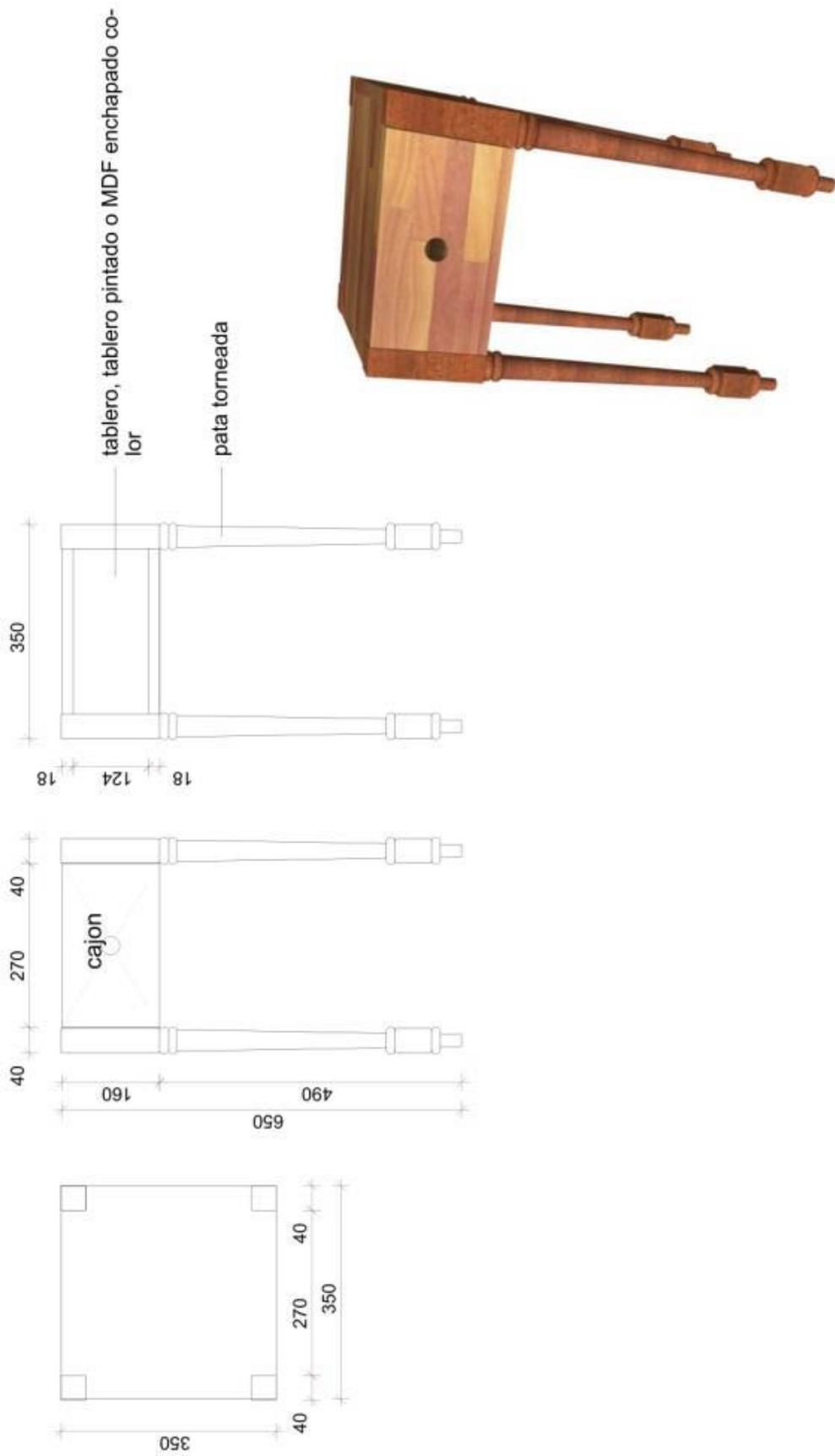


## MECEDORA

diseño: Adrián Prieto Piragine

Raúl Flores

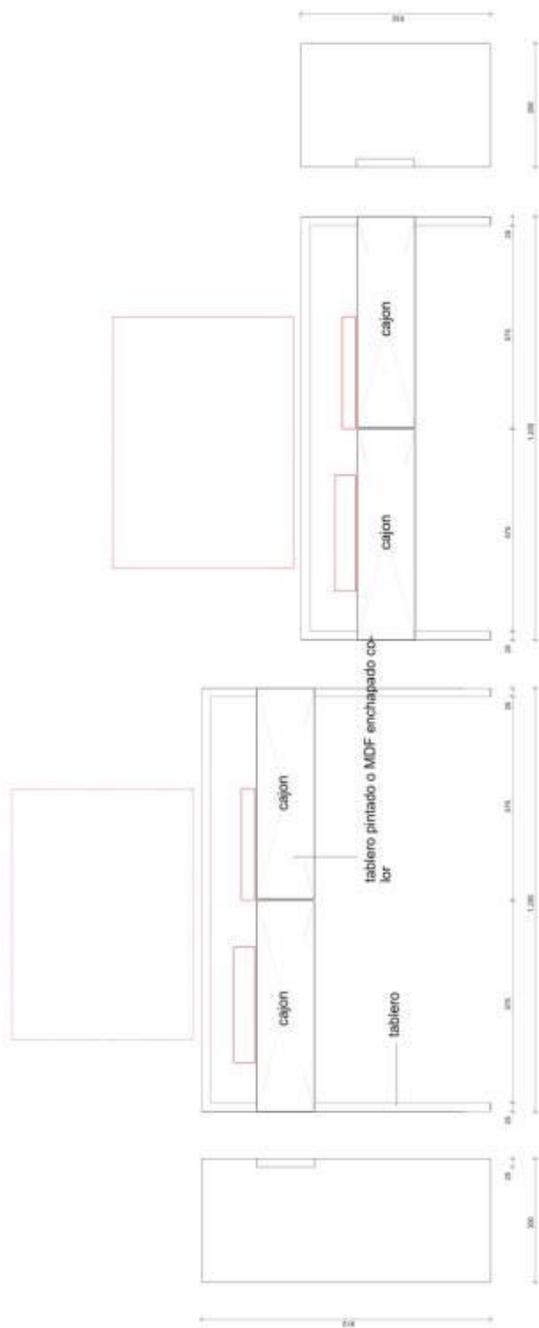




**MESA ESQUINERA PARA TELEFONO**  
 diseño: Adrián Prieto Piragine

El Lider

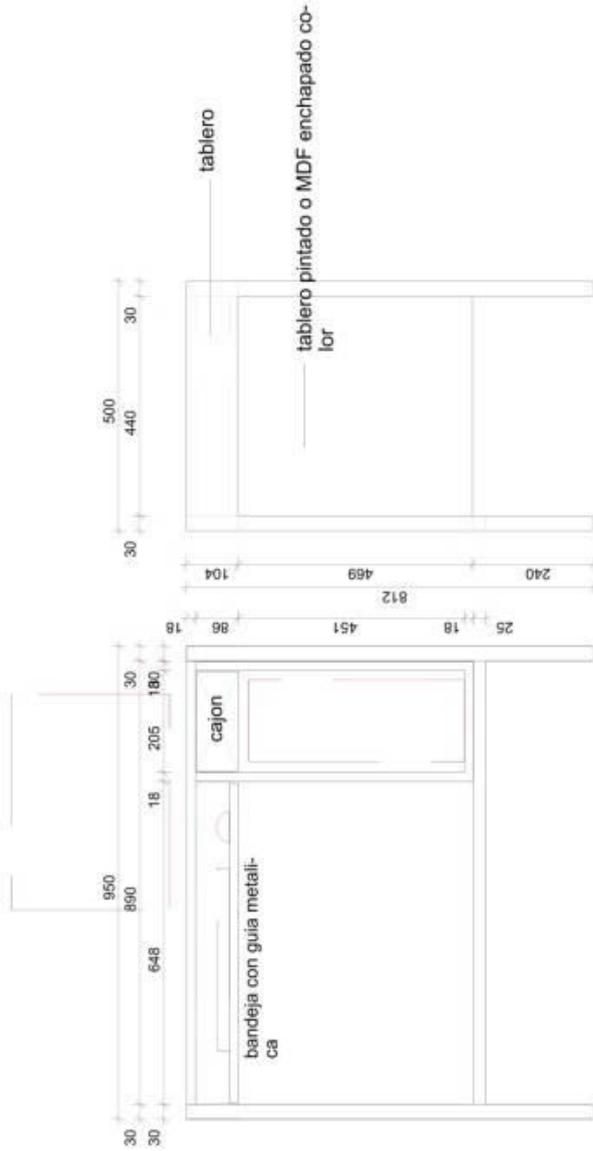
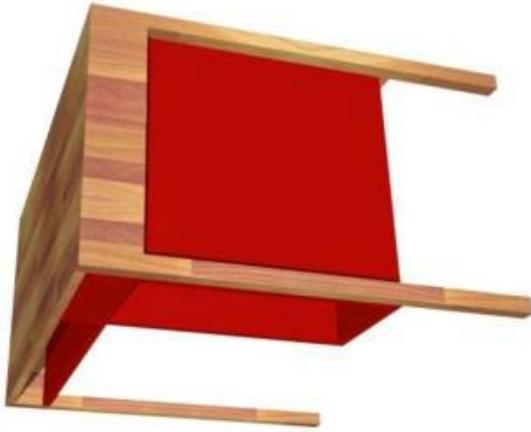




**MESA PARA TV PLASMA**  
 diseño: Adrián Prieto Piragine

El Abuelo



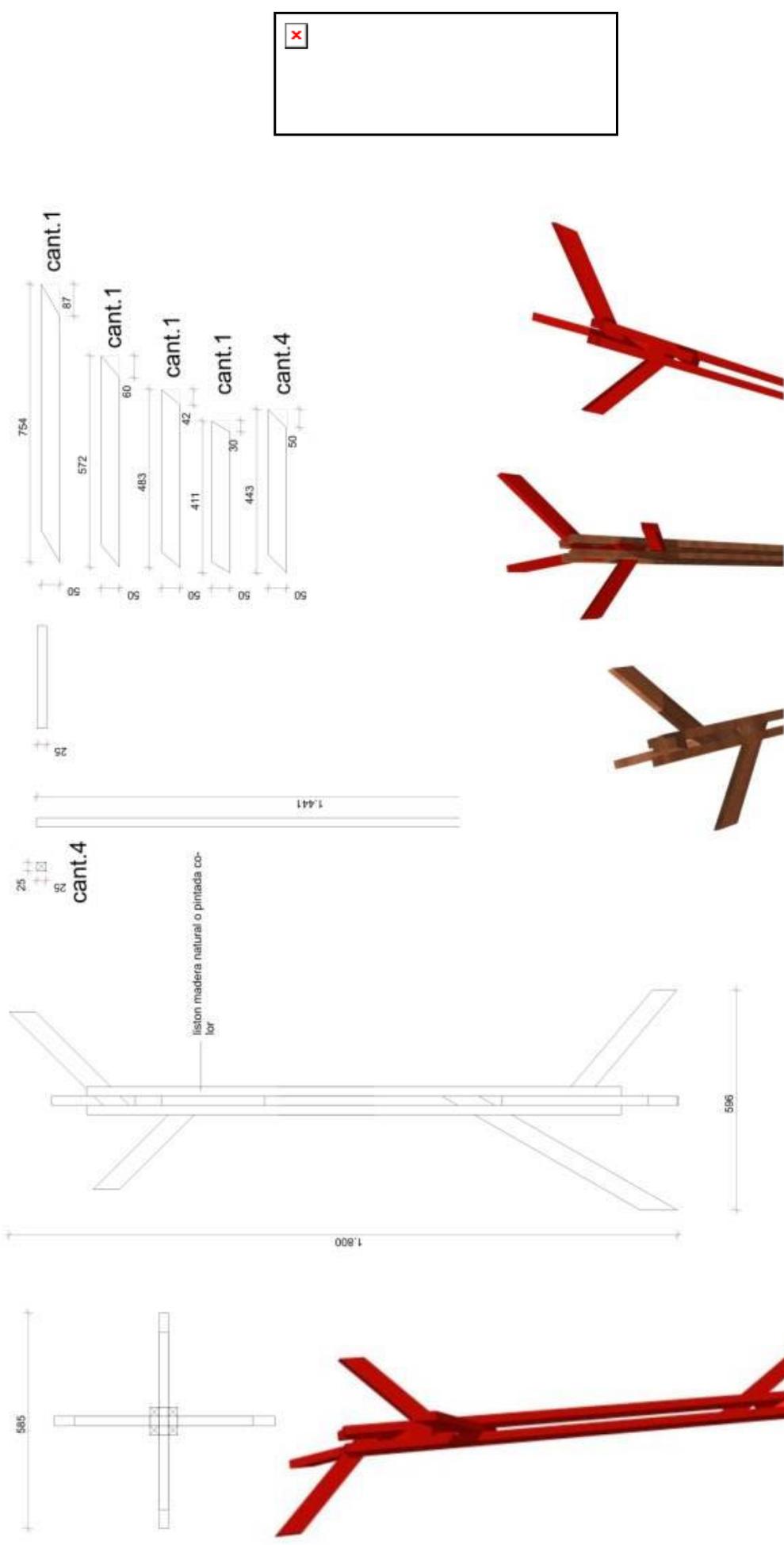


# MESA DE COMPUTACIÓN

diseño: Adrián Prieto Piragine

Los Hermanos

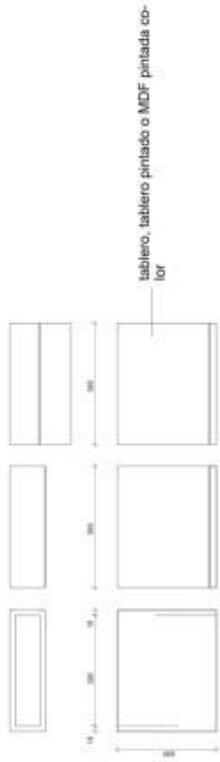
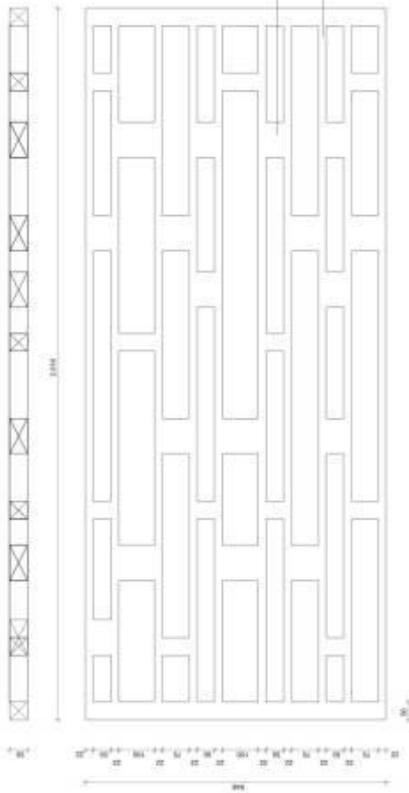




**PERCHERO DE PIE**  
 diseño: Adrián Prieto Piragine

San Jose

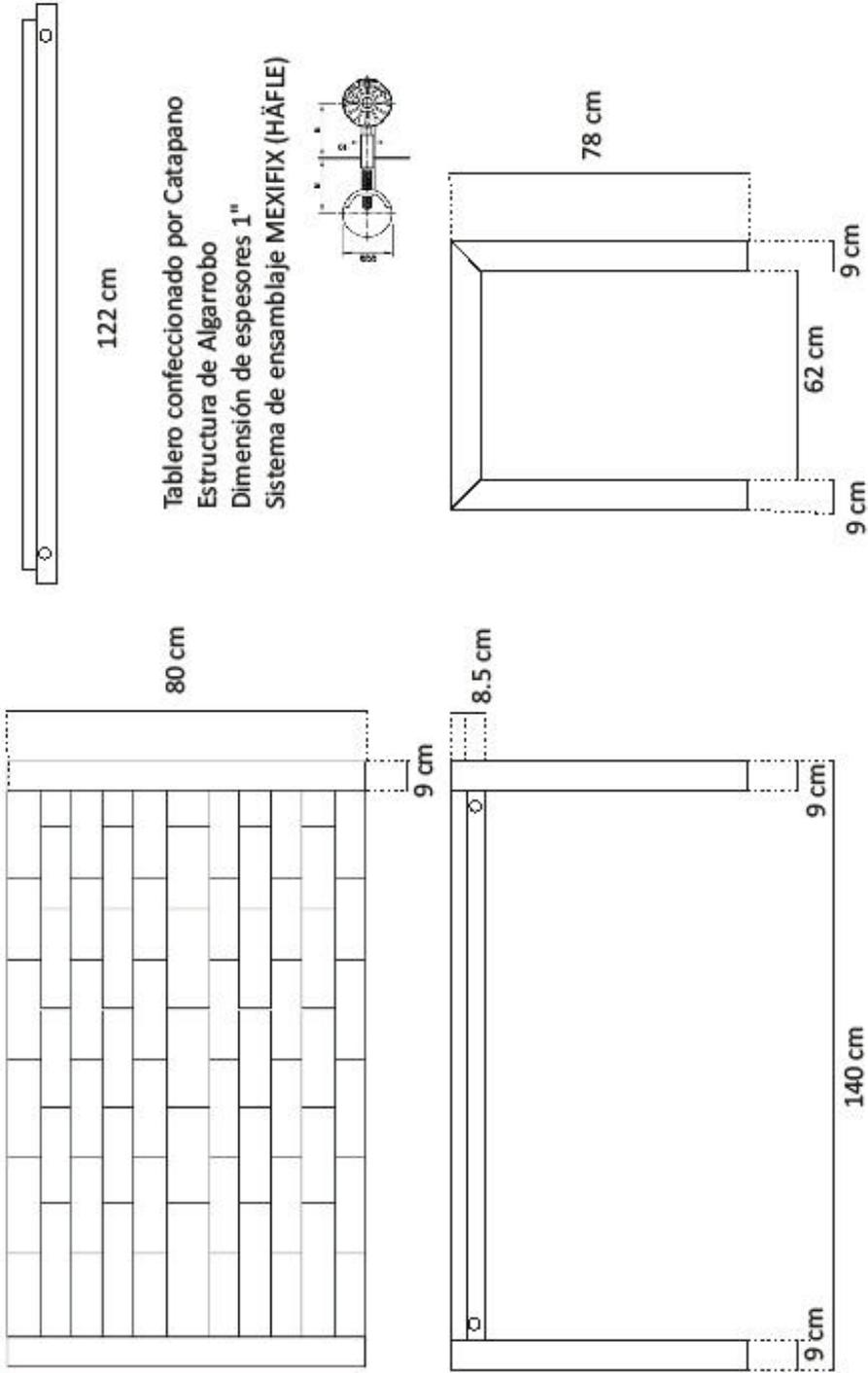




**RESPALDO SOMMIER 2 PLAZAS**  
 diseño: Adrián Prieto Piragine

Mazurok



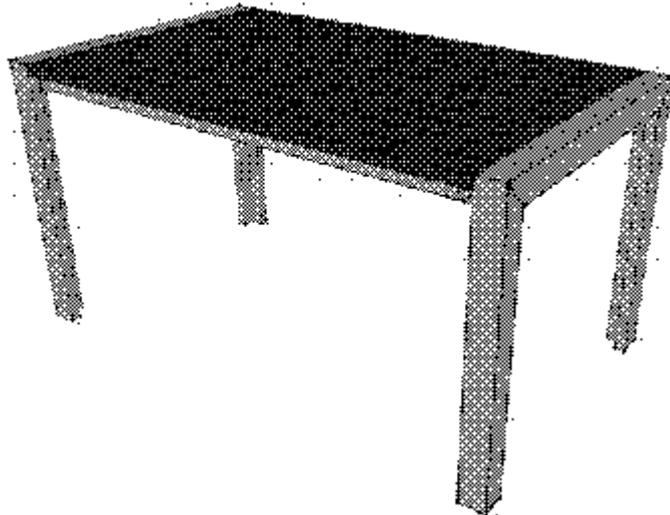
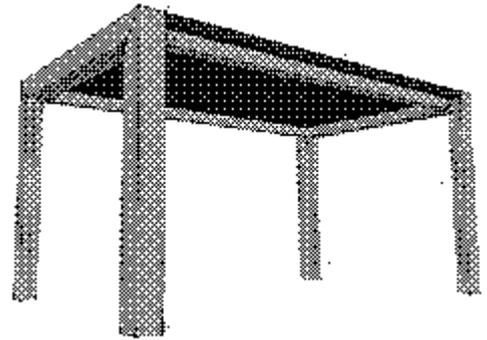
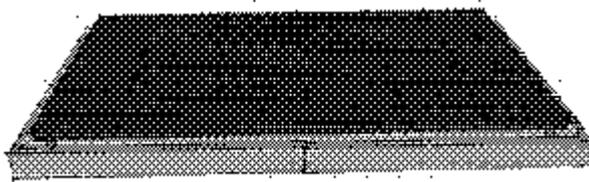
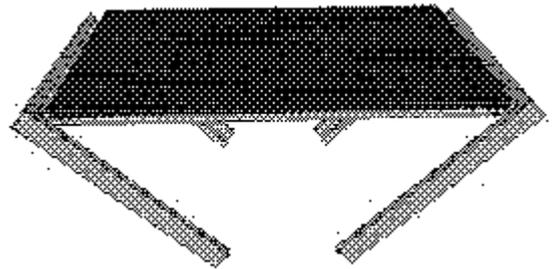
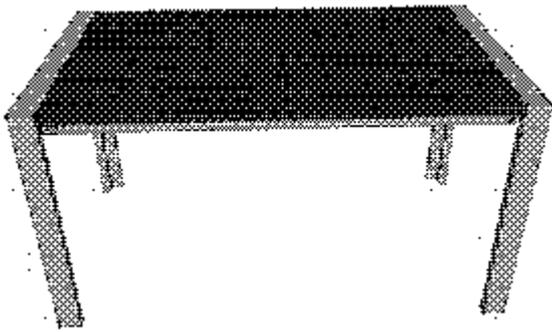


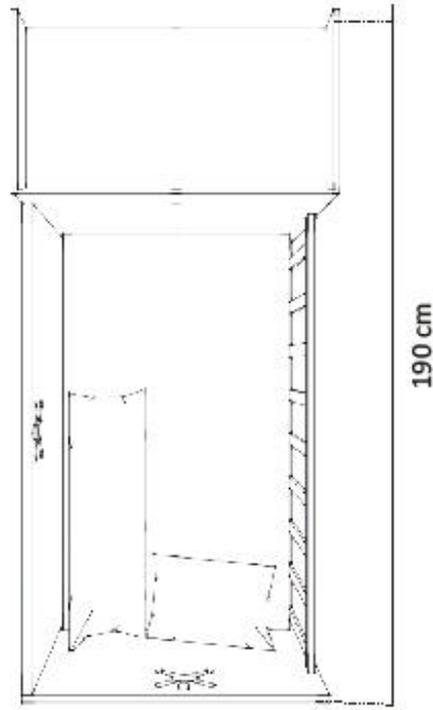
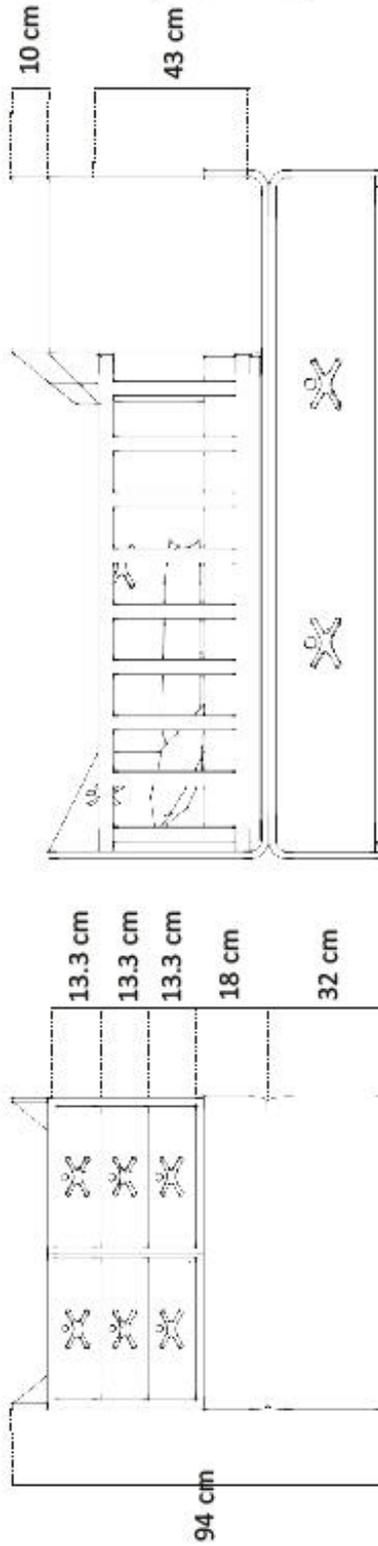
Tablero confeccionado por Catapano  
 Estructura de Algarrobo  
 Dimensión de espesores 1"  
 Sistema de ensamble MEXIFIX (HÁFLE)





Carpintería: Carlos Acuña – Diseñador: Leandro Romero.



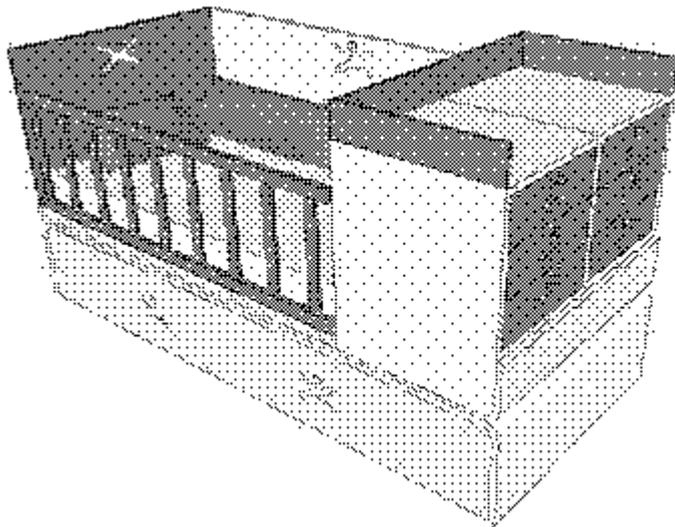
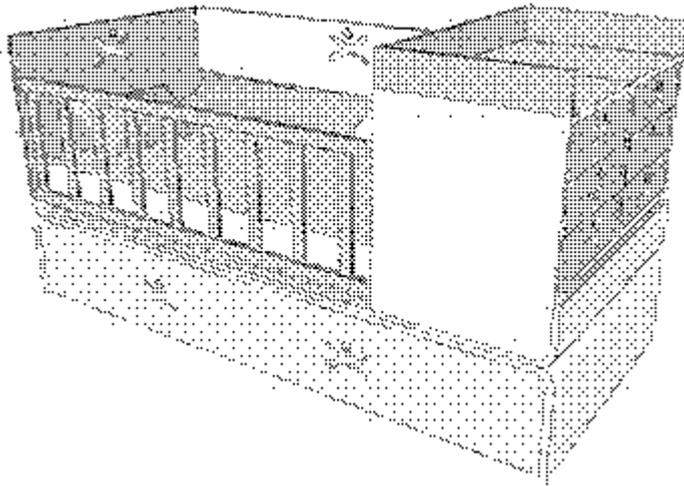
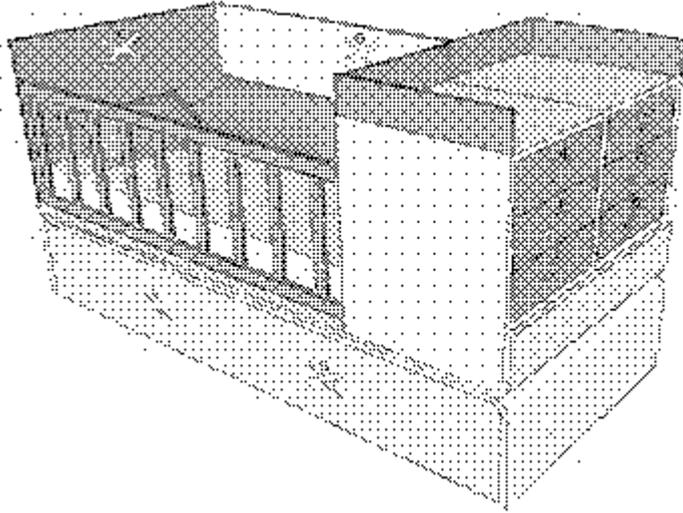


- Utilización de placas de MDF sin laminar.  
 Placas estructurales de 18 mm  
 Placas de molduras y detalles de 12 mm  
 Terminación de laqueado mate.  
 Combinaciones de colores:  
 - blanco/verde  
 - blanco/naranja  
 - blanco/azul



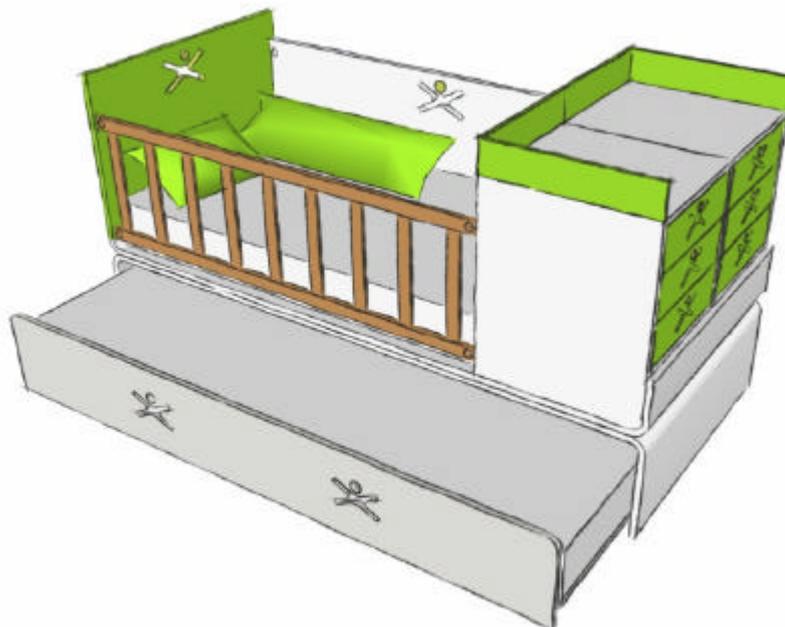
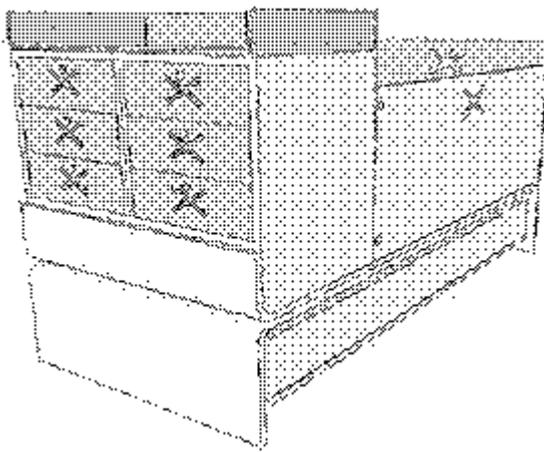
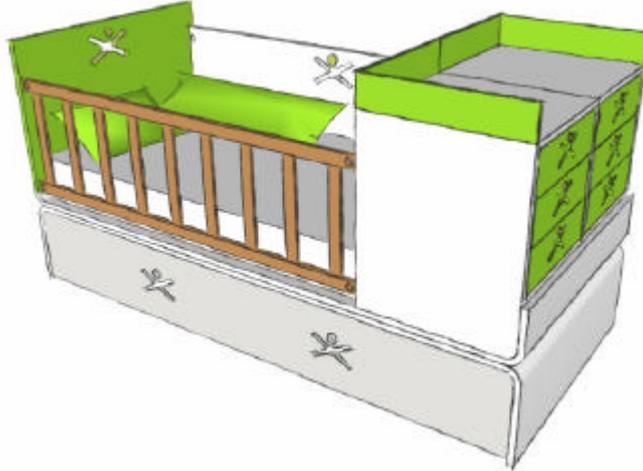


Carpintería: Do2 Raíces – Diseñador: Leandro Romero.



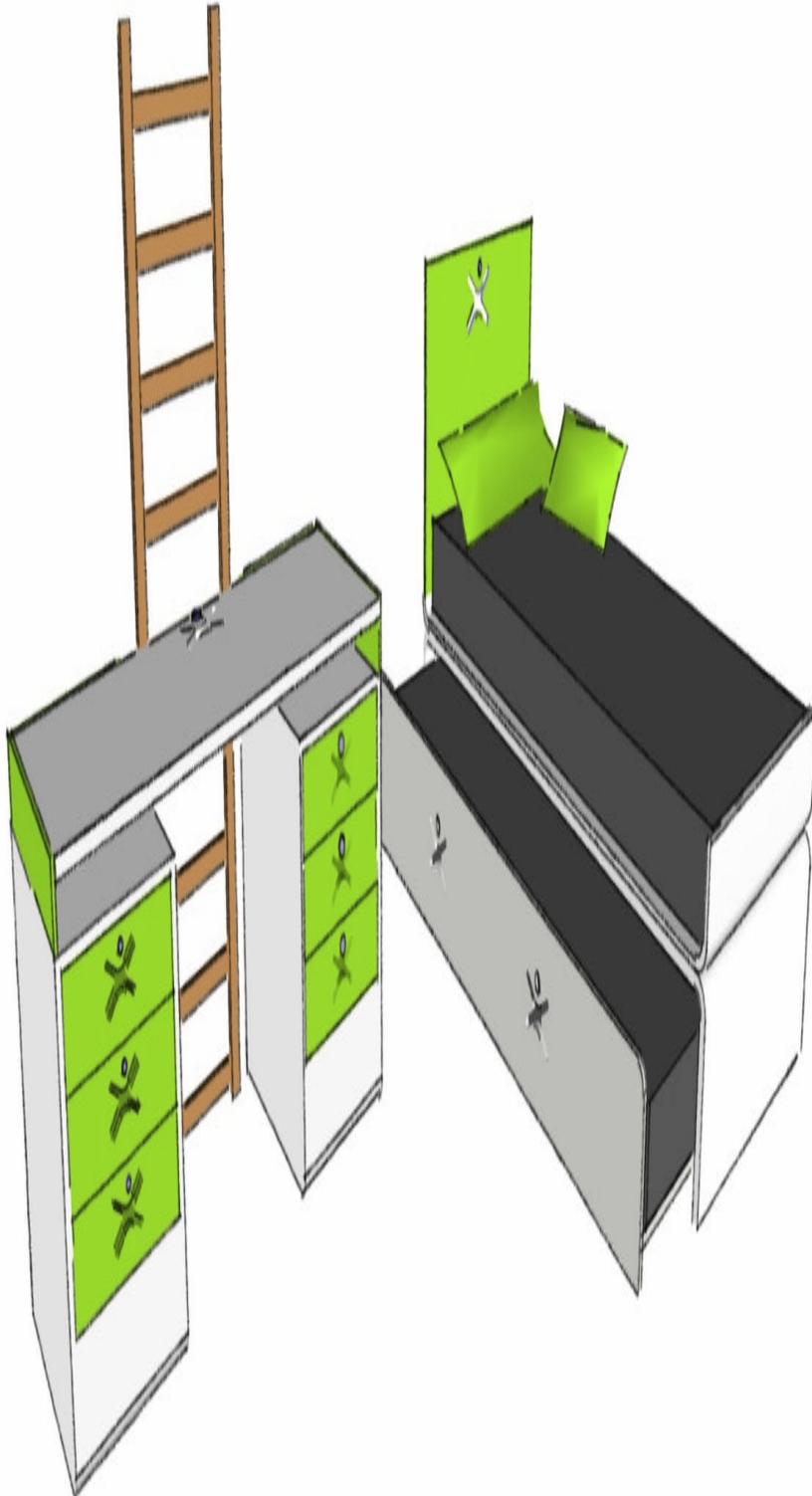


Carpintería: Do2 Raices – Diseñador: Leandro Romero.



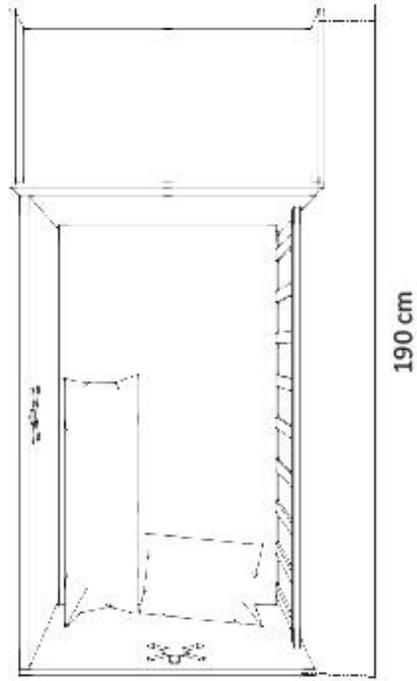
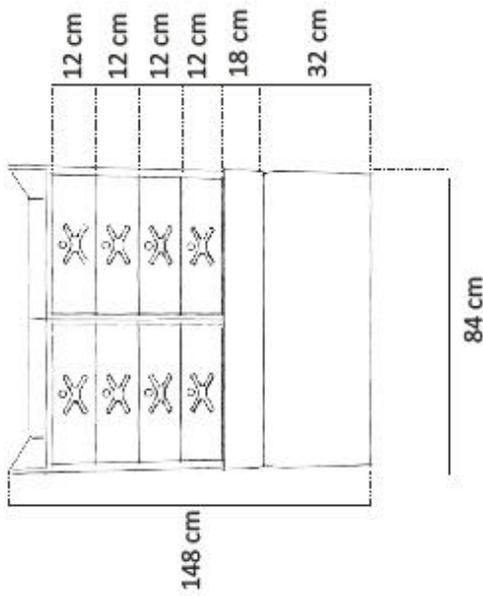
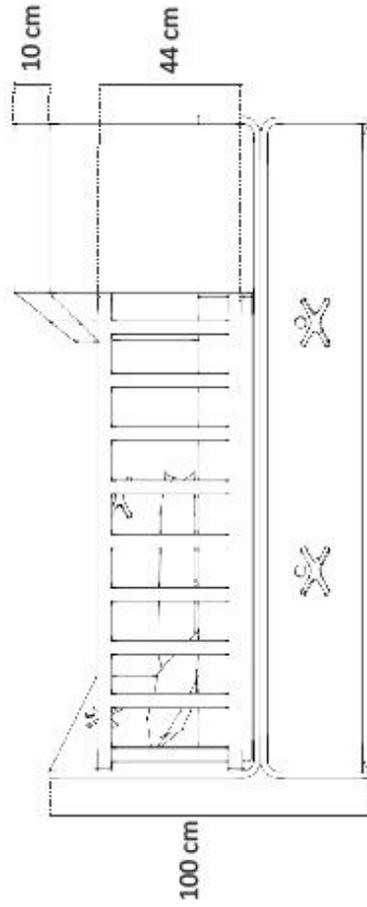


Carpintería: Do2 Raices – Diseñador: Leandro Romero.





Diseño definitivo



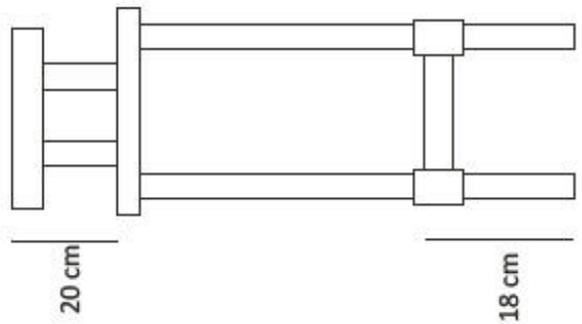
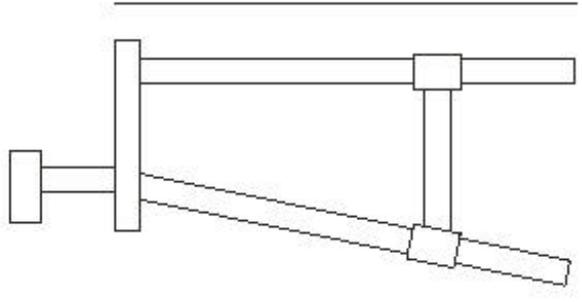
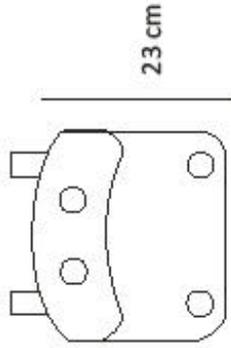
- Utilización de placas de MDF sin laminar.  
Placas estructurales de 30 mm  
Placas de molduras y detalles de 12 mm  
Terminación de laqueado mate.  
Combinaciones de colores pasteles:
- blanco/verde
  - blanco/naranja
  - blanco/azul



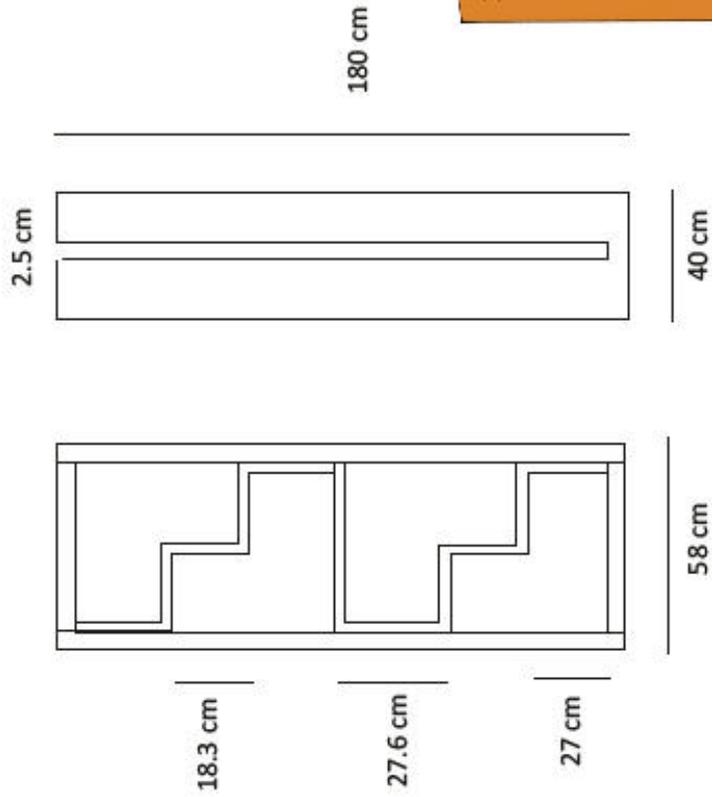
**CARPINTERIA: DOS RAICES**    **PRODUCTO: CUNA ARMABLE + ESTANTES**  
RESPONSABLES: Fabián Moreno / Mónica Fleitas    Diseñador: Leandro A. Romero



Sección de las patas es de 4x4  
 Maderas: tatane/palo lanza  
 Unión por encaste de cuña



Los tableros internos son de ½ pulg.  
 Los laterales son de 1 pulg.,  
 Es sistema de fijación de los módulos se  
 da mediante una varilla roscada de madera  
 y una arandela cuadrada de madera.



180 cm



Datos Técnicos / Imágenes



CARPINTERIA: BETO DISEÑO PRODUCTO: BIBLIOTECA ANGOSTA

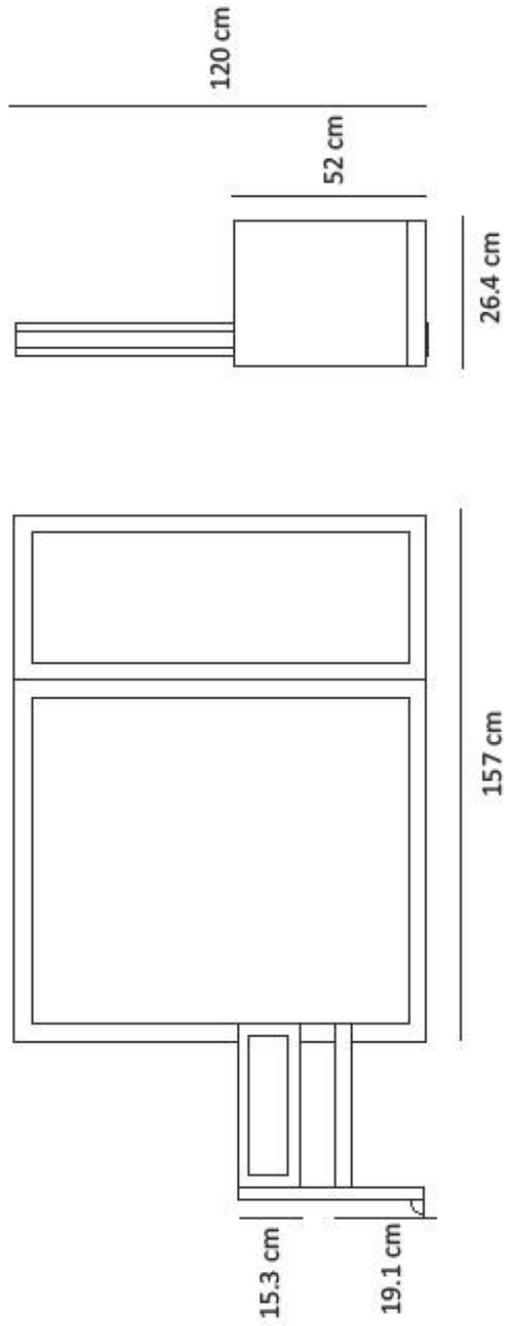
RESPONSABLES: Alberto Talamona Diseñador: Leandro A. Romero



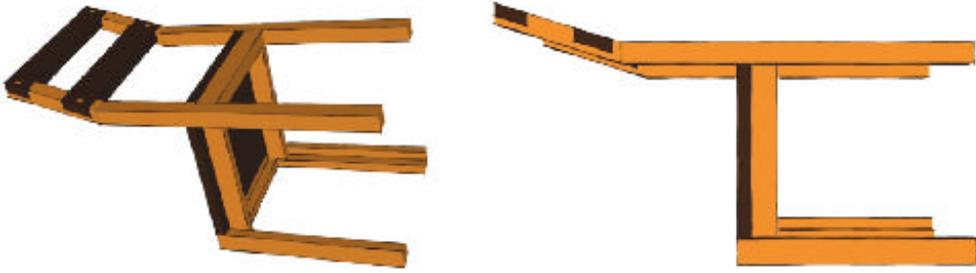
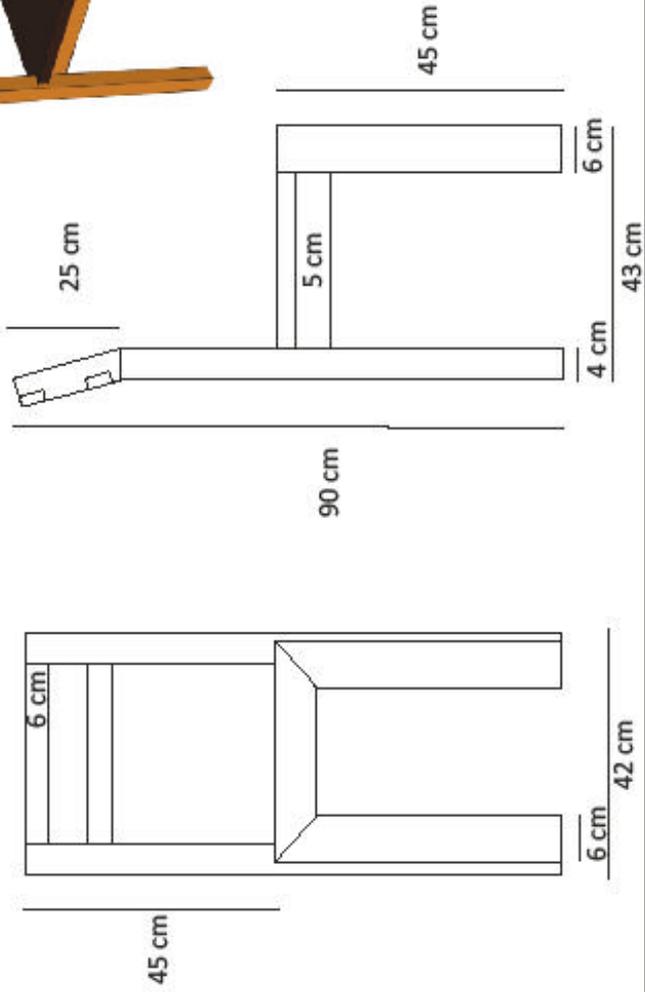
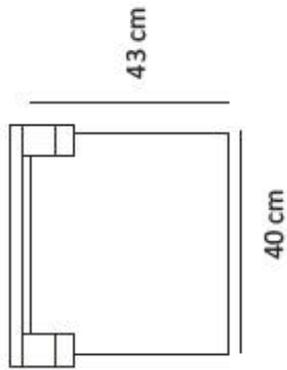


111 cm

- Maderas a utilizar: Eucaliptus/ Paraiso
- Tablero de catapano para respaldo
- Utilizar el craquelado de fondo en el tablero.



Ángulo de respaldo de 100°  
 Secciones de los listones de 1"  
 Asiento confeccionado por Catapano  
 Maderas Algarrobo (ver disp en CETEMA)  
 Unión respaldo con patas trasera, media caja y entarugado.



Datos Técnicos / Imágenes



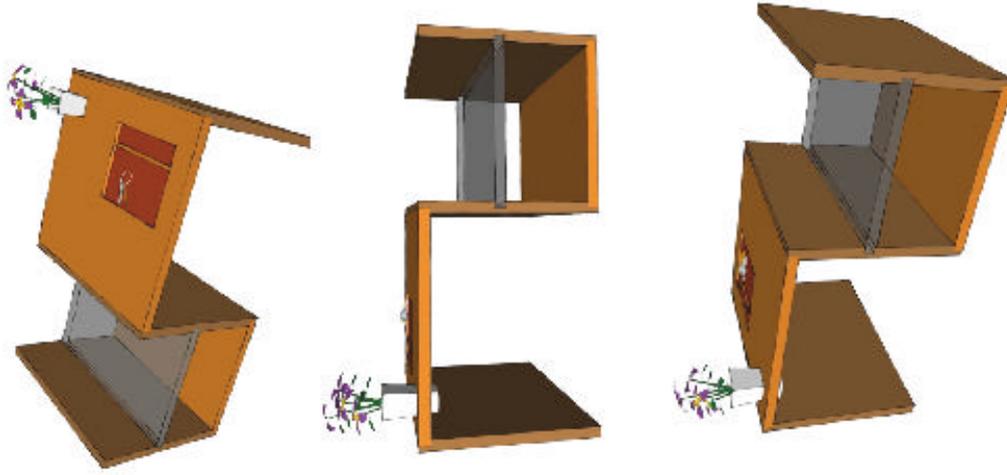
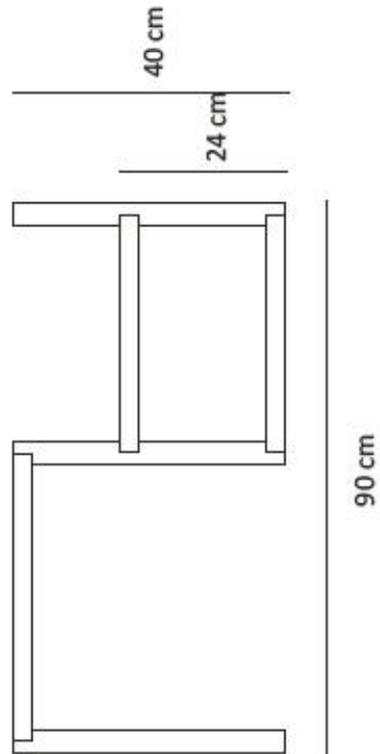
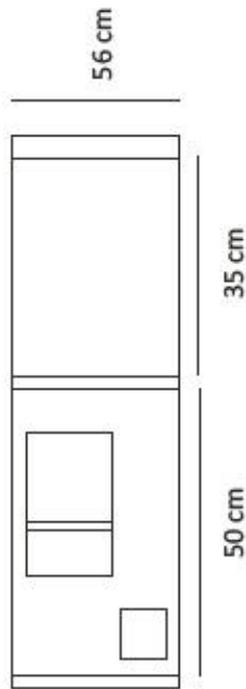
CARPINTERIA: SCARPA PRODUCTO: SILLA DE COMEDRO

RESPONSABLES: Jorge Antonio Scarpa

Diseñador: Leandro A. Romero



Utilización de Mora y alter.  
 Florero opcional según mercado.  
 Base del porta llaves forrado.  
 Secciones de 1"



Datos Técnicos / Imágenes



**PRODUCTO: MESA END**

Diseñador: Leandro A. Romero

**CARPINTERIA: ADOLFO VALENZUELA**

RESPONSABLES: Adolfo Valenzuela





PRODUCTO: MUEBLE ORGANIZADOR

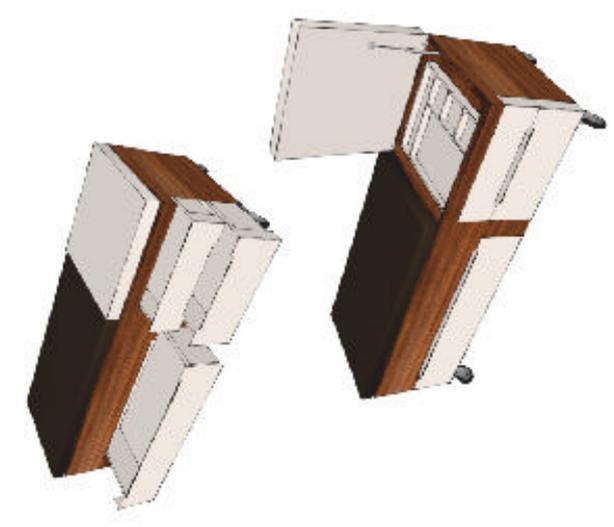
Diseñador: Leandro A. Romero

CARPINTERIA: VELAZCO MUEBLES

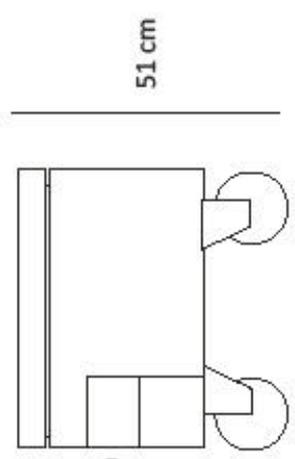
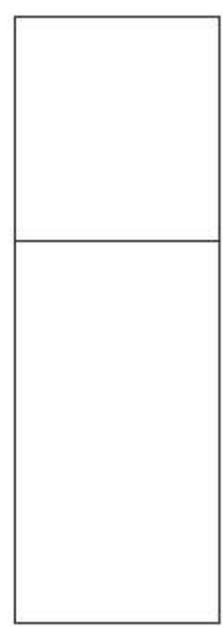
RESPONSABLES: Luis Velazco



Datos Técnicos / Imágenes

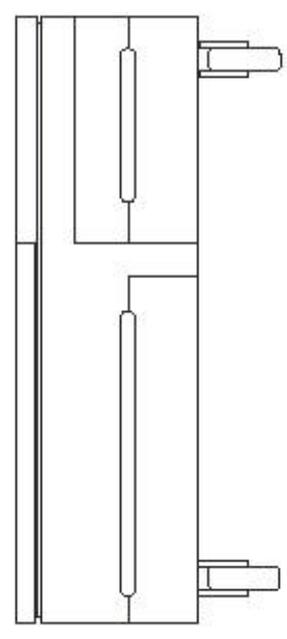


91 cm



12.7 cm

51 cm



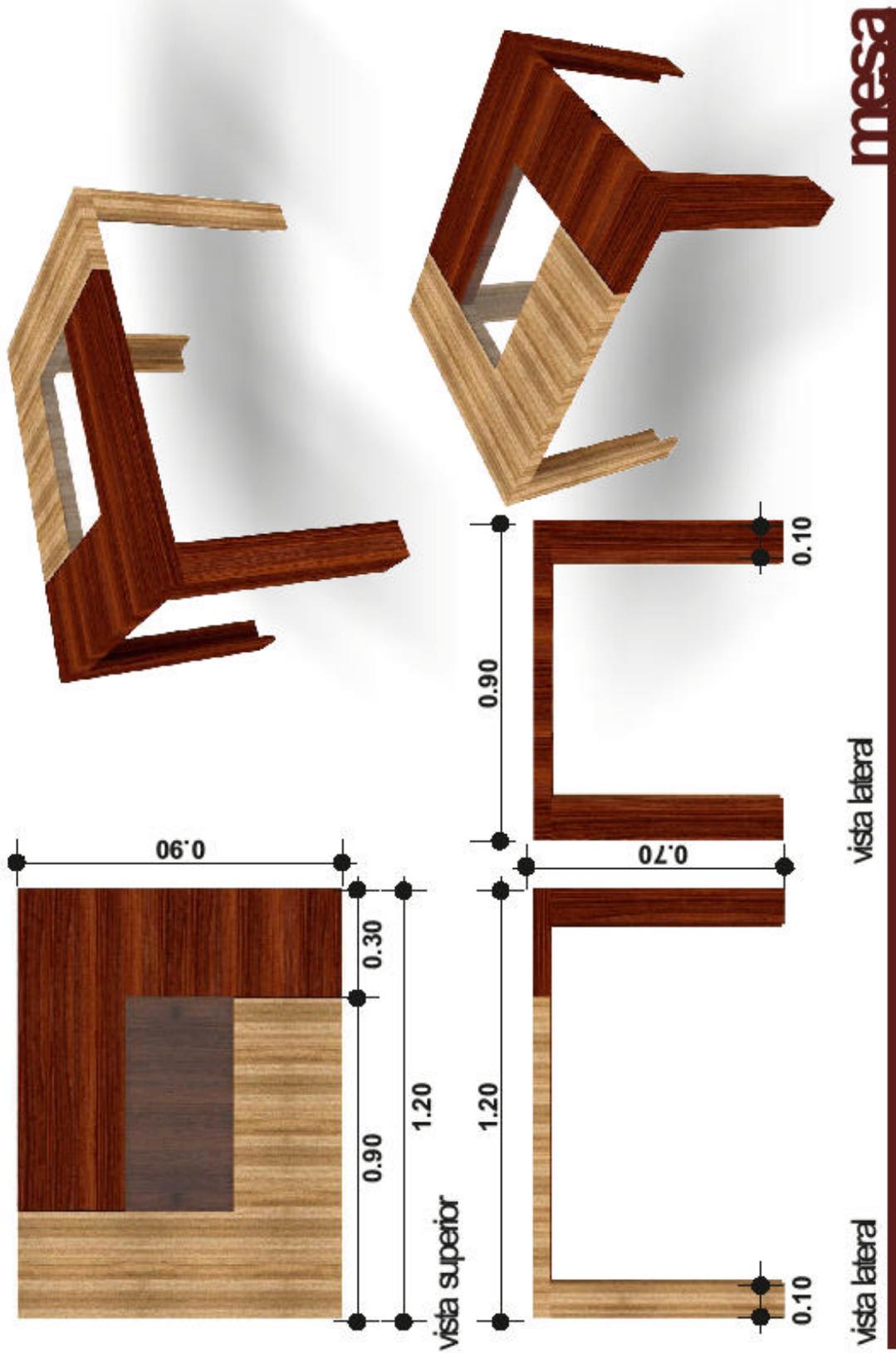
17.8 cm

136 cm



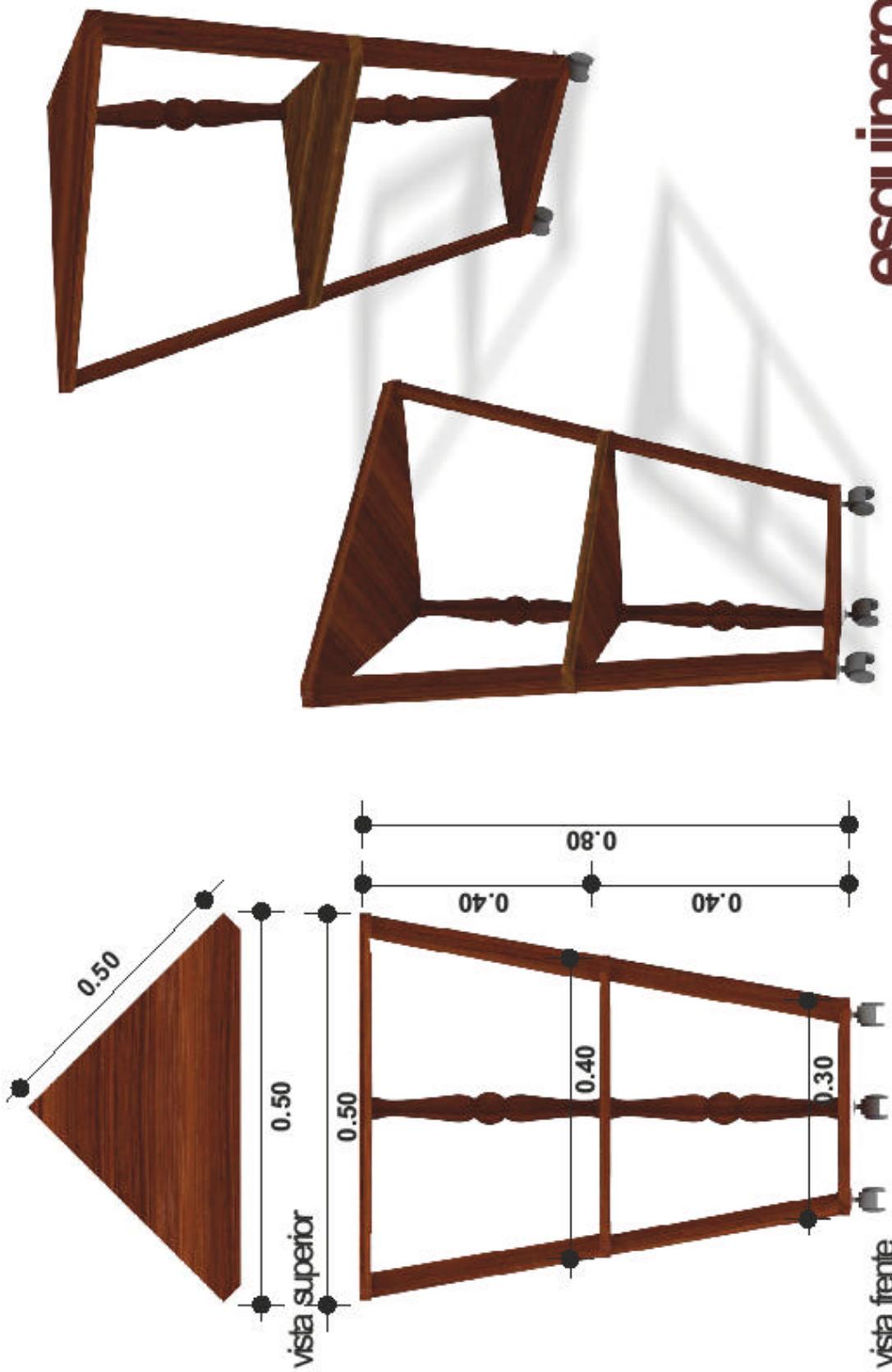


D.I. Soledad Orrantía





**sillon**



**esquinero**



# barra