

Recapar, un camino al ahorro

LISANDRA DÍAZ PADRÓN

La rueda, bendito invento del hombre. El neumático: ¿qué fuera de la vida moderna sin él? Cuántas tareas no dependen de un vehículo con buenas gomas.

En el municipio San José de las Lajas se encuentra el taller de recapado en frío Capitán Ramón Guillermo Rodríguez de Armas. Esta pequeña entidad pertenece a la Empresa de la Goma, más conocida como Poligom, la cual se ocupa, fundamentalmente, de fabricar y recapar neumáticos, así como de la confección de otros artículos de ese material.

El taller surge a raíz de una gran inversión en tecnologías que posibilitan el reciclaje del neumático. De las cinco recapadoras del país, tres fueron escogidas para instalar una planta de recape en frío. Están ubicadas por regiones, y esta de Mayabeque atiende parte de La Habana, Matanzas, Artemisa y Pinar del Río.

Desde el 2011 se puso en marcha el Ramón Guillermo Rodríguez, con una capacidad de 15 mil recapes al año, tope todavía inalcanzable, entre otras causas por desconocimiento y predisposición de las entidades estatales ante esta variante. Paradójicamente la provincia donde está enclavado es la que más incide en ese incumplimiento.

La fuerza de trabajo es nueva, y en su mayoría compuesta por obreros jóvenes, quienes pasaron un curso de adiestramiento y hoy ejercen la faena con habilidad y responsabilidad. Según Pablo Torriente Díaz, director de la entidad, uno de los factores que más favorecen su funcionamiento es la vitalidad e interés de los muchachos, de

ahí el criterio de que el personal de esas edades se adecua más a este tipo de labor.

Ante los llamados de ahorro y racionalización, el recape es un proceso que viene como anillo al dedo. Resulta mucho más ventajoso reparar un neumático que importarlo o hacerlo. La ecuación no admite resistencia, pues evita que el país gaste un millón de pesos por cada 6 000 gomas recapadas. Además, el proceso no contamina el medio ambiente.

Si bien es factible y necesario el recape, la estrategia de reciclaje aún no ve grandes frutos. Resulta que la técnica, aunque es aceptada por muchos, también es detractada por otros. La falta de conocimiento o la poca cultura de reutilización del neumático ha despertado la negativa en diversos organismos que deberían acudir más a esta práctica.

Desde inicios de año, el taller ha tenido poca entrada de clientes. Lo mismo pasa en su entidad rectora, Recape Habana, ubicada en el municipio capitalino del Cotorro. Antes, ella compartía su demanda con el Ramón Guillermo Rodríguez, pero el conglomerado también se ha visto afectado por las mismas razones planteadas.

En tanto, el directivo enfatiza: “Para lograr llegar a nuestra meta dependemos de que los cuerpos estatales demanden el servicio que ofrece el taller. Hasta el momento se ha incumplido por la poca entrada de gomas, y no por deficiencias de los trabajadores y las maquinarias”.

En el 2011 solo hicieron 5 034 recapes de 9 000 que se propusieron. En el 2012 la situación se revirtió y pudieron crecer en un 131 %, al duplicar su producción hasta



FOTO: CARLOS CÁNOVAS CASO

las 12 553 gomas recapadas durante ese periodo.

“Nosotros insistimos en hacer un llamado a los centros y unidades estatales, sobre todo de nuestra provincia. El Estado ha hecho una gran inversión en esta tecnología y no fue por gusto. Realmente, el recape en frío alarga la vida de los neumáticos. La economía y el medio ambiente lo agradecen”, expresó Torriente.

Casi toda la red de ómnibus metropolitanos que circula en La Habana, transita gracias al servicio del taller, por citar un ejemplo, entre tantos. Precisamente, la mayor cantidad de clientes proviene de la capital, pero también la Empresa de Transporte de Pinar del Río lo tiene como centro de referencia por la calidad y acabado de las gomas.

Entiéndase que recapar es reciclar, ahorrar. El taller continúa trabajando a la espera de poder aumentar su producción. Las puertas están abiertas y el llamado a los más cercanos sigue latente.

A PROPÓSITO DEL DÍA DEL TRABAJADOR METALÚRGICO

DILBERT REYES RODRÍGUEZ

Si valioso es que un centro laboral cuente con la inventiva obrera para resolver un problema de la producción o de los servicios, ser más rápidos, ganar en calidad o en eficiencia, ¿cómo pudiera valorarse entonces el colectivo de trabajadores que con su ingenio salvó una fábrica entera y hoy decide todos sus surtidos?

Todavía con sobresalto recuerdan los noventa en la Empresa de Aluminios Mecánicos José Luis Tassende (ALUMEC), de la ciudad de Manzanillo, en la provincia de Granma. Maritania Olivera, por ejemplo, acababa de graduarse de ingeniera metalúrgica y en sus primeros días en la fábrica alcanzó a ver las últimas elaboraciones de tubos para riego agrícola, que allí se hacían desde la fundación en 1977.

Para una joven llena de expectativas, la inmediata depresión productiva pudo ser nefasta en el ánimo de construir allí su futuro; pero el azar la colocó en medio de un grupo obrero aún constituido por muchos fundadores, que por haber asistido al nacimiento de la industria no se conformarían con llorar “la muerte” de aquella, su segunda casa.

“Primero fueron trabajos diversos de carpintería metálica, luego la especialización en muebles, después la conformación de perfiles para persianas, y últimamente el ensamblaje de ventanas, puertas, fabricación de *purlings* (vigas de acero para sostén de techos), tejas acanaladas, caballetes... y todo con la misma vieja tecnología, rediseñada, adaptada, reconstruida de mil formas por los innovadores según el surtido”, cuenta ella, ahora convertida en jefa de Producción.

EL INGENIO NO DEJÓ MORIR LA FÁBRICA

“No está bien decir que la fábrica murió. Se transformó, pero nunca murió”, reaccio-



La innovación obrera multiplicó la producción y la eficiencia en la fabricación de *purlings*. FOTO: ARMANDO CONTRERAS

na Fernando Rosillo ante una pregunta del reportero. El respeto que le profesan sus compañeros confirma la presencia de un maestro. Ingeniero mecánico, con más de 35 años de experiencia solo en aquel local, de su agudeza han salido disímiles soluciones que determinan el presente productivo y la salud económica de la entidad.

“Muy poco se ha introducido de nuevas tecnologías. En general, todo resulta de la remodelación de la maquinaria original. Eso sí, casi todas las adaptaciones pueden desmontarse y volver a su función original, de modo que si de nuevo es preciso hacer tubos, podemos fabricarlos”.

A Rosillo le cuesta más hablar de “los inventos”, aunque siempre insiste en poner el crédito al equipo que lo acompaña en el atrevimiento.

Manuel Zambrano es uno de ellos, de esos mecánicos sesudos que nunca renunciaron en los años apretados. “Llegamos a reparar balones de oxígeno, fabricarles los fondos, comprobarlos; pero siempre quisimos explotar más las máquinas. De ahí la



La nueva cortadora de *purlings* eliminó el ruido, optimizó el acabado y permitió duplicar la producción en serie. FOTO DEL AUTOR

confección de la cortadora de *purlings*, o de la acanaladora de tejas de 3,80 metros.”

Al hablar de la primera, Rosillo todavía se tapa los oídos recordando el ruido insoportable que provocaban las sierras, lo costosas y lo difícil de encontrarlas, las deformaciones en el acabado... Entonces surgió la idea de una cuchilla que funcionara más o menos como una guillotina, bajo la presión de un pistón adaptado de un poderoso Komatsu.

“Terminó el ruido, se multiplicó al doble la velocidad de producción en serie, no hay rebabas en el borde y la cuchilla fabricada lleva dos años sin necesidad de ser cambiada”, dice sonriente y orgulloso Zambrano.

También contó cuando pidieron hacer tejas más grandes, “y en vez de alargar la máquina usada, construimos una nueva con dos masas similares a las de un central, montadas en pedestales y con tubos adosados que darían forma a la canal de la teja”.

DESPERTAR, DIVERSIFICACIÓN, HERENCIA

“Lo cierto es que gracias a estas innova-

ciones, ALUMEC ha vuelto a ser una fábrica importante, capaz de responder con urgencia a la recuperación de un sector sensible como la vivienda”, vuelve Maritania.

“Casi al otro día del paso del ciclón Sandy, enviamos a Santiago y provincias vecinas más de 1 100 módulos de ventanas y 1 815 conjuntos (cada uno con nueve vigas) de *purlings*. Este año seguimos en tales producciones, y además, hasta la fecha hemos garantizado las tejas para 1 091 casas y los caballetes de otras 4 000.”

De vuelta en el taller, resulta contagioso el optimismo de todos los metalúrgicos, cuyo día celebrarán el próximo 24. Una buena noticia les agita el ánimo y las nostalgias, y también les provoca la inventiva: volverán a hacer tubos para riego, de esos que hasta ahora se importaban para fabricar en Bayamo las máquinas de pivote central.

Para concretarlo, Rosillo y su tropa de experiencia vuelven a la carga, pero a su lado se observan manos jóvenes, como las de Gilgardo de la Peña, de 20 años, quien se adiestra en la especialidad de Electrónica y casi brinca al lograr readaptar las placas que permitieron arrancar la vieja máquina Bahuer, sin usar casi desde el mismo año en que el muchacho nació.

En gesto cómplice de agradecimiento y confianza, puño cerrado y pulgar levantado, lo enseña a sus maestros mientras sonríe; porque gracias a esos metalúrgicos “porfiados” que hoy le abren un espacio, ALUMEC otra vez será la “fábrica de tubos”, aunque de sus talleres y del ingenio obrero salgan nuevas riquezas en aluminio y acero.