COMISION ECONOMICA PARA AMERICA LATINA
COMITE DE COOPERACION ECONOMICA
DEL ISTMO CENTROAMERICANO

AC.2/I/DT/21
18 de julio de 1956

Comisión Centroamericana de Iniciativas Industriales
Primera Reunión
Guatemala, 16 de julio de 1956

PROYECTO DE INDUSTRIA DEL ESTAMPADO DE METALES LIVIANOS (HOJALATA Y SUS ANEXOS)

Presentado por la Delegación de Costa Rica

PROYECTO DE INDUSTRIA DEL ESTAMPADO DE METALES LIVIANOS (HOJALATA Y SUS ANEXOS)

I N D I C E

PROYECTO DE INDUSTRIA DEL ESTAMPADO DE METALES LIVIANOS (HOJALATA Y SUS ANEXOS)

1. Introducción

La Delegación de Costa Rica viene a proponer la instalación, en su territorio, de la industria de referencia como actividad industrial de integración centroamericana

2. Finalidad de la industria

a) Manufactura de envases de hoja-lata para empaque de productos miscelaneos o linea general de envases.
b) Manufactura de envases del tipo para conservas o " envase sanitario "
c) Manufactura de corcholatas.

3. Forma de trabajo

Para nuestra propuesta de suplir de envases de hoja-lata al mercado centroamericano, nos proponemos exportar de nuestro país los componentes necesarios para ser armados en los puntos de consumo.

Como ilustración a la forma de trabajo que proponemos, nos referimos al documento general E/CN.12/CCE/33 página 216, donde, tratando del problema de los envases en el caso par

/ticular de

ticular de la industria de la pintura, dice textualmente:

" Probablemente la mejor solución, por lo menos en un principio, sería comprar a los grandes fabricantes de envases los extremos y las laminas de hoja-lata, previamente cortadas, al tamaño de los envases requeridos, con lo cual se obtendrían mermas importantes en transporte.
La manufactura local consistiría entonces únicamente en darle forma cilíndrica al cuerpo, realzar los bordes y agrafar los extremos. Se requiere un equipo mínimo y de un adiestramiento también mínimo. "

El caso a que refería el documento, la industria de pinturas, es típico en el sentido de que se viene a repetir en un sin fin de actividades industriales que no ameritan la instalación de una planta completa de envases para sus necesidades. Quisiéramos agregar en este punto, que la industria de envases de Costa Rica, está ya en camino de formalizar arreglos para suplir a la industria nicaraguense de aceites y grasas, con envases para sus productos, La forma de operar con la industria de Nicaragua sería, en principio, como lo hemos detallado arriba.

4. <u>Razones para nuestra propuesta de instalación en Costa Rica</u>

a) Como razón primera, y de mayor importancia, queremos anotar que existe actualmente en Costa Rica, en operación, la única planta dedicada exclusivamente a la producción de envases de hoja-lata. Esta planta está en producción de

la linea total de envases para productos miscelaneos. (Ver el detalle adjunto de linea de producción y capacidades, pag. 4,)

b) La fábrica instalada en Costa Rica, por razones particulares del equipo disponible para la industria, tiene capacidad mayor que las necesidades inmediatas del territorio que cubre actualmente. En otras palabras, esta planta ha venido ya a satisfacer el mercado nacional inmediato hasta su saturación.

c) La fábrica de envases está localizada en el punto de mayor consumo presente y potencial. Como ejemplo quisieramos hacer notar que esta industria suple de envases a los fabricantes centroamericanos de pinturas; a la vez, la industria de pinturas y barnices de Costa Rica, está situada en el país de mayor consumo. (según podemos observar en el mismo documento general E/CN.12/CCE/33, página 212, cuadro 29.).

La planta de envases de hoja-lata también esta supliendo en Costa Rica a la nueva industria de levaduras.

Hasta el momento hemos enumerado razones por las cuales creemos que la industria de envases de Costa Rica se podría considerar de integración. Sin embargo no hemos hecho argumento alguno sobre la manufactura de corcholatas. Esto se debe a que nosotros consideramos la manufactura de corcholatas como un derivado directo de la industria de envases de metal.

/ aparte

Aparte de igualdad de materia prima, en la industria de corcholatas se viene a usar, básicamente, la misma maquinaria y, en algunos casos, maquinaria complementaria a ambas actividades. (tales como instalación para litografía sobre metal, etc.)

Tomando esto en cuenta, la industria costarricence de envases de lata tiene una capacidad actual para la producción de 36,000 corcholatas por hora.

Esta actividad no está en funcionamiento debido a la estrechez del mercado nacional. (citamos la cantidad de 36,000 unidades por hora como producción eficiente mínima.)

La afinidad de actividades entre la fabricación de envases y corcholatas, viene a ser más marcada aún y de gran importancia en el aprovechamiento de personal.

5. Detalles de la instalación en Costa Rica.

Edificio: propio, nuevo con posibilidades de expansión

Area: area total disponible para manufactura, bodegas y oficinas 2.000 varas cuadradas

Localización: dentro del perímetro de la Capital, en zona industrial, cercano, 200 metros, a espuela de ferrocarril.

Facilidades: montecargas (Fork truck) con capacidad para 8,000 lbs.

Equipo: Prensas estampadoras (Power presses) con capacidad hasta 40 toneladas.

/ Equipo

Equipo armador para tres lineas simultáneas.

Maquinaria auxiliar

Lineas: (Production Lines) Tres lineas independientes:

Linea para envases redondos

Linea para envases cuadrados o irregulares

Linea para envases de cuerpo sólido.

Capacidad:	Envases redondos	500 unidades por hora
	Envases cuadrados	500 unidades por hora
	Envases sólidos	1.500 unidades por hora

Productos: Envases redondos:

1 galón, # 10, 1/4 galón, 1/8 galón, 1/16 galón.

Envases cuadrados:

5 galones y envase cuadrado para galletas

Envases sólidos:

1/8 - 1/4 - 1/2 - 1 - 2 - 4 Onzas.