

| | |
|--|----|
| INTRODUCCIÓN..... | 5 |
| Capítulo 1 | |
| EVOLUCIÓN DE LA PRESENCIA DE EMPRESAS GLOBALES | |
| BAJO EL RÉGIMEN DE LA IME | 11 |
| <i>Programa de Maquila de Exportación</i> | 12 |
| <i>Factores de atracción</i> | 17 |
| <i>Contribuciones al crecimiento</i> | 25 |
| Crecimiento del volumen físico | 25 |
| Crecimiento del número de establecimientos y del empleo | 26 |
| Crecimiento de las exportaciones..... | 28 |
| Concentración geográfica | 30 |
| Contenido nacional | 31 |
| <i>La IME en Ciudad Juárez</i> | 32 |
| Capítulo 2 | |
| LOS ESTUDIOS SOBRE LA IME EN MÉXICO | 37 |
| Capítulo 3 | |
| MARCO ANALÍTICO PARA ANALIZAR LOS PROCESOS | |
| DE ACUMULACIÓN EN LAS MAQUILAS | 47 |
| <i>Conceptualización del proceso de acumulación</i> | |
| <i>de capacidades tecnológicas</i> | 48 |
| <i>La taxonomía de capacidades tecnológicas</i> | 50 |
| <i>La matriz de capacidades tecnológicas de la IME</i> | 51 |
| <i>Empresas multinacionales y globales</i> | 54 |

| | |
|--|-----|
| Capítulo 4 | |
| METODOLOGÍA | 61 |
| <i>Estrategia de investigación</i> | 61 |
| <i>Valoración cualitativa de las capacidades tecnológicas</i> | 67 |
| Capítulo 5 | |
| DELPHI CORPORATION: LÍNEA DE NEGOCIO DE | |
| SENSORES Y ACTUADORES | 69 |
| <i>Delphi Corp. en México</i> | 69 |
| Perfil de la empresa | 69 |
| La creación del Centro Técnico en México (MTC) | 71 |
| La línea de negocio de sensores y actuadores | 75 |
| Evolución productiva y acumulación de capacidades tecnológicas en la línea de sensores y actuadores | 76 |
| Etapa I. Ensamble simple de pocos componentes (1979-1988) | 77 |
| Etapa II. Ensamble complejo de productos (1989-1994) | 82 |
| Planta 35. Sistemas Eléctricos y Conmutadores (SEC) | 82 |
| Plantas 57 y 58 en Chihuahua | 84 |
| Etapa III. Diseño de productos (1995-2002) | 87 |
| Planta 35. Sistemas Eléctricos y Conmutadores (SEC) | 87 |
| Plantas 57 y 58 en Chihuahua | 92 |
| Centro Técnico en México (MTC) | 94 |
| Capacidades centradas en el proceso y organización de la producción | 99 |
| Capacidades centradas en el producto | 101 |
| Capacidades relacionadas con las actividades de vinculación externa | 103 |
| Selección y negociación con proveedores | 103 |
| Relación con clientes | 107 |
| Vínculos con instituciones del entorno | 108 |
| La matriz actual de capacidades tecnológicas | 110 |
| Capítulo 6 | |
| ROYAL PHILIPS ELECTRONICS | 113 |
| <i>Royal Philips Electronics en México</i> | 113 |

| | |
|---|-----|
| Perfil de la empresa | 113 |
| Evolución de la presencia de Philips en México | 114 |
| <i>Evolución productiva y acumulación de capacidades tecnológicas en la línea de negocio de televisores</i> | 118 |
| Etapa I: Ensamble simple de componentes (1973-1983) | 119 |
| Etapa II: Del ensamble simple al ensamble final de componentes: la producción de chasis E-20 y E-50 (1984-1986) | 121 |
| Etapa III: El ensamble final de televisores (1987-2002) | 123 |
| Selección y negociación con proveedores | 132 |
| Relación con clientes | 134 |
| Vínculos con instituciones locales | 135 |
| <i>La matriz actual de capacidades tecnológicas</i> | 137 |
| Capítulo 7 | |
| THOMSON CONSUMER ELECTRONICS | 141 |
| <i>Thomson Multimedia en México</i> | 141 |
| Perfil de la empresa | 141 |
| Evolución de la presencia de Thomson en México y la creación de un Centro de Soporte Técnico | 142 |
| <i>Evolución productiva y acumulación de capacidades tecnológicas en la línea de negocios de televisores, decodificadores y cable módem</i> | 148 |
| Etapa I: Ensamble simple y complejo de componentes (1969-1980) | 149 |
| Etapa II: Rediseño de procesos y modificación de equipo (1981-1992) | 155 |
| Etapa III: Ensamble final, proceso de manufactura y diseño (1993-2002) | 163 |
| Función técnica de grandes proyectos de inversión | 167 |
| Capacidades centradas en el proceso y organización de la producción | 168 |
| Capacidades centradas en el producto | 168 |
| Capacidades en la función técnica de vinculación interna | 169 |

| | |
|--|-----|
| Capacidades en la función técnica de vinculación externa | 170 |
| Capacidades en la función técnica de modificación de equipo | 170 |
| <i>La matriz actual de capacidades tecnológicas</i> | 171 |
| Capítulo 8 | |
| ANÁLISIS COMPARATIVO DE LOS PROCESOS DE ACUMULACIÓN | |
| EN LAS SUBSIDIARIAS | 173 |
| <i>La trayectoria de acumulación de capacidades tecnológicas</i> | 173 |
| <i>La acumulación de capacidades tecnológicas</i> | |
| <i>por función técnica.</i> | 175 |
| <i>Los disparadores del proceso de acumulación</i> | 178 |
| <i>Hechos estilizados del proceso de acumulación</i> | |
| <i>de capacidades tecnológicas</i> | 180 |
| Capítulo 9 | |
| CONCLUSIONES E IMPLICACIONES DE POLÍTICA | 183 |
| BIBLIOGRAFÍA | 189 |