

feim lo forman

ASCIMA	Asociación Nacional de Fabricantes de Carpintería Industrializada de Madera.
ANFPM	Asociación Nacional de Fabricantes de Puertas.
ANFP	Asociación Nacional de Fabricantes de Parquet.
AFPA	Asociación de Fabricantes de Puertas y Afines de Castilla la Mancha.
AFCCM	Asociación de Fabricantes y Constructores de Casas de Madera.
FAPROMA	Asociación de Fabricantes de Paletas y Productos de Madera para la Manutención.
ANFTA	Asociación Nacional de Fabricantes de Tableros.
AFML	Asociación de Fabricantes de Madera Laminada.
ASIM	Asociación Soriana de Industrias de la Madera.

Presidente: Jaime Ribas **ANFPM**

Vicepresidente: Tomás Rubio **ASCIMA**

Vocales:	José Blanco	ANFPM
	José Antonio Comesaña	ANFTA
	Augusto Cruzado	AFCCM
	Lluís Figueras	AFML
	José Ramón García	ANFPM
	Manuel García	AFPA
	Mariano Hervás	ANFP
	José Hijo	ASCIMA
	José María Larrea	FAPROMA
	José Luis Lázaro	ASIM
	Ángel Salas	ASCIMA
	Gerardo Urchaga	ANFTA

Gerente: Francisco G. Herranz

Dirección: C/ Hileras nº 17 1º C 28013 Madrid
 Teléfono: 91 547 89 43
 Fax: 91 547 62 69
 web: www.feim.org
 e-mail: feim@feim.org

Dirección y Coordinación de **FEIM Informa**
 Juan Manuel Miranda

diseño y maquetación gráfica
 teléfono 975 228 668 email grafical@telefonica.net

SUMARIO

editorial

nuestras empresas

nuestras asociaciones

entrevista

D. Teófilo Revenga
 Consejero Delegado de IMFYE, S.A.

reportaje

Figueras Tecnifusta: una fábrica de madera laminada absolutamente robotizada e informatizada

información jurídica

Alcance de la responsabilidad fiscal subsidiaria de los empresarios



ASIGNATURA PENDIENTE

Todos los industriales que componemos las huestes de FEIM sabemos que la exportación es, no sólo nuestra vía de expansión natural, sino también el colchón que puede y debe amortiguar las "estrecheces" que han de venir. Y vendrán, cuando el ritmo de la construcción se ajuste a la histórica normalidad de los ciclos que marcan la evolución de esta actividad.

Exportar parece hoy una misión imposible para un empresario español. La falta de competitividad frente a los productores emergentes, la fortaleza del euro, las distintas y diversas culturas de la carpintería allende nuestras fronteras se suman a la inherente obligación de generar una red de distribución en el exterior. Lo peor es que durante muchos años ha resultado más cómodo atacar el mercado interior, orondo y necesitado; ávido de todo y deprisa. Pero ahora conviene fijarse en otras alternativas, porque no llegará el alpine para todos.

Productos como la tarima, la puerta, la ventana o las vigas no son especialmente difíciles de transportar. Si tomamos como referencia mercados próximos como Portugal o Francia, e incluso Marruecos o Túnez, la propia logísti-

ca vigente de cada gran fabricante es capaz, cuando menos, de sondear sus posibilidades fuera de nuestras fronteras.

Durante el primer cuatrimestre de este año, las exportaciones españolas de productos de madera se acercaron a los 300 millones de euros, lo cual se traduce en un incremento de casi un 4% respecto a las ventas sectoriales a mercados foráneos cosechadas en idéntico período de 2003. Definitivamente, no somos incapaces de generar negocio ahí afuera.

Y no nos debemos conformar con lo que insinúan todas esas grúas que todavía adornan las pequeñas y grandes ciudades de España. La importación también avanza. Araña su cuota, sobre todo gracias al precio y a una calidad aceptable.

El industrial español cuenta con el conocimiento profundo del mercado interior, de su idiosincrasia, sus necesidades y sus hábitos. Si a eso añadimos productividad, diseño e imaginación en cuanto a las fórmulas de distribución, defenderemos también el ingente mercado de la rehabilitación y la decoración, frente a lo que aguarda ahí, bien cerca y bien pronto.

NUESTRAS EMPRESAS

Artevi presenta el modelo "Mara"



Puertas Artevi presenta "Mara", un nuevo modelo que conjuga sencillez y armonía. "Mara" está decorada con una original hendidura por ambas caras, que recorre de arriba abajo la puerta. Un rectángulo central conforma el cuerpo de la pieza, que queda dividido por cuarterones lisos o con vidriera.

Este modelo está disponible en roble, haya vaporizada, cerezo, mukaly, etc. hasta un total de veinte maderas diferentes. Líneas claras y funcionales definen esta nueva colección de Puertas Artevi.

Norma comercializará las puertas de exterior Therma-Tru



Therma-Tru comercializará sus puertas de exterior de fibra de vidrio a través de Puertas Norma. Therma-Tru, empresa estadounidense que se presentó en España en la pasada edición de Construmat, inicia así su expansión en España. Las puertas de exterior Therma-Tru, con una garantía de 25 años, son un producto resistente, de altas prestaciones como aislante térmico y acústico, y con acabados de gran belleza.

Norma, una de las principales referencias europeas en el segmento de fabricación de puertas, pondrá inicialmente a disposición del mercado nacional, a través de su división comercial Jeld-Wen Plus y mediante sus 33 puntos de distribución en España, los modelos de Therma-Tru "Classic-Craft" y "Fiber-Classic".

Duck Fin prestará asesoramiento financiero e inmobiliario a Las Cinco Jotas

El fabricante gallego de casas de madera "Las Cinco Jotas" incluirá a Ferrol en su red de comercialización, tras un acuerdo alcanzado con la compañía de asesoramiento de financiación inmobiliaria Duck Fin.

El acuerdo de colaboración con Duck Fin, compañía asentada en Ferrol, cubre las necesidades de "Las Cinco Jotas" en materia de financiación y asesoramiento inmobiliario. Según su director, Alejandro Pereira, Duck Fin se responsabilizará del asesoramiento tanto en el aspecto relativo a la financiación de la vivienda como del terreno sobre el que se asentará. Los servicios que presta "Las Cinco Jotas" son cerrados y llave en mano.

Benito Sistemas de Carpintería presenta la ventana Ermetic B-4+



Ermetic B-4+ una modificación de la B-45. Se trata de una ventana mixta formada por aluminio en su cara exterior y madera por el interior. Presenta un perfil de hoja de 68 x 45 mm. con una única junta de estanqueidad. Los cierres no están mecanizados, sobresalen del perfil de la ventana. Generalmente se fabrica con el cajón de la persiana incorporado, de ahí el término «Monoblock» o «Monobloque». Esta ventana pertenece a la familia de las «Aire 11», por ser de 11 mm. la distancia entre la hoja y el marco para la colocación del herraje.

La cifra de negocios de Tafisa crece un 7%

Tafisa, fabricante de tableros perteneciente al Grupo Sonae Industria, ha registrado en el primer semestre de 2004 un incremento del 7% en su cifra de negocios respecto al mismo período del ejercicio anterior, según la Comisión Nacional del Mercado de Valores. Tableros de Fibras, S.A. alcanzó de enero a junio los 675 millones de euros, frente a los 632 del año 2003.

Díaz de Alda propone un sistema estructural semiligero

"Iruir-System" es un sistema estructural semiligero de construcción modular, pretensado y realizado con madera maciza, que permite unir distintos módulos, con madera posicionada en sentido horizontal o vertical.

En este sistema, concebido por Carpintería Díaz de Alda, un módulo está compuesto por la agrupación de un determinado número de tableros moldurados, unidos entre sí a través de sus cantos transversales mediante perfiles metálicos. A su vez, están atravesados por barras roscadas que tensan dicha agrupación. El sistema es ideal para chalets, casas de campo, oficinas, aulas, casas jardín, etc.

Éxito del sistema "Reverse" de Guillén

El sistema "Reverse" de puertas con fijación de tornillos ocultos, desarrollado por Guillén Industrias de la Madera, ha obtenido una gran aceptación en el mercado español. Con "Reverse" se logra la armonización y racionalidad de componentes, así como una reducción de stocks. "Reverse" es, ante todo, una solución rápida y eficaz de puesta en obra.

Entre sus características básicas destacan: la fijación con tornillos ocultos, instalaciones limpias y sencillas, juntas de estanqueidad y un cerco único con juego de embocaduras.

NUESTRAS ASOCIACIONES

FEIM, AEIM y AHEC, unidos en CONSTRUTEC

FEIM participará en Construtec, Salón de la Construcción que celebrará su octava edición de 13 a 16 de octubre en Madrid, junto a la Asociación Española de Importadores de Madera (AEIM) y la American Hardwood Export Council (AHEC). Las tres entidades contarán con un stand conjunto donde se mostrarán imágenes de proyectos arquitectónicos emblemáticos diseñados por prestigiosos arquitectos europeos.

Los industriales del tablero, contra el Real Decreto 436/2004 de retribución de la producción de energía eléctrica



ANFTA –Asociación Nacional de Fabricantes de Tableros-, miembro de APPA –Asociación de Productores de Energías Renovables- considera que debe evitarse que la madera apta para la producción de productos se utilice directamente para la generación de energía.

El Real Decreto 436/2004, orientado a promover la producción y el uso de energía renovable, afecta especialmente a la biomasa leñosa; materia prima para los fabricantes de tablero y combustible para las centrales térmicas, ya que conduce a una posible escasez de madera para la industria del tablero, cuyas credenciales medioambientales llevan décadas mejorando.

AFCCM, más cerca del sello de calidad de AITIM

Apenas restan unos flecos para iniciar la aplicación del reglamento para la posible obtención del sello de calidad AITIM por parte de los socios de la Asociación de Fabricantes y Constructores de Casas de Madera. Así se desprende de la reunión que la junta directiva de AFCCM celebró el pasado día 24 de septiembre en

FEIM, a la cual se incorporó José Enrique Peraza, secretario de AITIM.



En la reunión se coincidió en la idea de que este sello, así como toda la documentación técnica y promocional posible, son vitales para que este colectivo aspire a avanzar en las negociaciones con OCTs y Aseguradoras.

El sello de calidad AITIM para los fabricantes y constructores de casas de madera avalará, entre otras, las prestaciones de estos productos frente al ruido, la temperatura y el fuego, ya que su reglamento se adaptaría absolutamente a la legislación vigente y al nuevo CTE (Código Técnico de Edificación). Una vez reformado el reglamento para la consecución de los sellos de calidad AITIM para casas de madera, se marcará su tarifa definitiva; algo que se consumará en breve.

Nuevos modelos de puertas se someten a ensayos de fuego

El grupo de trabajo de la Asociación Nacional de Fabricantes de Puertas para el ensayo de puertas frente al fuego continúa poniendo a prueba nuevos modelos en el AFITI-LICOF. En concreto, recientemente fueron sometidas a ensayo puertas RF 30 y 60 pantografiadas, con montante y con vidriera; siempre atendiendo a las necesidades y demandas del mercado.

Tres socios de FAPROMA asistieron al 58º Congreso de FEFPEB

El pasado día 22 de septiembre se celebró en Rotterdam (Holanda) una reunión del Comité Técnico de FEFPEB (Federación Europea de Fabricantes de Palets y Embalajes de Madera), a la cual siguió, en los días 23 y 24, el 58º Congreso anual de la organización. A los eventos asistieron, junto a su secretario general, Francisco Herranz, tres asociados de FAPROMA (Asociación de Fabricantes de Palets y Productos de Madera para la Manutención); entidad integrada en FEIM (Federación Española de Industrias de la Madera).

En Róterdam, el Secretario General de CEI-Bois Sr. Filip de Jaeger, presentó el proyecto

mapa de ruta 2010, cuyo principal objetivo es el de promocionar la madera y lograr que “en Europa lleguemos a unas cifras de consumo de madera per cápita del mismo orden que en Estados Unidos”.

El mapa de ruta 2010 es un proyecto estructurado por sectores y, en concreto, existe el correspondiente al sector del palet y embalaje, para lo cual se han creado tres grupos de trabajo: palet, embalaje industrial y embalaje ligero.

En Holanda se planteó la cuestión de la caducidad del tratamiento térmico. La posición de FEFPEB es que “el tratamiento térmico no tiene caducidad”. Durante la celebración del 58º Congreso de FEFPEB, se impartió una ponencia relativa a la presentación de un nuevo sistema de secado rápido de la madera que reduce



los tiempos de secado convencionales aproximadamente en un 50%, ya que se llegan a alcanzar temperaturas superiores a los 100 °C, mientras el consumo de energía de todo el proceso de secado se reduce en torno a un 15 / 20 %.

También se debatió sobre la venta de madera indebidamente marcada y los pasos que tato FEFPEB como la propia CEI-Bois están dando al respecto. Finalmente, se habló sobre los dos principales sistemas de Certificación Forestal, FSC y PEFC, y se propuso que cada organización se decante sobre uno de ellos y se contrasten ideas en una próxima reunión, de cara a fijar una posición conjunta.

La próxima reunión del Comité Técnico de FEFPEB tendrá lugar los días 7 y 8 de diciembre en Bruselas (Bélgica).

D. Teófilo Revenga

Teófilo Revenga, consejero delegado de Imfyte, S.A.:
“En España, tal vez por motivos de idiosincrasia, se recurre muy poco a la ingeniería”

Imfyte es una ingeniería especializada en la industria de la madera, en su primera y segunda transformación. Experimentada en Sudamérica y África, y conocedora de los nichos de mercado que puede ofrecer el mercado español, Imfyte expone a continuación, a través de su consejero delegado, Teófilo Revenga, el presente de la relación industria-ingeniería en nuestro país.

¿Se apoya la industria española de la madera en los servicios de ingeniería?

En España, tal vez por motivos de idiosincrasia, se recurre muy poco a la ingeniería. Casi sólo se cuenta con empresas como Imfyte cuando el cliente va a iniciar la actividad, pero raramente cuando decide incorporar un nuevo proceso a su fábrica; momento en el cual se le podría ayudar verdaderamente y en el que contar con una ingeniería siempre compensa económicamente.

En el sector de la madera de nuestro país dominan absolutamente las empresas de tipo familiar, de tamaño mediano o pequeño. Es habitual hallar al cabeza de familia con alguno de sus hijos visitando una feria y comprando maquinaria que, aunque será de interés para su industria, existen muchas posibilidades de que esté descompensada respecto al resto del equipamiento del taller o líneas de producción.

¿Puede ser un freno la avalancha de certificaciones que se exigen hoy al industrial?

Son cosas distintas. El mercado exige progresivamente las certificaciones forestales, medioambientales, de calidad, etc., y eso es positivo. Es un costo que, en ningún caso debería relacionarse con la opción de contratar una ingeniería, cuyo fin primordial es el de garantizar la productividad.

Dicho sea de paso que Imfyte está haciendo en España numerosas cadenas de custodia.

¿Tiene hoy la ingeniería que concebir o inventar los proyectos empresariales?

Imfyte es una ingeniería atípica, ya que en ocasiones participa en los proyectos que desarrolla. Pero lo lógico y normal es que la empresa acuda a la ingeniería para que estudie y desarrolle un planteamiento puramente técnico. Sí es cierto que nosotros estudiamos continuamente nichos de mercado para productos nuevos de madera y promovemos su fabricación.

Valorando la visita a todas las instalaciones que Vd. conoce en España, ¿qué nivel técnico y de organización presentan?

Las empresas de tipo medio/alto tienen, en general, unas instalaciones de un nivel bastan-

te bueno, aunque siempre es mejorable su diseño, de cara a optimizar procesos y los materiales y sus flujos. Indudablemente, cuentan casi todas con equipos de alta calidad y marcas de prestigio.

En el segmento medio/bajo de nuestra industria maderera, se unen varias deficiencias: falta equipamiento, el diseño brilla por su ausencia y las máquinas suelen ser mediocres.

¿Es rocosa la competencia extranjera de las ingenierías españolas?

No nos abruma la sombra de las ingenierías foráneas. Tal vez han avanzado algo más en el campo de la primera transformación. Sin embargo, los grandes grupos italianos y alemanes que ofertan gamas completas de maquinaria de segunda transformación cuentan con secciones de ingeniería orientadas a vender su producto, con lo que a su competencia técnica hay que sumar la dosis comercial que imprimen a su trabajo. Realmente no son ingenierías independientes que puedan dar una garantía de selección imparcial del equipo al cliente.

¿Es difícil para una ingeniería demostrar su independencia a la hora de prescribir una máquina u otra?

En los proyectos “llave en mano” pactamos con el cliente una serie de condiciones técnicas y le damos a conocer una serie de posibles suministradores. Habitualmente nunca citamos menos de tres posibilidades por cada línea de producto. El cliente elige su proveedor, en función de la calidad presupuesta a su producto, el precio, los plazos de entrega, etc.

¿En qué proyecto trabaja actualmente IMFYTE, dentro de España?

El proyecto más importante que Imfyte desarrolla actualmente a nivel nacional está localizado en Castilla y León, concretamente en la Sierra de la Demanda, entre las provincias de Burgos y Soria. Listo para su ejecución inmediata, se trata de un complejo maderero de dos nuevas empresas: PROESMADERA y UESMADERA. La primera fabricará ventana con perfilera interior de madera laminada y de aluminio en su exterior, así como una tarima



Teófilo Revenga, Consejero Delegado de IMFYTE, S.A.

especial de dos capas. Ambos productos se servirán absolutamente acabados y a medida para la construcción. La segunda se especializará en la producción con alta tecnología de chapa natural de pino silvestre, destinada a la producción de mueble de alta calidad.

Y afuera, ¿sigue activa Imfyte en los continentes americano y africano?

Desde luego; en estos momentos trabajamos en un proyecto en Colombia y aspiramos a liderar otro en Uruguay; principalmente ligados a la segunda transformación de la madera. En Colombia hemos presentado, con financiación española, un estudio de viabilidad para el aprovechamiento de una gran área forestal de pino y ciprés, para aserrar y fabricar de tablero alistonado, molduras y puertas.

Actualmente mantenemos actividad, además de en los países citados, en Chile, Argentina, Perú y se está avanzando en un programa de alta repercusión para el país en Guinea Bissau.

Finalmente, ¿cómo ve la evolución de la industria de nuestro sector?

Indudablemente, el consumo de productos de madera seguirá aumentando a nivel mundial. El empleo de paneles de madera de diversos tipos en el sector de la construcción y otras aplicaciones está evolucionando muy positivamente actualmente, y es de suponer que así continuará.

A lo largo de los próximos años se presenta el reto tecnológico de ir sustituyendo en numerosas aplicaciones de la madera maciza, especies procedentes de bosques autóctonos por otras de plantación. A este reto ineludiblemente han de hacer frente un porcentaje importante de las industrias del sector en los próximos años.

Figueras Tecnifusta: una fábrica de madera laminada absolutamente robotizada e informatizada

En una superficie de casi 5.000 metros cuadrados de capacidad instalada, la prestigiosa compañía catalana cuenta con 20 empleados y fabrica estructuras de madera especiales principalmente para pequeña y mediana obra. Apartada de la fabricación estandarizada, Tecnifusta construye cualquier diseño, por complicado que sea, a medida del cliente.

Heredera de una tradición familiar maderera de 75 años, Figueras Tecnifusta nace en 1992 como empresa especializada en la fabricación de estructuras de madera laminada, animada por los arquitectos y constructores de su entorno. "Nuestros hijos y empleados se han preocupado de aprender todo lo posible respecto a este producto —afirma Lluís Figueras Baix, gerente de la compañía de L'Escala, en Girona—, tanto dentro como fuera de España, entre los países más avanzados en la materia como Alemania, Austria, Suiza o Francia".

Figueras Tecnifusta da en el año 2000 el salto clave en la industria de la madera laminada, cuando la compañía robotiza la planta de producción e informatiza todos sus procesos, desde el diseño de las piezas, hasta su fabricación, pasando por los departamentos de administración, almacenaje y expedición de producto acabado.

La clave, el diseño

Cuando un proyecto se va a poner en marcha, el primer paso es diseñar la estructura que se va a construir en el área de ingeniería. "Estamos en estrecho contacto con el arquitecto, pero finalmente el cálculo global y el desarrollo de cada pieza lo hacemos nosotros —explica Lluís Figueras—. Si el cliente queda conforme con nuestro presupuesto, iniciamos la fabricación".

Fabricar una estructura de madera significa construir un kit completo, donde cada pieza —desde la tomillería hasta el picerío de madera, pasando por juntas y gomas— es mecanizada con

absoluta precisión en un robot que recibe las órdenes de trabajo desde la oficina de diseño.

"Cuando el transporte se presenta complicado, cargamos los camiones desde el ordenador —apunta Figueras—, optimizando al máximo el espacio y garantizando la seguridad en el traslado de las piezas.

Una fábrica preparada

Las instalaciones de Figueras Tecnifusta en L'Escala (Girona) son adecuadas para todas las fases de producción de madera laminada. Su área de almacén mantiene el contenido de humedad necesario en la madera.

La temperatura en la zona de producción es, como mínimo, de 15°C. Durante el fraguado de los elementos se requiere una temperatura superior que es, como mínimo, de 20°C cuando la temperatura inicial de la madera es superior a 18°C, y de 25°C cuando la temperatura inicial de la madera es superior a 15°C.

Durante la producción, la humedad relativa del aire está comprendida entre el 40 y el 75%. Se acepta un 30% en el fraguado y pequeñas desviaciones durante cortos períodos de tiempo.

Figueras Tecnifusta dispone de termohidrógrafos para supervisar continuamente la temperatura y la humedad relativa del aire en las zonas de almacenaje, producción y fraguado, xilohigrómetros para medir el contenido de humedad de la madera y calibrarlo y equipos para mecanizar empalmes mediante uniones dentadas en las láminas, con la suficiente resistencia y fiabilidad.

Asimismo, la compañía dispone de equipos para medir el grosor de las láminas, de planeadoras para mecanizar superficies, e instrumentos para pesar y mezclar la resina y el endurecedor en las relaciones adecuadas, o para la aplicación uniforme del adhesivo, la presión requerida en la línea de adhesivo, y para ensayar la resistencia de los empalmes por unión dentada o la integridad de las líneas de adhesivo.

Materia prima

La madera utilizada por Figueras Tecnifusta para la fabricación de vigas de madera lamina-

da encolada es abeto nórdico, procedente de Suecia y clasificada resistentemente como C24 (u otros si el proyecto lo especifica). Su producción se ha llevado a cabo siguiendo la norma EN 519, y cuenta con los correspondientes certificados de origen y producción de su proveedor, Boxholm Timber AB, así como con un certificado de control de producción del Instituto Nacional Sueco de Ensayos e Investigación.

La temperatura de la madera utilizada por Figueras Tecnifusta para la fabricación de vigas de madera laminada encolada es, como mínimo, 15° C. Su grado de humedad máximo es, para madera tratada, del 11-18%, y para la madera no tratada, del 8-15%. La variación del contenido de humedad de las láminas en la pieza de madera laminada encolada no es superior al 4%.

La madera está clasificada mecánicamente por su resistencia según la norma EN 519. La cola utilizada por Figueras Tecnifusta cumple las especificaciones de la norma EN 301. Se trata de una resina sintética derivada de una reacción de condensación entre un compuesto sintético (que contiene melamina y urea) y "formaldehídos".

Las uniones dentadas se ensayan a flexión según la norma EN 385.

Respecto a la deslaminación, para vigas en clase de servicio 3 se realizan ensayos de acuerdo con el método A de la norma EN 391. Para vigas en clase de servicio 1 ó 2, se realizan con el método antes indicado, o mediante un ensayo de resistencia a cortante en la línea de adhesivo, según la norma EN 392.





Alcance de la responsabilidad fiscal subsidiaria de los empresarios

La Ley 58/2003, de 17 de Diciembre, General Tributaria (BOE el 18 de Diciembre), introduce determinadas novedades en la regulación de la responsabilidad en el ámbito tributario, creando un supuesto, regulado en su artículo 43, apartado 1, letra f) referido a la que eventualmente podrá exigirse a *“las personas o entidades que contratan o subcontraten la ejecución de obras o la prestación de servicios correspondientes a su actividad económica principal, por las obligaciones tributarias relativas a tributos que deben repercutirse o cantidades que deban retenerse a trabajadores, profesionales u otros empresarios, en la parte que corresponda a las obras o servicios objeto de la contratación o subcontratación”*

Lo novedoso del artículo de referencia, unido al hecho de su entrada en vigor el 1 de Julio de 2004, hace necesaria la interpretación de determinados aspectos de aquél.

En relación con lo anterior, se han planteado a la Dirección General de Tributos diversas cuestiones, que han suscitado controversia en distintos ámbitos y sectores económicos, que resulta conveniente resolver. Así ha sucedido mediante la Resolución 2/2004, de 16 de Julio de la citada Dirección General. Dichas cuestiones son básicamente, de dos órdenes:

De **carácter sustantivo**, relativo al concepto de actividad económica principal.

De **carácter procedimental**, referente a la emisión del certificado específico que se regula en la norma, y que afecta a la falta de emisión del mismo en plazo por parte de la Administración Tributaria y al particular tratamiento que ha de darse a las personas o entidades que inicien una actividad económica, respecto de las cuales es preciso determinar qué ha de entenderse por *“encontrarse al corriente de sus obligaciones tributarias”* en relación con el citado certificado.

Como antecedentes en la legislación española en la materia objeto de esta Resolución, pueden citarse tanto el texto refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores, aprobado por el Real Decreto Legislativo 1/1995, de 24 de Marzo, como el texto refundido de la ley General de la Seguridad Social, aprobado por Real Decreto Legislativo 1/1994, de 20 de Julio.

A) Al amparo de los antecedentes normativos citados y en consideración a lo sentado por la jurisprudencia en la materia, es ineludible concluir que el

concepto *“actividad económica principal”* a que se refiere el artículo 43.1 letra f), de la Ley 58/2003, de 17 de Diciembre, General Tributaria, ha de ser analizado de manera singular en cada supuesto en el que eventualmente sea de aplicación el citado precepto, debiendo utilizarse en su definición los conceptos de actividad propia e indispensable, sin que pueda excluirse a priori, con carácter general, que dentro de dicho concepto de *“actividad económica principal”* se incorporen las de carácter complementario a las que integran el ciclo productivo, como por ejemplo, el concepto de objeto social, como definidor, a priori, de dicha actividad.

En relación con el concepto de objeto social es preciso recordar que, la trascendencia del objeto social justifica la exigencia legal de una precisa determinación del ámbito de actividad en que debe desenvolverse la actuación del nuevo ente, debiendo tenerse en cuenta que la determinación en el objeto social del genero incluye todas las especies y, salvo para su expresa exclusión, no es necesaria su enumeración, pudiendo concluirse que si bien la sociedad no puede realizar legalmente actividades que no aparezcan enumeradas en su objeto social, si puede llevar a cabo, de forma ocasional, actos aislados no incluidos en aquél. En este sentido, es doctrina consolidada que la dedicación de parte del patrimonio de una sociedad a una actividad distinta de la delimitada en su objeto puede ser calificada como acto complementario o auxiliar y no necesariamente como extralimitación de éste, en atención a las circunstancias que concurren en el caso, estimándose que hay que analizar el caso concreto para apreciar si existe o no extralimitación del objeto social.

B) El artículo 43, apartado 1, letra f), de la Ley General Tributaria señala también que la responsabilidad que regula *“no será exigible cuando el contratista o subcontratista haya aportado al pagador un certificado específico de encontrarse al corriente de sus obligaciones tributarias emitido a estos efectos por*

la Administración tributaria durante los 12 meses anteriores al pago de cada factura correspondiente a la contratación o subcontratación”.

Añade el precepto que dicha emisión, o su denegación, se producirá en el plazo de tres días desde su solicitud por el contratista o subcontratista, debiendo facilitar las copias del certificado que le sean proporcionadas. Dicha solicitud por otra parte podrá realizarse con ocasión de la presentación de la declaración del Impuesto sobre la Renta de las Personas Físicas o del Impuesto sobre Sociedades a que esté obligado, supuesto en el que la emisión o denegación se producirá con arreglo al procedimiento y en los plazos que se determinen reglamentariamente.

Al haber entrado en vigor el precepto y siendo necesario un desarrollo reglamentario para el supuesto de solicitud con ocasión de la presentación de las declaraciones señaladas más arriba, es aconsejable establecer un mecanismo por el cual se protejan la seguridad jurídica y la continuidad en el tráfico mercantil, en interés del solicitante y de los destinatarios finales de dicho certificado en aquellos supuestos en los que la Administración no pueda realizar dicha emisión en el plazo legalmente establecido de tres días.

En tal sentido, el solicitante podrá entender provisionalmente emitido el citado certificado a partir del día siguiente al de finalización establecido por la norma a cuyo efecto tendrá derecho a obtener de la Administración Tributaria una comunicación acreditativa de tal circunstancia, que habrá de expedirse de forma inmediata. La falta de emisión del certificado acreditada por dicho documento tendrá eficacia frente al pagador (comitente) y determinará la exoneración de responsabilidad para el mencionado pagador, que figure en la solicitud de certificado efectuada por el contratista o subcontratista que alcanzará al importe de los pagos que se realicen durante el periodo de doce meses a contar desde la referida solicitud.

En relación con las personas o entidades que inicien una actividad económica, respecto de las cuales no existe una posibilidad efectiva de comprobación por parte de la Administración Tributaria, la emisión del certificado específico se fundamentará en la comprobación del cumplimiento de las obligaciones tributarias formales inherentes a su creación y constitución.

No se deben olvidar nuestras empresas, en el supuesto de que subcontraten, exigir a estos el certificado de estar al corriente de sus obligaciones Tributarias, siguiendo en todo caso los puntos contemplados en la resolución de la Dirección General de Tributos que se comenta.