

MOLINO S.A.

M. JESUS PAZOS

EX-MEN DE GRADO	O DELL	ofero	r Usa	autil_
ALUMIO US Je	surá Par	103	Mode	***********************
CALTICATION	NOTAL	315.		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
FECHA. 1 de	Maiso	de	1244	
Las Palmas de G. C. a				
	Ε	l Secre	J. stario.	•



"MOLINO S.A.

FARRICA DE HARINAS



MARIA JESUS PAZOS LOBON

ANTECEDENTES HISTORICOS, ESTUDIO DEL PRODUCTO

Y PROCESO TECNICO

A través de los tiempos, la alimentación ha sido la preocupación primerdial del hombre, que, a lo largo de sucesivas evoluciones, ha considerado siempre el pan como base de esta necesidad.

A medida que la densidad de población es mayor, aumenta la importancia de los cereales como parte constitutiva de la alimentación - humana. Todos los cereales, pertenecen a la familia de las Gramí---neas, excepto el alforfón que pertenece a la de las Poligonéceas, y es enorme el número de plantas que suministran al hombre y animales alimentos de tipo cereal, como: el trigo, la avena, la cebada, el -arroz, el cen eno, el maíz, cl mijo (conocido en algunas partes como maíz o millo), el alpiste, el sorgo, el alforfón, etc...

Los cereales se pueden clasificar en:

- 19... Contribuyentes a la alimentación humana, como el trigo, centeno, maíz, arroz y mijo.
- 29. De uso especial en la alimentación de animales, como la avena, cebada, sorgo, y trigo sarraceno o alforfón.
- 30. De emplro industrial, como el centeno, la cebada, el arroz y maiz, en las cervecerías y destilerías, fábricas de almidón, etc...

Según sus exigencias climáticas, pueden ser:

- () De invierno: trigo, cebada, centeno y avena, que se siembren en otoño para su recolecta en verano, por su resistencia a las bajas temperaturas invernales.
- b) De primavera: maiz y arroz, que se siembran en primavera y en el otoño se recolectan, por ser menos resistentes.

Una vez seca la planta, y madura la espiga, se procede a la siega, trillado y eventedo con objeto de separar el grano, que se alma
cena en silos bien secos y aireados, de la paja que se conserva en
pajares o se transporta en forma de paces prensadas.

por presentar un ampor contenido en gluten, elemento básico en la fabricación del pan. Existen numeroses variedades, subvariedades y
razas, muchas de las cuales, llevan nombres locales y han sido obte
nidas para dar mayores rendimientos en determinadas zonas por cumplir finalidades específicas, o bien para evitar los prejuicios de
alguna enfermedad o enemizo determinado. Entre ellas se encuentran:
el trigo candeal, mocho, lampiño, velloso, etc..., siendo tambien importante la clasificación de acuerdo a su contenido en materia ni
trogenada o gluten, y así se obtienen los trigos: duros, a midur s
y tlandos.

Sus estructuras hacen que la composición de la harina obtenida -varis según el tipo, de trigo utilizado como primera materia. Estas diferencias se pueden apreciar en el cuadro siguiente:

HARINA (%)

		ALMIDON		GLUTEN	5	ALVADO)
Trigo	duro	73	•••••	15	•••••	12	•••••
**	semiduro	71	•••••	13	•••••	16	•••••
11	blando	66	•••••	9 ·	• • • • • •	25	• • • • • • • • • • •

El cultivo del trigo, se adapta a climas muy diferentes, aunque sus variedades se rigen por las características clima-suelo. Pueden considerarse dos fajas trigueras en el mundo: una septentrional, en tre el Ecuador y los 65º de latitud Norte y otra, meridional, entre los 25º y los 40º de latitud Sur, Ahora bien, se debe alternar su - cultivo con el de otros vegetales o, en caso contrario, abonar las tierras con estiércol (20.000 Kg. por Ha.) y superfosfatos (300 Kg. por Ha.), si no se quiere producir con empobrecimiento paulatino -- del suelo.

Las enfermedades que atacan a este cereal, ocasionan grandes pér didas pues disminuyen el rendimiento y la calidad de la harina. Como ejemplos de infecciones figuran: la caries, que se combate por decinfección de los granos antes de la siembra mediante fungicidas; la roya negra o del tallo de trigo, para la que se recomienda el espolvoreo con azufre y la plantación de variedades resistentes; el carbón volador; los gergojos; roedores; y otras royas.

Los granos de trigo se utilizan esencialmente para:

- Obtención de harinas destinadas a la panificación.
- " de sémolas, pastas para sopa, galletas, etc...
- " de almidón.

HARINAS .-

De una manera general, harina es el producto resultante de la molienda de cualquier producto pero, en el terreno comercial, se suele incluir en este concepto, exclusivamente, al polvo que se produce en la molturación de los granos de cereales, semillas de leguminosas y otros órganos vegetales.

Sin lugar a dudas, son las de cereales las de mayor importancia y, dentro de ellas, la de trigo denominada simplemente harina, ya que a las restantes, se les suele añadir el nombre del producto del que han sido obtenidas: harinas de centeno, de cebado, etc...

Al efectuarse la molienda del grano se obtiene: la harina, procedente de la semilla y, el salvado de la envoltura o corteza que la protege. La molinería consiste en la separación más perfecto cosible de los elementos del grano de trigo, que nunca deberá ser total en lo que se refiere a la capa gluténica, pues en este caso, se privaria a la harina de elementos nutritivos, sales minerales, vitaminas y diastasas.

Los molinos utilizados en la obtención de harina pueden ser:
- Antiguos: de viento o de agua, que trituran el grano entre dos
muelas de piedra, con trabajo intermitente y proporcionando harina
gris.

- Modernos: de agua, vapor y eléctricos, en los que el grano pasa en tre dos cilindros de acero, llegando incluso algunos a tratar 10.000 Quintales en 24 horas, constituyendo verdaderas fábricas con laboratorios de investigación.

El arte de la molienda data apenas un siglo, pero moler los granos es casi tan antiguo como el hombre. En la Edad de Piedra, nuestros antepasados, machacaban ya los granos sobre una piedra plana y
ligeramente cóncava, sobre la que iba y venía otra en forma de rulo.
Este fue el procedimiento empleado por los egipcios, los griegos y
los pueblos modernos de civilización atrasada, para reducir a harina todos los cereales.

Los romanos, fueron los inventores de la muela, encontrándose al gunas en Pompeya que aún hoy pueden funcionar. Esta molienda asegura la transformación de los granos en harina hasta la aparición, a principios del siglo XIX, de los molinos de cilindros.

Víctima de la evolución de la alimentación y de la disminución - del consumo de pan a causa de la competencia de industrias más espectaculares, ha pasado la época en que la molinería formaba parte de las actividades del hombre y cada caserío poseía su molino de -- agua o de viento, y su horno, y si bien los molinos actuales, incluso los más grandes, son similares a las antiguas instalaciones accionadas por ruedas de álabes, la molinería parece haber perdido -- hoy el lugar que antiguamente ocupaba, aunque sigue siendo una de - las ramas más vigoresas de las industrias agrícolas, ya que representa el más sólido puente de unión del ciclo trigo-harina-pan, por lo que el molino explotado familiarmente ha pasado a ser una gran - fábrica provista de numerosas máquinas, personal especializado y -- con una clientela exigente.

Vagones-Camiones-Barcazas

ALMACENAJE

A granel-Silos-Sacos

SEPARACION

- Grandes impurezas

Ciclones-Separadores

ESCOGIDO Alvéolos-Toboganes

Granos extraños

Residuos ligeros 4

LAVADO Lavadores-Pedradores

Piedras

SECADO

Escurridoras-Secadoras

DESPUNTADO -

Filamentos

Despuntadoras

CEPILLADO

Cepillos

Residuos

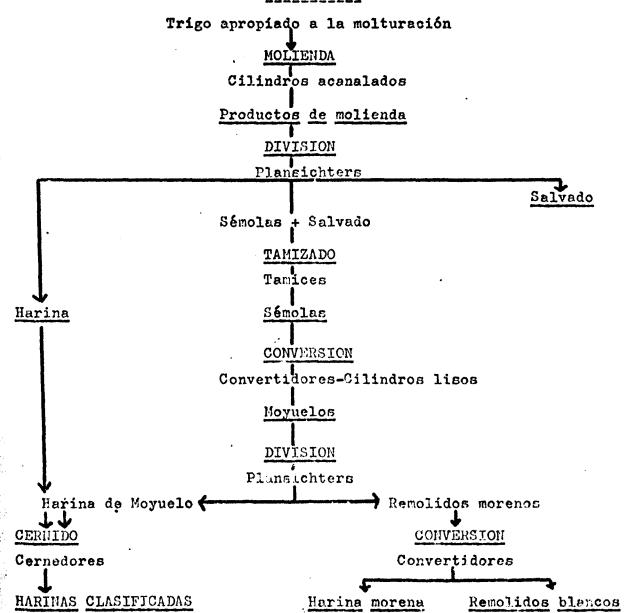
Peliculas

OPERACIONES DIVERSAS

♣ Grancillo Imanes - Desgrancilladoras

hierro

TRIGO APROPIADO PARA LA MOLTURACION



Se denomina rendimiento de extracción a la cantidad de herina panificable que proporcionan 100 Kg. de trigo.

Rendimiento de cernido es la cantidad de salvado obtenido en - 100 Kg. de trigo.

De lo expuesto anteriormente, se deduce:

Rendimiento de extraccción + Rendimiento de cernido = 100.

🕏 Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

La transformación del grano en harina se hace en varias fases: trituración y desagragación con cilindros estriados y, posteriormente, reducción y compresión en cilindros lisos para transformar los productos granulosos obtenidos en el sasaje, en harinas.

Trituración. - su objetivo es abrir los granos de trigo, separando al máximo el endospermo de las cubiertas externas, obteniendo de esta forma sémolas y escamas de salvado de las cubiertas, procurando no cortar éstas demasiado pues esto permite una limpieza más fácil en las posteriores trituraciones y porque, en general, los compradores prefieren los salvados grandes y ha de tenerse en cuenta esta necesidad comercial.

Se lleva a cabo por pasadas sucesivas de los granos por cilindros dobles, cada vez más próximos el uno del otro y con estrías --- más finas a medida que se aproximan al fin de la trituración.

Desagregación. - esta operación debe desprender las partículas de cubierta adheridas a las sémolas vestidas y enviar los productos -- aquí obtenidos a los reductores de sémclas, después de su clasifica ción, secado y sasaje (que separa las partículas puras, las sémolas vestidas, y el salvado mediante la diferencia de densidad y la aspiración). Esto es, en síntesis, la reducción de las sémolas, o sea, una producción repetida de poca harina, pues si se hiciera de una sola vez, se produciría una presión muy fuerte sobre los cilindros y una alteración en la harina por su calentamiento.

Esta operación lleva el nombre de compresión cuando se efectúa - con las semolinas, constituyendo, por tanto, la última fase de la - reducción.

Cernido. - es la operación final de importancia en la molienda, y en ella se extrae la harina eliminándose las partículas de mayor ta maño mediante el movimiento circular, que permite la acción del cernido, de la masa a cerner sobre las entoteduros metálicas y los tamices de seda superpuestos que constituyen los plansichters.

Todas las harinas extraídas caen por gravedad en una serie de --roscas que las mezclan y conducen al almacén.

DETALLE DE LA MAQUINARIA UTILIZADA EN LA LIMPIA DEL GRANO

Separadores. - siendo su papel importante en la limpia, ya que elimina una proporción shundante de impurezas, y estando sometidos a un duro rabajo, son de construcción robusta y maciza, de reglaje fácil y sin necesidad de mucha vigilancia, como las demás máquinas de la limpia.

Dotados de doble aspiración y triple tamizado, separan lo mejor posible toda la gema de impurezas desde las de mayor tamaño hasta - los más finos polvos, excepto las semillas de dimensiones próximas

a las del trigo, como la cebada, avena, ... y cuya eliminación la --- efectúan los triarvejones o separadores de disco.

Triarvejones.— la separación se basa en la diferencia de tamaño de las semillas extrañas y las de trigo, mediante tambores en rotación provistos de alvéolos. Este aparato ocupa un gran espacio dando escaso rendimiento, pero los nuevos modelos lo han aumentado en el triple o cuadrúple, mediante la elevación de la velocidad de rotación del tambor.

Lavadore-secadora. - elimina todas las esporas de carbón, hongos, bacterias y polvos orgánicos que la mejor limpieza en seco no consigue, pues el polvo adherido al grano y, en particular, el del pincel y el alojado en el surco, no desaparecen con ese sistema. La --comparación entre las harinas de fábricas provistas de lavadora y - las de las que no la tienen, es de una menor claridad en las últimas, carácter que se transmite al pan. Otra ventaja de esta máquina es la economía que se produce en la conservación de los cilindros, manteniéndose en perfecto estado su estriado y pulimento.

Esta pieza, es un conjunto combinado: una cubeta lavadora-limpiz dora y un columna secadora. Siempre que fuera posible se debería - utilizar agua limpia, mejor potable y ligeramente jabonosa. El seca do se suele hacer por ventilación y fuerza centrifuga a la vez.

Se puede acoplar una cubeta de cuerpos ligeros, al objeto de su eliminación si es que han escapado a los aparatos precedentes, en -particular los granos agorgojados, el ajo y los granos cariados.

Debido a los servicios que presta una lavadora, todas las fábricas deberían poseer uno e varios de estos aparatos, teniendo en --- cuenta que, actualmente, existen lavadoras para las pequeñas unidades, con arreglo a sus necesidades.

Acondicionador-secador. - una fábrica de mediana importancia sólo precisa un secador, que le permita tratar convenientemente el grano cuando se disponga de un número de compartimentos de reposo suficiente; ahora bien, en las grandes unidades son indispensables además los acondicionadores, porque el grano debe llegar al primer triturador con una humedad, si no exagerada, bien determinada y variable según la época del año, naturaleza del trigo, etc...

Esta máquina, es la auxiliar del molinero en la búsqueda de la -calidad, puesto que permite alcanzar el rendimiento oficial y pregarar los trigos para la molturación.

Humidificador a rosca. - realiza el humedecimiento de otra forma, mediante pulverizadores. Existen aparatos más complicados que dan la cantidad de agua en función de la del trigo que atraviesa el aparato

para lo que se precisa previamente haber pesado el trigo y el agua mediante dispositivos adecuados.

Después de esta primera limpia, el trigo humedecido, debe estar en reposo en los SILOS durante 15 horas por lo menos, aunque estos silos deberán tener una capacidad suficiente para aprovisionar la fábrica durante 48 horas.

Despuntadoras. - producen la mayoría de las veces un resultado ne gativo, pues generalmente están mal reguladas y parten el trigo, sa liendo con el polvo una cantidad de harina y pequeños trozos cuyo - contenido en harina no es siempre despreciable. Realmente, el despuntado es el comienzo del desgaste de las capas externas del grano.

Cepilladoras. - su uso es indispensable si se quiere hacer desapa recer todo el residuo de pelos y polvos adheridos a la superficie - del grano y del surco. Es la última operación de limpia antes de la molienda, por lo que se coloca este aparato antes de la entrada al depósito del trigo limpio.

Aparato magnético. - construido con una batería de imanes, elimina las partículas de hierro del grosor del grano, o piezas metálicas provenientes de las máquinas de la limpia, siempre que se trate de metales ferrosos, pues no elimina los fragmentos de bronces, etc.

Clasificador densimétrico. - empleado en la limpia del grano de trigo y de toda clase de cereales y en la fábrica para separar los
gérmenes de los salvados en el curso de la molturación. Permite una
clasificación densimétrica, un calibrado, un deschinado y una depuración, pudiéndose emplear en particular para quitar el ajo del tri
go.

DETALLE DE LA MAQUINARIA UTILIZADA EN LA MOLIENDA DEL GRAMO

Cilindros. - su misión es reducir lo mejor posible los granos y - fragmentos de albumen en harina, mediante cilindros estriados en la trituración y lisos para la reducción de sémolas y compresión, con lo que quedan abarcadas las cuatro operaciones de molienda: tritura sión, desagregación, reducción y compresión.

El número, la forma y disposición de las estrías, tienen una -acción muy importante sobre la calidad y el rendimiento en harina obtenida, así como sobre la fuerza motriz utilizada. Trabajando nor
malmente, pueden permanecer en buenas condiciones de seis meses a un año, pero su duración puede quedar reducida debido a un mal reglaje de la molienda, a una mala alimentación, a una presión exagerada, etc...

Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitar

3 Del documento, los autores. Digitalización realizada por LII PGC. Biblioteca Universitaria. 2000

Sasores. - han de purificar las sémolas y semolinas procedentes de la trituración del grano, ya que si no se separasen las sémolas vez tidas, los fragmentos del germen y los productos ligeros, la trituración de estas impurezas degradaría el color de las harinas de reducción y compresión.

Se obtendrán sémolas puras de una calibre determinado, que van a la reducción; sémolas vestidas con fragmentos de germen, que van a los desagregadores; y productos ligeros, tratados separadamente tambien. Mediante la desagregación, se liberan las sémolas que, limpias y clasificadas, pasan al sasaje con productos de naturaleza análoga y pureza similar.

Por ser máquinas de precisión, requieren un regleje cuidadoso y un mínimo de vigilancia.

Aparatos de cernido. - separan y clasifican los productos de trituración o compresión; dividen y limpian sémolas y semolinas, extre yendo, mientras tanto, la harina formada.

Se basan en la diferencia de dimensiones entre las partículas, - empezando por las más gruesas, mientras que las más finas constituyen la harina. Las de tipo medio, suelen ser dos o tres grupos distintos que, a veces, se unen con otros semejantes.

Los tornos cernedores son poco prácticos, siendo preferibles los PLANSICHTERS, derivados del tamiz a mano y accionados mecánicamente, siendo llamados tambien cernedores oscilantes.

Desde principios de siglo, época cumbre en la molinería pues en ella se produce la implantación de los cilindros, del plansichter y como consecuencia de la molienda automática, los medios esenciales de molturación han variado poco y no han surgido otros aparatos que puedan reemplazar los existentes. Actualmente, la preparación de — los trigos se realiza mucho mejor que en épocas anteriores, gracias al acondicionamiento, determinadores rápidos de la humedad, medios de desecación, etc...

En resumen, la maquinaria se perfecciona en detalles, y a veces en conjunto (caso del plansichter); la madera tiende a ser sustitui da por la chapa, el acero o la fundición en las máquinas de limpia, sasores, conducciones, etc... Ahora bien, desde hace varios años, el TRANSPORTE NEUMATICO es el avance más importante realizado en lo que a técnica molinera se refiere, tras largos y minuciosos estudios para su puesta a punto definitiva.

A partir de su implantación, elevadores y roscas, han sido sustituidos por conducciónes de acero estirado sin soldar, de pequeño -- diámetro y lisas interiormente, recorridas por una corriente de aire muy rápida que puede transportar todos los productos de molinería. Debajo de cada aparato, los productos son recogidos y enviados a los tubos de transporte mediante codos de gran radio y sin arrugas interiores, pudiendo controlar la subida de los productos mediante visores de cristal colocados en el trayecto de las columnes ascendentes.

Las ventajas de este sistema son:

- Espacio muy reducido para su instalación, con lo que se gana es pacio en un edificio construido y se ahorran gastos si hay que construirlo.
 - La molienda va perfectamente fria.
- No hay aumento de perdidas en la molturación, pese a la enérgica agitación de los productos.
- La oxigenación de los productos acelera la maduración de la harina y permite su panificación en un plazo casi inmediato.
- Conservación de la fábrica en un mejor estado de limpieza, ya que las polillas no pueden desarrollarse en una corriente de aire violenta.
- No se produce sumento en el consumo de fuerza, existiendo la misma flexibilidad en la marcha y el mismo coeficiente de seguridad.
 - Permite la instalación de fábricas de una sola planta.

TIPOS DE HARINA

Según la clas: de molienda empleada y el momento de retirada de la harina, su composición es distinta, ya que el centro del grano - posee un mayor grado de almidón que la corteze, sucediendo a la inversa con las sustancias nitrogenadas. Por lo tanto se obtendrán -- distintos tipos comerciales, como:

- Flor de harina: muy blanca y rica en almidón, y utilizada en la pastelería y repostería.
 - Harina de la: blanca y adecuada para panificación.
 - -. " de 2ª: oscura y tambien panificable.
- " de 32: más oscura y empleada en la fabricación de piensos.
- Harinas integrales: obtenidas sin llevar a cabo el cernido, por lo que contienen una mayor proporción de vitaminas y sustancias nitrogenadas.

Además de estos tipos de harinas, se podría diferenciarlas por - las clases de trigos empleadas como primera materia:

- Trigos duros (harinas de fuerza): ricas en gluten, panifican -- muy bien y producen sémolas de muy bucha calidad.
- Trigos semiduros: intermedias y de mayor empleo en la fabricación de pan.
- Trigos blandos: ricas en almidón, sirven para la obtención de este producto y la fabricación de galletas.

ASPECTO COMERCIAL Y LOCALIZACION GEOGRAPICA

La empresa, además de una actividad industrial en sentido estric to, realiza una actividad comercial orientada en una doble dirección por una parte, la adquisición de los medios que necesita, y por otro lado, la venta o colocación de los productos obtenidos por ella, para lo que, evidentemente, precisa una adecuada organización comercial.

Dicha organización se ocupará del conocimiento y estudio del mercado, tanto del de abastecimiento como del de consumo de los productos de la empresa (clientela, producto y competencia), así como de los métodos y caminos a seguir para conseguir estos objetivos (sección de compras, de ventas, red de agentes y corresponsales, sucursa les, etc...), de acuerdo siempre con la naturaleza de la industria.

Toda la información obtenida por la empresa para el estudio del mercado, bien sea por medio de estadísticas oficiales, cuestionarios
y muestras, observaciones directas o por cualquier otro de los innumerables métodos utilizados para este fin, habrá de reunir unas cier
tas condiciones para que sea de utilidad suficiente como para guier
una política de mercados. Estas condiciones son, en síntesis:

- a) Depurada: procurar su autenticidad.
- b) Actual: que corresponda al momento presente.
- c) Generalizada: debe abarcar con amplitud el sector analizado.
- d) Localizada: a la empresa le interesan los datos referidos a la zona o espacio geográfico sobre el que va a desarrollar su actividad.

Las decisiones adoptadas por la empresa en cuanto a volumen de in versión, forma de financiación, posible expansión de la firma, competencia, etc..., exigen un conocimiento de la evolución del mercado a través de los tiempos, su estado actual y su proyección y ampliación en el futuro.

En lo que se refiere a las Islas Canarias, pese a las múltiples dificultades con que se encuentra el proceso de industrialización de esta región, en los últimos años se ha observado una amplia transformación de ciertos sectores, alcanzándose estructuras competitivas y rentables, llegando a productividades superiores a la media del conjunto nacional.

Cada uno de los componentes del sector secundario, tiene su problemática específica, pero en general, la industria canaria se enfrenta con una serie de dificultades que afectan, esencialmente, a los siguientes puntos:

> n nagy na san a pragyan na kanana katalan a san a sa

- 1.- Materias Primas
- 2.- Infraestructuras técnicas
- 3.- Empleo

- 4.- Problemas financieros e inversiones.
- 5.- Dimensión de las empresas y aparato productivo.
- 6.- Mercalo.

Una de las características principales de la industria canaria es su minifundismo. Hay empresas industriales de dimensión óptima, como las químicas, tabacaleras, derivadas de la pesca, cementos, algunas lácteas, artes gráficas, etc... pero, a pesar de todo, el aumento — del número de pequeñas empresas es un hecho general que perjudica el desarrollo industrial de la región.

El acondicionamiento de las empresas varía según su dimensión. Las hay con modernas instalaciónes, nuevos y amplios locales y maquinaria necesaria para desarrollar su actividad con garantía y precios - competitivos. Otras, se van modernizando poco a poco, y, por último, las hay que convierten su proceso fabril en una labor de artesanía - por estar equipadas de una forma anticuada en su totalidad, suponien do un obstáculo al desarrollo industrial canario, que encontraría su solución más idónea si se promocionase la concentración de empresas, tarea costosa, pero que tropezaría con más dificultades en el aspecto humano que en el técnico.

Dentro de este conjunto industrial, las harineras han ido sufrien do un desarrollo paulatino a través de los años, que ha sido refleja do en los sucesivos Planes de Desarrollo Económico y Social para Canarias. Así tenemos que, con anterioridad al año 1936, no existían fábricas de harina y el mercado insular era abastecido mediante importaciones del extranjero casi en su totalidad. Esta actividad se limitaba a rudimentarios molinos de gofio, que tembien molturaban el trigo de producción local.

Pasado 1940, algunos molinos se reformaron y pasaron a molturar - trigos extranjeros, y ya en 1952, se inició la instalación de fábricas más modernas.

En 1960, existian seis fábricas de harina en la provincia de Santa Cruz de Tenerife, dos de ellas con silos de una capacidad de alma cenamiento de 7500 Tm., y ocho en la provincia de Las Palmas. El esquema de la producción harinera en 1961 es el siguiente:

PROVINCIAS	NO FABRICAS	Nº OBREROS	VALOR PRODUCCION
Las Palmas	8	140	256.037
Tenerife	6	113	167.375
CANARIAS	14	253	423.412(Hiles pt

El trigo que moltura la industria harinera canaria es extranjero en su mayor parte, y procede de las importaciones realisadas por el Servicio Nacional del Trigo, hecho que ocasiona que las harinas no

alcancen la calidad exigida como materia prima en la fabricación de galletas y pastas para sopa, y así los fabricantes de estos productos solicitan autorizaciones para importar harinas especiales, opiniones no compartidas por los industriales harineros.

La liberalización del trigo, pudiendo los fabricantes elegir la -cantidad y calidad de sus compras, produciría una baja del precio de las harinas y sus transformados, una mejora de su calidad y una reactivación de la industria harinera que ampliaría sus mercados consumidores.

El consumo local de la harina en 1960 se distribuía, aproximadamente de esta manera:

	
Con destino a panificación	89
Fabricación pastas para sopa	716
Otros usos	3'4

Los problemas más agudos de estas industrias son la difícil obten ción de los créditos necesarios para las ampliaciones precisas y la intervención del ya mencionado Servicio Nacional del Trigo. Estos -- problemas impiden exportar a los países libres de Africa, que constituirían mercados para las harinas canarias y sustituirían en grate-- parte las importaciones de harinas extranjeras.

La evolución de la producción harinera (Tm) en el período 1963-65 fue la siguiente:

	TENERIFE	LAS PALMAS	WOLVF
1.963	35.387	51.320	86.707
1.964	31.806	51.300	83.106
1.965	32.611	52.425	85.036

El descenso de la producción en Santa Cruz de Tenerife se debe al escaso margen de beneficios que permitía la molturación, por lo que como medida eficaz se propuso en el Primer Consejo Económico Inverprovincial, incrementar el precio de la harina en 0'25 pts. el Kg.

Sin duda, en este tipo de industrias se debería producir la mayor desgravación posible, con lo que se reduciría el coste y se aumentaría el poder adquisitivo de las clases débiles, que son las mayores consumidoras de pan, aunque el hecho de que el consumo sea inferior a la media nacional, se debe a la utilización del gofio en la alimentación. El consumo de harina de panificación (Qm) en 1965, fue el siguiente:

En 1966, se importó trigo del extranjero por no haberse abasteci-

do por entero de la Península el mercado canario (35.180 Tm). En -1967, debido a las evoluciones de la cosecha y de los stocks nacionales, no hubo necesidad de importar del extranjero, así como en -los años sucesivos en que se importa exclusivamente de la Península
(en 1970, 40.700 Tm por valor de 274 millones de pesetas).

En 1970, el número de establecimientos era de dieciséis (7 en la provincia de Las Palmas) y la producción de 715 millones de pesetas siendo la productividad por persona en la región prácticamente idéntica a la nacional, haciéndola competitiva el grado de mecanización y lo moderno de las instalaciones, pues si consideramos el reducido mercado canario, se aprecia que el desarrollo industrial debe ir -- orientado extrarregionalmente, pues la situación geográfica del archipiélago ofrece un mercado básico: los países africanos, y si la celebración en estos últimos años de la Feria del Atlántico, en la provincia de Las Palmas, supone un gran paso en pro de este apertura de mercados, no hay duda de que se precisa la ayuda de los organismos oficiales en cuatro aspectos fundamentales:

- Promoción de mercados, con estudios de las posibilidades de -- venta én los distintos países y su correspondiente campaña publicitaria.
- Ayuda a la exportación, mediante desgravaciones fiscales, agilidad en la tramitación y transportes adecuados.
- Ayuda financiera, con la concesión de créditos a medio y largo plazo al objeto de alcanzar la dimensión óptima en las empresas a través de un aumento de sus instalaciones, de acuerdo con la demanda.
- Protección en las operaciones con aquellos países cuyos cobros sean de índole dudosa.

Este es el aspecto que presenta el desarrollo de las industrias harineras en Canarias. Con respecto a la calidad del trigo que nece sita el industrial harinero, es preciso partir de las reacciones -- del consumidor para comprenter el problema que plantea esta cuestión. Es un hecho general que el consumo de pan disminuye a medida que los países se desarrollan y progresan, ya que al contar con un mayor bienestar, lo hacen tambien con otros platos menos energéticos pero más apetitosos y que equilibran mejor la ración alimenticia se gún el ritho de vida actual.

Ahora bion, en este problema de la calidad del trigo hay un conjunto de intereses contrapuestos, ya que los puntos de vista del --agricultor, seleccionador y fabricante, no son los mismos, así como no lo son tampoco los de éste último y los del panadero y el consu-

midor.

El agricultor busca la mayor remuneración a su trabajo según el rendimiento por Ha, la variedad, resistencia a las enfermedades y ne
cesidades nutritivas de la planta. El molinero quiere molturar trigo
con las condiciones tecnológicas necesarias para satisfacer las exigencias del panadero con respecto a la harina obtenida, y éste, a su
vez, tiene que contentar a sus clientes, ofreciéndoles buenos produc
tos que han de ser elaborados con harinas de unas características de
terminadas, indispensables.

En lo que respecta a la evolución de la calidad, la molinería pue de favorecerla, promoviendo la compra por el agricultor de semillas de variedades de buena calidad panadera y favoreciendo los contratos entre los organismos de almacenamiento y productores, pero existe un inconveniente, y es que el comercio del grano como ya hemos menciona do anteriormente, está regulado por el Servicio Nacional del Trigo, por el que los fabricantes reciben las adjudicaciones de trigo, en - la mayoría de los casos, de las cooperativas situadas dentro del radio de acción del molino. Por lo tanto, no existe libertad para elegir suministradores y sólo se puede discutir con el vendedor la auli cación de las depreciaciones establecidos anualmente.

EG OOG II I soo oboriloos objecticitation construe on a

La localización de la Empresa es, sin duda alguna, una - de las cuestiones capitales de la economía de la misma, y - en relación con ello se plantean problemas tan importantes como el de la ordenación de la distribución de los productos, el de elección de proveedores o abastecedores, etc...

Los factores determinantes de la localización, o factores locacionales, son el conjunto de circunstancias que --aconsejan un determinado emplazamiento de la empresa. De -una manera general son los siguientes:

- El mercado de abastecimiento: primeras materias, energía y mano de obra. Esta última en sus dos vertientes, cali
 ficada o especializada (directivos y técnicos) y no calificada, con todos los problemas que presentan.
 - El transporte, con su consideración tanto en los costes fijos (carga, descarga, transbordo, etc...) como en los Variables, en función de las distancias recorridas.
 - El terreno, su calidad, características y procio.
- El mercado de consumo, su extensión, capacidad, competencia, publicidad, etc...
 - La posibilidad de obtención de capital.
- Una serie de factores de tipo jurídico, fiscal, social y ambiental que tambien influyen en la localización, como son: las disposiciones de toda índole que afecten a la explotación prevista, salarios legales, monopolios, restricciones, oportunidades culturales y formativas, forma de vida en la localidad, actitud de la población hacia la industrie,...

Los cinco primeros apartados, se pueden considerar como influyentes en los sistemas de formación de costes y de ventas, directamente. El punto sexto está condicionado por la estructura ambiental del lugar elegido para el asentamiento
de la industria.

De acuerdo con la distribución de la capital y el ambiente industrial actuales, el emplazamiento más favorable para
esta fábrica de harinas, es la zona industrial denominada -"El Cebadal", situada en la dársena comprendida entre el dique del Generalísimo y el Muelle Nuevo, que cuenta con acceso a través de la carretera que se dirige desde el Dique del
Generalísimo a la Esfinge, encontrándose a unos 2 km. de dis
tancia, en esa carretera.

La primera materia necesaria, el trigo, está suministrada por el Servicio Nacional del Trigo, y proviene en su totalidad de la Península, siendo su calidad bastante deficiente.

El transporte se realiza por vía marítima, y una vez en el destino; se almacena el grano en los silos portuarios o bien se transporta directamente a los silos de la Fábrica.

En los silos portuarios, la mercancía puede permanecer - durante cuatro días sin tener que abonar las cuotas de alma cenaje, siendo necesaria la retirada del grano en esas fechas, ya que en caso contrario, se comenzarán a considerar días de almacenaje, los que sobrepasen esos cuatro fijados.

El trigo suministrado, no ofrece problemas en cuanto a - cantidad se refiere, pero sí en cuanto a calidad y precio, ya que lo más frecuente es que se reciban los de calidad -- más deficiente y que exceden al consumo peninsular y a un - Precio superior al medio del mercado internacional.

El precio del kilogramo de trigo es de 6'40 pesetas.

La harina se envasará en sacos de papel de setenta gramos, rotulados y con capacidad para 50 kilogramos, siendo el precio unitario de los mismos de 6 pesetas.

El traslado de la primera materia desde el puerto a los silos de la fábrica, lo efectuarán empresas transportistas de este tipo de productos, cuyas tarifas están establecidas por Tm de producto y distancia. En el presente caso, el precio de transporte de la Tm de trigo es de 1.000.- pesetas, incluida la mano de obra de carga y descarga. Esto supone - un incremento al precio del kilogramo de trigo, de una pese ta por kilogramo, por lo que el coste definitivo de la primera materia será de 7'40 pesetas el kilogramo.

El agua necesaria en las industrias harineras, es la empleada en el lavado del trigo, en la fase de limpieza y en el proceso de humidificación del gráno al objeto de acondicionarlo para su posterior molturación.

El suministro se efectuará mediante las instalaciones -- dispuestas en la zona industrial de la fábrica.

Las nuevas tarifas del Servicio Municipal de Abastecimiento de Agua, del Ayuntamiento de Las Palmas; aprobadas por el Exemo. Sr. Gobernador Civil con fecha 30 de Mayo de 1.973 y publicadas en el Boletín Oficial de la provincia, nº 1206 del 19 de Junio, y en vigor a partir de la fecha de su publicación, son las siguientes:

Consumo del Estado Provincia y Municipio

Hasta 100 m³ Más de 100 m³

Todo el consumo8'80	ptas.	m ³
Consumo Industrial		
Mínimo de percepción: 10 m ³	11	m^3
Consumo doméstico y hotelero		
Minimo de percepción: 4 m ³	ptas.	_m 3
Hasta 15 m ³		_m 3

ELECTRICIDAD

La electricidad, tanto fuerza motriz como alumbrado, será proporcionada por la Compañía "Unión Eléctrica de Canarias, S.A." (U.N.E.L.C.O.), a través del tendido eléctrico que abastece la zona.

Las tarifas que se encuentran en vigor actualmente son:

Fuerza motriz comercial o industrial

Por	CV	instalado	0	fracción:
-----	----	-----------	---	-----------

Los	primeros 30 kwh	2°244	ptas.
Log	restantes kwh	1'887	11

Alumbrado comercial o industrial

Porción comprendida:

Ent	re	0	У	5	Kwh	•••••	2'963	ptas.
•1	•	6	У	15	Kwh	•••••	2'877	ptas.
1 1	,	16	y	50	Kwh	•••••	2'515	ptas.
11)	51	y	150	Kwh	•••••	2'156	ptas.
•	1	51	У	500	Kwh	•••••	2'066	ptas.
Ат	artir	de	501	Kwl	• • •		1'887	ptas.

El transporte a granel del trigo y harina. -

Los gastos de recepción de trigos y del almacén de harinas, son una carga en el capítulo generla de gastos a causa
de su elevado importe y del bajo rendimiento del personal, así que no es extraño que poco a poco, se haya ido imponiendo el empleo del transporte a granel, con resultados satisfactorios, aunque sigue siendo el caso de la harina el que presenta mayores dificultades, a la hora de ponerlo en práctica y sobre todo por parte de los compradores, pues estas entregas exigen la construcción de silos o depósitos de hari
na y un dispositivo de control de los productos entregados.

El sistema más interesante para la mayoría de las fábricas es el que consiste en el transporte de la harina ensacada, pero efectuándose su descarga en forma especial ya que el camión posee un motor, un compresor y una tolva de recepción, donde se vacían los sacos. Una corriente de aire aprica la harina y por un tubo flexible empalmado a una tubería dispuesta a tal fin en el silo del comprador, se puede enviar la harina hasta una altura de quince metros y una distancia horizontal de treinta metros.

El inconveniente de este sistema, es la no supresión de -los gastos de mano de obra del ensaque, de la conservación -del saquerío ni el saquerío.

De acuerdo con los sistemas y características del mercado canario, es sistema de venta que se empleará no será el anteriormente citado. Los compradores se encargarán de la recogida de sus pedidos en los silos de la fábrica, ya que no se servirán pedidos a domicilio. Este sistema es viable ya que la mayoría de los Clientes de estas industrias (panaderías, dulcerías, supermercados, etc...), disponen de sus propios medios de transporte y porque es una gran ventaja la cercanía y fácil acceso de la fábrica con la población.

Berline Burgan in the second

The west rest of the first of the

Dentro de la actividad comercial de la empresa, se integra la publicidad como instrumento eficaz para el desarrollo y expansión de las ventas, siempre que se lleve a cabo de --- una manera ordenada y sea dirigida acecuadamente, pues si se efectúa sin método, sin un estudio previo de la misma y sus efectos, llega a convertirse en una auténtica pérdida de dinero.

La publicidad presenta aspectos técnicos y económicos de obligado estudio como: los sectores del público (forma de --ser, idea, capacidad adquisitiva, etc...); las distintas formas de publicidad, para seleccionar las más eficaces en cada caso, etc...

Entre los beneficios con efectos económicos que produce - la publicidad, se encuentran:

- Desarrollo y expansión del sistema económico, pues contribuye al aumento del consumo.
- Reducción de costes, al incrementarse la producción en proporción a la mayor demanda.
- Mejora de la calidad, acreditando una marca de identificación del producto, con lo que responsabiliza al productor frente al mercado.
- Simplificación de las relaciones comerciales, gracias a la perfecta información del cliente respecto a las cualidades y condiciones del producto.
- Tipificación de productos y presentación más esmerada (el envasado fundamentalmente).

Las campañas de publicidad, o conjunto de formas, medios y orientaciones que adopta la publicidad, generalmente no se desarrollan un una sola dirección y, con frecuencia, se sirven de una gran cantidad de instrumentos entre los que desta can la publicidad directa, auditiva, visual, etc... con sus distintas formas: el anuncio luminoso, películas cortas, televisión, programas radiofónicos especiales, concursos, vallas, folletos, programas, etcétera...

En relación con las industrias harineras, realmente el -campo publicitario queda bastante reducido, al contar con -una clientela determinada, pues aunque es un producto de con
sumo general, no lo es tanto su adquisición en la forma en --

Dal donumento in outlesse Divitalização resilizado nos II DOC Biblistado Indus

en que se expende de la fábrica. Por tanto, no será necesaria una campaña de publicidad extensa ni demasiado costos.,
sino que se orientará más bien en el sentido de una información, completa y detallada, a los posibles clientes, de las
características del producto, su precio, clase, calidad, con
diciones, etcétera...

Desde luego, no dejará de hacerse publicidad mediante la radio y televisión, aunque no de una manera intensiva, al objeto de que alcance a aquellos posibles compradores a los -- que no se llegó con la publicidad directa.

MAQUINARIA E INSTALACION

De acuerdo con la producción media anual de la Fábrica, que será de unas 14.000 Tm, el equipamiento necesario será el siguiente:

SECCION "LIMPIA DE TRIGOS"

Cant.	ELEMENTO	Importe
1	Criba aspiradora	83.230
1	Aspirador centrífugo	45.760
1	Recolector de polvos "Ciclón"	46.080
2	Deschinadoras, 105.400 c/u	210.800
1	Deschinadora para repaso	83.200
1	Triarvejón	103.600
1.	Tobogán	14.000
1	Despuntadora	86.920
1	Recolector de polvos	54.200
. 1	Retentor de aire	6.400
1	Rociador autómático	27.720

TOTAL SECCION "LIMPIA TRIGOS" ... 761.000.-

SECCION "REPASO DE LIMPIA"

Cant.	ELEMENTO	Importe
1	Satinadora	95.760
1	Recolector de polvos	47.880
1	Retentor de aire	6.400
1	Aparato magnético	6.000

TOTAL SECCION"REPASO DE LIMPIA" 156.040.-

SECCION DE "MOLIENDA Y CERNIDO"

Cant.	ELEME	ELEMENTO			
3	Molinos dobles	e cuatro cilindros,			
	650.000 pts.	c/u1	.950.000		
3	Plansichters o	cernedores planos,			
	327.200 pts.	c/u	981.600		

3	Contramarchas especiales verticales para los plansichters, 15.200pts.c/u	45.600
2	Sasores purificadores de sémolas,	
	137.600 pts. c/u	275.200
1	Cepilladora de salvados	76.000
1	Aspirador centrífugo	45.760
1	Recolector de polvos	63.880
1.	Retentor de aire	6.400
3	Desatadores afinadores, 6320 pts. c/u	12.640
1	Aspirador de alta presión	84.400
1	Recclector de polvos	71.840
1	Retentor de aire	6.400

TOTAL SECCION "MOLIENDA-CERNIDO" ...3.680.920.-

Importe

ELEMENTO

ACCESORIOS

Transmisiones

Cant.

Todas las necesarias para el movimiento de los aparatos descritos, con los elementos precisos.

Elevadores

Los que se utilizan en la sección de limpia y repaso de limpia.

Elevadores neumáticos

Para las secciones de Molienda y Cernido, con cámaras se paradoras, válvulas, cristales, tolvas de salida, etc...

Roscas

Las precisas en las secciones de Limpia, Repaso, Molienda y Cernido, con cajas metálicas.

Tuberías

Metálicas para la aspiración y conducción de todos los -

Correas

Tornillería

Enteladuras

Tanto de seda como metálicas, en el número necesario.

Empacadoras

Tolvas

De cristal, para la parte superior de los molinos, con tubos grandes de chapa de hierro.

Pinturas y Barnices

Para las tuberías, después del montaje.

Utiles auxiliares

Herramientas, carretillas, etc...

TOTAL ACCESORIOS 2.178.840.-

Montaje

Jornales del Jefe montador y montadores ayudantes, pruebas y revisión de las instalaciones, hasta la completa finalización de la instalación.

TOTAL INSTALACION TERMINADA...7.500.000.-

Inmuebles

La Fábrica constituirá un edificio de tres plantas, edificado en un solar de 1.000 metros cuadrados, de los que -unos 200 metros cuadrados estarán dedicados a los Silos.

El edificio contendrá la fábrica en sí, un laboratorio - destinado a examinar las muestras de harina y las oficinas.

Mobiliario Oficinas 200.000.-

VEHICULOS

Para el transporte de los empleados a la Fábrica, se dis pondrá de un microbús, que se utilizará asimismo, para cual quier otro tipo de servicio interno de la Empresa.

Microbús 350.000.-

Decreto nº 527, de 29 de Marzo de 1.973, del Ministerio de Trabajo.-

Durante el período comprendido entre el 1º de Abril de - 1.973 y el 31 de Marzo de 1.974, se aplicarán los siguientes tipos de cotización:

- A cargo del Empresario 53 %
- A cargo del Trabajador 10 %

DISTRIBUCION DE LOS TIPOS ANTERIORES POR CONTINGENCIAS

Contingencias	Empresa	Trab.	Total		
INSTITUTO NACIONAL DE PREVISION					
1 Asistencia sanitaria por enfer					
medad común o accidente no la-					
boral	18	3'50	21'50		
2 Incapacidad laboral transito-					
ria derivada de enfermedad o -					
accidente no laboral	2′80	0'70	3'50		
3 Invalidez provisional derivada					
de enfermedad común o acciden-					
te no laboral común y laboral.	0'25	0'10	0'35		
4 Protección Familiar	9*20	0'70	9190		
5 Desempleo	2*35	0135	2'70		
6 Asistencia Social y Servicios					
Sociales	0'90	0'40	1'30		
MUTUALISMO LABORAL					
7 Invalidez permanente, muerte y					
in the contract of the contrac					

supervivencia derivadas de enfermedad común y vejez, asis-

tencia social, acción formativa y demás servicios sociales. 5'70

APORTACION A REGIMENES ESPECIALES

8. - Compensación intermutualista.

9.- Aportación al Régimen Especial

4:05 0'35 4

2'30

1'60

8 .-

11'35

9175

Tras la modificación efectuada por la Orden del Ministerio de Trabajo de 6 de Julio de 1.973, en el artículo 24 de la Reglamentación Nacional de Trabajo en la Industria Harinera, de 28 de Julio de 1.945, las retribuciones del personal comprendido en dicha Reglamentación, quedan establecidas de la siguiente forma:

- Percibirá los salarios base que se expresan a continuación, en la primera columna, en razón a las categorías profe sionales.
- Con independencia de dichos salarios base, percibirán una prima de actividad, no absorbible por posteriores elevaciones legales del salario mínimo interprofesional, de la -cuantía que para cada categoría se señala; por los días de asistencia efectiva al trabajo, y que no tendrá repercusión a efectos de antigüedad, horas extraordinarias, gratificacio nes reglamentarias, domingos y días festivos no recuperables. En vacaciones, se percibirá esta prima en relación con el pro medio de la obtenida en el trimestre anterior.

Salario

Prima

Categoría profesional y Capacidad	base	Actividad
Producción Fábricas en 24 horas	Pesetas	Pesetas
Personal técnico	Mensu	ales
Jefe Molinero		
Hasta 35.000 Kgs	.7.620	625
Desde 35.001 Kgs	.7.970	625
Personal Administrativo		
Jefe Oficina y Contabilidad		
Hasta 35.000 Kgs	7.620	625
Desde 35.001 Kgs	7.970	625
Auxiliar Administrativo	5.820	625
Personal Chrero	Diar	· 1 a s
Segundo Molinero		
Hasta 35.000 Kgs	206	25
Desde 35.001 Kgs	208	25
Chófer		
Hasta 35.000 Kgs	202	25
Desde 35.001 Kgs	204	25
Limpiero		
Hasta 35.000 Kgs	199	25
Desde 35.001 Kgs	201	25

Calario base Pesetas Prima Actividad Pesetas

	Diarias	
Empacador y Mozo del Almacén		
Hasta 35.000 Kgs	194	25
Desde 35.001 Kgs	196	25

El salario base correspondiente al Químico, se encuentra - establecido en las tarifas de cotización del decreto 527, de 29 de Marzo de 1.973, al Régimen de la Seguridad Social y en vigor el 1º de Abril del mismo año. Según estas tarifas y correspondiendo a los técnicos el grupo 2 de las mismas, su salario base mensual será de 9.300. - pesetas.

Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 20

AS PECTO CONTABLE Y FINANCIERO

COSTE DIRECTO

PRIMERAS MATERIAS

Teniendo en cuenta la distribución de los resultados de la molienda de 100 Kgs. de trigo acondicionado y que es, de un -94 por ciento de harina y un 6 por ciento de pérdidas y salv<u>a</u> dos, se calcula que para la obtención de una Tm de harina, se rán precisos 1.060 Kgs. de trigo acondicionado.

Por tanto para la obtención de 14.000 Tm anuales de harina serán necesarias 14.840 Tm de trigo, al precio de 7'40 pesetas el kilogramo.

El consumo anual de primeras materias, resultará ser: 14.840 Tm. a 7'40 ptas.Kgr. 109.816.000.-

Consumo mensual	Fuerza mo	triz c	ome	rcial o industrial
30 Kwh. a 2'244 ptas. Kwh. 67'32 36.970 Kwh. a 1'887 ptas. Kwh. 69.762'39 Consumo mensual. 69.839'71 Consumo anual fuerza motriz comercial o ind. 838.080.— Alumbrado comercial o industrial Consumo Mensual 2.400 Kwh. Costo: 5 Kwh. a 2'963 14'815 10 Kwh. a 2'877 28'77 35 Kwh. a 2'515 88'025 100 Kwh. a 2'156 215'60 350 Kwh. a 2'066 723'10	Consum	o mens	sual	37.000 Kwh.
36.970 Kwh. a 1'887 ptas. Kwh. 69.762'39 Consumo mensual. 69.839'71 Consumo anual fuerza motriz comercial o ind. 838.080 Alumbrado comercial o industrial Consumo Mensual 2.400 Kwh. Costo: 5 Kwh. a 2'963 14'815 10 Kwh. a 2'877 28'77 35 Kwh. a 2'515 88'025 100 Kwh. a 2'156 215'60 350 Kwh. a 2'066 723'10	Costo:			•
Consumo mensual	30 Kwh	. a 2'	244	ptas. Kwh 67°32
Consumo anual fuerza motriz comercial o ind838.080 Alumbrado comercial o industrial Consumo Mensual	36.970	Kwh.	a 1	'887 ptas. Kwh 69.762'39
Alumbrado comercial o industrial Consumo Mensual				Consumo mensual 69.839'73
Consumo Mensual	Consum	o anus	al f	uerza motriz comercial o ind838.080
Costo: 5 Kwh. a 2'963	Alumbrado	comer	cia	l o industrial
5 Kwh. a 2'963 14'815 10 Kwh. a 2'877 28'77 35 Kwh. a 2'515 88'025 100 Kwh. a 2'156 215'60 350 Kwh. a 2'066 723'10	Consum	o Mens	sual	2.400 Kwh.
10 Kwh. a 2'877 35 Kwh. a 2'515 100 Kwh. a 2'156 350 Kwh. a 2'066	Costo:			
35 Kwh. a 2'515 88'025 100 Kwh. a 2'156 215'60 350 Kwh. a 2'066 723'10	5	Kwh.	a	2'963
100 Kwh. a 2'156	10	Kwh.	a	2'877 28'77
350 Kwh. a 2'066	35	Kwh.	a	2'515 88'025
	100	Kwh.	a .	2'156 215'60
1.900 Kwh. a 1'887	350	Kwh.	a	2.066
	1.900	Kwh.	a	1'887
Consumo mensual 4.655'61				Consumo mensual 4.655'61
Consumo anual alumbrado comercial o industrial 55.867'32	Consumo a	nual s	luml	brado comercial o industrial 55.867'32

Costo:

100 m ³	a	8'80	••••••	880
30 m ³	a	11		330

Consumo anual de agua

MANO DE OBRA DIRECTA.

NΩ	Trabajador	Sueldo	Total
Jorn	ada Diurna		
2	Segundo Molinero	12.000	24.000
2	Limpiero	10.000	20.000
4	Empacador	8.000	32.000
4	Mozo de almacén	8.000	32.000
2	Chôfer	10.000	20.000
Jorn	ada Nocturna		
1	Segundo Molinero	17.243	17.243
1	Limpiero	15.085	15.085
2	Empacador	12.973	25.946
2	Mozo de almacén	12.973	25.946
.1	Chófer	15.153	15.153
	Jornales me	nsuales	. 227.373
Jorn	tales anuales: $227.373 \times 12 =$	2	.728.476
Faga	s extraordinarias: 2 x 227.373	=	454.746
Segu	ridad Social: 53 % s/1.697.760	•••••	899.813

Importe de la mano de obra directa anual 4.083.035.-

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

GASTOS GENERALES INDUSTRIALES

MANO DE OBRA INDIRECTA

Nο	Trabajador	Sueldo	Total
1	Jefe molinero	15.000	15.000
1	Químico	15.000	15.000
i. See	Jornales men	suales	30.000
Jori	nales anuales: $30.000 \times 12 = .$	• • • • • • • • • • •	. 360.000
Page	as extraordinarias: 2 x 30.000	=	60.000
Segu	uridad Social: 53 % s/214.740	• • • • • • • • • • • •	113.812
Impo	orte de la mano de obra indire	cta anual	533.812

AMORTIZACIONES

Amortización Maquinaria e Instalación

7.500.000 : 10 = 750.000.-

Amortización Edificio Fábrica

14.500.000 : 15 = 967.000.-

Amortización Laboratorio

250.000 : 5 = 50.000.-

GASTOS DIVERSOS

Reparaciones	120.000
Gastos de laboratorio	50.000
Saquerio: 300,000 sacos a 6 ptas.unidad	1.800.000
Seguros	100.000
Impuestos	200.000
Total master diverses	2-270-000-

GASTOS FINANCIEROS

Interés del Capital propio: 6 % s/25.000.000 .. 1.500.000.-

GASTOS DE ADMINISTRACION

ADMINISTRATIVOS

NΩ	Empleado	Sueldo	Total
1	Jefe Oficina y Contabilidad	1 15.000.+	15.000
1	Auxiliar administrativo	8.000	8.000
	Jornales	mensuales	23.000
Jorn	ales anuales: 23.000 x 12 = .		. 276.000
Paga	s extraordinarias: 2 x 23.000		. 46.000
Segu	ridad Social: 53 % s/180.480	•••••	95.654
Impo	orte anual de los administrati	ivos	. 417.654

AMORTIZACIONES

Amortización Mobiliario Oficina

200.000 : 5 = 40.000.-

Amortización Gastos de Constitución

791.000 : 10 = 79.100.-

Amortización Vehículos

350.000 : 5 = 70.000, -

GASTOS VARIOS

Publicidad	75.000
Manterimiento vehículos	
Gasios de representación	150.000
Limpieza	120,000
Material oficina	125.000
Teléfono, telégrafos y correos	

Total gastos varios 580.000.-

Primeras Materias	109.816,000	
Energía	908.470	
Mano Obra Directa	4.083.035	114.807.505
COSTE DIRECTO		114.807.505.
Gastos Generales Industrial	Les:	•
Mano Obra Indirecta	533.812	
Amortizaciones	1.767.000	
Gastos diversos	2.270.000	4.570.812
COSTE INDUSTRI	[AL	<u>119.378.317.</u> -
Gastos Financieros:		
Interés del Capital propio	1.500.000	1.500.000
		1.700.000.
COSTE DE EXPLO	TACION	·==120.878.317.=
COSTE DE EXPLO	TACION	
: 	TACION	
Gastos de Administración:		
Gastos de Administración:	417.654	•===120 <u>•878</u> •317•=
Gastos de Administración: Administrativos	417.654 189.100	

® Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

Precio de coste del kilogramo de harina: 8'71 ptas.

Precio de venta del kilogramo de harina: 9'60 ptas.

Ventas anuales = Producción anual - (Existencias finales Cur

so de Fabricación + Existencias finales Productos Elaborados)

Ventas anuales = 14.000 - (40 + 80) = 13.880 Tm.

Ventas anuales = 13.880.000 Kg. a 9'60 ptas. = 133.248.000.-

Coste Ventas = 122.065.071.-

Coste Primeras Materias consumidas = 109.816.000.-

Stock medio de Primeras Materias = 18.300.200.-

Plazo de pago a Proveedores = 30 días.

Stock medio Curso de Fabricación = 348.400.-

Stock medio Almacén de Productos Acabados = 696.800.-

Plazo de cobro a Clientes = Contado.

Rotación = Consumo Total Exist. Medias

Rotación = 360 Periodo Maduración

Para el cálculo del Capital Circulante, el método más utilizado en las empresas de transformación, es el de las rotaciones, que se funda en los periodos de transformación y sus correspondientes rotaciones.

De esta forma, el Capital Circulante, nos vendrá dado por la suma de todas las rotaciones menos la que corresponde al Plazo de pago a Proveedores.

Por consiguiente, la fórmula a emplear será:

$$Cc = \frac{PM}{r_1} - \frac{PM}{r_5} + \frac{CV}{r_2} + \frac{CV}{r_3} + \frac{CV}{r_4} + O'1 CV \delta PM$$

Los componentes de la fórmula anterior son:

PM = Consumo de Primeras Materias.

CV = Coste Ventas.

r₁ = rotación de las Primeras Materias.

r = rotación del Curso de Fabricación.

r₃ = rotación del Almacón de Productos Acabados.

r4 = rotación del período de cobro a Clientes.

r_s = rotación del período de pago a Proveedores.

0.1 m coeficiente de amplitud o cobertura y que generalmente,

. *• suele calcular sobre las cuentas a pagar.

$$\mathbf{r_1} = \frac{109.816.000}{18.300.200} = 6$$
 ; $\frac{360}{6} = 60 \text{ días}$

$$r_2 = \frac{122.065.071}{348.400} = 350'35$$
; $\frac{360}{350'35} = 1'02 \text{ días}$

$$r_3 = \frac{122.065.071}{696.400} = 175'17$$
; $\frac{360}{175'17} = 2'05 \text{ días}$

$$r_5 = \frac{360}{30} = 12$$
 ; $\frac{360}{12} = 30$ días

$$c_{c} = \frac{109.816.000}{6} - \frac{109.816.000}{12} + \frac{122.065.071}{350'35} + \frac{122.065.071}{175'17} +$$

CAPITAL FIJO

El capital fijo de una Empresa es la diferencia existente entre el verdadero valor del Activo fijo y los créditos de financiación a largo plazo.

El Activo fijo está integrado por tres grupos diferentes, que son los siguientes:

- Tangible. compuesto por las maquinarias, herramientas, edificios, terrenos, etc...
- Inmaterial. integrado por las patentes, marcas, concesiones, derechos varios, fondo de comercio, etc...
- Ficticio. constituido por las cargas y gastos diferidos, (de constitución, primer establecimiento,...) sujetos a amor tización, así como cuentas de resultados desfavorables de e-Jercicios anteriores.

Capital fijo = Activo fijo - Créditos de financiación Capital fijo = 23.591.000 - 0 = 23.591.000.-

El Activo fijo debe estar integrado por elementos de verdadera funcionalidad, tecnológicamente sujetos a la producción, aumentándola y aumentado su rentabilidad. Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPO

AMORTIZACION

Depreciación es la pérdida de valor que experimentan los elementos que forman el capital fijo de la empresa, e integran la estructura contable de Activo Inmóvilizado.

Las causas de esta depreciación son:

- El uso del equipo industrial para la función a que está asignado, lo que se denomina envejecimiento funcional.
- El paso del tiempo, independientemente de su uso, hace pe<u>r</u> der facultades a los elementos tecnológicos. Este es el en-Vejecimiento físico o temporal.
- Los avances en la técnica, nuevos modelos más aptos y eficientes para atender a la demanda cada vez mayor, hacen surgir otro motivo de depreciación, que es el envejecimiento -económico u obsolescencia.

Amortización es la expresión contable del proceso de depreciación, describiendo a traves de las variaciones en elvalor de los equipos industriales, la pérdida de cualidades o su menor capacidad en el proceso productivo por cualquiera de las razones expuestas anteriormente.

Además la amortización cumple dos funciones: la de determinar el verdadero coste de producción, incorporando a los - Eastos del proceso productivo, el del consumo del capital fijo, y también, la de crear un fondo que permita disponer del Valor inicial en el momento en que se deba llevar a cabo la reposición del equipo industrial.

De todos los sistemas de amortización existentes (en progresión, de tanto fijo sobre valor inicial variable, etc...) el que se utilizará será el de cuotas fijas, que consiste en amortizar en cada período una cantidad igual al valor amortizable dividido por el número de ejercicios de duración que - se le asignan. En este caso serán:

Maquinaria e Instalación	10	años
Edificio Fábrica	15	años
Laboratorio	5	años
Mobiliaric y Enseres	5	años
Gasior de Constitución	10	años
Vehículos	5	años

PUNTO MUERTO

En una Empresa se produce el punto muerto cuando, la cifra de ventas cubre la totalidad de los gastos, fijos y variables, por lo que, a partir de este punto, es cuando se comienza a obtener beneficios.

Se consideran como gastos variables, aquéllos que se en-Guentran en función de la producción como: la mano de obra directa, energía, primeras materias, etc..., y como gastos fijos, aquéllos cuya cifra permanece inalterable sea cual fuere el volumen de la producción, como: sueldos de los directivos, de la mano de obra indirecta, etc...

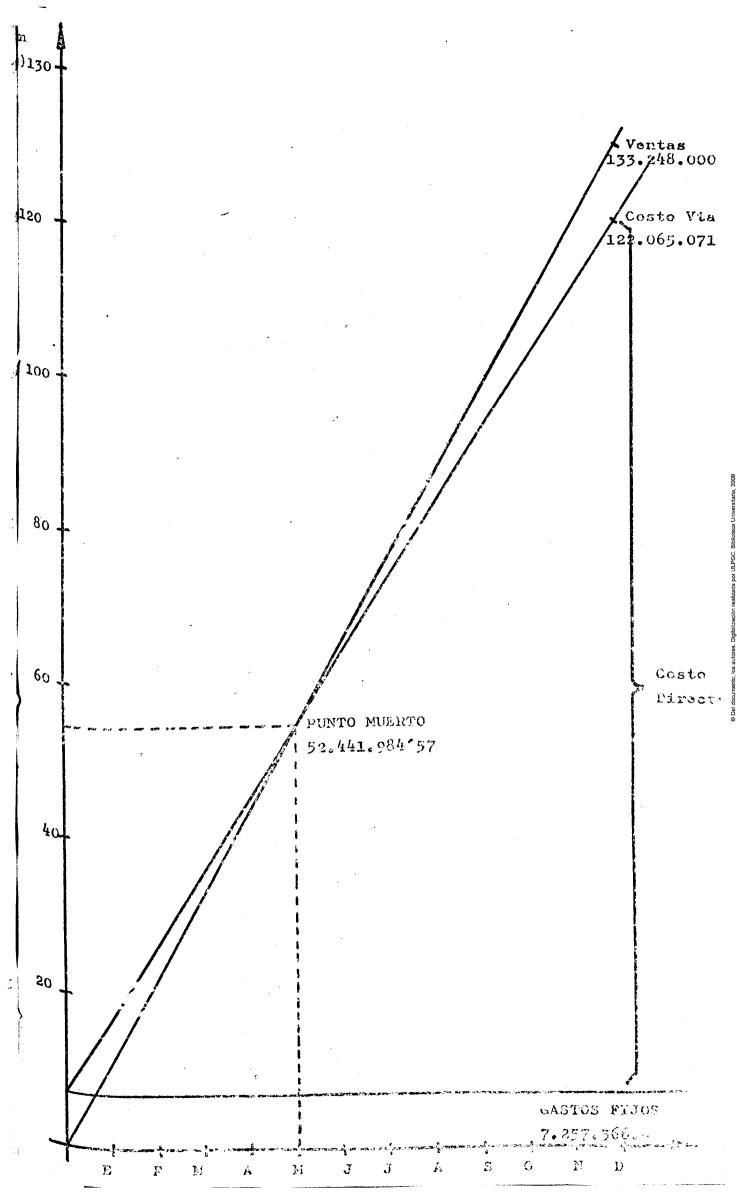
Al punto muerto se le suele llamar también, umbral de la rentabilidad y cifra de negocios.

Volumen de Ventas =	133.248.000
Gastos Variables =	114.807.505
Beneficio Bruto =	18.440.495
Gastos Fijos =	7.257.566
Beneficio Neto =	11.182.929

El punto muerto se produce cuando: Beneficio Bruto ≈ Gastos Fijos Beneficio Bruto - Gastos Fijos = O

Para determinar la cifra de ventas precisa, se calculará de la siguiente forma:

x = 52.441.984'57 Cifra de negocios



25.000.000	ACCIONES a CAPITAL	25.000.000
	Emisión de las acciones	
	•	
25.000.000	ACCIONISTAS & ACCIONES	25.000.000
	Suscripción de las acciones	•
	·	
791.000	GASTOS DE CONSTITUCION	
	a CAJA O BANCOS	791.000
	Imp. Transmisiones Patrimoniales	
	695.250-	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Inscripción R. Mercantil 20.100-	
	Gastos de Notario 25.000	
	Imp. Emisión Acciones 50.650	
7.500	X	
7.500.000		
500.000	EDIFICIO FABRICA	
	VEHICULOS	
² 50.000	LABORATORIO	
200.000	MOBILIARIO Y ENSERES	
	a CAJA O BANCOS	22.800.000
	Por la adquisición del Activo Fijo	
a		•
116.200.~	CUPOS DE TRIGO PARA MOLTURACION	
		128.116.200
	Volumen de Primeras Materias anuales	
•	x	,
908.470	ENERGIA a CAJA O BANCOS	908.470
	Fuerza motriz anual 893.950	•
	Consumo agua anual 14,520	
.083.035	MANO DE OBRA	•
	Nômina anual	•
	a CAJA O BANCOS	2.881.591
	Liquido de la nómina anual	
	a RETENCION SEGUROS SOCIALES	169.776
	10 por 100 retenido al trabajador	
	a SEGUROS EDCTALIS A PACA!	899.813
	53 por 100 a cargo de la Empresa	- /// -
4 [6]	a IMPUESTOS RETENIDOS	131.855.~
	14 por 100 retenido por I.R.T.Personal	
e de la companya de l	TA hor foo recentro box resteranceur	•
in a single of the single of t		•

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioleca Universitaria, 2009

533.812	GASTOS DE FABRICACION	
	a CAJA O BANCOS	367.726
	Remuneración mano de obra indirecta	
	a RETENCION SEGUROS SOCIALES	21.474
ed Total	10 por 100 retenido al trabajador	
en de la companya de La companya de la co	a SEGUROS SOCIALES A PAGAR	113.812
	53 por 100 a cargo de la Empresa	
	a IMPUESTOS RETENIDOS	30.800
	14 por 100 retenido por I.R.T.Personal	
	X	
1.950.000	GASTOS DE FABRICACION	
	a CAJA O BANCOS	1.950.000
•	Gastos de laboratorio 50.000	
	Saquerio 1.800.000	
N.	Póliza de Seguros 100.000	
.		
1.767.000	GASTOS DE FABRICACION	
1	a AMORT.ACUM.MAQUINARIA E INSTAL.	750.000
: " : ":	a AMORT.ACUM.EDIFICIO FABRICA	967.000
	a AMORT.ACUM. LABORATORIO	50.000
1 1	Amortización anual de los elementos com	
•	ponentes del coste industrial.	
************	REPARACIONES & CAJA O BANCOS	120.000
	Reformas y restauraciones en la Maquina-	120,000,0
	ria e Instalaciones.	

378.317	FABRICACION	
	a CUPOS DE TRIGO PARA MOLTURACION 1	09.816.000.~
	a ENERGIA	908.470
	a MANO DE OBRA	4.083.035
	a GASTOS DE FABRICACION	4.250.812,-
	a REPARACIONES	120.000
	a IMPUESTOS A PAGAR	200.000
	Incorporación de los costos industriales	

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

Incorporación de los costos industriales al proceso productivo.

19.029.917	AS MACEN DE PRODUCTOS	ACABADOS	
	Costo industrial and		
348.400	PRODUCTOS EN CURSO DE		
₹	Elementos en proceso		
	8	-	119.378.317
33.248.000	CLIENTES a	VENTAS	133.248.000
	Volumen de ventas anu	ales.	
²⁸ .071.828	CAJA O BANCOS		
	Ventas cobradas		
2.613.710	BONIFICACIONES EN VEN	TA'S	
	Descuentos del 2 por		
		CLIENTES	130.685.538
333.117	COSTE VENTAS		
	a ALMACEN PRODUCT	OS ACABADOS	118.333.117
	Costo anual de las ve		
A COMMON OF THE PARTY OF THE PA			
109.816.000	SERVICIO NACIONAL DEL	TRIGO	
		CAJA O BANCOS	109.816.000
	Volumen de Primeras M	•	• -
	en efectivo.		
\$17.654	GASTOS GENERALES		
		CAJA O BANCOS	286.872
* DM-ME271	Remuneración administ	rativos	
	a RETENCION	SEGUROS SOCIALES	18.048
	10 por 100 retenido a	l trabajador	
	· -	CIALES A PAGAR	95.654
	53 por 100 a cargo de	la Empresa	
	a: IMPUESTOS	RETENIDOS	17.080
	14 por 100 retenido p	or I.R.T.Personal	
189.100	AMORTIZACIONES		
	a AMORT.ACUM.MOBIL	IARIO Y ENSERES	40.000
	a AMORT. ACUM. GASTO	s constitucion	79.100
	a AMORT. ACUM. VEHIC	ULOS	70.000
	Amortización anual de	los elementos com	np <u>o</u>
	nentes del coste de E	mpresa.	
•	*		

ŀ

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

285.000	GASTOS DE VENTAS a CAJA O BANCOS 285.000	
	Publicidad 75.000	
	Mantenimiento vehículos 60.000	
	Gastos de representación 150.000	
	The state of the s	
	х	
295.000	GASTOS GENERALES a CAJA O BANCOS 295.000	
A.	Limpieza	
	Material oficina 125.000	
6). "	Telégrafos, teléfono, correos. 50.000	
129.124	IMPUESTOS A PAGAR a CAJA O BANCOS 129.124	
	Cuota Licencia Fiscal 16.174	
	Contrib.T.Urbana	
•		
	x	
D :	RETENCION SEGUROS SOCIALES	
109.279	SEGUROS SOCIALES A PAGAR	
79.135	TMPUESTOS RETENIDOS	
	a CAJA O BANCOS 1.494.422	
	Ingreso en kacienda de la cuota patro	
	nal y las retenciones.	
	a PREMIO COBRANZA 3.890	
	l por 100 de comisión por retenciones	
248.000	VENTAS	
	a COSTE VENTAS 118.333.117	
	Por el volumen del costo anual.	
	a GASTOS VENTAS 285.000	
	Gastos de ventas anuales	
	a BONIFICACIONES EN VENTAS 2.613.710	
	Descuentos anuales en ventas	
	a PERDIDAS Y GANANCIAS 12.016.173	
	Beneficios obtenidos en ventas	
901.754	PERDIDAS Y GANANCIAS	
	a GASTOS GENERALES 712.654	
변 취 건 건	a AMORTIZACIONES	
	Traspaso de los maldos de las cuentas	
يً	que han dado pérdida.	
	Ann war and hot ware	

I

Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

70.876.- IMPUESTOS A PAGAR

Exceso previsión impuestos

3.890. - PREMIO DE CGBRANZA

Comisión por ingreso retenciones

a PERDIDAS Y GANANCIAS

74.766.-

2.420.886'43

Traspaso de los saldos de las cuentas que han dado ganancia.

ASIENTO DE PROPUESTA DE DISTRIBUCION DE BENEFICIOS

189.185. - PERDIDAS Y GANANCIAS

a RESULTADOS DEL EJERCICIO 1.974 11.189.185 .- Traspaso del saldo de la cuenta de Pér-didas y Ganancias.

189.185. - RESULTADOS DEL EJERCICIO 1.974

a DIVIDENDO ACTIVO 3.750.000.15 por 100 sobre el capital.
a RESERVA LEGAL 1.118.918'50

10 por 100 de los beneficios obtenidos.

a RESERVA ESTATUTATIA 1.118.918'50

10 por 100 de los beneficios obtenidos.

a PARTICIPACIONES LABORALES 895.134'80

8 por 100 de los beneficios obtenidos

a PARTICIPACION CONSEJO 1.118.918'50

10 por 100 de los beneficios obtenidos

a FONDO PREVISION INVERSIONES 750.000.-

a IMPUESTOS A PAGAR Previsión para el Impuesto de Sociedades.

REMANENTE EJERCICIO 1.974 16.408'27

Saldo a cuenta nueva.

ACTIVO

CIRCULANTE

- 5

Disponibilidades	10.946.623
Caja ó Bancos 10.946.623	
Créditos de Funcionamiento	2.562.462
Clientes 2.562.462	
Bienes de Cambio	19.345.400
Cupos Trigo para Molturación. 18.300.200	
Productos Curso Fabricación 348.400	
Almacén Productos Acabados 696.800	

FIJO

Bienes de uso	••••••	22.800.000
Edificio Fábrica	14.500.000	
Maquinaria e Instalación	7.500.000	
Vehículos	350,000.~	
Laboratorio	250.000	
Mobiliario y Enseres	200.000	
Cargas diferidas	• • • • • • • • • • • • • • • •	791.000
Gastos de Constitución	791 - 000	

TOTAL ACTIVO 56.445.485.-

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC, Biblioteca Universitaria, 2009

PASIVO

Créditos de Funcionamiento	26.485.139'73
Servicio Nacional del Trigo. 18.300.200	
Dividendo Activo 3.750.000	
Participaciones Laborales 895.134'80	
Participación Consejo 1.118.918'50	
Impuestos a Pagar 2.420.886'43	
Capitales Propios	27.987.837
Capital desembolsado 25.000.000	
Reserva Legal 1.118.918'50	
Reserva Estatutaria 1.118.918'50	
Fondo Previsión Inversiones. 750.000	
Resultados	16.408°27
Remanente del Ejercicio 1.974 16.408'27	
Compensación	1.956.100
Amort.Ac.Edificio Fábrica 967.000	
Amort.Ac.Maquinaria e Instal 750.000	
Amort.Ac.Vehiculos 70.000	
Amort.Ac.Laboratorio 50.000	
Amort.Ac.Mobiliario y Enseres 40.000	
Amort.Ac.Gastos Constitución 79.100	

® Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

BALANCE DE SITUACION DESDE EL PUNTO DE VISTA FINANCIERO

ACTIVO

Disponible Caja ó Bancos	
Dealtration	
Realizable Clientes	
STOCKS	19.345.400
Cupos Trigo para Molturación 18.300.200 Productos Curso Fabricación 348.400	
Almacén Productos Acabados 696.800	
TOTAL ACTIVO CIRCULANTE	32.854.483
ACTIVO FIJO	
Inmovilizado Material	20.923.000
Edificio Fábrica. 14.500.000 Amort.Ac. " 967.000 13.533.000	
Maquinaria e Inst. 7.500.000 Amort.Ac. " 750.000 6.750.000	
Vehículos 350.000 Amort.Ac.Vehículos 70.000 280.000	
Laboratorio 250.000 Amort.Ac.Laboratorio 50.000 200.000	
Mobiliario y Enseres 200.000 Amort.Ac. " 40.000 160.000	
Inmovilizado Ficticio	711.900
Gastos de Constitución 791.000	
Amort.Acum. " 79.100	

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

54.489.385.=

TOTAL PASIVO 54.489.385.-

ASPECTO JURIDICO Y ADMINISTRATIVO

La forma legal que adoptará esta industria harinera, será la de Sociedad Anónima, pues presenta una serie de venta jas, tanto para los socios como para la sociedad, que no -- ofrece ningún otro tipo de sociedad mercantil, ya sea colectiva, comanditaria o limitada. Entre las mencionadas ventajas, merecen citarse:

Con respecto a la Sociedad:

- La división en acciones del capital, lo que permite una mayor facilidad de obtención del mismo, pues al ser el valor nominal de las mismas, relativamente bajo, esa circunstancia las pone al alcance de todos los niveles económicos.
 - Su carácter no personalista.
- La posibilidad de ser gestionada por personas que tengan o no la condición de socios.
- Su denominación propia en inconfundible, que constituye una propiedad, y con la que se da a conccer en sus activida des, etc...

Con respecto a los socios:

- La responsabilidad limitada del socio a su aportación.
- La transmisión sin dificultad del carácter de socio, libertad que, aun cuando puede ser un poco restringida mediam te los Estatutos, no cabe su prohibición total.
- Derechos individuales mínimos del accionista, de los que no puede ser privado.
- Decisión por mayoría de votos en la Junta General de los asuntos de su competencia.
- Participación en los derechos sociales proporcional a la participación en el capital, etc...

La constitución de la Sociedad se llevará a cabo en forma simultánea, aportando los fundadores el capital en su to talidad.

A continuación, figura la Escritura Social (incluyendo - los Estatutos), que se encuentra inscrita en el Registro -- Mercantil y en la que constarán:

- Nombre, spellidos y estado de los otorgantes (personas - físicas); la denominación o razón social (personas jurídicas), y, en ambos casos, la nacionalidad y domicilio, sien do su número de diez.

- Voluntad de los otorgantes de fundar una Sociedad Anónima.
- ESTATUTOS, que rigen el funcionamiento de la Sociedad y que se componen de los siguientes artículos:

ESTATUTOS

- Art. 1º La Sociedad se denominará: MOLINO S.A.
- Art. 2º El objeto social será la fabricación de harinas, distribución, venta y toda clase de operaciones complementarias de dicha actividad.
 - Art. 3º La duración de la Sociedad será ilimitada.
- Art. 40 El domicilio social está situado en la zona indus trial denominada "El Cebadal", en la dársena comprendida en tre el Dique del Generalísimo y el Muelle Nuevo, con acceso por la carretera que se dirige del Dique del Generalísimo a la Esfinge.
- Art. 5º Las operaciones darán comienzo el día lº de Enero de 1.974.
 - Art. 6º El capital social será de veinticinco millones de pesetas, dividido en 25.000 acciones de 1.000 pesetas nominales, al portador.
 - Art. 7º El desembolso de las acciones se efectuará en el momento de su suscripción y por su importe íntegro.
 - Art. 8º Las Juntas Generales se celebrarán dentro de la primera quincena del mes de Mayo, previa convocatoria.
 - Art. 9º La convocatoria de las Juntas Generales se hará conforme a los plazos señalados en la Ley de Sociedades Anónimas, y se insertará la notificación en los correspondientes periódicos de la provincia.
 - Art. 100 Las Juntas Generales se considerarán constituidas cuando los socios asistentes representen más del 65 por ciento del capital social, en primera convocatoria.
 - Art. 112 En segunda convocatoria, las Juntas Generales se considerarán constituidas con los socios que concurran.
 - Art. 12º El tiempo mínimo figurando en la condición de socio, para asistir a las Juntas Generales, será de seis meses con arterioridad a la fecha de celebración de la Junta de que se trate.
 - Art. 13º Tendrán derecho a voto los socios que representen más de diez accionas.

Art. 140 Los acuerdos en las Juntas Generales se adoptarán cuando sean aprobados por el 75 por ciento del capitol que concurra a la Junta, ya sea en primera o segunda convocatoria.

Art. 15º Los administradores serán los designados por los fundadores, aprobados por la Junta General y constituirán - Consejo de Administración, siendo su número mínimo de tres y máximo de cinco.

Art. 16º La duración del cargo de administrador será de - tres años, pudiendo ser reelegidos.

Art. 17º Se nombrara un consejero-delegado, elegido por - el Consejo, y que tendrá plenos poderes excepto en aquellas cuestiones que la Ley de Sociedades Anónimas establece como no delegables.

Art. 18º El Presidente y el Secretario de la Junta, lo se ran tambien del Consejo de Administración.

Art. 19º Si se produjera alguna vacante en los puestos de administradores, dentro del ejercicio económico, el Consejo podrá nombrar un suplente, sin necesidad de convocar Junta, hasta la celebración de la siguiente en la que se ratificará el cargo o bien se elegirá un nuevo administrador.

Art. 200 Los acuerdos acerca de los asuntos que competen al Consejo de Administración, se adoptarán por mayoría.

Art. 21º El Consejo de Administración tendrá una remunera ción del 10 por ciento de los beneficios obtenidos en el -ejercicio.

Art. 22º Se destinará el 10 por ciento de los beneficios obtenidos en el ejercicio, a la formación de una Reserva Estatutaria, que se destinará a los fines que la Junta General estime procedentes.

Art. 23º A los accionistas les corresponderá un tanto por ciento de los beneficios del ejercicio, a determinar en la Correspondiente Junta General.

Art, 240 Se comunicará a la Sociedad cualquier caso de -venta de acciones por parte de sus accionistas, al objeto de que se pueda dar preferencia a los socios que puedan teher interés en adquirirlas.

Art. 25º Se destinará de los beneficios obtenidos en el -Ojercicio, un tanto por ciento, a determinar en Junta Gene-Fal, para las participaciones laborales.

CODIGO ALIMENTARIO ESPAÑOL

Desde hace años, los distintos Gobiernos llevan a cabo estudics técnicos y sanitarios sobre las condiciones que han de reunir los alimentos destinados al consumo humano, lo que ha traído consigo la preparación y perfeccionamiento de Códigos Alimentarios Nacionales.

Con esta finalidad, y en lo que respecta a España, se creó por - Orden de 29 de Marzo de 1960, una Subcomisión de expertos dentro de la Comisión Interministerial Técnico-Sanitaria, a fin de redactar - un proyecto de Código Alimentario Español.

De este modo, a propuesta del ministro Subsecretario de la Presidencia del Gobierno, D. Luis Carrero Blanco, y previa deliberación del Consejo de Ministros, se acuerda la entrada envigor de las áistintas partes que componern el Código Alimentario Español, mediante un decreto otorgado en Madrid, el 21 de Septiembre de 1967.

El citado texto legal, en la sección primera del capítulo XX (Harinas y derivados) de la 3ª parte, se ocupa de la molinería, resemándose a continuación los artículos de mayor interés en relación con el presente trabajo:

- 1.- Molienda o molturación.- en lo que respecta a este capítulo, es la operación mediante la cual los granos de cereales y/o leguminosas, libres de materias extrañas (semillas adventicias, cuerpos extraños y granos diversos), y debidamente dispuestos, son triturados y reducidos a partículas de diversos tamaños, separables entre si por medios mecánicos.
- 2.- <u>Productos de molinería</u>.- son los productos obtenidos por mo<u>l</u> turación de los cereales y ó leguminosas, industrialmente limpios y que se destinen al consumo humano. Se clasifican en dos grupos:
- a) Productos integrados por las sustencias de mejor calidad, procedentes de la parte interna del grano.
- b) Subproductos, formados por el resto de las partículas procedentes del grano.
- 3.- Grado de extracción.- es la cantidad de harina de unas carac terísticas determinadas que se obtiene en la molturación de 100 Kg. de grano limpio, referidos una y otro al mismo tanto por ciento de humedad.

4.- Rendimientos.-

- Comercial: es la cantidad de harina de unas características determinadas extraída de 100 Kg. de grano comercial.
- Técnico: es la cantidad de harina de unas características determinadas extraída de 100 Kg. de grano comercial, una vez deducidas y se paradas del mismo las impurezas o restos de limpia.

- 5.- Definición.- deberá entenderse por harina, sin otro calificativo, el producto de la molturación del trigo industrialmente limpio. Las harinas de otros cereales y/o leguminosas, deberán llevar adicionado a su nombre genérico, el del grano del cual proceden.
- 6.- <u>Características de la harina</u>.- de modo genérico serán las siguientes:
 - a) La humedad de la harina no excederá del 15 por 100.
 - b) El gluten seco no podrá ser inferior al 5'5 por 100.
- c) El contenido de cenizas, insolubles en ácido clorhídrico al 10 por 100 referido a sustancia seca, no será superior al 3 por 100.

La reglamentación correspondiente especificará el contenido máximo de acidez y cenizas totales, expresados ambos sobre sustancia se ca para cada tipo de harina.

- d) Las harinas estarán exentas de toda clase de impurenas, cualquiera que sea su origen.
- 12.- Harines envasadas.- les envases que contengen herines han de llevar obligatoriamente etiqueta en la que, además de los requisitos exigidos en el capítulo IV del Código, se harán figurar los siguientes:
- 1) Leyenda con la palabra "Harina" y la denominación del cerecl de que proceda la misma.
- 2) Denominación o tipo comercial de la harina, conforme a las características que establezca la reglamentación correspondiente.
 - 3) Peso neto del contenido.
- 4) En el caso de harinas enriquecidas o acondicionadas, leyenda -- con el nombre comercial y denominación y dosis del aditivo utiliza-do.
 - 5) Fecha de elaboración.
- 6) Cualquier característica tácnica que el fabricante volunteriamente quiera garantizar, y que sea distinta a las correspondientes al tipo comercial reglamentado.

Las Harinas destinadas a condimentación se expenderán envasadas.

- 13.- Almacenamiento.- para las harinas es de aplicación lo establecido, al respecto, en el capítulo VI de este Código:
- a) Distribución de los alimentos en pilas o lotes que guarden la -debida distancia entre ellos, y con paredes, suelos y techos.
- b) Utilización de especios en superficie y altura y sistema de almaceremiento adecuados al movimiento, recepción, manipulación y expedición.
- c) Rotación de existencias y remociones periódicas en función del tiempo de almacenemiento y condiciones de conservación que exija ca da producto.

- d) Reconocimiento o inspección periódicos de las condiciones del local y del estedo de los alimentos.
- e) Retirada de los alimentos deteriorados, infestados o contaminados, así como de aquellos cuyos envases aparezcan rotos. Se procede rá, según los casos, a su inutilización o a su destino a otros usos que no sean el consumo humano. Con respecto al local se tomarán las medidas apropiadas para evitar ulteriores contaminaciones.

Estas son las condiciones generales de almacenamiento, existiendo unas normas un poco más concretas en los alimentos:

- 1) Temperaturas adecuadas, de manera que los alimentos no sufran alteraciones o cambios en sus caracteres iniciales.
 - 2) Humedad relativa de acuerdo con la naturaleza del producto.
 - 3) Conveniente circulación de aire.
- 4) Aislamiento de los artículos que despidar olores de aquellos -- otros que por su naturaleza puedan absorberlos.
- 5) Protección contra la acción directa de la luz solar cuando es perjudicial para el producto.
- 14.- Transporte de harinas.- el transporte de harinas se podré realizar a granel si se dispone de medios adecuados, o envasada en sacos de yute, algodón o panel u otro material autorizado y destina dos exclusivamente a esta iinalidad.

on the **X**+ gap (≥ 1) in the

Art. 1º La clasificación de personal reglamentada para -- las empresas dedicadas a la fabricación de harinas, no supo miendo dicha clasificación la obligación de tener provistas todas las plazas si la necesidad y el volumen de la industria no lo requieren, es la siguiente:

Primero. - Técnicos.

Segundo. - Administrativos.

Tercero. - Obreros.

Art. 2º Técnicos: este grupo comprende los Jefes moline-

Art. 3º Administrativos: constituído por Jefes de Oficina y Contabilidad, Oficiales, Auxiliares y Aspirantes: Administrativos.

Art. 40 Obreros: se comprenden en este grupo los Encarga dos de almacén, Segundos molineros, limpiadores, auxiliares de plansichters y sasores, auxiliares de canales, empacadores, ayudantes, mozos de almacén, carretilleros, mecánicos, maquinistas, chôferes, ayudantes de chôfer, carpinteros, albañiles, electricistas, guardas o serenos, porteros, pinches y repasadores de sacos.

Art. 52 En el supuesto de la existencia de personal femenino, recibirá la misma remuneración y el mismo trato que el personal masculino que desempeñe las mismas funciones.

Ingresos

Art. 6º La admisión del personal será provisional durante un período de prueba, que variará con el tipo de labor a -- realizar, estableciéndose de la siguiente manera:

- Para el personal técnico..... 5 meses
- Para el personal administrativo.... 2 meses
- Para el personal obrero..... 1 mes

En el transcurso de este período, el trabajador o empresario podrán, respectivamente, desistir de la prueba o proceder al despido sin previo aviso y sin derecho a indemniza ción.

Art. 7º En todo caso, el trabajador tendrá derecho a percibir, durante el período de prueba, la retribución correspondiente a la categoría profesional del trabajo encomendado.

Art. 8º Transcurrido el plazo de prueba, el trabajador pasará a figurar, automáticamente, en la plantilla del personal de la empresa.

Art. 92 Todos los trabajadores, sin excepción, se someterán a un reconocimiento médico previo a su ingreso en la em presa.

Art. 10º Todo trabajador estará obligado a ejecutar cuantos trabajos y operaciones le ordenen sus superiores, dentro de los cometidos propios de su competencia profesional.

Art.11º En caso de falta de trabajo en la fábrica, el em presario podrá dedicar al personal a labores distintas a -- las habituales, siempre dentro de las posibilidades físicas de los trabajadores y con idéntico salario, a no ser que la nueva labor tenga asignada una retribución superior.

Art. 12º Si se diera la existencia de un volumen de traba jo superior al normal, se podrá admitir personal eventual - durante 60 días, consecutivos o no, como máximo, cesando en su labor, transcurrido el plazo o al no ser necesario.

Art. 13º El personal eventual contratado en sustitución de enfermos o de aquellos que presten servicio militer, dejará de prestar sus servicios tan pronto como el sustituido vuel va a ocupar su puesto.

<u>Plantilla</u>

Art. 14º La plantilla de la empresa estará formada por:

<u>Personal</u>	Número
Jefe de Oficina y Contabilidad	1
Auxiliar Administrativo	1
Jefe molinero	1
Segundo molinero	3
Químico	1
Limpiero	3
Empacador	6
Mozo de Almacén	6
Chôfer	3

TOTAL 25

Art. 152 Vacantes: para proveerlas, se seguirá el criterio de combinar la antigüedad con la capacidad y con la posibilidad de admitir personal de nuevo ingreso si no hay en la fábrica trabajadores capacitados para cubrir esas vacantes.

Art. 16º Aumentos por antigüedad: al objeto de una mayor unión del personal con la Empresa, se establecen como aumentos periódicos:

- Dos bienios del 5 por ciento.
- Cuatro quinquenios del 10 por ciento, ambos sobre la retribución base y computándose los años de servicio a partir del primer día de ingreso en la Empresa, incluyendo el período de prueba y las licencias o excedencias no voluntarias.

Jornada de trabajo

Art. 172 La jornada laboral será de 24 horas, distribuida en tres turnos de 8 horas en la siguiente forma:

De 22 horas a 6 horas

De 6 horas a 14 horas

De 14 horas a 22 horas

El horario de los técnicos y administrativos será de 8 a 13 horas y de 16 a 19 horas.

La jornada laboral será de lunes a viernes, quedando el sábado libre.

Art. 18º La jornada de los directivos, técnicos u operarios, cuyo cometido ponga en marcha o cierre el trabajo de los demás, podrá prolongarse por el tiempo necesario.

Art. 19º Fiestas: serán las que figuren en el calendario laboral, no recuperables y abonables.

Art. 200 Vacaciones: se establecen las siguientes vacaciones anuales retribuidas para la plantilla de la Empresa:

- Personal técnico y administrativo: 20 días laborables y uno más por cada tres años de servicio, hasta un máximo de 25 días.
- Resto del personal: 15 días laborables y uno más por cada tres años de servicio, hasta un máximo de 20 días.

Estas vacaciones se concederán teniendo en cuenta tanto la conveniencia del personal como la de la Empresa, al obje to de que ésta continúe normalmente el desarrollo de su actividad.

Art. 210 Permisos y licencias: notificándolo con la antelación posible, el personal podrá faltar al trabajo con de-Techo a salario y sin descontarse de la vacación anual re-Fribuida, durante los períodos siguientes:

~ Tres días en los casos de muerte, entierro de padres, lijos, cónyuge o hermano y alumbramiento de esposa. Ampliable a cinco días si el hecho se produce fuera de Las Palmas.

- Un día por muerte o entierro de un ascendiente o descendiente; enfermedad grave del padre, hijo o cónyuge. Ampliable a dos días si se produce fuera de Las Palmas.
- Una semana en caso de matrimonio, con la posibilidad de acumular la vacación anual retribuida.
- El tiempo necesario para que los trabajadores, que --acrediten su matriculación en centros de enseñanza, puedan
 concurrir a los oportunos exámenes.
- La concesión de permisos no retribuidos a los trabajadores que lo soliciten, queda al libre albedrío de la Empresa.

Art. 22º Bajas: deberán ser solicitadas con los siguientes plazos de antelación:

- Un mes por los técnicos y administrativos.
- Quince días por el resto del personal.
- En el caso de la baja temporal de aquellos trabajadores que deban ir a cumplir el Servicio Militar, la Empresa les reservará los puestos que venían desempeñando.

Art. 232 Remuneraciones: serán las siguientes:

	Jornadas	
Personal	Diurna	Nocturna
Jefe Oficina y Contabilidad	15.000	•
Auxiliar Administrativo	8.000	-
Jefe molinero	15.000	•
Químico	15.000	-
Segundo molinero	12.000	17.243
Limpiero	10.000	15.085
Empacador	8.000	12.973
Mozo de almacén	8.000	12.973
Chôfer	10.000	15.153

Art. 240 Pagas extraordinarias: se abonarán anualmente - dos pagas extraordinarias equivalentes a un mes de salario, de la manera siguiente:

- La vispera hábil del 18 de Julio, Fiesta del Trabajo.
- El 23 de Diciembre o vispera hábil, la paga de Navidad.

 Art. 25º Pago de los salarios: se efectuará mensualmente,
 mediante recibos donde se detallen los elementos que intervienen en el cálculo de los mismos, haciéndose efectivo su
 importe por vencidos, el último día de cada mes o la vispera hábil si es: festivo y en horas de trabajo de oficina.

经外门编程 最近 化自义的现在分词 原原 集成 表现

Art. 26º Horas extraordinarias: serán abonadas con un recargo del 40 por ciento sobre el salario tipo de la hora or dinaria.

Las horas trabajadas en domingos, festivos o entre las - 22 y 6 horas, tendrán un recargo del 75 por ciento del sala rio tipo.

Art. 27º Premios: a fin de estimular la superación del -personal en el cumplimiento de sus obligaciones, la Empresa
establece los siguientes premios, que se concederán por la
dirección de la Empresa o a propuesta del resto del personal:

- Actos heroicos, con exposición de su vida o integridad personal en evitar un accidente: 10.000 pesetas en metálico y 10 días de vacaciones retribuidas.
- Actos meritorios: por una conducta superior a los deberes reglamentarios a fin de vencer alguna anormalidad en el servicio: 7.000 pesetas en metálico y 7 días de vacaciones retribuidas.
- Espíritu de servicio: en favor de la Empresa y de sus compañeros de trabajo: 5.000 pesetas en metálico y 5 días de vacaciones retribuidas.
- Espíritu de fidelidad: veinte años de servicio en la Empresa con carácter continuado y sin notas desfavorables en su expediente: 7.000 pesetas en metálico.

Los citados premios se darán a conocer al resto del personal y se incluirán en el expediente del empleado en cuestión.

Art. 280 Faltas: se clasificarán, en atención a su importancia, transcendencia y malicia, en:

1 - Leves 2 - Graves 3 - Muy Graves

Art. 29º Faltas leves :

- De una a tres faltas de puntualidad en la asistencia al trabajo (hasta 30 minutos), sin justificación en el perríodo de un mes.
- No notificar oportunamente la falta justificada al tra bajo, sin probar la imposibilidad de haberlo hecho.
- El abandono sin justificación del servicio, aún por -- breve tiempo.
 - Descuidos en la conservación del material.
 - Falta de aseo y limpieza personal.
 - Paltar al trabajo un día al mes, sin justificación.
- Discusiones sobre asuntos extraños al servicio, dentro de las dependencias de la Empresa o en horas de trabajo.

Del documento, las autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2008

- No comunicar los cambios de domicilio a la Empresa.
- No atender al público con la debida corrección y diligencia.

Art. 30º Faltas graves:

- Más de tres faltas de puntualidad en la asistencia al trabajo, sin justificar, bastando solamente una cuando se tratase del relevo de un compañero.
- Faltar sin justificación dos días al trabajo, en un -
- Abandono del servicio que cause un perjuicio a la Empresa o un accidente al personal.
- No comunicar los cambios familiares que afecten a los Seguros Sociales o a las cargas familiares.
- Dedicarse a cualquier tipo de distracción en horas de servicio.
 - Simulación de enfermedad o accidente.
 - Negligencia en la ejecución del trabajo encomendado.
- Desobediencia a superiores en cualquier aspecto del -- servicio.
- Aparentar la presencia de otro trabajador, firmando o fichando por aquél.
 - Imprudencia en actos de servicio.
- Realizar, sin permiso, trabajos particulares en la jornada, así como emplear útiles de la Empresa aunque ocurriera fuera de la jornada.
- Embriaguez fuera de los actos de servicio, vistiendo el uniforme de la Empresa.
- La reincidencia en falta leve (excepto puntualidad) en un trimestre, aunque sean de distinta naturaleza y si se hu bieran producido amonestaciones verbal o escrita.

Art. 31º Faltas muy graves:

- Más de diez faltas de puntualidad en la asistencia al trabajo, sin justificar en un período de seis meses, o bien veinte faltas en un año.
- Fraude, deslealtad o abuso de confianza en las labores encomendadas.
- Hurto o robo a la Empresa y al resto del personal o a cualquier otra persona, dentro de las dependencias de la fábrica o en cualquier otro lugar estando en acto de servicio.
- Embriaguez durante el servicio, o fuera de él si es ha bitual.

- Continuada y habitual falta de limpieza y aseo, que -- provoque queja justificada del resto del personal.
 - La blasfemia habitual.
- Hacer desaparecer, destrozar, inutilizar o dañar cualquiera de los elementos propiedad de la Empresa.
- Falta de consideración y respeto a Jefes, familiares, subordinados y compañeros.
- Condena por robo, hurto, malversación u otro tipo de delito, cometido fuera de la Empresa, que inspire descon-fianza respecto a su autor. En todo caso las de condena superior a seis años.
- Violar el secreto de la correspondencia o documentos reservados de la Empresa.
 - Abandonar el trabajo en puesto de responsabilidad.
- Originar injustificadas y frecuentes riñas con el personal de la Empresa.
- Revelar a personas extrañas a la Empresa datos de reserva obligada.
 - Causar accidentes graves por imprudencia.
- Disminución continuada y voluntaria en el redimiento normal del trabajo.
- Discusiones sobre asuntos extraños al trabajo dentro de las dependencias de la Empresa o en horas de servicio y que produzcan escándalo notorio.
- Malicia en no comunicar los cambios familiares que ata ñen a los Seguros Sociales y Cargas familiares.
- Desobediencia con quebranto de disciplina o perjuicio para la Empresa.
- Reincidencia en falta grave dentro de un semestre, aún cuando fuera de distinto tipo.
- Art. 32º Sanciones: las sanciones máximas que se podrán imponer a los que incurran en falta serán las siguientes:

Por faltas leves:

- Amonestación verbal
- Amonestación por escrito
- Multas de hasta 1 día de haber
- Suspensión de empleo y sueldo de 2 días

Por faltas graves:

- Disminución de las vacaciones retribuidas hasta el mínimo de siete días.
 - Multas de tres a seis días de haber.

- Suspensión de empleo y sueldo de tres a doce días. Por faltas muy graves:
- Suspensión de empleo y sueldo de veinte a sesenta -- días.
- Despido con pérdida total de todos los derechos en la Empresa.

Art. 33º No será necesaria la previa instrucción de expediente en los casos de falta leve pero sí en los de falta - grave o muy grave.

El expediente tendrá una duración máxima de veinticinco días en los que el autor de la falta podrá aportar cuantas pruebas proponga en su descargo y aportarán su testimonio - los testigos.

En los casos de faltas muy graves, se procederá a la sus pensión de empleo y sueldo del autor de la falta, por el -- tiempo que dure la tramitación del expediente.

Las sanciones serán comunicadas por escrito al interesado, que deberá firmar el duplicado y entregarlo a la Dirección de la Empresa.

Art. 340 Las faltas leves prescribirán al mes de su conocimiento por la Empresa y las graves o muy graves, a los -- tres meses.

Art. 35º La Empresa anotárá en los respectivos expedientes las sanciones que sean impuestas a sus empleados.

Art. 36º Estas notas desfavorables se considerarán anuladas en los siguientes casos:

- Si se trata de faltas leves, tras haber transcurrido un año sin reincidir en nueva sanción.
- Si se trata de faltas graves o muy graves, han de trans currir tres y cinco años, respectivamente.

ASPECTO TRIBUTARIO

INSCRIPCION EN EL REGISTRO MERCANTIL

El importe que deberá satisfacer la presente Sociedad Anónima, al efectuar su inscripción en el Registro Mercantil, y según los aranceles detallados a continuación, será el siguiente:

Arancel nº 1	
Asiento de Presentación	50
Arancel nº 4	
Redacción y calificación del extracto de fundación.	500
Arancel nº 5	
Inscripción de Constitución	19.500
Arancel nº 21	
- Notas al pie del título	25
- Notas al margen del asiento de presentación	25

20.160.-

ocumento, los autores. Digitalización realizada por 18 p.o.c.

Hecho imponible. - art. 54. La constitución, aumento y disminución de capital, prórroga, modificación, transformación y disolución de sociedades.

Sujeto pasivo. - art. 67. En la constitución, aumento de - capital, prórroga, modificación y transformación de socieda-des, la propia sociedad.

Base imponible. - art. 70. En la constitución y aumento de capital de las sociedades, el valor de los bienes y derechos aportados por los socios.

<u>Deuda Tributaria</u>. - art. 71. Estará constituida por la cu<u>o</u> ta resultante de la aplicación del tipo de la tarifa a la b<u>a</u> se liquidable, más los recargos legales exigibles (Honorarios).

<u>Honorarios</u>.- art. 135. Por la liquidación y recaudación en su caso, del impuesto, el 3 por 100 de las cuotas liquida das para el Tesoro.

Tarifa. - nº 6. Constitución, aumentos de capital, prórrogas, modificaciones y transformaciones de sociedades cuyo capital esté representado por títulos valores: 2'70 por 100.

LIQUIDACION

Base	imponible	•••••	25.000.000
Tipo	de gravamen: 2'70 por	100	675.000
Hono	rarios del liquidador:	3 por 100 s/cuota	20.250

Cuota fija c de licencia .- Grava el mero ejercicio de -cualquier actividad extractiva, fabril, artesana, de la cons
trucción, comercial y de servicios, por cuenta propia o comi
sión. (Hocho imponible, art. 4).

Sujeto pasivo. - art. ll. Todas las personas físicas y jurídicas, españolas y extranjeras, que realicen en territorio español cualquiera de las actividades que originen el hecho imponible.

Cuota tributaria. - art. 13. Será la resultante de la aplicación de las tarifas del impuesto.

Recargos. - art. 16. Serán los siguientes:

- Ordinarios:

38 por 100 para las Diputaciones Provinciales.

18 por 100 para los Ayuntamientos.

- Especial:

2:90 por 100 para la Amortización de Empréstitos.

La cuota de Licencia Fiscal del Impuesto Industrial que - corresponde a la fabricación de harinas de cereales, se en-cuentra regulada por el epígrafe 1.521 de las vigentes Tari-fas, que establece que:

- a) Cuando se utilicen cilindros o coronas circulares:
- Por cada decimetro de longitud de trabajo en todos los cillindros que componen el sistema, ya sean lisos o estriados:

- Por cada decimetro cuadrado de superficie total de trabajo de todos los molinos, cuando se utilice el sistema de coronas circulares:

Pesetas 108.-

- Si existen, además, piedras, se tributará separadamente Por ellas.
- La cuota correspondiente, cuando se utilice el sistema de coronas circulares, se disminuirá en el 25 por 100 cuando la fabricación de harinas esté situada en el mismo edificio que otra de pan y se trabaje exclusivamente para el consumo de esta última.

ocumento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. B

b) Cuando, utilizando exclusivamente piedras, se muelen - granos, ciernen y clasifican las harinas, cualquiera que sea el motor empleado y el tiempo que se trabaje durante el año.

Por cada decimetro cuadrado de superficie total del traba jo de todos los pares de piedras:

c) Cuando, utilizando exclusivamente piedras, se muelen - granos, pero no se ciernen y clasifican las harinas, cual-quiera que sea el motor empleado y el tiempo que se trabaje durante el año.

Por cada decimetro cuadrado de superficie total de trabajo de todos los pares de piedras:

- Cuando se utilice motor hidraúlico se reducirá la cuota a la tercera parte o a la mitad, cuando se justifique que, por falta absoluta de agua, no se ha trabajado durante cuatro o seis meses seguidos del año.
- Cuando existan más de dos pares de piedras, por cada tres pares que funcionen se condederá que uno tribute por las dos terceras partes de la cuota, como compensación por el tiempo empleado en la operación del picado.

NOTA COMUN A LOS EPIGRAFES 1.521. 1.522 y 1.523.-

Las cuotas de estos epígrafes, salvo la que corresponde - al apartado c) del epígrafe 1.522, permanecerán invariables en su cuantía, aun cuando los horarios de utilización de los equipos industriales, superen la jornada normal de ocho horas.

LIQUIDACION

CONTRIBUCION TERRITORIAL URBANA

Hecho imponible .- art. 2.

- Percepción, devengo o susceptibilidad de obtención de los rendimientos de los bienes calificados tributariamente de na turaleza urbana.
- Por la utilización, goce o posesión, en virtud de un dere cho real, de los bienes que produzcan o sean susceptibles de producir los expresados rendimientos.

Base imponible. - art. 17. Se establecerá en función del valor y renta catastral de los bienes de naturaleza urbana, de acuerdo con los preceptos tributarios.

<u>Tipo de gravamen.</u> - art. 28. Será el 15 por 100 de la base imponible asignada a cada finca.

LIQUIDACION

Solar, (1000 m ² a 4500 ptas. m ²) Edificio	
Valor catastral	<u>-</u>
Renta catastral: 4 % del valor catastral Huecos y reparos: 30 %	580.000 174.000
Base imponible	406.000 60.900
Sobre la base imponible: Polígonos de nueva urbanización: 3'20 %	1.300
Sobre la cuota:	_
Amortización Empréstitos municipales: 8 %	4.872
Prevención paro obrero: 8%	4.872
Obras y mejoras urbanas: 8%	4.872
Caminos vecinales: 6 %	3.654
Arbitrio municipal: 8 %	32.480

TOTAL A INGRESAR 112.950.

Hecho imponible. - art. 3. Se origina por:

- La obtención de rendimientos que se deriven, directa o indirectamente, de trabajos o servicios personales.
- Por el mero ejercicio de actividades profesionales o artígiticas.

Base imponible. - art. 17. Estará constituida por la totalidad de los ingresos obtenidos por cada contribuyente.

Base liquidable. - art. 19. Se obtendrá al reducir la base imponible en la cuantía del mínimo exento, que es de 100.000 pesetas único para cada persona.

En los casos de titulares de familia numerosa de primera o segunda categoría, el mínimo se eleva a 250.000 y 400.000 pesetas, respectivamente.

Deuda tributaria. - art. 30. Será el resultado de aplicar el tipo de gravamen sobre la base liquidable.

Tipo de gravamen. - art. 30. Será el 14 por 100.

Premio de retención. - art. 21. Se deducirá un 1 por 100, - sn concepto de premio de retención, a las cantidades que se ingresen en el Tesoro por los particulares, sociedades o asociaciones de interés privado obligadas a retener, como sustituto del contribuyente, cuotas debidas por otras personas, y de las que ellas seau directamente responsables para con la Hacienda.

LIQUIDACION

Segundo Molinero Número = dos. 168.000.-Ingresos anuales Sueldo: $12.000 \times 12 = \dots 144.000$. Pagas extraordinarias : 2 24.000.-168.000.-Base imponible Minimo exento 100.000.-68.000.-Base liquidable 9.520.-Tipo de gravamen: 14 por 100 95'20 Premio de cobranza: 1 por 100 TOTAL A INGRESAR

Limpiero y Chôfer	
Número: cuatro.	
Ingresos anuales	140.000
Sueldo: 10.000 x 12 = 120.000	
Pagas extraordinarias : 2 20.000	
Base imponible	140.000
Minimo exento	100.000
Base liquidable	40.000
Tipo de gravamen: 14 por 100	
Premio de cobranza: 1 por 100	
•	
TOTAL A INGRESAR	2-5-544
Empacador y Mozo de Almacén Número: ocho. Ingresos anuales	
Base imponible	112.000
Minimo exento	100.000
Base liquidable	12,000,-
Tipo de gravamen : .14.per.100	1.680
Premio de cobranza : 1 por 100	
	

Segundo Molinero

Jornada Nocturna

Número: uno

Ingresos anuales 241.402.-

Sueldo: 17.243 x 12 = 206.916.Pagas extraordinarias: 2 34.486.-

Al ser titular de familia numerosa de primera categoría, el mínimo exento se eleva a 250.000.-, cifra a la que no alvanzan sus ingresos anuales, por lo tanto, no tributa.

Limpiero Jornada nocturna	
Número: uno.	
Ingresos anuales	011 100
Sueldo: 15.085 x 12 = 181.020	211.190
Pagas extraordinarias: 2 30.170	
Base imponible	211.190
Mínimo exento	100.000
Base liquidable	111.190
Tipo de gravamen: 14 por 100	15.566'60
Premio de cobranza: 1 por 100	155'66
TOTAL A INGRESAR	15.410124
Empacador	
Jornada nocturna	
Número: dos.	
Numero: dos. Ingresos anuales	. 0 6.0
-	101.022
Sueldo: 12.973 x 12 155.676	
Pagas extraordinarias: 2 25.946	
Base imponible	181.622
Mínimo exento	100.000
Base liquidable	81.622
Tipo de gravamen: 14 por 100	11.427'08
Premio de cobranza: 1 por 100	114'27
TOTAL A INGRESAR	11.312'81
Chôfer	
Jórnada nocturna	
Número: uno.	
Ingresos anuales	212.142
Sueldo: 15.153 x 12181.836	
Pagas extraordinarias: 2 50.506	•
	*
Base imponible	212,142
Minimo exento	100.000
Base liquidable	112.142
	15.699'88
Premio de cobranza: 1 por 100	

一个是最大的一种多种的人的 医阿里氏病 医阿里氏病 医阿里氏病 医甲状腺素

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

Jefe Molinero y Químico Número: dos. Ingresos anuales	210.000		
Base imponible	210.000		
Base liquidable	15.400 154		
TOTAL A INGRESAR	15.246.		
Número: uno. Ingresos anuales	210.000		
Al ser sus ingresos anuales idénticos a los de los dos ca			
sos anteriores, su liquidación de impuestos será l Cuota del Tesoro			
sos anteriores, su liquidación de impuestos será l Cuota del Tesoro	a misma.		
sos anteriores, su liquidación de impuestos será l Cuota del Tesoro	15.400 154		
sos anteriores, su liquidación de impuestos será l Cuota del Tesoro	15.400 154		
Sos anteriores, su liquidación de impuestos será l Cuota del Tesoro	15.400 154 15.246		

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

IMPUESTO SOBRE LA RENTA DE SOCIEDADES Y DEMAS ENTIDADES JURI-

41.

DICAS

Hecho imponible. - art. 4. Existencia de rentas o beneficios netos obtenidos, durante el período de imposición, por las en tidades consideradas como sujetos pasivos.

Sujeto pasivo. - art. 9. Las Sociedades civiles y mercantiles, cualquiera que sea su forma y objeto social, incluso las Cooperativas.

Base imponible. - art. 13 y 14. Constituirá la base imponible, la totalidad de la renta o beneficio neto en el período de la imposición. Se determinará deduciendo de los ingresos - brutos obtenidos por la Entidad en el período de imposición, el importe de los gastos necesarios para la obtención de aqué llos.

Base liquidable. - art. 32. Sorá el resultado de practicar en la imponible la reducción de las cantidades que se destinen a la Previsión para Inversiones y a las Reservas para Inversiones de Exportación.

<u>Tipo de gravamen.</u> - art. 51. - Se aplicará a la base liquida ble el tipo del 30 por 100.

Deducciones de la cuota. - art. 57. Se deducirán las siguientes cuotas tributarias íntegras: las fijas de la Contribución Territorial Rustica y Pecuaria; las de la Contribución Territorial Urbana; las fijas del Impuesto sobre los Rendimien tos del Trabajo Personal; las del Impuesto sobre las Rentas -del Capital y las de Licencia Fiscal del Impuesto Industrial.

Determinación de la base imponible. - art. 23. Se determinará dentro de los siguientes regimenes:

- Estimación directa: los rendimientos serán los que se deduzcan, única y exclusivamente de la Contabilidad.
- Estimación objetiva: los rendimientos serán los imputados in dividualmente a cada sujeto pasivo por las Juntas de Evaluación Global. El sujeto pasivo podrá renunciar a este régimen, aplicándose entonces el de estimación directa.
- Estimación por Jurados Tributarios: a los que les corresponderá la apreciación en conciencia de las bases imponibles, como régimen subsidiario de los de estimación directa y objeti-

LIQUIDACION

Beneficios	11.189.185
Ingresos:	
Cuota Licencia Fiscal 10.638	
Cuota Cont.T.Urbana 60.900	
Cuota I.R.T.Personal 179.735X-	251.273
	11.440.458
Gastos:	
Participacion.Laborales 895.134'80	
Participación Consejo 1.118.918'50	
Gravamen Especial 4% S.A 368.323'26	2.382.376′56
BASE IMPONIBLE	9.058.081*44
Reducciones:	
Fondo Previsión Inversiones	750.000
BASE LIQUIDABLE	8.308.081:44
Tipo de gravamen: 30 por 100	2.492.424.43
Deducciones:	
Cuota Licencia Fiscal 10.638	
Cuota Cont.T.Urbana 60.900	71.538
INGRESO A CUENTA	2.420.886143

© Del documento, los autores. Digitalización realizada por ULPGC. Biblioteca Universitaria, 2009

BIBLIOGRAFIA Y DOCUMENTACION CONSULTADA

I Plan de Desarrollo Económico y Social de Canarias (64-67)
III Plan de Desarrollo Económico y Social de Canarias (68-71)
III Plan de Desarrollo Económico y Social de Canarias (72-75).
Código Alimentario Españel.
Técnica Melimera. - R. Geoffroy
Catálogos de les Establecimientos Morros, S.A.
Todo sobre las Sociedades Anémimas. - J. Manuel Carrera
Reglamentación Nacional del Trabajo en harimeras.
Economía de la Empresa. - José Ma Fernández Pirla.
Centabilidad Aplicada a Empresas. - Antenio Goxéns Duch.
Textos Refundidos de los Impuestes.
Infomación obtenida en Fábricas de la provincia, centros oficiales (Hacienda y Registro Mercantil) y demás notas y apuntes.

ULPGC.Sibilotece Universitaria

679256 BIG 664.641 PAE mol

