

Distr.
RESTRINGIDA

LC/MEX/R.221 (SEM.35/10)
23 de abril de 1990

ORIGINAL: ESPAÑOL

CATALOGADO

C E P A L

Comisión Económica para América Latina y el Caribe

Seminario-Taller sobre Reconversión Industrial

Ciudad de Guatemala, 29 y 30 de mayo de 1990

C.1

BIBLIOTECA NACIONES UNIDAS MEXICO

**RECONVERSION INDUSTRIAL EN CENTROAMERICA: DIAGNOSTICO
DE LA RAMA DE TEJIDO DE PUNTO**

Este documento se basa en los informes del señor Edgar Marroquín, consultor del proyecto CAM/89/012 financiado por el PNUD y realizado por la CEPAL. Las opiniones expresadas en este documento son de la exclusiva responsabilidad del consultor y pueden no coincidir con las de la Organización.

INDICE

	<u>Página</u>
Introducción	1
1. Estado y utilización de los equipos	1
2. Producción	3
a) Materia prima	3
b) Planificación y control	3
c) Control de calidad	3
d) Distribución de la planta, almacenamiento y manejo de materiales	4
3. Mercadeo	5
4. Crédito y divisas	6
5. Capacitación y asistencia técnica	6
6. Conclusiones y recomendaciones	6

Introducción

El conjunto de la industria textil se puede dividir en tres grandes tipos de actividades: la hilatura, el tejido plano y el tejido de punto. Este diagnóstico se refiere a este último subsector, que corresponde al subgrupo 3213 de la Clasificación Industrial Internacional Uniforme (CIIU). Los principales bienes que se fabrican son prendas de vestir diversas (ropa interior para niño y hombre, calcetines, suéteres, ropa deportiva) y telas de algodón y sintéticas (poliéster, nylon y acrílico principalmente).

A diferencia de la hilatura y del tejido plano, el género de punto se caracteriza por no exhibir fuertes economías de escala en la producción, aunque las economías pecuniarias sean considerables en la adquisición de materia prima, en el "know-how" del acabado, en la información de los cambios de moda, en el desarrollo de diseños y en el mercadeo. ^{1/} Por otro lado, es frecuente que las empresas se integren verticalmente con la fabricación de telas a partir de los hilos que se adquieren y que constituyen la materia prima principal.

Para la elaboración de este diagnóstico se visitaron 28 plantas: ocho de Costa Rica, cinco de El Salvador, siete de Guatemala, seis de Honduras y dos de Nicaragua. Los establecimientos son de tamaños muy diversos, desde uno de seis empleados y otro de quince en Honduras hasta varios con más de 200 ocupados: dos en Costa Rica, uno en El Salvador, uno en Guatemala, tres en Honduras y los dos de Nicaragua. En conjunto, la muestra representa más de 4 700 puestos de trabajo y significa entre el 60 y el 70% de los establecimientos de esta industria en la región centroamericana.

Se observó, en general, un bajo aprovechamiento de la capacidad instalada, particularmente en la maquinaria circular y de confección, aunque de las máquinas para la confección de calcetín se obtuviera un buen rendimiento. Sólo siete de las 28 empresas están exportando fuera de Centroamérica mientras nueve exportan a la región y sólo dos --ambas de Costa Rica-- exportan simultáneamente a uno y otro mercado. En el cuadro 1 se resumen las características básicas de las empresas entrevistadas incluyendo indicadores del personal ocupado --total y operarios--, utilización de la capacidad instalada y coeficientes de exportación a ventas totales.

1. Estado y utilización de los equipos

La gran mayoría de la maquinaria de las empresas se adquirió reconstruida o de segunda mano pero funciona bien en términos generales. Sin embargo, se cuenta con una amplia diversidad de tipos de máquinas, unas modernas, otras obsoletas, de diámetros diferentes y para toda clase de producciones.

^{1/} Véanse BANCOME XT y SECOFI (1988) Sector Textil (Informe final sobre la reestructuración de la industria textil mexicana) p. 105 y CODESA (1990) Principales características, desempeño reciente y comercio exterior de la industria textil en Costa Rica, p. 6.

La industria textil de tejido de punto de Guatemala es la más avanzada por haber renovado constantemente su maquinaria y modernizado la tecnología. La siguen en eficiencia El Salvador y Costa Rica, después Honduras y por último Nicaragua. Es de advertir que los tamaños de las plantas en Guatemala son, en promedio, los menores de la región con un empleo por establecimiento de 92 ocupados (66 si se excluye la planta más grande), mientras en Costa Rica es de 200, en El Salvador de 139, en Honduras de 94 y en Nicaragua de 282. El hecho podría relacionarse con la inexistencia de economías de escala significativas en este subsector.

En la mayoría de las empresas se proporciona mantenimiento preventivo y se arreglan las averías de la maquinaria. Sólo en Nicaragua se advierten problemas por la falta de repuestos y de accesorios y por la escasez de divisas.

Los elevados niveles de capacidad ociosa son atribuibles en gran parte a la contracción de la demanda y también al desplome del comercio intercentroamericano, con vistas al cual se instalaron las empresas y a cuyo desarrollo había contribuido sustancialmente la elevada protección arancelaria. Las plantas operan en la actualidad casi exclusivamente para sus respectivos mercados locales. Tampoco se ha mejorado la maquinaria ni se ha adaptado a las exigencias de los cambios continuos de la moda, dificultándose así --salvo pocas excepciones-- las posibilidades de exportar a terceras regiones.

Al observar las diversas líneas de producción, se aprecian las diferencias en el aprovechamiento de la capacidad instalada que se anotan en el cuadro adjunto, del que se desprende que sólo las máquinas para calcetín se utilizan con cierta intensidad. Pero las cifras podrían estar subestimadas porque a la época en que se visitaron (a principios de año) correspondía un descenso estacional de la producción.

Utilización de la capacidad instalada
(%)

País	Maquinaria circular	Maquinaria rectilínea	Maquinaria de confección	Teñido	Maquinaria de calcetín
Costa Rica	64	33	35	42	64 <u>a/</u>
El Salvador	40	nd	41	85	80
Guatemala	51	53	48	100	90
Honduras	34	9	49	33	54 <u>a/</u>
Nicaragua <u>b/</u>	21	nd	33	nd	62

nd: no disponible

a/ Tejeduría

b/ Cifras para una empresa

2. Producción

a) Materia prima

En términos generales, la producción local de materia prima (hilo acrílico, de algodón, mezclas de algodón y poliéster) es insuficiente para cubrir la demanda de la industria de tejido de punto, especialmente el hilo sintético, por lo que las empresas tienen que importarla, casi siempre de países de fuera de Centroamérica (Estados Unidos, Colombia, México, Corea principalmente). En el cuadro 2 se muestran las participaciones de las materias primas insumidas 1) localmente, 2) de la región y 3) de fuera de la región, respecto al aprovisionamiento total. El caso más notorio de la dependencia externa en este terreno es el de las seis empresas hondureñas, ninguna de las cuales se abastece con materia prima local. En contraste, las firmas guatemaltecas utilizan sobre todo insumos producidos en el país. (Sobre el control de calidad de la materia prima véase el punto 2.c.)

El abastecimiento de la materia prima local suele ser oportuno, mientras el de la importada se dificulta en ocasiones por la falta de divisas y por los trámites excesivos y muy lentos de las aduanas. En Costa Rica, la falta de confiabilidad en su entrega y su baja calidad, han inducido a que el hilo fabricado en el país se esté sustituyendo por el importado que, además de más barato, se adquiere teñido, y ello favorece a las empresas que no cuentan con tintorería. ^{2/} En los otros países, por lo general, el precio de la materia prima importada es menor que el de la nacional.

b) Planificación y control

En la mayoría de las empresas existen planes de producción --algunos más eficientes que otros-- que les permiten determinar sus consumos de materiales y controlar la fabricación de los artículos. La demanda experimenta cambios, debidos a fenómenos estacionales, que redundan en niveles desiguales de utilización de la capacidad instalada a lo largo del año. La eficiencia en el cumplimiento de la producción planeada puede estimarse como en el cuadro 1, donde se presentan cifras del porcentaje de producción realizada con respecto a la planeada en el último trimestre. Los niveles más altos se obtuvieron en Costa Rica (84%) y Guatemala (83%); en El Salvador y Honduras la cifra fue de 71%. En las empresas integradas verticalmente, los métodos de producción de los departamentos de confección se utilizan también para los de tejido, obteniendo de ese modo una ventaja competitiva sobre las que no están integradas y les confiere un mayor potencial exportador.

c) Control de calidad

En la mayoría de las plantas existen controles de calidad en los diferentes puestos de trabajo, aunque no siempre son eficientes por su

^{2/} Véase CODESA, op. cit p. 7.

naturaleza "empírica" y por ser los mismos operarios quienes se encargan de su aplicación.

Dependiendo del mercado al que se dirija la producción (ingresos altos, medios o bajos), las empresas ponen más o menos atención en la calidad de los artículos. Se piensa que el consumidor podrá adquirir buenos artículos si está dispuesto a pagar su precio; también adquirirá prendas de precio bajo pero de menor calidad.

Las pruebas de control de calidad de la materia prima no se aplican hasta que ésta llega a la línea de producción y se basan en apreciaciones subjetivas que por lo mismo suelen ser imprecisas. Ninguna empresa cuenta con laboratorios adecuados para analizar esa calidad científicamente. Por lo general se buscan proveedores confiables y en ellos se deja la responsabilidad de proporcionar insumos de calidad, que llenen las normas internacionales.

La calidad de la materia prima importada suele ser buena y algunos productores locales tratan de igualarla. Es frecuente que los empresarios consigan hilaza de algodón con calidad de exportación, pero la calidad de la producción regional de hilos sintéticos suele ser baja y alto su precio en relación con la competencia internacional. Tampoco es aceptable la forma en que se controla la calidad del producto terminado. El cuadro 3 proporciona una idea de la aplicación de los controles de calidad en las empresas, entendidos como un sistema y referidos tanto a la materia prima como al producto final.

d) Distribución de la planta, almacenamiento y manejo de materiales

Todas las fábricas están organizadas en departamentos y éstos a su vez en secciones. En ellas se definen con claridad las líneas de producción, pero el rápido y desordenado crecimiento de algunas empresas ha sido causa de obstrucciones en ciertas operaciones.

Los suministros se suelen planear de acuerdo con el comportamiento y las expectativas de la demanda. Cuando existen fondos, se invierten en todo lo que puede aumentar de precio, especialmente a causa de una devaluación. Por su parte, se controlan además los inventarios para planificar las compras con suficiente anticipación.

En la mayoría de las empresas se dispone de diseños propios o se copian de algunos catálogos. Algunas cuentan con departamento de diseño y de fabricación de muestras. En las dos últimas columnas del cuadro 3 se desglosa la actividad del diseño de productos y de proceso al nivel de empresas. Se puede apreciar que no existen pautas de diseño asociadas a los diferentes países o el tipo de producción; si acaso se observa que para la fabricación de prendas de vestir es ligeramente más factible encontrar actividades de diseño.

3. Mercadeo

Las empresas grandes cuentan por lo general con su propio sistema de mercadeo y ventas; las pequeñas y medianas recurren a vendedores detallistas y a salas de venta al menudeo. Las estrategias de venta pueden orientarse a producir altos volúmenes, artículos de calidad, exclusivos o de precio bajo.

El mercado de la región está abierto a la competencia interna y externa, hecho que exige a los industriales actualizarse y tener iniciativa en sus estrategias de ventas. El mercado internacional es notablemente más competitivo y dinámico, y presenta cambios frecuentes de acuerdo con la moda. Para tener acceso al mismo, las empresas de la región necesitarían mejorar la calidad y el diseño de sus productos, aparte de disponer de sistemas de empaque y etiquetado ajustados a las especificaciones internacionales. También aludieron los empresarios a la existencia de prácticas de "dumping" de los competidores internacionales que se facilitan por no existir regulaciones que las limiten o las controlen. Otros problemas son el contrabando y la comercialización de prendas usadas procedentes del exterior, principalmente de los Estados Unidos.

La mayor parte de la producción suele destinarse a los respectivos mercados locales. Como se observa en el cuadro 1, el comercio intercentroamericano de artículos de punto es muy pequeño; sólo nueve empresas (cinco de Costa Rica y cuatro de Guatemala) exportan dentro de la región y todas en porcentajes reducidos: el coeficiente promedio ^{3/} de exportación a la región con respecto a las ventas totales de las empresas que exportan es de sólo 12%.

Al mercado extrarregional exportan siete empresas: cuatro de Costa Rica, una de El Salvador y dos de Honduras, y sólo dos de ellas (ambas de Costa Rica) exportan tanto a la región como fuera de ella. Parece extraño que las empresas de Guatemala --donde se encontraron las mejores condiciones de funcionamiento-- no exporten fuera del área, sobre todo teniendo en cuenta que no se observaron restricciones de la oferta, puesto que existe capacidad ociosa; el hecho podría atribuirse al desconocimiento de las oportunidades de exportación o a deficiencias o inexistencia de estrategias de mercadeo internacional. También debe subrayarse que dos empresas grandes (una de El Salvador y otra de Honduras) exportan toda su producción a los Estados Unidos.

Los mecanismos de fijación de precios de las empresas son bastante casuísticos. Las mayores cuentan por lo general con sistemas de costeo y casi todas calculan los costos para determinar el precio final. También se toman en cuenta los precios de la competencia, la opinión de los clientes y, en menor grado, la evolución del tipo de cambio, utilizado como precio clave de la economía, especialmente en las empresas que manejan materia prima importada.

^{3/} Ponderado con el número de operarios.

4. Crédito y divisas

La mayoría de las empresas tropiezan con problemas de liquidez. Los requerimientos de capital de trabajo son elevados ante la necesidad de renovación constante que exigen los cambios de la moda y la adaptación a los gustos de los consumidores. Las dificultades para conseguir financiamiento para el desarrollo y para la tecnificación de las empresas aumentan si se considera que los bancos les exigen garantías muchas veces fuera de su alcance.

En este terreno se precisaría contar con mecanismos ágiles de financiamientos blandos supervisados para invertirlos en maquinaria y equipo y para asesorar a los industriales en el manejo de sus finanzas y dirigidos a elevar su eficiencia.

Excepto en Guatemala, muchas empresas están endeudadas --la mayoría en monedas locales-- con la natural preocupación de los empresarios, al haberse tenido que cerrar establecimientos imposibilitados de liquidar sus compromisos de pago con los bancos acreedores. A esas dificultades debe sumarse la inestabilidad político-económica de la región. La disponibilidad de divisas tampoco es fácil: en los bancos centrales de cada país no se cuenta con las divisas suficientes para la adquisición de maquinaria y de materia prima.

5. Capacitación y asistencia técnica

En las plantas grandes los empresarios tratan de mantenerse actualizados tecnológicamente, capacitándose o capacitando a su personal; en las pequeñas y medianas se encuentran limitaciones a este respecto por la estrechez financiera que las caracteriza.

La oferta de mano de obra calificada es asimismo reducida, especialmente por la absorción de empleo de las maquiladoras instaladas. Ello ha dado lugar a que algunas empresas --especialmente en Costa Rica-- establezcan pequeñas escuelas de capacitación para los operarios. En ese país también se cuenta con programas de capacitación administrativa para mandos medios impartidos por instituciones públicas, a las que algunas empresas envían a su personal. Por lo que se refiere a técnicos, la escasez de mecánicos es generalizada en toda la región. Muy pocas empresas han recibido asistencia técnica y ésta se ha limitado a las áreas de mecánica y de mantenimiento de la maquinaria.

6. Conclusiones y recomendaciones

De lo expresado se desprende la necesidad de revitalizar la planta productiva del sector de tejidos de punto. Recomendaciones al respecto pueden ser:

a) Promover la capacitación empresarial en las áreas técnica y financiera, con programas dirigidos especialmente a fortalecer la situación competitiva de las empresas y a fomentar la exportación a terceros mercados.

b) Difundir entre los empresarios el concepto de la reconversión industrial, así como sus costos y sus beneficios, proporcionándoles la mayor información posible sobre la apertura comercial.

c) Crear líneas de crédito accesibles a las empresas, técnicamente supervisadas, encaminadas especialmente a la adquisición de maquinaria y de tecnología moderna y dirigidas principalmente a las empresas pequeñas y medianas.

d) Todo lo señalado debería iniciarse prácticamente de inmediato, ante la inminencia de la desgravación arancelaria en la región.

e) En relación a las posibilidades de incrementar las exportaciones a terceros mercados, se puede plantear la implementación de mecanismos basados en la cooperación y en la articulación productivas entre las empresas de la subrama, no sólo a nivel de cada país, sino de toda la región. Ello contribuiría a vencer las dificultades para cumplir con pedidos voluminosos de los importadores que, en lo individual, las empresas normalmente no pueden surtir.

Un ejemplo de este tipo de esquemas es el que se basa en la actuación de "agentes organizadores" y ha tenido un gran éxito en numerosos países. ^{4/} Estos agentes se encargan de planear y coordinar la producción de un grupo de empresas, y contribuyen a la comercialización internacional de los artículos. Las empresas se especializan en diversas fases del proceso productivo; es común que una empresa grande, con potencial exportador, funja como eje del sistema, alrededor del cual se sitúan pequeñas empresas subcontratistas. La empresa grande puede dedicarse a las actividades que, para realizarlas con eficiencia, requieren altos volúmenes de producción, y encargar a los establecimientos pequeños aquellos procesos que no demandan escalas operativas de consideración. En la fabricación de suéteres, por ejemplo, la firma grande se dedicaría a las actividades de diseño, al tejido de estilos clásicos (que no cambian frecuentemente), al acabado y al mercadeo. Los subcontratistas se podrían hacer cargo del tejido de suéteres de moda (que requieren gran flexibilidad operativa) y del 100% de la confección, estableciéndose una relación productiva benéfica para ambos tipos de empresa.

Para las empresas de la muestra se pudieron estimar los costos de las inversiones en los respectivos programas de reconversión propuestos. Esas inversiones corresponderían a capital de trabajo, a maquinaria y equipo y a la ampliación de las instalaciones. En el cuadro 4 aparecen las estimaciones de la inversión en cada uno de estos renglones en las plantas de los cinco países y en el cuadro siguiente se resumen las inversiones correspondientes a cada país.

^{4/} Véase BANCOMEXT y SECOFI, op. cit. pág. 114.

Estimación de la inversión necesaria para la
reconversión de las empresas visitadas
(Miles de dólares)

País	Número de empresas	Capital de trabajo	Maquinaria	Instalaciones	Total	Total por empresa
Costa Rica	8	765	2 180	810	3 755	469
El Salvador	5	650	3 015	310	3 975	795
Guatemala ^{a/}	7	375	1 820	250	3 145	449
Honduras	6	715	1 385	250	2 350	392
Nicaragua	1 ^{b/}	400	1 000	200	1 600	1 600
Total ^{a/}	27	2 905	9 400	1 820	14 825	549

^{a/} Las sumas no coinciden con el total debido a que de dos empresas sólo se conoce el monto global de la inversión

^{b/} Se excluye la otra empresa visitada por considerar que requiere la construcción y el equipamiento de una planta nueva.

En el cuadro se observa que los mayores niveles de inversión se dirigen a la adquisición de maquinaria y equipo, con el 66% del total, el capital de trabajo absorbería el 21%, y la ampliación de las instalaciones un 13%. El monto total de inversión estimada ascendería a casi 15 millones de dólares, correspondiendo en promedio a cada empresa 549 mil dólares. Esta cifra se reduciría a poco más de 500 mil si se excluye la firma de Nicaragua, misma que requiere una inversión muy alta, de 1.6 millones de dólares.

Cuadro 1
INDUSTRIA TEXTIL. TEJIDO DE PUNTO. CARACTERISTICAS DE LAS EMPRESAS DE LA MUESTRA

a) Eficiencia y utilización de la capacidad

País/ empresa	Productos principales	Eficiencia promedio ^{a/} (%)	Utilización de la capacidad (%)				
			Maquinaria circular	Maquinaria rectilínea	Maquinaria de confección	Teñido Tejeduría	
Costa Rica		84 ^{d/}	64	33	35	42	64 ^{d/}
	CR1 Ropa de punto p/niño y adulto	100	66	8	33	80	nd
	CR2 Ropa de punto p/niño y adulto	60	100	0	33		18
	CR3 Ropa de punto p/niño y adulto	95			42		18
	CR4 Ropa de punto y calcetines	85			33		100
	CR5 Ropa de punto p/niño y adulto	80			33		66
	CR6 Camisetas y "bloomers"	80		66 ^{e/}	33		13
	CR7 Ropa de punto p/niño y adulto	80			33	78	32
	CR8 Calcetines y calcetas	90			33		100
El Salvador		71 ^{d/}	40	nd	41	85	39 ^{d/} , 80 ^{e/}
	ES1 Ropa de punto p/niño y adulto	65			66	80	13
	ES2 Ropa deportiva				22	65	7
	ES3 Calcetas, calcetines, telas	80		90 ^{e/}	33	90	90
	ES4 Telas de poliéster					90	41
	ES5 Telas		50	70 ^{f/}		60 ^{g/}	100
Guatemala		83 ^{d/}	51	53	48	100	62 ^{d/} , 90 ^{e/}
	G1 Telas	90				100	33
	G2 Calcetines, calcetas deportivas						100
	G3 Ropa de punto p/niño y adulto	85			43		60
	G4 Cintas, tela p/cortina						60 ^{h/}
	G5 Calcetines y calcetas	90			33		80
	G6 Ropa de punto p/niño y adulto	75			33		45
	G7 Ropa de punto p/niño y adulto	80			33		60
Honduras		71 ^{d/}	34	9	49	33	
	H1 Telas y prendas de vestir	60			35		0
	H2 Ropa de punto p/niño y adulto	75			65	65	60
	H3 Calcetas, calcetines, ropa	80		55 ^{e/}	63	33	39
	H4 Telas de acrílico				33		8
	H5 Telas	100					43 ^{h/}
	H6 Telas	70					50 ^{h/}
Nicaragua							
	N1 Ropa	95			33		26
	N2 Ropa, calcetines		21				62 ^{e/}

/(Continúa)

Cuadro 1 (Conclusión)
INDUSTRIA TEXTIL. TEJIDO DE PUNTO. CARACTERISTICAS DE LAS EMPRESAS DE LA MUESTRA

b) Empleo y coeficientes de exportación a ventas

País	Empresa	Productos principales	Empleo (personas)		Participación de las exportaciones en las ventas totales	
			Total	Operarios	a CA	Resto del mundo
Costa Rica			1 605	1 195		
	CR1	Ropa de punto p/niño y adulto	75	62	0	0
	CR2	Ropa de punto p/niño y adulto	140	125	0	60
	CR3	Ropa de punto p/niño y adulto	245	190	5	50 ^{b/}
	CR4	Ropa de punto y calcetines	667	450	2	0
	CR5	Ropa de punto p/niño y adulto	170	143	12	14
	CR6	Camisetas y "bloomers"	14	12	10	0
	CR7	Ropa de punto p/niño y adulto	170	133	0	14
	CR8	Calcetines y calcetas	124	80	10	0
El Salvador			695	587		
	ES1	Ropa de punto p/niño y adulto	243	211	0	98 ^{b/}
	ES2	Ropa deportiva	38	32	0	0
	ES3	Calcetas, calcetines, telas	140	124	0	0
	ES4	Telas de poliéster	122	100	0	0
	ES5	Telas	152	120	0	0
Guatemala			645	542		
	G1	Telas	96	73	0	0
	G2	Calcetines, calcetas deportivas	55	50	25	0
	G3	Ropa de punto p/niño y adulto	81	65	10	0
	G4	Cintas, tela p/cortina	51	40	30	0
	G5	Calcetines y calcetas	59	45	0	0
	G6	Ropa de punto p/niño y adulto	53	45	0	0
	G7	Ropa de punto p/niño y adulto	250	224	35	0
Honduras			1 211	1 059		
	H1	Telas y prendas de vestir	390	364	0	100 ^{b/}
	H2	Ropa de punto p/niño y adulto	570	500	0	0
	H3	Calcetas, calcetines, ropa	210	160	0	0
	H4	Telas de acrílico	15	12	0	0
	H5	Telas	20	18	0	0
	H6	Telas	6	5		
Nicaragua			565			
	N1	Ropa	315		0	0
	N2	Ropa, calcetines	250		0	0

Notas: Los espacios en blanco deben interpretarse como dato no disponible.

^{a/} Se trata del porcentaje de cumplimiento de la producción planeada en el último trimestre.

^{b/} EEUU

^{c/} Máquinas para la fabricación de elásticos.

^{d/} Promedio ponderado por el número de operarios.

^{e/} Maquinaria para fabricar calcetín.

^{f/} Máquinas texturizadoras

^{g/} Coneras

^{h/} Promedio

Cuadro 2

ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA
(%)

País	Empresa	Local	CA	Resto del mundo
Costa Rica	CR1	94	6	0
	CR2	30	0	70
	CR3	100	0	0
	CR4	80	0	20
	CR5	50	5	45
	CR6	80 a/	20 a/	100 b/
	CR7	100	0	0
	CR8	65	0	35
El Salvador	ES1	100	0	0
	ES2	100	0	0
	ES3	15	0	85
	ES4	0	0	100
	ES5	30	0	70
Guatemala	G1	100	0	0
	G2	60	20	20
	G3	80	0	20
	G4	90	nd	nd
	G5	20	0	80
	G6	98	0	2
	G7	85	0	15
Honduras	H1	0		100 c/
	H2	0		100 c/
	H3	0	0	100
	H4	0	100	0
	H5	0	0	100
	H6	0		100 c/
Nicaragua	N1	100	0	0
	N2	100	0	0

nd: No disponible

a/ Poliéster

b/ Algodón

c/ Participación conjunta de Centroamérica y Resto del mundo.

Cuadro 3

PRESENCIA DE PROGRAMAS DE CONTROL DE CALIDAD Y ACTIVIDADES DE DISEÑO

País	Empresa	Sistema de control de calidad	Materia prima	Producto terminado	Diseño de proceso	Diseño del producto
Costa Rica	CR1	no	parcial	no	nd	sí
	CR2	parcial	no	parcial	sí	sí
	CR3	sí	parcial	sí	sí	sí
	CR4	sí	no	sí	sí	sí
	CR5	sí	sí	sí	sí	sí
	CR6	parcial	parcial	no	no	no
	CR7	sí	sí	sí a/	sí	sí
	CR8	sí	sí	sí	sí	sí
El Salvador	ES1	sí	sí	sí	de acuerdo al cliente	
	ES2	no	parcial	no	de acuerdo al cliente	
	ES3	sí	parcial	parcial	solamente en calcetines	
	ES4	no	parcial	parcial	no	no
	ES5	sí	parcial	sí	sí	no
Guatemala	G1	sí	sí	sí	no	no
	G2	no	no	nd	parcial	no
	G3	sí	parcial	sí	sí	sí
	G4	parcial	sí	nd	no	no
	G5	no	parcial	nd	no	parcial
	G6	parcial	parcial	sí	de acuerdo al cliente	
	G7	sí	parcial	sí	sí	si
Honduras	H1	sí	sí	sí	sí a/	sí a/
	H2	parcial	no	sí	sí a/	no
	H3	sí	parcial	parcial	nd	sí
	H4	no	no	no	no	no
	H5	sí	no	sí	sí	no
	H6	no	parcial	no	no	no
Nicaragua	N1	no	no	no	parcial	parcial
	N2	no	no	nd	no	no

nd: No determinado
a/ Proyectado

Cuadro 4

ESTIMACION DEL COSTO DE LA RECONVERSION INDUSTRIAL
(miles de dólares)

País	Empresa	Capital de trabajo	Maquinaria	Ampliación de instalaciones	Total
Costa Rica		765	2 180	810	3 755
	CR1	100	150	0	250
	CR2	100	400	100	600
	CR3	165	130	50	345
	CR4	0	500	100	600
	CR5	0	300	0	300
	CR6	50	0	110	160
	CR7	200	300	400	900
	CR8	150	400	50	600
El Salvador		650	3 015	310	3 975
	ES1	50	300	50	400
	ES2	250	15	10	275
	ES3	300	700	250	1 250
	ES4	0	1 000	0	1 000
	ES5	50	1 000	0	1 050
Guatemala ^{a/}		375	1 820	250	3 145
	G1	0	950	0	950
	G2	nd	nd	nd	400
	G3	75	120	50	245
	G4	nd	nd	nd	300
	G5	50	150	50	250
	G6	50	0	50	100
	G7	200	600	100	900
Honduras		715	1 385	250	2 350
	H1	325	500	75 ^{b/}	900
	H2	0	400	0	400
	H3	125	80	30	235
	H4	15	50	0	65
	H5	50	75	125	250
	H6	200	280	20	500
Nicaragua					
	N1	Hay que hacer una planta nueva.			
	N2	400	1 000	200	1 600

nd: No disponible.

^{a/} La suma horizontal no coincide con el total porque en las empresas G2 y G4 sólo se tiene el total de la inversión.^{b/} Mejoras tecnológicas.