



FILO:UBA
Facultad de Filosofía y Letras
Universidad de Buenos Aires

G

Origen, desarrollo y transformación de la manufactura del calzado en la Argentina (1870-1920)

Autor:

Kabat, Marina

Tutor:

Rieznik, Pablo

2002

Tesis presentada con el fin de cumplimentar con los requisitos finales para la obtención del título en Licenciatura de la Facultad de Filosofía y Letras de la Universidad de Buenos Aires en Historia

Grado



FILO:UBA
Facultad de Filosofía y Letras

FILODIGITAL
Repositorio Institucional de la Facultad
de Filosofía y Letras, UBA

TESIS 10-3-13

FACULTAD de FILOSOFÍA Y LINGÜÍSTICA	
Nº 804569	MES
24 JUN 2002	
Agr.	ENTRADA

***Origen, desarrollo y transformación de la manufactura
del calzado en la Argentina (1870-1920)***

Tesis de licenciatura en historia

UNIVERSIDAD DE BUENOS AIRES
FACULTAD DE FILOSOFÍA Y LETRAS
Dirección de Bibliotecas

10-3-13

Marina Kabat

D. N. I.: 24.308.923

Libreta Universitaria: 24.308.923

Año de ingreso 1993

Director: Profesor Pablo Rieznik

Indice

Introducción	1
Capítulo I Trabajo y proceso de trabajo.	
A. Estado de la cuestión: el estudio de los procesos de trabajo en la historiografía argentina.	
1. Los estudios industriales clásicos en la Argentina.	4
2. El estudio de los procesos de trabajo	5
B. La industria del calzado.	10
C. Proceso de trabajo	14
1. Perspectiva marxista de los procesos de trabajo.	14
2. Marcos teóricos alternativos.	21
3. Conclusiones	33
Capítulo II Introducción al mundo de la fabricación de calzado	
A. El trabajo del zapatero	35
B. Evolución de la rama en los Estados Unidos.	48
C. Detrás de las cifras. Una aproximación al desarrollo de la rama desde las fuentes censales.	52
D. La creación de un mercado para las manufacturas	59
Capítulo III Una pareja ocasional: la cooperación simple y la manufactura conviven.	
A. La cooperación simple como forma de trabajo previa a la manufactura.	62
B. Los avances de la manufactura en el trabajo a domicilio.	63
C. La división del trabajo en los talleres. Los distintos tipos de establecimientos: las zapaterías a medida y los talleres de calzado.	65
D. Juan Balaguer, un precursor de la manufactura moderna.	68
E. El trabajo femenino.	72
F. Un balance de conjunto sobre el cierre del período.	73
Capítulo IV La etapa clásica de la manufactura (1890-1903)	
A. La crisis de 1890: dos tesis olvidadas y una investigación pendiente.	79
B. La extensión del sistema de rueda y el deterioro de las condiciones laborales.	82
C. Timidos avances de la manufactura moderna.	84
D. Divide y ahorrarás: el principio de Babbage.	87
E. Manufactura, trabajo a domicilio y trabajo femenino.	91
F. El pago a destajo: sus vínculos con la manufactura y el trabajo a domicilio.	94
Capítulo V La manufactura se moderniza (1903- 1920).	
A. De la rueda humana a la rueda de máquinas.	97
B. Importación y fabricación local de maquinaria para la industria del calzado.	
1. La UMSCO en la Argentina.	99
2. La competencia nacional: La casa Enrique Schuster.	102
3. Singer	103
C. El proceso de trabajo	104
D. El proceso de trabajo en otras empresas menores, la persistencia del trabajo manual	119
E. Verificación del predominio de la manufactura moderna a través de los censos y otras fuentes cuantitativas.	128
F. Calificación de la fuerza de trabajo	130
G. Trabajo a domicilio y trabajo femenino	134
H. La evolución del trabajo a domicilio. Sus causas.	141
I. El problema del mercado.	145
J. Una nueva crisis se avizora.	148
Apéndice: Cuadros y tablas.	152
Conclusiones	162

Introducción

A pesar de la proliferación de estudios sobre la organización del trabajo vigente hoy en la Argentina, no se verifica un interés similar en las transformaciones ocurridas en este ámbito en periodos anteriores. Por ello estas investigaciones carecen de un conocimiento sólido de la etapa previa a que las transformaciones actuales operasen y a esto se debe también las serias dificultades que enfrentan para mensurar el alcance de las mismas e interpretar su significado. Salvo por un par de excepciones, los estudios históricos han ignorado los cambios ocurridos en los procesos de trabajo. En general, las investigaciones sobre la historia de la industria argentina se mantienen estancadas y ofrecen panoramas generales, o bien se limitan a realizar estudios de caso. Nosotros no nos proponemos abordar el problema de la industria argentina, sumamente amplio y complejo; en cambio, nos limitamos a explorar uno de sus aspectos: el proceso de trabajo. Para nosotros el conocimiento de las transformaciones de los procesos de trabajo representa una puerta privilegiada para ingresar al estudio de la industria argentina, así como también nos permite acceder a otra serie de problemas vinculados con la conformación de la clase obrera.

Intentamos dar cuenta de las principales transformaciones ocurridas en los sistemas de trabajo. A nuestro juicio, estas pueden conceptualizarse a partir de las categorías marxistas de cooperación simple, manufactura y gran industria. En la primera de estas etapas el capitalista no introduce modificaciones en el proceso de trabajo y su acción se limita a reunir un mayor número de asalariados en un taller, donde realizan el mismo trabajo o alguno similar. El desarrollo de la manufactura, en cambio, implica una división sistemática del trabajo, una parcelación de tareas. Por último, la gran industria se basa en un cambio mayor en el medio de trabajo: de la herramienta se llega a la máquina que no está aislada como elemento simple del proceso productivo, sino que conforma un sistema de máquinas.

Desde esta perspectiva nuestro objetivo es, entonces, observar el nacimiento, desarrollo y las transformaciones del régimen manufacturero y el origen de la gran industria en un sector económico determinado, la industria del calzado en la Argentina. Postulamos como hipótesis que, si bien aparece antes, el régimen manufacturero se afianza a partir de la crisis de 1890. Esta provoca la quiebra de muchos de los pequeños talleres que trabajaban aún bajo la forma de cooperación simple. Además en esta época surge y se generaliza un sistema de trabajo basado en una minuciosa división de las tareas (la rueda). La transición a la gran industria, comienza a dar pasos más firmes a partir de 1903 cuando la USMCO, una empresa dedicada a la fabricación y venta de maquinaria para la industria del calzado, instala una filial comercial en el país. Desde entonces observamos una rápida expansión de la manufactura moderna (manufactura donde se comienza a usar máquinas para suplantarse la mano de obra, pero donde aún no se ha

conformado el sistema de máquinas propio de la gran industria) y el surgimiento de algunas empresas donde se desarrolla la gran industria. Podemos plantear como hipótesis que esta evolución originó una nueva crisis que afectó a esta industria en los últimos años de la segunda década del siglo veinte.

En el primer capítulo resumimos los principales enfoques teóricos para abordar el estudio de los procesos de trabajo y exponemos las razones por las que adoptamos la conceptualización marxista. El segundo capítulo se inicia con una descripción del trabajo del zapatero, útil para comprender posteriormente el régimen manufacturero basado en la descomposición en tareas parciales de este oficio y para conocer qué operaciones realizan las máquinas que más tarde reemplazan el trabajo manual. Su conocimiento resulta a la vez insustituible para evaluar el proceso de descalificación de la fuerza de trabajo que acompaña a los cambios que intentamos explicar. A su vez, realizamos un racconto de las principales innovaciones y métodos de producción gestados en esta rama, desarrollados en Inglaterra o en Estados Unidos. Debido a que los cambios del proceso de trabajo en la industria del calzado en la Argentina reprodujeron en forma mucho más acelerada los pasos que siguió su par norteamericana, presentamos un resumen del desarrollo de la misma. Esto nos ofrece un punto de comparación respecto de la industria argentina. Por último, dentro del segundo capítulo analizamos también la evolución general de la rama a través de los censos nacionales y municipales.

A nuestro juicio, la ley del desarrollo desigual y combinado, es lo que permite que la industria argentina del calzado atravesase por las distintas fases en forma mucho más rápida que su homóloga del norte. Esto se manifiesta claramente si se analizan las consecuencias que trajo el accionar en el país de la USMCO que en todo momento proveyó al mercado local de las últimas novedades en maquinarias para la fabricación de calzado. Este problema conduce a un debate mayor, que no abordaremos aquí, en torno a las relaciones entre la economía mundial y las economías nacionales. Esta controversia excede, por un lado, los problemas planteados en esta tesis y, por otra parte, no modifica las conclusiones que se desprenden de nuestro relevamiento empírico. Si nos interesa defender, con respecto a las diferencias entre los sistemas de trabajo implementados en Estados Unidos y en Argentina, la idea de que estas divergencias responden al menor tamaño del mercado argentino. Las firmas más importantes producen en condiciones similares a las fábricas de Estados Unidos; las pequeñas diferencias existentes parecen responder a que el menor volumen de producción no justifica el empleo de estas innovaciones. A su vez, en la Argentina, el problema del tamaño del mercado se refleja en una constante y muy temprana preocupación por la promoción de exportaciones.

En el tercer, cuarto y quinto capítulo de esta tesis nos abocamos a analizar cada una de las etapas en que dividimos el período. La primera de ellas abarca de 1870 hasta 1890 y compone un lapso donde la cooperación simple y la manufactura coexisten. La segunda etapa comienza con la crisis del noventa y corresponde al desarrollo en

profundidad y extensión del régimen manufacturero en su figura clásica. La última de estas fases, que se inicia en 1903 con el arribo de la USMCO, se extiende hasta 1920, donde predomina la manufactura moderna. En este último período, a la vez nace la gran industria, aunque ésta ocupa dentro de él un lugar secundario, quedando limitada a unas pocas empresas que, si bien tienen un porcentaje importante del total producido en la rama, no alcanzan aún el predominio de ésta. En síntesis, durante los cincuenta años estudiados se produce en la industria del calzado el pasaje de la cooperación a la gran industria. Hacia el final del período estudiado si bien predomina aún la manufactura moderna, la gran industria se expande rápidamente.

En cada de las etapas señaladas comenzamos por analizar en detalle el o los sistemas de trabajo vigentes, para luego mensurarlos y establecer así su importancia relativa. De esta manera nuestra investigación logra salvar al mismo tiempo las dos falencias básicas que caracterizan a la mayoría de los estudios industriales. Por una parte, no nos limitamos a un abordaje general, más o menos abarcativo, así como tampoco detenemos nuestro análisis tras haber relevado unos pocos estudios de casos, de una representatividad no verificada. No es nuestro objetivo analizar la organización del trabajo sólo en un reducido grupo de empresas de punta, sino que, por el contrario, intentamos determinar cuál es el sistema de trabajo *predominante* en cada etapa. Para ello, desde la imagen más general que poseemos nos sumergimos en las fuentes para descubrir los cambios cualitativos ocurridos en el sistema de trabajo, después de lo cual retornamos al plano más general, con el propósito de medir la extensión cuantitativa, el alcance de esas transformaciones.

El sentido y la importancia de los cambios de los procesos de trabajo que aquí estudiamos no se comprende sin atender a un conjunto de factores más amplio que responden a éstos como, por ejemplo, las modificaciones del trabajo a domicilio. Este punto es importante porque éste ha sido generalmente considerado como inmutable, como si conservara siempre las mismas características a través de toda su historia. Esperamos que el análisis de los cambios que operan en este ámbito en cada una de las distintas etapas contribuya a transformar esta visión tan arraigada.

Así como en cada uno de los capítulos reservamos un espacio para examinar los cambios en el trabajo a domicilio, lo mismo hacemos respecto al empleo de fuerza de trabajo infantil y femenina. A su vez, en las distintas etapas analizamos el nivel de calificación de la mano de obra. Respecto a este último punto sostenemos que en la industria del calzado opera un agudo proceso de descalificación que se manifiesta en una simplificación de tareas que requieren cada vez un menor tiempo de aprendizaje, a pesar de que se observa un mayor grado de calificaciones formales en los obreros empleados. Por último, para completar el cuadro de cada etapa se presenta en cada una de ellas una comparación respecto lo que ocurría en igual período en Estados Unidos.

Capítulo I. Trabajo y Proceso de trabajo.

A. Estado de la cuestión: el estudio de los procesos de trabajo en la historiografía argentina.

1. Los estudios industriales clásicos en la Argentina.

Resulta notorio el escaso desarrollo que ha tenido durante las últimas décadas la producción historiográfica respecto de la industria argentina, comparada con otras áreas de investigación. En este ámbito, que siempre resultó relativamente marginal, el libro pionero de Dorfman que data de 1942,¹ a la vez que el texto de Eduardo Jorge,² de 1971, continúa siendo una obra de referencia. Ya de origen más reciente podríamos añadir el libro de Jorge Schvarzer, *La industria que supimos conseguir*³ que, sin embargo, se mantiene en el mismo nivel de generalidad que los anteriores, aunque posee una clave interpretativa distinta.

Recientemente se han publicado textos que abordan aspectos puntuales, como los estudios de empresas. Es el caso del trabajo de Sábato y Korol sobre Alpargatas, donde el objetivo es analizar la política de inversiones de esta firma.⁴ La investigación de Badoza sobre la Compañía General de Fósforos⁵ representa otro ejemplo de este tipo de estudios. Un segundo grupo de textos, que analizaremos en detalle más adelante, se ha dedicado a estudiar no ya una empresa sino una rama de la industria, con la intención de dar cuenta de los cambios en los procesos de trabajo. Se trata de los trabajos de Sartelli⁶ referido a la agricultura y de Lobato⁷ y Tarditi⁸ sobre los frigoríficos. Otros mantienen una perspectiva general, como en el análisis de la localización industrial que realiza Schvarzer.⁹ Un balance de la producción historiográfica sobre el tema puede verse en el texto de Korol.¹⁰

Estas contribuciones resultan, sin embargo, pequeñas en relación con el campo de investigación abierto. Se

¹ Dorfman, Adolfo: *Historia de la industria argentina*, Solar Hachette, 1942 (primera edición).

² Jorge, Eduardo: *Industria y concentración económica. Desde principios de siglo hasta el peronismo*. Bs. As., Siglo XXI, 1971.

³ Schvarzer: *La industria que supimos conseguir. Una historia político-social de la industria argentina*, Planeta, Bs. As., 1996.

⁴ Gutierrez, Leandro y Korol, Juan Carlos: "Historia de empresas y crecimiento industrial en la Argentina. El caso de la Fábrica Argentina de Alpargatas" en *Desarrollo económico*, vol.28, n° 111, octubre-diciembre de 1988.

⁵ María Silvia Badoza: "Archivos de Empresas: La Compañía General de Fósforos.", en VII Jornadas Interescuelas Departamentos de Historia, Universidad Nacional del Comahue, 1999.

⁶ Sartelli, Eduardo: "Procesos de trabajo y desarrollo capitalista en la agricultura" en *Razón y Revolución*, n° 6, otoño de 2000.

⁷ Lobato, Mirta: *El 'taylorismo' en la gran industria exportadora argentina. (1907-1945)*, CEAL, Bs. As., 1988.

⁸ Tarditti, R.: "El proceso de trabajo en los frigoríficos: una moderna manufactura" en Primeras Jornadas Interdisciplinarias de estudios agrarios y agroindustriales, Bs. As., 1999.

⁹ Schvarzer: "La implantación industrial" en Romero, JL y Romero, LA (directores): *Buenos As.. Historia de cuatro siglos*. Tomo II, Bs. As., Abril, 1983, segunda edición, Grupo Editor Altamira, Bs. As., 2000.

¹⁰ Korol, J. C.: "La industria 1850-1914", en *Nueva historia de la Nación Argentina*, Bs. As., Academia Nacional de la Historia, 2000.

ha avanzado muy poco en el conocimiento empírico del desarrollo industrial y, quizás debido a esto, no se han formulado nuevos interrogantes. Las discusiones abiertas son relativamente viejas y aún en ellas los progresos son exiguos. Creemos que el conocimiento de los procesos de trabajo imperantes en cada rama puede contribuir a saldar estas controversias. Es el caso, por ejemplo, de la discusión en torno al surgimiento de la industria argentina planteada por Villanueva,¹¹ que ya se encontraba implícita en la formulación de Díaz Alejandro,¹² respecto del surgimiento de la industria argentina en las décadas que preceden la crisis de mil novecientos treinta, momento que había sido considerado por la historiografía tradicional como inicio del desarrollo industrial. La respuesta que demos sobre el momento en que surge la industria argentina depende, en última instancia, de qué entendamos por industria. Por ejemplo, los talleres donde se trabaja en forma artesanal no son comparables con las fábricas mecanizadas; el estudio de los procesos de trabajo permite establecer las diferencias entre ambos. Lo mismo ocurre con otra controversia anterior, referida al nivel de la concentración industrial, que enfrenta a Dorfman y Eduardo Jorge. Dorfman sostiene que aquel índice era, en 1935, relativamente alto. Eduardo Jorge, apelando a la misma fuente postula lo contrario, o sea que el grueso de la producción era proporcionado por las pequeñas y medianas empresas. El problema subyacente es cómo delimitar estas categorías, ¿cómo definir las? ¿por el número de obreros, por los capitales invertidos, por la producción alcanzada? Todas estas variables confluyen en la determinación de los procesos de trabajo y el conocimiento de éste puede aclarar cuáles de ellas han de emplearse en cada caso. En el apartado C del segundo capítulo analizamos la evolución a largo plazo del sector que nos ocupa, a través de la información relevada en los censos nacionales y municipales, además de las estadísticas sectoriales elaboradas por la Cámara de Fabricantes del Calzado. Allí establecemos algunas consideraciones generales sobre el avance de la concentración, que luego examinamos en mayor detalle al abordar los sucesivos periodos de la industria del calzado, estableciendo las relaciones entre dicho avance y los cambios en los procesos de trabajo.

2. El estudio de los procesos de trabajo.

Si los trabajos sobre la historia de la industria argentina parecen escasos, la ausencia de estudios específicos sobre los procesos de trabajo resulta aún mayor. Una excepción a este olvido casi generalizado es el trabajo de Mirta Lobato, *El 'taylorismo' en la gran industria exportadora argentina. (1907-1945)*¹³. En él la autora intentaba

¹¹ Villanueva: "El origen de la industrialización argentina", en *Desarrollo Económico*, nº 47, diciembre de 1972.

¹² Díaz Alejandro, Carlos: "Etapas de la industrialización argentina" en: Díaz Alejandro, C.: *Ensayos de historia económica argentina*, Bs. As., Amorrortu, 1975.

¹³ Lobato, Mirta: op. cit.

demostrar cómo el taylorismo se implementaba en la Argentina en los frigoríficos norteamericanos desde finales de la primer década del siglo veinte. Por una parte se hacía referencia a la división del trabajo (muy extendida dentro de los frigoríficos) y a la existencia de un departamento técnico o gerencial, cuyas funciones no aparecían claramente especificadas. Frente a esto, en una entrevista Dorfman¹⁴, sostiene que el método de trabajo vigente en los frigoríficos no era taylorista sino fordista porque el obrero permanecía en su sitio mientras que los materiales se desplazaban.

Como parte de la indagación exploratoria que efectuamos sobre el tema, intentamos rastrear las primeras preocupaciones sobre el taylorismo en el país, trabajo oportunamente publicado.¹⁵ Si bien esta indagación reveló algunos aspectos interesantes, no abrió una línea de investigación clara. Esto se debía a que aún continuábamos presos de las categorías regulacionistas que más tarde abandonaríamos. Resultaba claro que la discrepancia entre Lobato y Dorfman se debía en parte a la imprecisión en el empleo de estos conceptos y, al profundizar en la matriz teórica de los mismos, comprobamos que esta imprecisión era inherente a las categorías utilizadas. Era necesario, entonces, repensar aquellos conceptos. Por otra parte, un texto de Iñigo Carrera¹⁶ resultó clave para dirigir nuestra atención hacia los conceptos marxistas a los que, en un principio, no habíamos otorgado la centralidad necesaria. Dentro del proyecto de investigación en el marco del que se desarrolla esta tesis se escribieron entonces trabajos empleando las categorías marxistas de manufactura y gran industria, específicamente en el agro pampeano. Por fuera de nuestro equipo de investigación Tarditi¹⁷ realizó un trabajo semejante sobre los frigoríficos.

Distintos autores se internaron en el estudio de los procesos de trabajo en búsqueda de respuestas a preguntas muy diferentes. Como veremos, muchos de ellos se encuentran en principio más preocupados por aspectos vinculados con la formación de la clase obrera que con la historia económica o industrial.

Si bien la preocupación que guía el trabajo de Lobato no aparecía claramente en su primer artículo sobre el tema, en su reciente libro¹⁸ ésta se puede deducir con mayor facilidad. Bajo una fuerte influencia del historiador británico Edward Thompson, Lobato intenta reconstruir la experiencia de una fracción de la clase obrera argentina, la ocupada en los frigoríficos. Por eso estudia la vida en la fábrica, pero también en la comunidad, analizando la vivienda, las instituciones vecinales y los distintos tipos de relaciones que se establecían en la ciudad de Berisso. Esto influye el modo de encarar los cambios en los procesos de trabajo: por un lado estudia el proceso de trabajo para observar como

¹⁴ Dorfman, Adolfo: "Taylorismo y fordismo en la industria argentina de los '30 y los '40" en *Realidad Económica*, n° 132, 1995.

¹⁵ Kabat, Marina: "El ojo del amo. Primeras inquietudes en torno al taylorismo en la Argentina (1920-1930)", en *Estudios del Trabajo*, n° 17, primer semestre de 1999.

¹⁶ Iñigo Carrera, Nicolás: "Notas para la investigación de los cambios en los procesos de trabajo en la fase actual del capitalismo", en *PIMSA*, 1998.

¹⁷ Tarditi, op. cit.

éste determina diferencias dentro de la clase obrera: el trabajo femenino y masculino, las diferentes calificaciones y jerarquías. Por otra parte, y esto parece ser lo principal, todo cambio productivo es observado, sobre todo, a la luz de la experiencia obrera. Por ello analiza, entre otros aspectos, la ruptura que los tiempos de la fábrica representan frente a los tiempos propios del trabajo agrícola (en el caso de los migrantes rurales) y del trabajo doméstico, entre las mujeres. De alguna manera el énfasis colocado en la percepción de los obreros, facilita una cierta confusión en el análisis que no termina de distinguir los cambios en los métodos de trabajo de los cambios en la forma de control y gestión. Esto se suma a los problemas inherentes a las categorías empleadas que ya hemos comentado a raíz de su artículo anterior. Conviene destacar que uno de los principales méritos de esta obra, asentada sobre una base documental muy amplia, es la inusual perspectiva de largo plazo que introduce.

En su libro *Los trabajadores de Buenos Aires. La experiencia de mercado: 1850 - 1880*,¹⁹ Sábato y Romero abordan, desde un plano general, algunas cuestiones vinculadas con los cambios del proceso de trabajo. Este libro se estructura sobre el estudio de la conformación de la oferta y demanda de mano de obra. Desde este punto de vista la división del trabajo y la mecanización son factores importantes en tanto determinan, entre otros elementos, la composición por género y la calificación de la mano de obra. Un aspecto interesante al que Sabato y Romero aluden, y que nosotros corroboramos en nuestra investigación, es la existencia de una división de tareas dentro del trabajo a domicilio. Dentro de su argumentación, este dato sirve a los autores para probar cómo estos obreros a domicilio se diferenciaban de los artesanos clásicos y, lejos de ser un sector autónomo y mucho menos corporativo, se hallaban fuertemente vinculados con los talleres. Por último, Sábato y Romero intentan distinguir, en base a su organización del trabajo, las fábricas de los talleres: las primeras surgirían sobre el final del período (década de 1870') y se caracterizarían por la presencia de división del trabajo y empleo de maquinaria. Esta definición resulta insuficiente en tanto califica a la producción mercantil simple como trabajo en talleres, mientras los establecimientos fabriles agruparían tanto a las manufacturas como a las grandes industrias. Esto se debe a que los autores asocian los avances de la división del trabajo con la mecanización y parecen suponer que ambos procesos actuaron en forma más o menos simultánea. Consideramos que este error puede adjudicarse a la perspectiva general de este libro que, por otra parte, no tiene a los cambios de los procesos de trabajo como objeto de estudio específico. Creemos, a su vez, que una investigación desagregada por ramas de la economía permitirá diferenciar y periodizar adecuadamente la

¹⁸ Lobato, Mirta: *La vida en las fábricas. Trabajo, protesta y política en una comunidad obrera, Berisso (1904-1970)*, Entrepasados/Prometeo, Bs. As., 2001.

¹⁹ Sábato, Hilda y Romero, Luis Alberto: *Los trabajadores de Buenos Aires. La experiencia de mercado: 1850 - 1880*, Sudamericana, Bs. As., 1992.

fragmentación de tareas y la mecanización.

La sociología ha brindado a partir de un enfoque regulacionista diversos análisis sobre los cambios recientes de los procesos de trabajo. Sin embargo, se ha escrito también algún artículo con una perspectiva histórica. Por ejemplo Novick y Catalano²⁰ intentan historizar los distintos "modos de regulación" y establecen una periodización para los mismos. Para ello emplean un criterio normativo. Así, consideran que entre los años 1950 y 1975 se materializó en la Argentina un acuerdo fordista basado en la ley 14.250 que establece las convenciones colectivas de trabajo. Entre 1976-1987 se desintegraría ese acuerdo, lo que estaría indicado por la derogación de la ley 14.250. Desde el mismo marco teórico, Julio Neffa²¹ discute con estas autoras, pues considera que en la Argentina no existió el nivel de consumo masivo propio del fordismo. Más allá de las divergencias dentro de esta corriente, sus distintos representantes tienden a privilegiar aspectos normativos o mercantiles por sobre el estudio de la organización del trabajo. Esta falencia resulta más notoria en los trabajos históricos que en los que abordan el período contemporáneo.

A diferencia de los distintos autores comentados, nuestro objetivo principal es examinar el surgimiento de la manufactura y su transición hacia la gran industria en un sector particular de la economía argentina, el de la producción de calzado, con el propósito de conocer el grado de desarrollo capitalista del país. Esta misma perspectiva es la que asumen los trabajos ya citados de Sartelli, Iñigo Carrera, Tarditti y Ortiz.²² En segundo lugar, consideramos que estos cambios en los procesos de trabajo determinan ciertas características de la clase obrera y condicionan las modalidades de sus luchas. Este segundo aspecto, que no es abordado en esta tesis, queda planteado para una segunda etapa de nuestra investigación.

Respecto a nuestro objetivo postulamos como hipótesis que estas transformaciones se relacionan con las principales crisis económicas que afectaron al país: en el primer caso, el desplazamiento definitivo de las formas cooperativas simples por la manufactura tiene lugar con posterioridad a la crisis de 1890. De alguna manera, esto implica retomar una vieja proposición de Dorfman y Ortiz sobre la incidencia de dicha crisis en los inicios de la industria argentina. Esta tesis se ha visto relegada al olvido por la interpretación exclusivamente política de aquellos sucesos, propiciada por la historiografía dominante. En segundo lugar, creemos poder situar el momento del pasaje a la gran industria en torno a la década del veinte, década en la que encontramos una serie de transformaciones que repercutirían en la crisis del treinta. El mismo Ortiz había esbozado una interpretación similar de este proceso.

²⁰ Novick, Marta y Catalano, Ana María: "La Sociología del Trabajo al encuentro de las relaciones laborales en un marco de incertidumbre" en Panaia, Marta (comp.): *Trabajo y empleo. Un abordaje interdisciplinario*. Bs. As., EUDEBA - PAITE, 1992.

²¹ Neffa, Julio C.: *Modos de Regulación, regímenes de acumulación y sus crisis en la Argentina (1880-1996): una contribución a su estudio desde la teoría de la regulación*, Bs. Aires, EUDEBA, PIETTE CONICET, 1998.

Este autor, al indagar en la evolución industrial argentina utiliza las mismas categorías que nosotros empleamos en este trabajo. Desde un uso marxista de los conceptos de cooperación, manufactura y gran industria, se pregunta por el modo y el tiempo en que se producen las transiciones entre estas etapas. Este problema, que también es nuestra inquietud principal, está bien planteado por Ortiz, quien, sin embargo, no logra resolverlo en forma adecuada. Al revisar su argumentación se aprecia un esfuerzo por estudiar el desarrollo de la manufactura y la gran industria a partir de los datos que nos proveen los censos, tratando de encontrarles a estas categorías equivalentes en las fórmulas censales. Por ejemplo, en el censo de 1914 que divide las actividades industriales en manufactureras y no fabriles, supone que las manufactureras equivalen a fábricas propiamente dichas o sea a grandes industrias.²³ Se manifiestan aquí los inconvenientes de trabajar con los censos nacionales sin establecer ciertos reparos:²⁴ la definición de industrias manufactureras y no fabriles que dan los censos no se corresponde de un modo automático con los conceptos marxistas de manufactura y gran industria que Ortiz utiliza. La existencia de manufacturas o gran industria sólo puede resolverse apelando a fuentes cualitativas que revelen los procesos de trabajo, que son lo que las diferencian. De la lectura de su texto se desprende que Ortiz conocía esos métodos de trabajo, al menos de un modo general, por cierto no sistemático ni pormenorizado. Refiriéndose a la evolución industrial en la segunda década del siglo advierte, con gran lucidez, que operan importantes transformaciones en los procesos de trabajo, que acabarían por incidir en la crisis del treinta. La salida de esa crisis está, a su juicio, vinculada con el pasaje definitivo de la manufactura a la gran industria:

“...Era precisa la aparición del gran mercado, de las grandes empresas, tal como se presenta en la tercera etapa del desarrollo industrial argentino: la que ocurre a partir de 1920 realiza una modificación substancial de los métodos de fabricación: ella prepara para la transformación que precipitará y se desarrollará durante el desenvolvimiento de la crisis. El pasaje de la manufactura a la fábrica, que comienza a realizarse decididamente con posterioridad a aquella, implica una profunda revolución en la técnica y en la economía de la producción: ella modifica de manera inexorable las costumbres, reforma conceptos, separa a los distintos factores de la producción y acentúa la divergencia fundamental que ocurre entre el carácter social del trabajo y el régimen legal de su consecuencia, la producción”.²⁵

La tesis de Ortiz se contrapone a la imagen habitual de la década del veinte, generalmente considerada como un periodo de relativa estabilidad económica, al postular que se producen importantes transformaciones vinculadas con el desarrollo posterior de la crisis del treinta. Nuevamente nos encontramos frente al problema de que esta tesis no puede ser avalada o refutada desde un análisis censal, dificultad que se acentúa en este periodo al carecer de datos.

²² Ortiz, Ricardo: *Historia económica de la República Argentina*, Bs. As., Plus Ultra, 1971.

²³ Ortiz, op. cit., págs. 219 y 220.

²⁴ Ortiz cuestiona algunos aspectos de las categorías censales. Considera equivocado, por ejemplo, que canteras, tambos y obrajes sean consideradas industrias no fabriles en vez de manufactureras.

entre los censos de 1914 y 1935. Este vacío puede ser subsanado con investigaciones empíricas desagregadas sobre los procesos de trabajo, que aborden por separado las distintas ramas económicas. A este nivel es posible articular un conocimiento detallado de las transformaciones de los procesos de trabajo con un conjunto más completo de fuentes cuantitativas compuestas no sólo por los censos nacionales, sino también por estadísticas sectoriales que complementan y cubren varios de los vacíos informativos que aquellos presentan.

B. La industria del calzado.

La manufactura de calzado resulta un segmento clave de la industria a la hora de estudiar las transformaciones en los procesos de trabajo. Por ejemplo, al relevar las huelgas organizadas en respuesta a cambios en la organización del trabajo, observamos que son los obreros del calzado quienes protagonizan con mayor frecuencia este tipo de conflictos. ~~MANMANA~~

Antes de elegir en forma definitiva el calzado como la rama que nos ocupa consultamos el *Boletín del Departamento Nacional de Trabajo* (en adelante BDNT), donde encontramos informes sobre huelgas motivadas por las transformaciones en la organización del trabajo. Los datos que brinda este boletín para el inicio de la década del veinte son menos completos que en los años posteriores. Las crónicas de huelgas de la Capital Federal aparecen sistemáticamente recién desde 1923, para fechas anteriores sólo contamos con algunas cifras agregadas donde constan las huelgas según sus distintas causas.

Sin embargo esto es suficiente para apreciar la incidencia de los conflictos vinculados con la organización del trabajo. Si analizamos la clasificación propuesta por el BDNT encontramos que bajo la nómina "condiciones laborales", se agrupa a los conflictos originados porque "...se han pretendido modificar las condiciones en que se realizaba el trabajo"²⁵. Este número del citado Boletín otorga especial atención al problema. Allí se señala que los trabajadores de la indumentaria son quienes ocasionaron más huelgas con el objeto de modificar las condiciones en que realizaban su trabajo; particularmente entre los zapateros ésta era la principal causa de conflicto. Además se indica que

"los conflictos planteados por haber pretendido la clase trabajadora modificar alguna de las formas que regían en las condiciones del trabajo fueron en su mayor parte solucionadas de manera negativa, no guardando relación con la suma de obreros

²⁵ Ortiz, R., op. cit., pág. 214.

²⁶ *BDNT*, n° 40, abril de 1921, pág. 641.

afectados".²⁷

Entre los años 1923 y 1930 en cada semestre el BDNТ nos ofrece una crónica de las huelgas de la capital detallando gremios, causas, cantidad de obreros, duración y resultados de las mismas, información que consignamos en el cuadro n°1. En él se observa que los obreros del calzado, nombrados tanto en forma general, como por sus especialidades (plantilladores, cortadores, etc.) llevan adelante en forma asidua huelgas relacionadas con la organización del trabajo. En esta tesis sólo vamos a evaluar dichos conflictos en la medida en que nos revelen particularidades de la organización del trabajo, dejando de lado los aspectos políticos de la vida sindical de los zapateros, gremio heredero de una fuerte tradición de radicalismo político.²⁸

Si consultamos otro tipo de publicaciones como el *Boletín de la Unión Industrial Argentina* (en adelante BUIA) volvemos a encontrar referencias a las transformaciones que afectan al sector.²⁹ La manufactura del calzado es conceptualizada en todo momento como una de las más modernas y dinámicas, como un ejemplo de las industrias que crecen y se modernizan.

Es posible que la producción de calzado por ser una industria "natural", que utilizaba materias primas del país, fuera un caso más adecuado para publicitar el desarrollo de la manufactura argentina que las así llamadas industrias artificiales. Si bien este hecho puede haber impulsado una mayor difusión de sus logros, haciéndolos más conocidos, esto no modifica el carácter de los mismos. Los elogios que los medios empresarios dedican a la modernización de esta rama son la contracara del malestar que observamos en las organizaciones obreras; ambos son manifestaciones contrapuestas del fenómeno que pretendemos estudiar.

No sólo los contemporáneos han empleado a la industria del calzado para ejemplificar los avances técnicos que atravesaba el país, también los historiadores han recurrido a este sector para documentar las transformaciones que estudian. Mirta Lobato apela a él para mostrar cómo en los inicios del siglo veinte se implantaba la mecanización y la división del trabajo en ocupaciones que poseían fuertes raíces artesanales.³⁰ Al examinar, también a principios de siglo, la incidencia de los avances técnicos sobre el paro forzoso, Panettieri refiere a las quejas de cortadores de calzado por las previsibles consecuencias del uso de maquinaria en esa sección.³¹ Por último, cuando Schvarzer³² desea ilustrar la

²⁷ BDNТ, n° 40, abril de 1921, pág. 642.

²⁸ Ver: Hobsbawm, Eric (en colaboración con Joan Scott): "Zapateros políticos", en Hobsbawm, Eric: *El mundo del trabajo. Estudios históricos sobre la formación de la clase obrera*, Crítica, Barcelona, 1987.

²⁹ Ver, por ejemplo: BUIA, n° 36, junio de 1921; BUIA n° 58-59, abril-mayo de 1923; *Industrias y Negocios*, n° 9, febrero de 1924; idem. n° 23, agosto de 1925; idem., n° 29, marzo de 1926.

³⁰ Lobato, Mirta: op. cit., pág. 9.

³¹ Panettieri, José: *El paro forzoso en la Argentina agroexportadora*, Bs. Aires, CEAL, 1988, pág. 23.

incidencia del capital extranjero en el desarrollo industrial argentino, por medio de una cita de Wythe alude a la importancia que la empresa United States Machinery Co. tuvo en la modernización del sector. El historiador norteamericano Wythe, de quien Schvarzer extrae la cita, comenta además las exportaciones de calzado de la Argentina a Sudamérica y España.³³

A pesar de las reiteradas menciones a los cambios en la fabricación del calzado, estos no han sido investigados en forma sistemática. Sólo puede encontrarse un trabajo general encarado por Pedro Matheu y Alberto Bialakowsky³⁴ que refiere al período contemporáneo, pero no se han realizado estudios históricos. De este modo, se extraen citas aisladas que refieren a la industria del calzado para ejemplificar distintos aspectos de las transformaciones productivas. Pero, precisamente, la sucesión rápida de distintas etapas, la articulación compleja de las fábricas mecanizadas con el trabajo a domicilio, entre otros problemas, puede volver engañoso el uso de citas fortuitas, ejemplos aislados de un proceso dinámico y complejo que no se ha estudiado en profundidad, pero a cuyos aspectos o momentos aislados se remite para avalar afirmaciones diversas. Todo esto refuerza la utilidad de brindar una explicación completa de este proceso, cuya importancia tampoco es insignificante si se juzga el peso del sector por el número de obreros ocupados, el monto de los capitales invertidos, o el volumen de la producción, datos que pueden apreciarse en el apartado c del segundo capítulo.

La industria del calzado es heterogénea e incluye varios sectores. Nosotros nos abocamos al estudio de la producción de zapatos de cuero y por lo tanto no analizamos las empresas que fabricaban alpargatas o zapatillas. Una dificultad que presenta este recorte es que algunas firmas se dedicaban a ambos tipos de productos. Sin embargo éstas tendían a especializarse o en el calzado de cuero o en el más barato de lona, ya se tratara de alpargatas o zapatillas (especialmente del tipo que era conocido como "uruguayas", especie de "chinelas" que aún hoy usan las personas de edad mayor). El proceso de trabajo necesario para confeccionar un par de alpargatas ya sea en forma manual o mecánica difiere mucho de aquel involucrado en la fabricación de un par de zapatos o botas y éste es el principal motivo para que acotemos nuestra indagación al segundo caso. Podemos añadir que fue en la fabricación del calzado de cuero donde se experimentaron las mayores transformaciones y, por lo tanto, reviste mayor interés desde nuestro punto de vista.

³² Schvarzer, Jorge: "Los avatares de la industria argentina" en *Todo es Historia*, n° 124, septiembre de 1977, pág. 53. Recurre a la misma fuente, pero sin citarla textualmente en Schvarzer, Jorge: *La industria que supimos conseguir...*, op. cit., pág. 125.

³³ Wythe, G.: *La industria Latinoamericana*, México, FCE., 1947, pág. 107.

Cuadro n°1: huelgas ocasionadas por organización del trabajo entre 1923 y 1930 Fuente BDNT.

Semestre	Gremio	Duración	Resultado	Motivo	N°de obreros
1° 1923	Hilandería	29 días	Negativo	Por instalación de reloj que controla hora de entrada y salida.	300
2° 1923	Sin información				
1° 1924	Pintores. Lavadores de autos.	5 días	Negativo	Por salarios y mejoras relativas a la ejecución del trabajo. Quieren hacer trabajo en modo anterior.	
2° 1924	Bronceros	14 días	Negativo	Piden derogación de medidas de organización del trabajo.	75
	Marítimos	2 meses	Negativo	Piden retorno a condiciones previas de ejecución del trabajo	5300
1° 1925	Ninguno				
2° 1925	Herreros	25 días	Negativo	Abolición del trabajo a destajo	150
1° 1926	Sin información.				
2° 1926	Tejedores	8 días	Negativo	Abolición del trabajo a destajo.	810
1° 1927	Astilleros navales	32 días	Negativo	Piden la supresión de máquina hidráulica de remachar.	500
2° 1927	Biseladores	67 días	Negativo	Abolición trabajo a destajo.	400
1° 1928	Ebanistas Tejedores Pulidores		Positivo Positivo Negativo	Abolición del trabajo a destajo. Se rehusan a trabajar con un hilo. Se niegan a trabajar con ciertos elementos.	1000 9
	Tejedores		Negativo	Varias y abolición aparato de humectación.	770
	Electricistas Marroquinos Zapateros		Negativo Negativo Negativo	Abolición trabajo a destajo. Abolición trabajo a destajo Abolición trabajo a destajo.	50
2° 1928	Panaderos		Negativo	Contra reglamentación interna de las cuadras.	
	Herreros	9 días	Negativo	Cambios en la forma de ejecutar el trabajo.	145
	Zapateros	8 días	Negativo	Cambios en la forma de ejecutar el trabajo.	350
1° 1929	Choferes Yeseros	38 días 20 días	Negativo Positivo	No trabajan con cierta nafta. Varias y mejoras en la ejecución del trabajo. Contra modificaciones en la ejecución del trabajo.	600
	Zapatilleros	15 días	Negativo	Contra trabajo a destajo.	30
	Albañiles		Negativo		
2° 1929	Alpargateros Cortadores de calzado Plantilleros	31 días 17 días	Negativo Parcial Negativo	Forma de ejecución del trabajo. Contra nueva máquina y despidos por uso de ésta. Contra la modificación en la ejecución del trabajo.	26 304
1° 1930	Zapateros	5 días	Negativo	Contra nuevo control de la producción diaria.	16

³⁴ Mathcu, Pedro y Bialakowsky, Alberto: "Una aproximación a las condiciones generales del del trabajo en la rama del calzado" presentado en la Tercera reunión del grupo de trabajo CLACSO sobre "condiciones del medio ambiente de trabajo en América Latina", Secretaría de Trabajo y Previsión Social, DGAJ e INET, México, CLACSO, 1982.

C. Proceso de trabajo.

1. La perspectiva marxista de los procesos de trabajo.

En este apartado exponemos nuestro marco teórico. Desde la teoría marxista, la forma de organizarse el trabajo puede analizarse a partir de los conceptos de cooperación simple, manufactura y gran industria. En las siguientes páginas explicaremos estas categorías y las confrontaremos con las propuestas por teorías rivales.

1. 1 La fuerza productiva del trabajo social.

La primera forma que asume el trabajo bajo el capitalismo es la cooperación simple.³⁵ En principio ésta reviste sólo un cambio cuantitativo en tanto implica un aumento de los obreros que trabajan juntos para el mismo patrón efectuando las mismas tareas o algunas de naturaleza semejante. Sin embargo, a pesar de que no se modifica la forma de realizar el trabajo, se operan ciertas transformaciones. Por un lado, en la jornada de trabajo de un grupo relativamente grande de obreros se compensan naturalmente las diferencias que puede haber entre ellos y en conjunto se obtiene una jornada de trabajo social medio.

Pero la transformación fundamental que tiene lugar constituye “una revolución en las condiciones objetivas del proceso de trabajo”,³⁶ la que nace de la economía generada por el uso colectivo de los medios de producción. Así, señala el caso de actividades como el traslado de ladrillos que al ser realizadas en forma colectiva aumentan su productividad, pues el objeto de trabajo recorre el mismo espacio en menos tiempo. Con la cooperación de muchos asalariados se torna necesaria la función directiva del capital, bajo cuyo mando ésta asume la forma despótica, dando pronto lugar a un grupo de oficiales y suboficiales (gerentes y capataces), encargados de desempeñarla. Por último, como los obreros cooperan sólo tras haber vendido su fuerza de trabajo, el producto de esa cooperación no les pertenece; la fuerza productiva del trabajo social se transforma en fuerza productiva del capital y aparece como si brotara de éste.

1. 2. Manufactura y división del trabajo

³⁵ En esta sección seguimos la formulación de Marx, Karl, *El Capital*. SXXI, Mexico, 1975, tomo I, vol.2, caps. 11-13.

³⁶ *Idem*, pág. 394.

Con la manufactura surge una nueva forma de cooperación, basada en la división del trabajo. Al dividir las tareas y asignarlas en forma permanente a distintas personas, éstas se especializan, perfeccionándose en aquella tarea parcial. Es por esto que la manufactura promueve el virtuosismo del obrero detallista, pero esto se obtiene a costa de la pérdida de otras capacidades y habilidades. Sin embargo el aumento de la productividad no se debe sólo a esto; la especialización del obrero induce la especialización de las herramientas. Estas, que antes eran empleadas en diferentes tareas, ahora se modifican para servir mejor a una única actividad. En el período manufacturero, las herramientas se simplifican, diferencian y adaptan a las distintas operaciones parciales. Todo esto favorece el proceso ulterior de mecanización.

Podemos encontrar dos tipos de manufactura: orgánica, cuando consiste en la unión de productos independientes, como en el caso de la producción de relojes, y heterogénea, cuando el producto debe pasar por una serie de procesos consecutivos, como en la fabricación de calzado. En ambas formas de manufactura se asigna un determinado número de obreros para cada tarea parcial; reaparece así, dentro de éstas, la cooperación simple. El número de los obreros destinados a cada operación guarda una relación proporcional, calculada en base a la experiencia. Del mismo modo, se establece la cantidad de productos que cada una de estas secciones debe suministrar en un determinado tiempo, con lo que se logra una regularidad, continuidad e intensidad superior del trabajo. Estas características, convierten en una ley técnica del proceso de producción el que el capitalista obtenga de sus obreros el trabajo socialmente necesario.

La manufactura emplea, ocasionalmente, maquinaria, generalmente para trabajos masivos que requieren gran energía, pero ésta sigue siendo un elemento secundario dentro del proceso productivo. Por ejemplo, en la fabricación de calzado durante su etapa manufacturera en la Argentina, hasta la primera década del siglo veinte, se utilizaban pocas máquinas; la principal servía para cortar y aplanar suelas, tarea sumamente pesada y que, a la escala de producción manufacturera, hubiera demandado un descomunal gasto de mano de obra de realizarse en forma manual, por lo que fue una de las primeras máquinas que se introdujeron. Así son las únicas que aparecen en la descripción de Manuel Chueco sobre una fábrica de calzado en la década del 80' para cortar y comprimir la suela. Estas máquinas

“... concurren a simplificar y facilitar los trabajos que ha de hacer el obrero, y que en no lejano tiempo constituían la parte más pesada y menos productiva del trabajador.(...) Estas máquinas permiten hacer a un niño con mucha más perfección lo que diez buenos oficiales no podrían concluir...”³⁷

³⁷Chueco, M.: *Los Pioneros de la industria nacional*. Bs. As, Imprenta de La Nación, 1886, v. 2, p. 53.

El obrero colectivo, que es el mecanismo vivo de la manufactura, está compuesto por los obreros parciales. Sus distintas funciones requieren diferentes grados de calificación de la fuerza de trabajo, por lo que se crea al interior de ésta una jerarquía que se ve reflejada en los salarios. Al desmembrarse el trabajo en sus distintas operaciones, aparecen algunas de ellas que no requieren ningún adiestramiento previo. De esta manera, también la ausencia de calificación se convierte en una especialidad dentro de la manufactura; surge así la figura del peón, si bien su importancia se encuentra limitada en esta etapa por la preeminencia de los obreros calificados.

1. 3. Una maraña de formas transicionales.

La dificultad para caracterizar la forma que asume el proceso de trabajo en su transición a la gran industria es algo sobre lo que Marx nos ha prevenido. En principio podemos señalar que la manufactura moderna se define por una progresiva mecanización de tareas, sin que éstas lleguen a conformar un sistema de máquinas. Más allá de estas proposiciones, muy poco puede afirmarse en un plano general, lo que queda son las múltiples formas en que esto se manifiesta. Existen casos sencillos, como los frigoríficos argentinos en la década del veinte en los que encontramos, de acuerdo al estudio de Tarditti,³⁸ un proceso de mecanización periférico. Sin embargo, la mayoría de los casos resultan más complejos: Marx mostró cómo, en un primer momento, al introducirse maquinaria era posible reproducir las condiciones de producción artesanales; en tanto este sistema no se generalizaba, era posible que un productor independiente que contaba con maquinaria, compitiera favorablemente contra manufacturas que empleaban muchos más obreros.³⁹ Algo semejante ocurre en la fabricación de calzado cuando, a finales de la década del veinte, se comienza a implementar en el país el sistema de vulcanizado. Este sistema que permite pegar en forma automática el corte (la parte de arriba del calzado), con la suela y la plantilla, pronto va a dar forma a una gran industria con todas sus características: régimen de trabajo fabril, aumento del trabajo femenino, etc., a pesar de lo cual inicialmente favorece el desarrollo de una forma híbrida de manufactura moderna.

Las primeras unidades productivas que adoptaron este sistema combinaron en sus talleres el proceso de vulcanizado, propio de la gran industria, con el trabajo manual en la mayoría de las operaciones previas. Así en la propaganda de la casa Trimboli,⁴⁰ que utilizaba el método de vulcanizado, vemos que en las otras secciones se usaba el sistema de banquilla (trabajo artesanal del obrero, en esta época dividido en forma manufacturera, que debe su

³⁸ Ver: Tarditti, R.: "El proceso de trabajo en los frigoríficos: una moderna manufactura", en Primeras Jornadas Interdisciplinarias de estudios agrarios y agroindustriales, Bs. Aires, 1999.

³⁹ Marx, Karl: "Cuaderno XIX. Continuación del cuaderno V (las máquinas, etc.)", en Marx, Karl: *Progreso técnico y desarrollo capitalista*, México, Pasado y Presente, 1982, pp. 163-166.

nombre a la mesa baja sobre la que se trabajaba con las herramientas). Esta combinación resultó posible porque fueron los productores más atrasados los primeros en incorporar este nuevo método, el cual les permitía con un costo relativamente reducido competir e incluso aventajar a las fábricas de mayor tamaño. Por el contrario, los grandes productores, cuyas empresas se hallaban inicialmente más mecanizadas tardaron en adoptar el nuevo sistema porque éste dejaría en desuso juegos completos de máquinas que quizás no habían sido aún amortizadas.

1.4 El gran autómeta

Llegamos al punto donde es necesario definir el sistema de máquinas. En primer lugar, para poder constatar la existencia de un sistema de máquinas éstas no han de aparecer ya sólo como elementos simples del proceso productivo, tal como ocurría durante la manufactura. Deben representar, en cambio, una base técnica unificada, que está dada por el empleo de una misma fuerza motriz y por el mecanismo de transmisión de ésta que también, en parte, es común a todas las máquinas.

Podemos diferenciar dos tipos de sistemas de máquinas: uno, producto de la combinación de máquinas homogéneas, cada una de las cuales efectúa la totalidad del proceso de trabajo. El segundo caso es el sistema de máquinas propiamente dicho, que realiza una serie conexas de procesos graduales distintos, obrados por máquinas heterogéneas, pero complementarias entre sí. En ambos casos, éste constituye un gran autómeta, siempre que esté movido por la misma fuerza motriz. Encontramos una nueva variante cuando el proceso se vuelve automático. Antes de alcanzar esta etapa técnica, algunas máquinas podían requerir el concurso del obrero para realizar sus movimientos. En ocasiones, éste debía manipular ciertas partes de la máquina como si se tratara de una herramienta. Nos hayamos frente a un sistema automático, en cambio, cuando la maquinaria efectúa todos los movimientos necesarios para la elaboración de la materia prima y sólo requiere la asistencia ulterior del obrero.⁴⁰ Un sistema automático puede a su vez perfeccionarse en ese sentido, por ejemplo mediante la introducción de un mecanismo en la hiladora mecánica que hace que ésta se detenga al romperse un hilo. No obstante veremos que esta tendencia a la optimización no es exclusiva de los sistemas automáticos. Bajo el predominio de la gran industria, el proceso de trabajo tiende a ser revolucionado en forma continua. Ninguna forma de división del trabajo es considerada eterna, por el contrario éstas

⁴⁰ *La industria argentina del calzado*, n° 176, octubre de 1931. Lo mismo ocurre con la CIA Argentina del calzado, ver *La industria argentina del calzado*, n°170, abril de 1931.

⁴¹ En el caso de la fabricación de calzado durante la década del veinte en la Argentina encontramos un sistema de máquinas, pero que éste aún no es automático. Gran parte del perfeccionamiento de la maquinaria durante los treinta tiene que ver con la introducción gradual de principios automáticos.

son permanentemente reformuladas. Aquí vemos fusionarse tareas distintas en una sola máquina, mientras que en otros sitios se disuelven procesos anteriormente realizados juntos.

Al analizar el proceso productivo en sus partes componentes e intentar resolver estos pasos con el concurso de la ciencia, la gran industria tiende a reducir la diferencia que existe entre proceso productivo y proceso de trabajo. El proceso de trabajo, definido como el tiempo en el cual se añade valor, trabajo, al producto es parte del proceso de producción. En muchas industrias hay momentos en los que no se incorpora trabajo al producto, sino que se deja transcurrir al tiempo a la espera de que sucedan determinados procesos químicos o naturales. La agricultura y la producción de vinos y otras bebidas alcohólicas son casos paradigmáticos, pero muchas otras actividades tienen en menor escala estos tiempos muertos en los que no se añade valor al producto. Cuánto mayores sean estos tiempos muertos, más grande será también la diferencia entre proceso productivo y proceso de trabajo. La gran industria tiende a violentar estos tiempos naturales y de esta manera logra mayor continuidad del proceso productivo y aumenta la velocidad de rotación del capital.⁴² La forma en que la gran industria violenta estos tiempos naturales resulta más evidente en la producción de bienes agropecuarios, donde se han gestado importantes transformaciones en este sentido al conseguir, por ejemplo, dos cosechas anuales. En otras industrias ocurre lo mismo, aunque en forma menos dramática: en la fabricación de calzado se mojaban las distintas partes que componen los zapatos antes de adherirlas a la horma para facilitar que adquieran su forma, luego se tenía que dejar secar esos pares. En la década del treinta se introducen en la Argentina secaderos, que aceleran este proceso, reduciendo el tiempo de producción y haciendo más continuo el trabajo.⁴³

El gigantesco aumento de la fuerza productiva del trabajo propia de la gran industria promueve una mayor división del trabajo en la sociedad: con el perfeccionamiento de la maquinaria actividades que anteriormente se realizaban juntas se desglosan, promoviendo una especialización mayor de las distintas actividades productivas.

1.5 Las leyes que rigen el trabajo bajo el sistema capitalista.

Estos cambios en el proceso de trabajo han sido posibles dentro del sistema capitalista, cuya lógica los ha impulsado. Ocasionalmente, en sistemas sociales previos, pudo desarrollarse, en algunas actividades específicas y en forma eventual, la manufactura. Pero la manufactura como forma de trabajo dominante corresponde al capitalismo, al

⁴² Ver Marx, K.: *El capital*, Op.Cit, t. 2, cap. 12 y 13.

⁴³ La primera la instalación de secadores en la Argentina corresponde a la CIA Gral. De Calzado en 1931, ver: *La industria argentina del calzado*, n° 178, diciembre de 1931. Para 1938 las principales casas, entre ellas Grimoldi, ya habían instalado

igual que el régimen de la gran industria que es, como vimos, el régimen de trabajo específicamente capitalista, por lo que no tiene correlato en etapas históricas anteriores.

Bajo el capitalismo, el objetivo de la producción no es crear un bien, sino una mercancía que ha de venderse con una ganancia para el capitalista. Bajo el capitalismo, el trabajador es un obrero, un asalariado que percibe por su trabajo un valor inferior al que él ha creado. Esta diferencia entre el valor creado y el percibido por el obrero, la plusvalía, es apropiada por el capitalista, es su ganancia, pero sólo la obtiene tras haber vendido su mercancía en el mercado. Aquí entramos en la esfera de la circulación, de la competencia, donde el capitalista se enfrenta a otros capitalistas, el lugar donde el empresario puede realizar la plusvalía. De esto surge la unión del proceso de producción y proceso de valorización dentro del sistema capitalista, ambos regidos por la ley del valor. Se comprende, también, que el objetivo del proceso de producción y por ende del proceso de trabajo es la obtención de plusvalía.

Una mayor plusvalía puede obtenerse aumentando la jornada de trabajo o intensificándola (condensando más trabajo en igual tiempo) o sea aumentando el volumen de trabajo por sobre el tiempo de trabajo necesario (aquel que se requiere para que el obrero produzca valor equivalente al de su fuerza de trabajo -el de su reproducción). Pero esta posibilidad, empleada por sí sola choca pronto con fuertes limitaciones.

En cambio, si el aumento de la plusvalía se obtiene reduciendo el tiempo de trabajo necesario, por vía de aumentar la fuerza productiva del trabajo social (igual trabajo genera más productos) el valor de los productos individuales disminuye y, en la medida que entran en el consumo de la clase obrera, desciende también el valor de la fuerza de trabajo, de este modo se abrevia el tiempo de trabajo necesario, aumentando la plusvalía que, en este caso, llamaremos relativa. Los distintos sistemas de trabajo: cooperación simple, manufactura y gran industria son distintas formas de aumentar la fuerza productiva del trabajo, por ello se constituyen bajo el capitalismo en distintas fuentes de obtención de plusvalía relativa.

Veamos, ahora si entre estas distintas formas de volver al trabajo más productivo, podemos encontrar alguna continuidad, alguna tendencia que se desarrolle a través de estas distintas formas. Consideramos que estas tendencias son dos: la tendencia a la descalificación del trabajo y a la separación entre su concepción y ejecución. Ambas se realizan de manera diferente en la manufactura y en la gran industria.

A diferencia de otros animales cuyo trabajo es instintivo y no presupone una elaboración mental, el trabajo humano implica siempre una planificación. Pero precisamente esto es lo que permite que la tarea de concebir el trabajo

pueda ser separada de su ejecución. Dentro de la manufactura esta separación esta dada por la división del trabajo: es el capitalista quien concibe la forma de organizar el trabajo al disponer la fragmentación de tareas, a la vez es él quien asume la función de dirección y coordinación necesarias al convertirse el trabajo en un sistema complejo basado en la articulación de tareas parciales de distinta índole. Al extremarse la división del trabajo, esta separación entre la concepción y la ejecución del trabajo resulta más evidente. Sobre todo cuando el capitalista comienza a contratar especialistas para el diseño de la organización del trabajo. Estos especialistas llegan a estudiar y cronometrar las distintas operaciones del obrero, subdividirlas y a indicar al operario exactamente que movimientos ha de realizar. A su vez, esta misma división del trabajo implica una descalificación del obrero, en tanto restringe los conocimientos, pericias y habilidades que poseía.

En la gran industria, en cambio, la descalificación actúa por medio de la mecanización: el saber, la fuerza pericia o habilidad del obrero pasan a la máquina, mientras las calificaciones de los obreros tienden a igualarse en su nivel más bajo. Bajo este régimen de trabajo la separación entre concepción y ejecución se da por el desarrollo de la técnica y de la ciencia. Es el desarrollo científico lo que permite idear nuevos productos y procesos, así como la maquinaria que se utiliza en la gran industria.

En síntesis el proceso de trabajo bajo el capitalismo sólo se entiende si se lo interpreta como una unidad con el proceso de valorización. La necesidad de obtener más plusvalía y sobrevivir así a la competencia impulsa la transformación de la forma del trabajo. Encontramos dos tendencias que actúan bajo los distintos sistemas de trabajo: la descalificación y la separación entre concepción y ejecución del trabajo. Esta última actúa mediante la planificación de la división del trabajo durante la etapa manufacturera y a través del desarrollo de la ciencia en la gran industria. La descalificación opera por la división del trabajo durante la manufactura y mediante la mecanización en la gran industria. Cabe aclarar que estos supuestos teóricos que guían nuestra investigación histórica, en el transcurso de ésta son contrastados con la evidencia empírica encontrada. Por esto, en las distintas partes de este trabajo prestamos especial atención a la calificación requerida a los obreros, lo que nos permite comprobar cómo operan estas tendencias en la rama económica que hemos seleccionado. De esta manera, nuevamente, teoría e investigación empírica no permanecen aisladas, ni una ocupa el lugar de la otra, sino que constituyen dos momentos que si bien mantienen cierta independencia se interrelacionan y enriquecen mutuamente.

2. Marcos teóricos alternativos.

En el curso de nuestra investigación sobre las transformaciones de los procesos de trabajo en la Argentina tuvimos que sortear una serie de problemas teóricos. Muchos de ellos estaban vinculados con las categorías utilizadas inicialmente; pronto resultó evidente que éstas ocultaban más de lo que mostraban, a partir de allí buscamos otro marco teórico que nos permitiera dar cuenta de la realidad que estudiábamos. Hallamos este marco en el marxismo: los conceptos de cooperación simple, manufactura y gran industria nos permitieron redefinir el problema. En vez de interrogarnos sobre el momento en que surgen en la Argentina el taylorismo y el fordismo, ahora nos preguntamos ¿cuándo aparecen en el país la manufactura y la gran industria? ¿Tiene sentido esta diferenciación, o se trata de una mera discrepancia nominal? En esta sección nos proponemos demostrar no sólo la utilidad de plantear la cuestión desde la teoría marxista, sino también que únicamente desde ella se pueden comprender los fenómenos que categorías como taylorismo y fordismo intentan describir. Los problemas inherentes a las categorías regulacionistas que analizamos aquí en el plano teórico explican las dificultades empíricas que encuentran algunos autores para clasificar la organización de trabajo de determinadas empresas, como ocurre en el caso de los frigoríficos norteamericanos establecidos en la Argentina.

2.1. Braverman y la administración científica del trabajo

Comenzaremos por examinar el concepto de taylorismo tal como fuera formulado por Harry Braverman,⁴⁴ cuyo libro es referente obligado de quienes emplean esta categoría. En esta sección intentamos mostrar los deslizamientos y contradicciones a los que el empleo de este concepto conduce. A la vez sostenemos que la tesis básica de Braverman, el deskilling, es correcta, pero que no necesita ser explicada a partir de la categoría de taylorismo, sino que se entiende mejor desde la conceptualización marxista clásica, tal como hemos intentado demostrar al hablar de las leyes del trabajo bajo el capitalismo.

Braverman considera que su obra es una continuación, una descripción pormenorizada y contemporánea de un proceso que Marx ya había analizado en sus líneas fundamentales. Su trabajo generó una de las polémicas más fructíferas del campo marxista.⁴⁵ Las críticas más fuertes se dirigieron hacia una de sus tesis centrales, la tendencia capitalista a reducir la calificación requerida en la fuerza de trabajo, el "deskilling". En este caso, sus críticos hacen referencia a nuevas ocupaciones que requieren trabajadores altamente calificados. A nuestro juicio, esto no invalida la

⁴⁴ Braverman, Harry: *Trabajo y capital monopolista*, Ed. Nuestro Tiempo, México, 1980.

⁴⁵ Ver reseña del debate en: Smith, V.: "El legado de Braverman", en *Sociología del trabajo*, nº 26, 1996.

tesis de Braverman, ya que pueden surgir nuevas actividades, pero éstas probablemente recorran el camino que las demás han seguido, algo de lo que hay evidente prueba actual. En otros términos, el hecho de que en sectores económicos nuevos se demande fuerza de trabajo calificada no contradice la tendencia al deskilling.

Sin embargo, hay otros aspectos centrales de esa gran obra que pueden ser cuestionados: estos son la generalización para todo el capitalismo de tendencias propias de la manufactura y una aparente perpetuidad del obrero parcelario. De alguna manera, preocupado por los efectos del taylorismo, Braverman parece olvidar la crítica de Marx a Proudhon y tiende a subsumir todo el problema a la división del trabajo sin ver cómo ésta es modificada al revolucionarse el proceso de trabajo. Pero antes de entrar de lleno en estos problemas que nos devolverán a la discusión sobre la división del trabajo, debemos comenzar por preguntarnos qué es el taylorismo.

No es conveniente por el momento asociar el taylorismo a alguna etapa determinada de la organización de los procesos de trabajo. Por el contrario, Braverman, siguiendo a Taylor, se encarga de aclarar que el taylorismo puede aplicarse sobre cualquier base técnica dentro del sistema capitalista. Para avalar esta opinión Braverman apela a una cita, que enuncia este aspecto con una claridad notable, por lo que también la reproducimos aquí.

“Es importante retener este punto porque de él fluye la aplicación universal del Taylorismo al trabajo en sus variadas formas y etapas de desarrollo, sin importar la naturaleza de la tecnología empleada. Más bien tomó las herramientas y la técnica que se le presentaba”⁴⁶

De esta forma, al ser aplicable a cualquier etapa técnica del desarrollo capitalista, el taylorismo resulta, en principio, una categoría poco útil a la hora de historizar los procesos de trabajo bajo el capitalismo. En ese sentido, significa un retroceso frente a las categorías marxistas tradicionales. Sin embargo, éstas no son abandonadas por Braverman, quien incorpora el taylorismo como categoría de análisis, yuxtaponiendo ambos conceptos. Como si hubiera una sobreimpresión o se superpusieran transparencias con contornos diferentes, el resultado es una pérdida de claridad. Este efecto aparece disimulado en el texto por la poca gravitación de los conceptos de tipos sociales de explotación, con lo cual una de las figuras (la que representa al taylorismo) aparece fuertemente trazada, mientras que las otras apenas se vislumbran. Pero si uno recoge los conceptos empleados e intenta contraponerlos entre sí y con los ejemplos empíricos que aparecen en el mismo libro, encuentra menciones a casos donde se aplica el taylorismo a un grupo de cargadores de lingotes (cooperación simple), en manufacturas como el empaquetado de carne (frigoríficos) o, incluso en una gran industria como talleres mecánicos que operan con la tecnología del control numérico. El

taylorismo, claramente delineado, sobrevuela las otras categorías, difuminando las diferencias que éstas presentan entre sí.

Aquí llegamos al corazón del problema. A pesar de que consideramos al taylorismo un concepto impreciso, no asimilable a las categorías de cooperación simple, manufactura o gran industria, creemos que sus elementos principales responden a las características de la etapa manufacturera. A nuestro juicio, en la definición del taylorismo se conjugan elementos que son tendencias generales del capitalismo, siendo esto lo que permite que se lo encuentre en sus diversas etapas, con ciertos rasgos propios de la manufactura, como la división sistemática del trabajo. En esta conjunción radica la "universalidad" de este concepto pero también su equivoco fundamental: trasladar a etapas posteriores características propias de la manufactura, al tiempo que las particularidades del régimen de gran industria se difuminan hasta desaparecer. Cuando Braverman analiza ejemplos que corresponden a formas de gran industria, tiende a resaltar los fenómenos ligados a la perpetuación de características manufactureras que, tal como lo señala Marx, vegetan durante un tiempo en el nuevo régimen. De esta manera, se enfatizan las continuidades por sobre las rupturas, efecto que se refuerza por su falta de atención hacia los rasgos novedosos que la gran industria trae aparejados: tanto los cambios en la división del trabajo como la aparición de una estructura productiva completamente objetiva son desatendidos. De este modo, las características centrales, específicas de la gran industria, no son contempladas; de ahí surge la dificultad que existe para pensar, desde el modelo de Braverman, los fenómenos que representan una profundización del régimen de gran industria y la ruptura con elementos remanentes del régimen manufacturero, como lo sería la polifuncionalidad.

Antes de avanzar debemos recordar las características que asume la división del trabajo bajo la manufactura y bajo la gran industria. Entender los cambios en la división del trabajo en las distintas etapas del capitalismo es la puerta que nos conduce a resolver los interrogantes que nos hemos planteado. La mayoría de los investigadores y teóricos contemporáneos, incluso los marxistas, han dejado de lado esta cuestión central, ignorándola. Pero este olvido no resulta novedoso, ya en 1847, Marx le reprochaba a Proudhon incurrir en este mismo error:

"La división del trabajo es, en opinión del señor Proudhon, una ley eterna, una categoría simple y abstracta. Por consiguiente, la abstracción, la idea, la palabra le bastan para explicar la división del trabajo en las diferentes épocas. Las castas, las corporaciones, el régimen de la manufactura, la gran industria deben ser explicados con una sola palabra: *dividir*. Comenzad por estudiar bien el sentido de la palabra "dividir" y no tendréis necesidad de estudiar las numerosas influencias que dan a la división del trabajo un carácter determinado en cada época."⁴⁷

⁴⁶ Drucker, Peter: "Work and tools", en Kranzberg, M. Y Davenport, H. (eds.): *Technology and culture*, Nueva York, 1972, págs. 192-193, citado por Braverman, op. cit., p. 106.

Uno de estos cambios es mencionado por Iñigo Carrera, refiriendo a la forma en que se distribuye el trabajo entre los obreros, al recordarnos que la especialización no es necesaria a la gran industria; dicha especialización surge en la manufactura a raíz de la división del trabajo. Las diversas operaciones manuales, producto de la fragmentación del oficio, requerían fuerza, pericia o habilidad; una vez que el obrero desarrollaba esas aptitudes se veía confinado de por vida a esa tarea en la que se había especializado. En cambio, en la gran industria, basada en el empleo de maquinaria, no se requiere mayor fuerza o pericia de parte de los obreros, por lo que ya no resulta necesario establecer este tipo de especializaciones. Naturalmente, distintos obreros operan distintas máquinas, pero no hay ninguna necesidad de que operen siempre la misma máquina porque estas actividades no requieren habilidades específicas.⁴⁸ La división del trabajo, sin embargo, reaparece, pero ya como distribución de obreros entre las máquinas. Ahora son las máquinas y no los obreros quienes son especializados, con lo cual el fundamento de la división del trabajo propia de la manufactura y la necesidad de perpetuar de por vida a un obrero en la misma actividad, desaparecen. Pero, a pesar de no serle necesaria, la gran industria reproduce esta vieja forma de división del trabajo, y con esto degrada aún más la posición del obrero: antes éste realizaba en forma vitalicia una tarea parcial, ahora sirve de por vida a la misma máquina.⁴⁹

Otras diferencias oponen la división de trabajo en la manufactura y en la gran industria. En la primera el trabajo se divide en forma sistemática, pero siempre teniendo en cuenta las capacidades del hombre, en cambio la división de tareas en la gran industria se establece sin tomar en cuenta la mano humana. En la manufactura

“Si bien el obrero ha quedado incorporado al proceso, también es cierto que previamente el proceso ha tenido que adaptarse al obrero. En la producción fundada en la maquinaria queda suprimido este principio subjetivo de la división del trabajo...”⁵⁰

En la manufactura existe un principio subjetivo sobre el que se estructura la división del trabajo: se reparten las distintas actividades entre los obreros de acuerdo a sus capacidades. En la gran industria, que carece de este principio subjetivo, esto funciona al revés: son los obreros quienes son distribuidos entre las máquinas. Esto último es

⁴⁷ Marx, Carlos: *Miseria de la filosofía. Respuesta a la "Filosofía de la miseria" del señor Proudhon*, Ediciones en lenguas extranjeras, Moscú, págs. 124/125.

⁴⁸ “Con la herramienta de trabajo, se transfiere también del obrero a la máquina el virtuosismo en el manejo de aquella (...)Queda abolido con ello el fundamento técnico sobre el que descansa la división del trabajo en la manufactura...” Marx, Karl: *El capital*, op. cit., pág. 12.

⁴⁹ “Aunque ahora, desde el punto de vista tecnológico la maquinaria arroja por la borda el viejo sistema de la división del trabajo, en un primer momento este sistema vegeta en la fábrica por la fuerza de la costumbre, como tradición heredada de la manufactura, para después ser reproducido y consolidado por el capital de manera sistemática y bajo una forma aún más repulsiva, como medio de explotación de la fuerza de trabajo. La especialidad vitalicia de manejar una herramienta parcial se convierte en la especialidad vitalicia de servir una máquina parcial...” Idem, pág. 514/515.

⁵⁰ Idem, pág. 462.

posible merced a la existencia de una base objetiva sobre la cual es posible asignar distintos trabajos a los obreros sin tomar en cuenta su capacidad. Esta base objetiva está dada por el sistema de máquinas.

Aquí volvemos sobre algunos puntos adelantados al referirnos al gran autómatas: bajo el predominio de la gran industria, el proceso de trabajo tiende a ser revolucionado en forma continua. Ninguna forma de división del trabajo es considerada eterna, en cambio éstas son permanentemente reformuladas. Así vemos fusionarse tareas distintas en una sola máquina, mientras que en otros sitios se disuelven procesos anteriormente realizados en forma conjunta. Recordemos el carácter revolucionario de la base técnica propia de la gran industria. Con esto retornamos al problema planteado por Iñigo Carrera, la gran industria no sólo no requiere la existencia de obreros especializados, confinados en forma permanente a una misma tarea, sino que además la revolución continua del proceso productivo vuelve necesario el cambio de trabajo, la mayor polifuncionalidad posible de los obreros.

Ahora debemos analizar la forma que ésta asume bajo el taylorismo. A nuestro juicio, ésta corresponde a los rasgos propios de la manufactura. De ser así, al extender el taylorismo más allá de esta etapa, Braverman, incurriría en el error de adjudicar a la gran industria características propias de la manufactura.

Los componentes centrales de la manufactura, la división del trabajo y el obrero parcelario son conducidos a su extremo por el taylorismo. El propio Taylor gustaba de llamar a su sistema "la moderna subdivisión del trabajo". Esta definición era atinada, pues la organización científica del trabajo significó, entre otras cosas, la descomposición en operaciones extremadamente simples de las tareas en las que se había dividido anteriormente el proceso de trabajo.

"...En la primera forma de la división del trabajo, el capitalista desbarata los oficios y los devuelve en migajas, en forma tal que el proceso en su conjunto no es ya el dominio de ningún obrero en particular. Luego, como lo hemos visto, el capitalista realiza un análisis de cada una de las tareas distribuidas entre los obreros, con un ojo puesto en las operaciones individuales. Es en la época de la revolución científico-técnica cuando el patrón se plantea el problema de dominar el proceso como un todo y controlar cada uno de sus elementos sin excepción."⁵¹

Si bien este segundo paso requiere, como elemento novedoso, todo el despliegue de la administración patronal que Braverman describe en forma pormenorizada, su esencia sigue siendo la división del trabajo y la asignación permanente de cada una de las partes resultantes al obrero individual. Opera aquí el mismo principio que es llevado por el taylorismo hasta sus últimas consecuencias; en ese sentido, éste puede ser visto como el punto más alto del régimen manufacturero.

Lo mismo ocurre con el principio de Babbage, que corresponde a la división manufacturera del trabajo. Cuando en la manufactura se divide el proceso de trabajo y se asignan distintas tareas a los obreros, considerando los

diferentes requisitos de fuerza y habilidad para cada una de ellas, se crean no sólo especialidades, sino que con éstas se construye una jerarquía, según la calificación que demande cada una de ellas. El capital paga a cada obrero un salario en función de la calificación necesaria para la operación que realiza. De esta manera el capitalista logra reducir el costo de la fuerza de trabajo, remunerando a cada trabajador sólo por la calificación exacta que requiere para llevar a cabo su tarea. A la vez se logra que quienes están en la cúspide de esa jerarquía y reciben los salarios más altos, no empleen tiempo (caro) en realizar actividades que un peón puede ejecutar.

Esta jerarquía de calificaciones de los obreros, tiene su fundamento en la especialización. La misma constituye un producto de la necesidad de preservación de las habilidades adquiridas por un obrero al realizar manualmente y en forma vitalicia una tarea parcial. Con la gran industria el fundamento de esta jerarquía desaparece, pues ésta no demanda diferentes niveles de fuerza y pericia. Estos han sido concentrados en la máquina. La tendencia central en esta nueva etapa es a la igualación de los conocimientos, aunque en su grado más bajo.

“Con la herramienta de trabajo, se transfiere también del obrero a la máquina el virtuosismo en el manejo de aquella. (...) Queda abolido, con ello, el fundamento técnico sobre el que descansa la división del trabajo en la manufactura. Por eso, en lugar de la jerarquía de los obreros especializados, característica de esa división del trabajo, aparece en la fábrica automática la tendencia a la equiparación o nivelación de los trabajos que deben ejecutar los auxiliares de la maquinaria...”⁵²

Por cierto, como el sistema de máquinas no es un mecanismo perfecto desde sus inicios, eventualmente determinadas máquinas requieren mucha habilidad del obrero para operarlas, y permiten que se mantenga parte de la jerarquía de calificaciones propia de la manufactura. Pero en esos casos, muy pronto el capital perfeccionará la maquinaria para socavar esa pericia.

Es cierto también que surge una nueva división del trabajo entre niños y mujeres y allí opera el principio de Babbage: el capital paga sólo por la fuerza de trabajo que requiere. De esta manera no se ve obligado a costear una fuerza de trabajo madura para una tarea realizable por un niño.

Estas observaciones no desmienten que la tendencia central bajo el régimen de gran industria es a la igualación de las calificaciones y que por lo tanto, a medida que la gran industria se desarrolla, la ley de Babbage encuentra un campo de acción menor.

⁵¹ Braverman, Op Cit., págs. 201-202.

⁵² Marx, *El Capital*, op. cit. pág. 512.

Braverman menciona algunos de estos ejemplos, donde este principio se aplica a actividades no manuales, como el mecánico que gracias al sistema de control numérico va ser remplazado por tres tipos de operadores.⁵³ Pero luego concluye, en base a esto, que el principio de Babbage determina todas las formas de trabajo bajo el capitalismo:

“...Aplicado primero a los productos manuales y luego a los mecánicos el principio de Babbage se convierte en la fuerza subyacente que gobierna todas las formas de trabajo en la sociedad capitalista, no importa en qué ambiente o a qué nivel jerárquico se encuentren colocadas.”⁵⁴

Aquí Braverman confunde una tendencia propia del período manufacturero con una tendencia general del capital. Aunque debemos reconocer que parte de la frase está destinada a discutir con quienes consideraban que las nuevas ocupaciones contradecían la tendencia al deskilling, al probar, en capítulos posteriores, cómo estas actividades son afectadas por la división del trabajo y el principio de Babbage, Braverman demuestra cómo dichas actividades se encuentran sometidas también a la tendencia a la descalificación. Esto constituye un gran mérito de Braverman, pero de todas formas el problema persiste. Estas nuevas ocupaciones, por ejemplo, el trabajo de oficina que estudia Braverman, son todas manufacturas. El error consiste en suponer que la tendencia a la descalificación opera por las mismas vías bajo la manufactura y la gran industria. Los ejemplos que Braverman elige para demostrar la aplicación del principio de Babbage en tareas mecánicas, y de esta manera elevarlo a la categoría de ley fundamental del trabajo capitalista, son casos transicionales que tienden a desaparecer y, por lo tanto, no pueden servir para deducir de ellos una tendencia general del capitalismo.

En síntesis, la división del trabajo, la creación del obrero parcelario y la puesta en práctica del principio de Babbage, constituyen elementos típicos de la manufactura, los cuáles son desarrollados por el taylorismo hasta el extremo de sus posibilidades. El taylorismo es, entonces, la máxima expresión de la manufactura. Si encontramos que éste se aplica en sistemas que han superado esta etapa, mediante la introducción medianamente generalizada de maquinaria, éstos son, en general, casos de manufacturas modernas, o bien de gran industria no automatizada, especialmente aquellas donde la operación de las máquinas requiere todavía un grado elevado de calificación del obrero.

A estas mismas conclusiones nos conduce el estudio de las preocupaciones propias del taylorismo. Es interesante ver cómo éstas se concentran en superar los problemas propios de la manufactura: enajenar la pericia de los obreros y disminuir la importancia del factor subjetivo en la producción. Estos problemas, que desaparecen en la

⁵³ Braverman, op. cit., págs. 234/236.

gran industria, demandan al capital gigantescas y renovadas energías, cuando éste aún no ha alcanzado el nivel técnico de aquella. De ahí todos los esfuerzos empresariales para lograr el control del proceso de trabajo, en los que Braverman pone tanto énfasis.⁵⁵Vemos como, bajo el taylorismo se intenta denodadamente, a través de la administración técnica-gerencial, lo que la mecanización del proceso productivo, y más aún su automatización, lograrían fácilmente. Tanto en las motivaciones de Taylor como en los principios establecidos por él y analizados por Braverman, puede hallarse el sentido que subyace a todos estos afanes:

El impulso para las primeras investigaciones de Taylor provino de su alarma ante la certidumbre de que los obreros sabían más sobre su trabajo que la gerencia. Taylor explica, incluso, que aunque los capataces hubieran sido ellos mismos excelentes obreros, su conocimiento no era sino una ínfima parte del que poseían en forma conjunta los trabajadores. Es fácil comprender que este conocimiento combinado de los obreros, muy superior al que los capataces y gerentes podrían reunir, es el del *obrero colectivo*, que constituye, al decir de Marx, el órgano vivo de la manufactura.⁵⁶Todos los preceptos de la *management científico* están dirigidos contra este hecho.

“El primer principio puede ser llamado disociación del proceso de trabajo de la pericia de los obreros. El proceso de trabajo debe mantenerse independiente del oficio, de la tradición y del conocimiento de los obreros. Lo que es más, no debe depender para nada de las capacidades de los obreros, sino enteramente de las prácticas de la gerencia”⁵⁷

Si nos encontráramos frente a un régimen de gran industria, sería innecesario el desarrollo de toda una estructura gerencial para disociar el proceso de trabajo de la pericia del obrero, puesto que la existencia de un sistema de máquinas invalidaría de por sí esa pericia, por eso Marx habla de subsunción real, frente a la subsunción formal propia de la manufactura. Debemos recordar que para él es ésta la transformación central. Lo mismo ocurre con los restantes principios taylorianos que Braverman analiza.⁵⁸El segundo establece la necesidad de remover del taller el trabajo cerebral y concentrarlo en la gerencia, o sea, disociar la concepción y la ejecución del trabajo. Por último, el

⁵⁴ Braverman, op. cit., pág. 103.

⁵⁵ Es llamativa la preeminencia que Braverman brinda a las estrategias gerenciales destinadas a lograr el control sobre el trabajo, incluso a costa de desatender el modo en que los cambios objetivos del proceso productivo modifican esas necesidades de control. Por esto es posible sostener que su obra contempla la lucha de clases mucho más de lo que generalmente se reconoce. Se podría decir que, desde este ángulo, su trabajo es la contrapartida del de Montgomery; ambos se centran en las luchas por el control, pero mientras uno analiza las estrategias de la burguesía, el otro estudia a la clase obrera. Ver: Montgomery, D.: *El control obrero en Estados Unidos*, Ministerio de Trabajo y Seguridad Social, Madrid, 1988.

⁵⁶ Comúnmente se denuncia la descalificación del trabajo artesanal frente al manufacturero, olvidando que si bien la división de tareas empobrece los conocimientos de los obreros individuales, no ocurre lo mismo al obrero colectivo. En cambio en la gran industria, el obrero colectivo es descalificado.

⁵⁷ Braverman, op. cit., pág. 139.

⁵⁸ Braverman, op. cit., págs. 139/148.

tercero indica el uso del conocimiento del proceso de trabajo reunido por la gerencia para controlar cada paso de éste a través de la especificación de las tareas, indicando lo que debe hacerse, cómo y en qué tiempo.

En la gran industria ya se ha consumado el divorcio entre la concepción y la ejecución del trabajo. Esto se manifiesta, fundamentalmente, en el lugar ocupado por la ciencia en la configuración del proceso productivo a partir del diseño de la maquinaria.⁵⁹ Esta separación, pues, ya está dada de antemano en el régimen de gran industria y posteriormente, no demanda mayores esfuerzos de parte de la gerencia. Del mismo modo, el ritmo de trabajo así como las operaciones que ha de realizar el obrero están regidos por las máquinas y sus movimientos, a los que el obrero debe adaptarse. En este contexto sería superflua la tarjeta escrita de instrucción o cualquier otra forma de especificar la tarea; con mayor razón aún, si nos encontráramos ante un sistema de máquinas automático.

A través de sus técnicas de control, la gerencia aspira, según Braverman, al ideal nunca alcanzado de desplazar al trabajo como elemento subjetivo dentro del proceso productivo. La gerencia aparecería así como el único factor de subjetividad, al tiempo que lograría subordinar al trabajo, transformándolo en un elemento objetivo.⁶⁰ En síntesis, la gerencia intenta a través de la subdivisión del trabajo, la concentración del conocimiento y la especificación de tareas con tiempos, pautas y movimientos establecidos, substraer los aspectos subjetivos del trabajo del control de los obreros, pero, como veremos, esto no equivale a removerlos del proceso de trabajo.

Esta misma necesidad y los gigantescos esfuerzos de la gerencia para resolverla se relacionan con la inexistencia de una estructura objetiva del proceso productivo al margen de los obreros, o sea, la ausencia de un sistema de máquinas y, por lo tanto, de gran industria. Vemos aquí, nuevamente, cómo los problemas que el taylorismo intenta resolver son acuciantes para la etapa manufacturera e irrelevantes para la gran industria. Frente a este problema, el taylorismo representa una vez más la respuesta más avanzada que la manufactura puede brindar: intenta, por medio del estudio de los movimientos del obrero especificar sus tareas, predeterminando la forma y el tiempo de completar el trabajo, pero al hacer esto, choca con sus propios límites. Porque, aún cuando todas las tareas fuesen especificadas y estas directivas pudieran ser cumplidas exactamente por los obreros en todos sus detalles, el elemento subjetivo del trabajo no se habría eliminado: si bien el obrero se adapta a esas indicaciones y a la forma en que la gerencia decide subdividir el trabajo, antes ésta debe estudiar las capacidades de los obreros, sus movimientos en el trabajo, hasta su desgaste por cansancio físico o psicológico. Recién entonces se halla en condiciones de reorganizar el proceso de trabajo, pero sobre la base de los conocimientos que ha recabado sobre este elemento

⁵⁹ En cambio, Braverman al estudiar la ciencia, privilegia lo que él denomina revolución gerencial.

⁶⁰ Braverman, op. cit., pp. 202/203.

subjetivo. Marx explica cómo esto cambiará con el pasaje del régimen de manufactura al de gran industria, que suprime la base subjetiva de la división manufacturera del trabajo.

Hasta qué punto el taylorismo queda anclado dentro de estos límites propios de la manufactura y, a la vez, desarrolla todas las potencialidades latentes en ella, lo demuestra la cantidad de tiempo, personal, y recursos técnicos empleados para estudiar los movimientos de los obreros: se desarrolla incluso toda una rama de la ciencia, la fisiología del trabajo, cuyo desarrollo se halla muy ligado al taylorismo. Sus especialistas buscaban conocer, para luego diseñar el proceso de trabajo, hasta los elementos más inaprensibles de éste. Así los encontramos, por ejemplo, enfrascados en discusiones escolásticas acerca de la fatiga; elemento que se escabullía de las manos a los médicos y psicólogos que se habían propuesto dar con sus causas.

Mientras Braverman describe magistralmente la forma en que el taylorismo lleva a un extremo la división manufacturera del trabajo, no alcanza a vislumbrar los cambios que el régimen de gran industria impulsa en este renglón. Al centrarse en la descripción del taylorismo, donde las máquinas juegan un rol secundario, Braverman tiende a subestimar su papel en periodos posteriores. Cuando analiza el rol de la ciencia, pareciera valorar la administración científica como uno de sus mayores logros, restando a la creación de maquinaria parte de su importancia en esto. Su énfasis en la apropiación por parte de la gerencia de los conocimientos del obrero, le impide ver que no todos los conocimientos científicos se obtienen de este modo. En algunos casos, la división del trabajo facilita su posterior mecanización, pero en otros, ya bajo la gran industria, el proceso productivo es completamente reelaborado. En estos casos, que representan la tendencia dominante, no se parte del conocimiento que posee el obrero, sino del desarrollo autónomo de la ciencia. Un ejemplo de esto es la aparición del proceso de vulcanizado en las fábricas de calzado: gracias al empleo de nuevos materiales, entre ellos el caucho, mediante un proceso químico y con máquinas automáticas, se pegan en forma automática las partes del calzado que antes eran cosidas a través de cincuenta operaciones. Este tipo de avances se genera al margen de los conocimientos de los obreros, saberes que sin embargo, termina por volver obsoletos, sin reemplazarlos por nuevas calificaciones. El anterior es un ejemplo de cómo la tendencia al deskilling se mantiene en la gran industria, mientras se altera la forma de la división del trabajo.

Aquí volvemos a nuestra tesis acerca de los componentes del taylorismo; Braverman define el taylorismo a partir de dos tendencias centrales: división del trabajo y descalificación. A la vez, no sitúa al taylorismo dentro de las etapas del desarrollo de la organización del trabajo, con lo cual las leyes del taylorismo pasan a ser las leyes del capital. La división del trabajo y la descalificación, serían así tendencias que actúan, básicamente de la misma forma,

durante toda la historia del capitalismo.⁶¹ Ya hemos planteado que se debe distinguir ambas tendencias: la descalificación es, ciertamente, una tendencia general del capitalismo. En esto Braverman acierta y su análisis en este aspecto es brillante; tanto cuando describe la descalificación en etapas del trabajo parcelario, fundamentalmente manual, como cuando describe la pérdida de conocimiento que implican los diferentes grados de automatización.

En cambio, la tesis sobre la división del trabajo y la creación del obrero parcelario, es esencialmente válida para el período manufacturero, no así para la gran industria: Braverman describe certeramente cómo opera esta tendencia antes de la aparición de la gran industria, logrando avances importantes por dos caminos diferentes. Por un lado, gracias a su análisis de la parcelación del trabajo bajo el taylorismo, es posible comprender, a nuestro juicio, cómo éste acentúa esa tendencia propia de la manufactura, llevándola a su máximo. En segundo lugar, Braverman describe con singular lucidez como la manufactura (que él estudia bajo la forma del taylorismo), se abre paso en nuevas actividades, por ejemplo, cuando en el capítulo quince de la obra que analizamos demuestra cómo se divide el trabajo de oficina. Pero precisamente porque esta tendencia corresponde a la manufactura y no a la gran industria, encuentra dificultades al trasladarla a los sectores económicos donde predomina el sistema fabril. En este ámbito, su análisis se vuelve más unilateral: no da cuenta del carácter prescindible que cualquier forma de división del trabajo adopta frente a la gran industria y tampoco puede explicar cómo, en ocasiones, ésta toma una dirección contraria a la que él supone que le es propia. En este terreno, su enfoque se vuelve parcial; tiende a desconocer los fenómenos nuevos, mientras utiliza ejemplos que pueden ser considerados casos transicionales, o rémoras del sistema manufacturero para probar el funcionamiento pleno, durante todo el capitalismo, del principio de Babbage como tendencia dominante. Por el contrario, se puede observar que, a medida que el régimen de gran industria se profundiza y los sistemas de máquinas se vuelven más continuos a la par que se perfeccionan, la división del trabajo y el principio de Babbage pierden relevancia en la determinación del deskilling. Si el principio de Babbage continúa actuando en algunos sectores de la gran industria lo hace en forma secundaria, frente a la ley que tiende a equiparar en el nivel más bajo todas las calificaciones. En un primer momento, la descalificación se produce por la división del trabajo; mientras que en la etapa propia de la gran industria ésta opera a través de un medio aún más poderoso, la objetivación del proceso de trabajo.

⁶¹ Sin embargo Braverman no proyecta el taylorismo al pasado, por eso intenta distinguirlo de las primeras formas de control del capital, tales como la subcontratación y el trabajo a destajo.

2.2 Desmontando la cadena

El concepto de fordismo, al igual que ocurría con el de taylorismo, no puede asociarse a una etapa determinada en la organización de trabajo. Pero existe una diferencia: su elemento central, la cadena de montaje,⁶² no existía en el momento en que Marx formuló su análisis sobre el trabajo. Por lo tanto, nuestra tarea consiste en relacionar este nuevo componente del proceso productivo con los elementos conceptualizados a partir de Marx, o sea tratar de explicarla desde nuestros conocimientos de la manufactura y la gran industria.

Comencemos con la manufactura, donde fue implementada por primera vez. Como sabemos, el principio de la manufactura es la división del trabajo en operaciones parciales realizadas en forma manual. Las diversas operaciones del trabajo artesanal son, de este modo, disociadas, aisladas y yuxtapuestas en el espacio. Reaparece la cooperación simple entre los obreros que realizan la misma tarea parcial y muy pronto la experiencia indica la proporción adecuada entre los obreros de las distintas secciones para lograr la mayor continuidad posible en el proceso productivo. El aislamiento de las tareas es algo inherente a la misma base técnica de la producción, pero esta incomunicación de sus distintas fases trae consecuencias costosas al capital:

“Para establecer y conservar el nexo entre las funciones aisladas, se vuelve imprescindible transportar continuamente el artículo de unas manos a otras y de un proceso a otro. Desde el punto de vista de la gran industria, se presenta esto como una limitación característica, costosa e immanente al principio de la manufactura.”⁶³

Tempranamente se desarrollaron diversos mecanismos para transportar los artículos de una sección a otra y, de esta manera, subsanar en parte, aunque sin resolver, los problemas que presenta el aislamiento de las fases productivas. Así aparecieron los sistemas de rieles con ganchos en los frigoríficos o los carritos para trasladar los zapatos en la industria del calzado. La cadena de montaje no es más que una nueva forma de estos artefactos, sólo que mecanizada y, por eso mismo, la más efectiva de ellas. En su forma original, tal como aparece en la producción de autos, la cadena de montaje aligera el problema de la división manufacturera del trabajo y el correspondiente aislamiento de las secciones, pero no lo resuelve en tanto no modifica la base sobre la que se asienta esa forma de división del trabajo. Esta llegará a cambiar sólo cuando el medio de trabajo, el instrumento que opera sobre la materia prima, se modifique. Cuando este paso sea dado, la cadena de montaje realizará la misma labor que antes, pero transportando el material de unas máquinas a otras.

⁶² La definición del fordismo a partir de la cadena de montaje es una característica de los autores regulacionistas, tal como puede verse en Aglicta, Michael: *Regulación y crisis del capitalismo*, Siglo XXI, México, 1988, págs. 95 y 96.

En resumen, la cadena de montaje surge para subsanar un problema originado en la manufactura a partir del aislamiento de tareas. Por otra parte, podemos plantear que en esta primera etapa se inicia el pasaje hacia la manufactura moderna, al introducir un elemento mecánico dentro de un proceso de trabajo realizado fundamentalmente en forma manual.

“...La banda conductora móvil, cuando es usada en una línea de ensamblaje, si bien es una pieza de maquinaria excesivamente primitiva, responde perfectamente a las necesidades del capital en la organización del trabajo, que de otra forma no sería mecanizado...”⁶⁴

Su uso en la gran industria sirve para perfeccionar aún más un proceso productivo que se caracteriza por la continuidad.⁶⁵ ¿Su supuesta desaparición en los sistemas posfordistas, no podría derivarse de que el proceso productivo haya aumentado la continuidad de las operaciones de manera tal que este sistema de transporte sea ahora prescindible? ¿Si fuera así, no estaría profundizándose una de las tendencias de la gran industria? ¿No estaría ésta rompiendo, a semejanza de lo que postula Iñigo Carrera, con otros de los elementos propios de la manufactura innecesarios a la gran industria?

3. Conclusión.

Uno de los aspectos más celebrados de la obra de Marx es su capacidad para identificar tendencias del capital que existían sólo en germen en el momento en el que escribía. Se ha afirmado esto, respecto a sus tesis sobre la globalización, la polarización de las clases sociales y muchos otros fenómenos. En lo que respecta al tema que nosotros estudiamos puede decirse lo mismo respecto de las tendencias de la gran industria, la automatización, la polifuncionalidad, la función de la cadena de montaje, que se encuentran contempladas en su sistema o pueden deducirse de él.

Si Marx logra deducir el rumbo de las transformaciones del capitalismo, esto se debe a su voluntad de discernir tendencias centrales y necesarias a una determinada etapa del capital, de sus rasgos secundarios, coyunturales y por lo tanto prescindibles. Si hubiera actuado de otra forma, su obra se limitaría a la descripción de múltiples casos,

⁶³ Marx, Karl: *El capital*, op. cit., pág. 419. Como vemos, a pesar de faltar más de 50 años para que la cadena de montaje fuera creada, Marx casi previó su invención. Esto demuestra la solidez de su concepción de las etapas del trabajo, que le permitió deducir la necesidad de perfeccionar un sistema mecánico de transporte de materiales.

⁶⁴ Braverman, op. cit., pág. 229

⁶⁵ Marx, K.: *El capital*, op. cit., pág. 463, explica como la continuidad del sistema de máquinas requiere que cada vez más la mano humana sea remplazada por otros mecanismos en el pasaje de la materia prima de una fase de producción a otra.

tendencias diversas y contradictorias; en cuyo caso no seguiría siendo la obra fundamental para comprender actualmente al capitalismo.

La tendencia a la descalificación no sólo es observable, sino que surge de una necesidad permanente del capital: mientras el proceso de valorización guíe el proceso de producción y, por lo tanto la competencia empuje a reducir costos, entre ellos el de la fuerza de trabajo, el deskilling tendrá lugar. Los críticos de la tesis del deskilling, en cambio, esgrimen contraejemplos sin analizar cómo se ubican estos casos en la dinámica del capitalismo. Toman los sectores económicos nuevos que generalmente requieren calificaciones globales y presuponen que éstos se mantendrán indefinidamente al margen de la competencia, que no tendrán presiones para reducir los costos de la fuerza laboral... En síntesis, su análisis se detiene en la situación presente. Nada se nos dice del futuro y se ignora el pasado. Anteriormente hubo quienes sostuvieron los mismos argumentos con distintos ejemplos: los trabajadores de cuello blanco, el trabajo de oficina; el proceso histórico mostró que estos casos no constituían excepciones. Con el análisis de este proceso Braverman obtiene una de las evidencias más sólidas a favor de la tesis de deskilling.

Otro problema distinto, en el que verdaderamente nos hemos concentrado, es cómo actúa esa tendencia a la descalificación. Si su vehículo principal en la manufactura es la división del trabajo, en la gran industria éste lugar lo ocupa la mecanización. Es por esto que enfatizamos las transformaciones que ocurren en la división del trabajo con el pasaje de la manufactura a la gran industria, mostrando cómo ésta disminuye su importancia en la gran industria, ocupando su lugar la descomposición del proceso productivo en sus partes componentes que se resuelven por la mecanización.

Al estudiar la transición de la manufactura a la gran industria uno puede observar cómo la forma en que actúa la tendencia a la descalificación durante la etapa manufacturera promueve su propia transformación. Durante la manufactura, la división del trabajo, simplifica las tareas, especializando no sólo a los obreros, sino también a sus instrumentos de trabajo; todo esto impulsa la creación de maquinaria. Más aún, la fabricación de máquinas en forma manufacturera, o sea en talleres donde se aplica en forma sistemática la división del trabajo, constituye uno de los logros máximos de la manufactura y uno de los supuestos fundamentales de la gran industria.

Braverman pasa por alto esta transformación, por ello su obra presenta dificultades para explicar los fenómenos propios de la gran industria. Más allá de esto, describe con gran precisión cómo la manufactura se desarrolla en nuevas actividades y por otra parte brinda una descripción muy exacta de lo que es el taylorismo, en base a la cual podemos afirmar que éste representa el punto máximo de desarrollo del régimen.

Capítulo 2. Introducción al mundo de la fabricación de calzado.

A. El trabajo del zapatero.

1. Introducción.

La confección de calzado sufrió muy pocos cambios a lo largo de los siglos; el modo de trabajar, así como las herramientas empleadas hacia el mil quinientos eran básicamente las mismas que se usaban durante el siglo diecinueve. Sin el propósito de realizar una descripción minuciosa, explicaremos las principales operaciones llevadas a cabo en la confección manual de calzado, como prueba de su complejidad y del nivel de pericia y fuerza requeridas. Por otra parte, esto nos permitirá comprender mejor las operaciones que las máquinas realizan, que en su mayoría reproducen las diversas tareas parciales del obrero.

Antes de comenzar la descripción es conveniente enumerar los nombres de las partes del calzado. Llamaremos corte o parte bala del calzado a su parte superior, formada por distintas piezas de cuero y forro unidas entre sí. Estas piezas varían de acuerdo a los modelos. En un botín encontramos tres partes principales: la caña que es la parte que cubre el tobillo; el resto del corte, que esta en contacto con la suela, se divide en dos: la parte delantera que cubre desde el arco hasta la punta es llamada pala y la parte trasera, desde el arco hasta el talón, denominada chanclo. Luego tenemos la plantilla y la suela. El enfranque es la zona que corresponde al arco del pie. El cuero tiene dos lados: la carnaza, más áspera por estar en contacto con el animal y la flor.

2. Las tareas del artesano¹:

Tomar medidas: Con el cliente parado sobre una hoja de papel colocada en el suelo, se traza el contorno del pie, teniendo la precaución de colocar el lápiz bien perpendicular a la hoja, especialmente en la punta y el talón. Luego se toma la longitud del pie y se anota la medida en la silueta obtenida anteriormente y lo mismo se hace con la medida del empeine. La cinta métrica debe rodear el pie sin estar muy floja ni muy ajustada al pasarla por debajo del arco del pie y encima del hueso del empeine (E-F en la figura 1). Todas las medidas resultantes se asientan en la silueta. Luego, la medida de los dedos, calculada colocando la cinta sobre la primera articulación del dedo gordo y la

¹ La descripción del proceso de trabajo ha sido tomada de Un maestro parisense (seud.): *Manual del zapatero*, México-París, 1912 y de *Fabricación y composturade calzado*, Editorial Panamericana, Bs. Aires, 1948. Todas las figuras de este apartado se han tomado de esta última publicación.

coyuntura del pequeño (A-B). Luego se toma la medida del bajo empeine o puente (C-D), pasando la cinta alrededor del pie, entre el empeine y los dedos. La medida de la entrada (G-I) tiene gran importancia, porque si es grande el zapato resultará demasiado holgado y si es demasiado pequeña no calzará; ésta se toma pasando la cinta alrededor del extremo del talón al punto señalado con la letra I en la figura 1.

Si se desea que el zapato hecho a medida calce perfectamente debe darse a la horma exactamente las mismas medidas y proporciones del pie. Ha de escogerse, en lo posible, una horma cuya punta tenga la forma requerida; luego se la coloca sobre el trazado del pie y se comprueba si coinciden las líneas de construcción y si las medidas del contorno son correctas.

Figura nº 1: Medición del pie

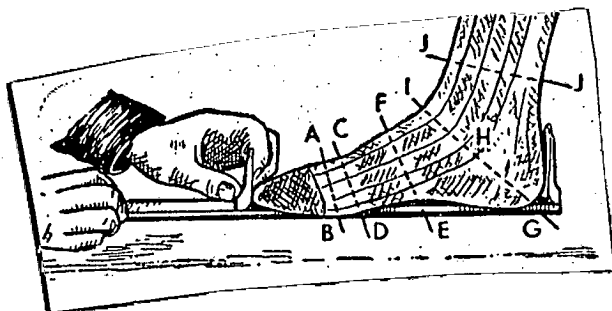
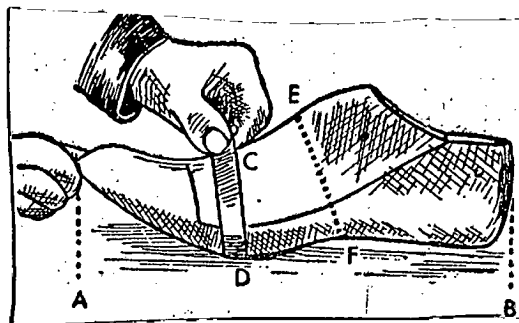


Figura nº 2: Medición de la horma



Adaptación de la horma La figura 2 muestra con líneas de puntos los lugares donde las hormas deben ser retocadas. Con un poco de habilidad y cierta dedicación, el material sobrante puede quitarse con relativa facilidad, limándolo con la escofina. En cambio, si la horma resultara un poco pequeña, ya sea en sus dimensiones, contorno o longitud, podrá ser corregida con piezas de cuero. Estas se cortan de una parte barata del cuero. El cuero es mojado y estirado por medio de las pinzas de montar. A las piezas así obtenidas les son rebajados los bordes con una lija y se clavan cuidadosamente a la horma mediante semillas, especie de clavos sin cabeza. Estos se introducen con un golpe de martillo en un orificio previamente practicado con una lezna especial.

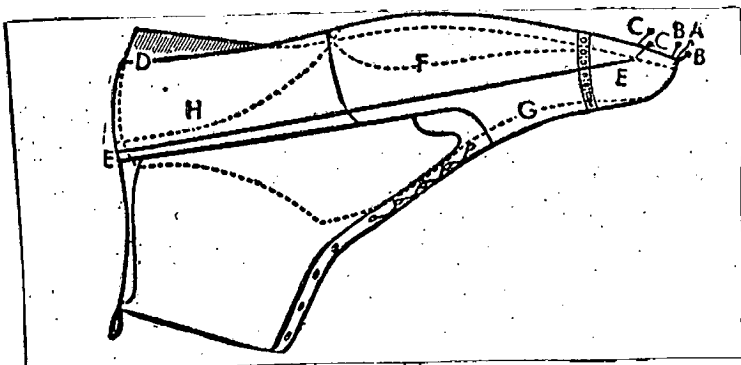
Corte. Debido al escaso volumen de su producción, el artesano que trabajaba por su cuenta generalmente adquiría la suela ya cortada y aplanada. Otra cosa ocurría con las piezas del cuero que conforman el corte: el zapatero posee moldes de cartón para las distintas partes del zapato, que puede adaptar a las medidas del calzado que desea confeccionar. El zapatero distribuye los moldes sobre el cuero y corta las piezas con un cuchillo. Lo mismo hace con las piezas de forro. Un consejo habitual que encontramos en los manuales destinados a quienes desean aprender o

perfeccionarse en el oficio es el de cortar de una vez todas las piezas y así no tener que interrumpir más tarde otras operaciones para cortar alguna pieza faltante.

Aparado. El zapatero cose las distintas partes que forman el corte del calzado, utilizando la lezna con una técnica que detallaremos más adelante. Tras ello asienta estas costuras presionándolas con el asentador y eventualmente las martilla para que las uniones del cuero no queden más gruesas que el resto.

Montaje. Para realizar el montaje el corte debe hallarse listo, los cordones sujetos, para evitar desplazamientos durante la tarea. Se recomienda una vez más, que el zapatero tenga a su alcance todas las piezas y herramientas necesarias de forma tal de evitar interrupciones. El montaje requiere de una operación previa: con la horma sujeta entre las rodillas y la planta hacia abajo, se ubica el corte sobre la horma y con la mano derecha se tira de él hacia abajo, con cuidado de que la costura trasera (del talón) se mantenga en el centro de la horma, de tal forma que la parte posterior del talón quede levantado, lo que permite ahorrar el corte más hacia adelante. (Ver punto D. En la figura número 3). Al mecanizarse el trabajo, esta operación será separada del montaje y denominada *centrado* y se realizará por medio de una máquina especial. Vemos así que los cambios en el proceso de trabajo modifican los nombres de las distintas operaciones: inicialmente el montaje abarcaba las dos tareas, luego sólo comprende la segunda de ellas, mientras surge una nueva denominación para la faena previa.

Figura 3:
montaje



Hecho esto, se da vuelta la horma de modo que la planta quede hacia arriba; el tacón debe sujetarse fuertemente con las rodillas y la punta con la mano izquierda, mientras con la derecha se maneja la pinza de montar. Con ésta se estira fuertemente la puntera sobre la punta de la horma, cuidando siempre de que el corte se mantenga perfectamente centrado sobre ésta. En forma inmediata se sujeta con la mano izquierda el corte por donde se lo ha estirado y se lo sostiene en esa posición hasta que se coloca la primera semilla o tachuela. Se repite la misma operación con el resto de las semillas hasta completar el montado. La figura 4 indica el orden en que éstas deben colocarse.

Debe cuidarse de abarcar la misma cantidad de material entre las semillas vecinas, lo cual se logra brindando siempre la misma tensión al cuero lo que no es algo sencillo teniendo en cuenta el esfuerzo requerido para estirar el cuero. Es por ello que las máquinas mejoraron el trabajo manual en tanto los zapateros, por su cansancio físico, tendían a dejar el cuero más flojo en las últimas semillas. Las tachuelas o semillas usadas para el montaje han de atravesar las distintas capas del cuero y penetrar en la horma lo suficiente para mantener firme el trabajo. Estas semillas que son provisorias y luego serán remplazadas por la costura, sirven de guía para ésta. Del montaje depende, en gran medida, la buena confección del calzado: de estar mal hecho el zapato puede quedar torcido. Las semillas que van en el punto c son muy importantes porque mantienen la tensión del montaje, por lo que reciben el nombre de "estiradoras". Para lograr esta tensión se tira fuertemente con la pinza, según lo muestra la figura 5.

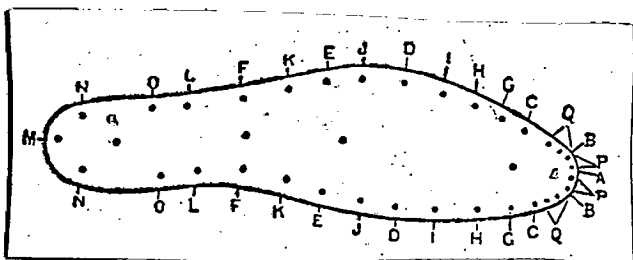


Figura 4: Planta de la horma mostrando el orden de colocación de las semillas.

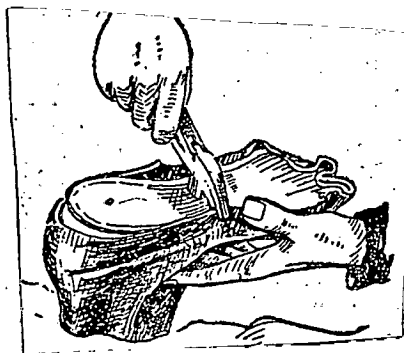


Figura 5: Empleo de la pinza de montar

Cuando se han colocado todas las semillas que corresponden a la punta se golpea la parte posterior del talón para ubicarlo en el sitio que le corresponde. En todo momento debe mantenerse el corte bien estirado e ir eliminando las arrugas que pudiesen formarse en la punta, así como lograr la misma tensión en toda la superficie si se quiere obtener un trabajo uniforme. Esto contribuye en gran medida a brindar un aspecto agradable al calzado terminado y favorece una mejor adaptación al pie.

A continuación se colocan las barretas (unas piezas de cuero que refuerzan los laterales del calzado) entre el forro y el cuero exterior. La posición de estas piezas está indicada en la figura 3 por la línea punteada f. En este punto se colocan las semillas D, que sostienen las barretas. En el futuro este paso será realizado por la máquina de armar costados. Se continúan colocando las semillas hasta llegar al enfranque, cuyo montado ya es más sencillo pues no requiere ejercer tanta presión. Sólo será necesario tirar del cuero con el pulgar y el índice (en este caso ya no se utiliza la pinza de montar); aquí resulta importante no ejercer demasiada fuerza al estirar el cuero porque se podría desviar el estirado. Terminada esta operación se tiene montado todo el corte con excepción de la punta.

Emplantillado: Esta parte del trabajo requiere una serie de actividades preparatorias: en primer lugar, aunque la suela se compre ya cortada, debe amantillarse con el fin de emparejarla. Antes de iniciar la costura, al zapato es humedecido todo alrededor, especialmente sobre los agujeros y la talonera. Esta última y el contrafuerte, de mayor grosor que el resto, deben frotarse con un cepillo húmedo. El hilo utilizado dependerá del tipo de zapato que se confecciona: cáñamo para el calzado fuerte, lino para otro de tipo más ligero y seda en caso de productos de lujo. Antes de comenzar a coser el zapatero debe "hacer el hilo". Para ello calcula primero la longitud según la costura, midiéndola en brazadas (la extensión de los brazos en cruz). El grueso del hilo depende de la fuerza y resistencia del cuero empleado en el calzado. Se lo obtiene reuniendo tantos hilos de la misma longitud como haga falta para alcanzar el grado de solidez necesario. Cada uno de estos hilos que se reúnen en la hebra se denomina ramas. A cada rama se le corta la punta de modo que las extremidades del hilo queden adelgazadas progresivamente y, afilada de este modo, se facilite su introducción en los orificios del zapato. Debe evitarse la formación de nudos o asperezas en el hilo. Después se humedecen las manos con agua y se las pasa sobre el hilo a fin de alisarlo, cuidando de humedecerlo sin mojarlo, pues esto impediría que la pez o cera lo impregnara. Luego se procede a la torsión del hilo. Al efecto se lo ata por el punto medio de un clavo y se lo hace girar. Esta torsión permite que se unifiquen las ramas del hilo. Finalmente se pasa pez o cera al hilo, lo que lo hace mucho más resistente.

En el sistema de emplantillado la suela se une al corte y a la plantilla a través de la vira, que es una tira de cuero que se cose alrededor del zapato empezando a un lado de la talonera y terminando en el opuesto. La costura pasa por el hendido de la plantilla, uniendo a ésta con el corte y la vira; en una operación posterior se une la vira con la suela.

Para coser se coloca el zapato entre las piernas con la punta hacia el operador, se puede emplear el tirapié para mantener firme el zapato mientras se cose. Se quita la tachuela *B* y se pasa la lezna para coser a través de *B*, que es el primer agujero del enfranque. Mientras la lezna se pasa por un agujero de la plantilla en la posición que marca *C* (figura n°6), la vira se coloca de tal forma que la lezna pueda pasar a través ella. Se retira entonces la lezna y se pasa el hilo que se sujetaba en la mano izquierda por los agujeros *A* y *C*. Se tira del hilo hasta que pase la mitad, de tal forma que quede una longitud igual del mismo a cada uno de los dos lados, se toma entonces una punta en cada mano. Luego se da con la lezna la primera puntada al pasarla por el punto *D*, se quita la lezna y se pasa aproximadamente cinco centímetros de la cerda izquierda, con la de la derecha se hace lo mismo, pero del lado opuesto. Las puntas del hilo han cambiado así de mano. En este momento se tira simultáneamente de cada una de las puntas hacia afuera. Luego se sueltan las puntas del hilo y se lo vuelve a tomar próximo a los agujeros y se tira otra

vez, probablemente con este segundo tirón pase todo el hilo, de no ser así se deberá repetir la operación. Los tirones deben ser fuertes, pero debe cuidarse de no romper la plantilla en un tirón excesivo o desviado. Al concluir esta puntada se prosigue del mismo modo con todas las demás. Cuando se hayan dado 5 ó 6 puntadas, se debe golpear la costura con un martillo para alisarla, los golpes no deben ser demasiado fuertes porque debilitarían la costura. Al llegar a la punta se tiene que dar vuelta el zapato. Para que éste no pierda la adaptación a la horma las semillas se sacarán una por una, a medida que se avanza con la costura. En esta etapa el zapato tendrá puntadas en vez de semillas, y alrededor de la costura habrá un exceso del cuero de corte que hay que recortar o desvirar. Esto debe hacerse muy cerca de la costura, pero no tanto como para debilitarla. El trinchete que se utiliza para desvirar este sobrante debe estar bien afilado y se maneja dirigiendo la punta hacia la plantilla, excepto en la base del tacón donde se colocará de plano sobre la plantilla. Hecho esto puede martillarse toda la costura con el fin de alisarla lo mejor posible.

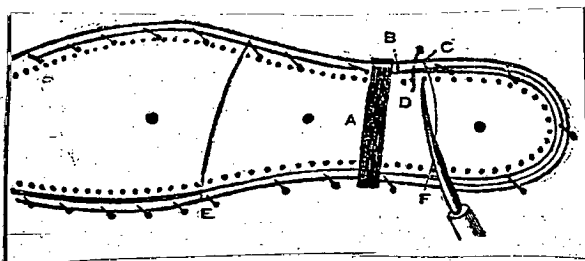


Figura 6: Costura de la vira

La costura de la talonera se efectúa de igual forma, sólo que no se emplea vira. Se sacan las cuatro tachuelas marcadas en *D* (figura 7), se frota las puntadas con tiza se coloca un trozo de fieltro sobre la plantilla y se golpea todo alrededor. Así, se obtiene marcas de tizas que indican qué medida debe tener el fieltro. Se recorta el fieltro siguiendo estas medidas. Se encola la superficie de la plantilla y se extiende sobre ella la pieza de fieltro que se martillará bien, se dejará secar y, finalmente, se recortará alrededor junto con la vira.

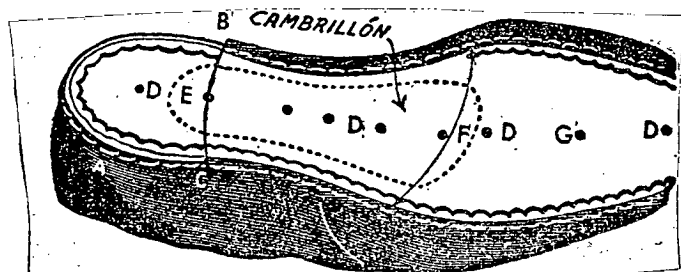


Figura 7: La vira cosida

El cambrillón: En el enfranque se fija con 4 ó 5 estaquillas un fuerte trozo de cuero de buena calidad que

tenga la forma indicada en E-F (figura 7) y que se ubica en la posición que muestra la línea punteada en esa figura. Esta pieza de cuero llamada cambrillón será rebajada en la punta y los costados, dejando solamente el centro con su espesor original. Se fija con cola y se coloca un trozo delgado de fieltro (que se obtiene calentando el fieltro y cortándolo longitudinalmente). Lo que se busca es que la suela quede exactamente al nivel de la vira. Toda la superficie de la plantilla debe estar completamente lisa y pareja. Antes de que reciba la suela se la espolvorea con talco o tiza pulverizada que se extiende frotándola contra la superficie.

Preparativos para coser la suela: El cuero para la suela se humedecerá y se dejará secar hasta el punto en que se encuentre todavía blando. Se debe raspar ligeramente del lado de la flor (lado externo más liso del cuero) y eliminar las cargas del lado de la carnaza (lado del cuero que estuvo en contacto con la carne del animal). Luego se machaca con la boca plana del martillo comenzando por el centro y trabajando hacia los bordes. La línea de puntos en la figura 8 muestra la forma que tienen las suelas que se compran de a pares. Se debe marcar en estas suelas el contorno del zapato y recortar el exceso. Hecho esto se encola bien la suela por el lado de la carnaza. Se da también una mano de pasta a la planta del zapato, a la vez que se espolvorea talco o tiza sobre el fieltro para que el calzado no cruja durante el uso. En los puntos *A*, *B* y *C* se colocan tachuelas para suela. Se sujeta el zapato sobre la rodilla y se coloca la suela que se amartilla bien, en la zona del enfranque conviene trabajar con el martillo para enfranques, que tiene la boca redondeada.

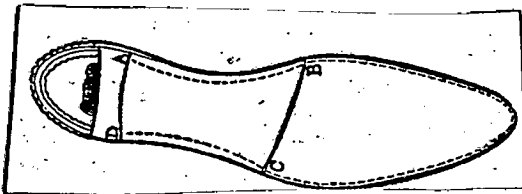


Figura 8: La suela

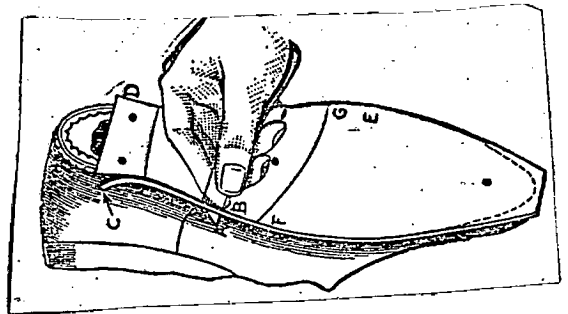


Figura 9: Redondeado de la suela

Redondeado o desvirado de la suela:

Es una fase que requiere cuidado y atención, dado que es crucial para determinar la buena o mala terminación del calzado. El zapato se sujeta firmemente con la mano izquierda, teniéndolo de costado sobre las rodillas. El trinchete, que debe estar bien afilado, se toma con la mano derecha apoyando la punta contra el índice; el pulgar se coloca sobre la hoja y el resto de ésta juntamente con el cabo se tendrá sobre la mano. La punta debe sobresalir del índice solamente en una extensión igual a la de la suela que se corta, y no como muestra la figura 9. porque si se sostiene el trinchete de ese modo se podría cortar el chanclo del zapato. El índice se apoya sobre la

suela, como muestra la figura 9, para guiar mejor la cuchilla. No es necesario que el trozo a cortar (C de la figura 9) se quite de una sola vez, por el contrario, es mejor que cortar de a poco, para evitar excederse y obtener progresivamente la forma deseada.

Alrededor de la suela se cortará un hendidido por donde pasarán las puntadas que unen la suela y la vira. El hendidido debe estar más cerca del borde en la zona de la planta y más distanciado en el enfranque. El hendidido de la suela se practica con un hendidor o con un trinchete muy afilado. Se toma el trinchete en la mano derecha, poniendo la punta del dedo mayor sobre la superficie de la suela en su borde. Luego se introduce el trinchete en el cuero, comenzando por A (figura 10) y los dedos anular y meñique se apoyan contra el canto de la suela para darle seguridad al movimiento de la mano mientras se hace correr la cuchilla siguiendo el contorno de la suela. Ver figura 11.

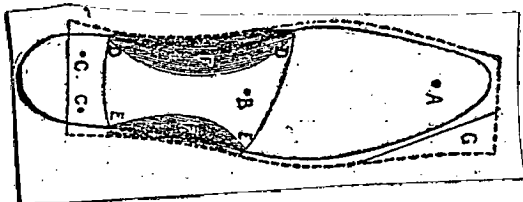


Figura 10: Hendidido para la costura

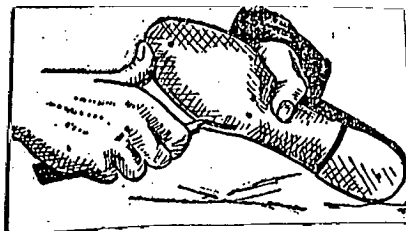


Figura 11: Apertura del hendidido

Debe tenerse cuidado al practicar el hendidido en el enfranque, donde el cuero ha sido rebajado, si el trinchete penetra esta parte hasta más allá de la mitad de su espesor, el cuero no aguantará las puntadas y la suela se habrá echado a perder. Una vez completado, el hendidido debe abrirse con una herramienta especial. En esta operación se debe levantar la pestaña formada, echándola hacia atrás de modo que la lezna pueda pasar por el hendidido sin dañarla.

El hilo que se emplea para coser la vira a la suela puede ser de distintos colores, pero en todos los casos no debe estar tan retorcido como para coser la plantilla, aunque sí debe ser fuerte y algo rígido. Antes de comenzar la costura se pasa la ruleta con la que se marca la vira como guía para la lezna en el trabajo de respunte, que resultará así más uniforme. El zapato es sostenido entre las rodillas del operario con la punta hacia éste. Con la uña del pulgar de la mano izquierda puede abrirse el hendidido para que la lezna de respuntear no corte o dañe la pestaña. La lezna de respuntear realiza las perforaciones por donde pasa la costura, hechas de modo similar al arriba descrito. Las puntadas del hendidido se frotan con un trozo de hueso o madera dura y se les pasa un poco de pasta de pegar con lo que se obtiene una capa uniforme dentro del hendidido, que luego se cierra. La pestaña del hendidido es asentada con el lado más suave de una lima. Este movimiento levantará una rebaba que deberá recortarse (operación que lleva el nombre de desbravar).

A continuación se humedece ligeramente la suela y se la frota con un alisador especial para suelas que consiste en una varilla cilíndrica de madera dura, pulida y lisa de 30 cm. de longitud, con que se frota la suela sobre la costura. Cuando la planta de la suela esté bien alisada puede frotarse suavemente con un trozo de hueso las puntadas dadas sobre la vira y martillar la suela sobre la misma para que quede bien nivelada. Para el enfranque se utiliza un martillo especial, de boca redondeada.

Talonera: el cuero para la talonera es limado y encolado; al igual que la plantilla, ambas partes son unidas con un clavo y 4 o 5 estaquillas, se recorta la talonera dejando un sobrante de 6mm desde el sitio de la costura. Se cose, se saca el clavo, se recortan las estaquillas y se desvira todo el cuero alrededor. Una vez recortado el cuero se lo raspa con la escofina, de modo de nivelarlo y volverlo áspero.

Tacos: Para formar el taco se cortan revirones o cercos de una tira de cuero fuerte humedecida. (Figura 12) Estas tiras de cuero se arquean (figura 13) y se las amartilla sobre el pie de hierro para sacarle los pliegos que se forman al arquearlo. Al secarse los revirones se abren un poco, como lo muestra la línea punteada de la figura 13, tomando la forma correcta.

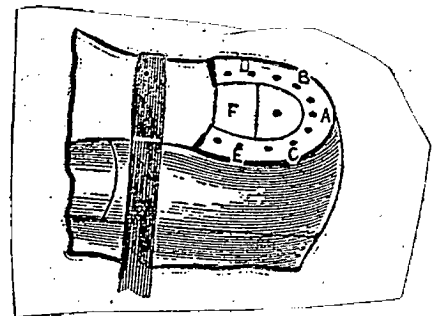
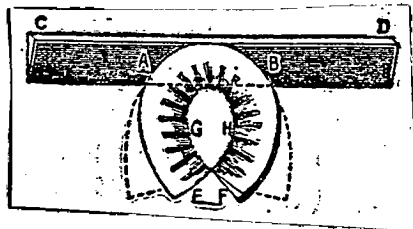
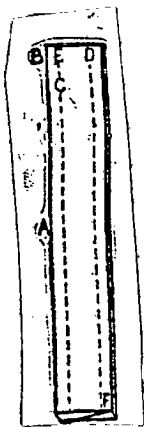


Figura 12: Corte de los revirones

Figura 13: Arqueado de un revirón

Figura 14: Revirón colocado

Recordemos que la talonera ya ha sido raspada para hacerla áspera y facilitar la aplicación de la pasta de pegar que se le coloca. Se hace lo mismo con una de las caras del revirón y se lo ubica sobre aquella. Se colocan estaquillas en los puntos A, B, C, D y E (figura 14) que sujetarán al revirón hasta que se coloquen las restantes. A continuación se recorta prolijamente el contorno, se cortan las cabezas de las estaquillas y se raspa la superficie con la escofina. Una vez esparcido el adhesivo puede colocarse la primera entretapa a la que también se le ha pasado previamente la escofina y el adhesivo. Las entretapas se cortan de parte del cuero siguiendo el molde del revirón, el cual se obtiene colocando un trozo de papel sobre el mismo y frotando un dedo sobre el borde, de ese modo queda marcada la línea del contorno del tacón. El patrón así obtenido sirve para cortar todas las entretapas de un tacón recto.

Pegada la entretapa, se raspa con la escofina la parte superior hasta haber eliminado casi toda la flor, luego se recorta según la forma del tacón. Entonces se toma la segunda entretapa y se la raspa con la escofina a la vez que se le aplica el adhesivo. Una vez unidas de este modo son aseguradas con dos pequeños clavos. Se repite la operación con las siguientes entretapas hasta llegar a la última, donde además se efectuará un hendido para la costura. En este punto, si la horma no concuerda con la altura deseada para el talón el defecto se corregirá agregando piezas rebajadas a la plantilla, o bien se utilizará otra horma. De no hacerlo, se obtendrá un tacón desviado.

Para coser el tacón, el calzado se sostiene entre las rodillas con la punta hacia afuera. El hilo empleado debe tener 4 ó 6 hebras más que el de la costura del corte. Nuevamente, se perfora con la lezna y se pasa el hilo con un par de tirones. Las puntadas del tacón pasan a través de la puntada de la talonera. Terminado el cosido del tacón se lo amartilla. Se debe ahora terminar el tacón: por ejemplo, uno de tres centímetros necesita dos entretapas además de la tapa firme. La tercera y cuarta entretapa se colocan del mismo modo que las dos primeras. La tapa firme tiene ese nombre porque además de pegarse como las otras entretapas es asegurada mediante una serie de clavos sin cabeza. Finalmente se adhiere la tapa ciega, para ello se colocan otros seis clavos sin cabeza. Estos son introducidos antes de ponerle adhesivo a la tapa firme y sobresalen lo suficiente para penetrar las dos terceras partes de la tapa ciega que es ubicada y martillada contra éstos, fijándola en su sitio.

Acabado: Forman parte de esta última etapa todas las operaciones destinadas a dar una buena terminación al calzado.

Desbravado del tacón: el tacón ya cosido al zapato tiene la altura y la posición deseadas, pero la superficie en su contorno permanece despareja (recuérdese que el tacón se ha formado por la unión de distintos recortes de cuero, llamados entretapas). Ahora se lo empareja con una cuchilla muy afilada con un movimiento que comienza en la base del tacón y se dirige hacia el zapato (figura 16). Pero no se toca la parte más cercana al zapato que se redondea sola después, en una segunda operación, para evitar cortar el chanclo. Para redondear esta última parte conviene colocar un trozo de hueso o chapa entre ésta y la base del calzado para impedir, de esta manera, que la cuchilla resbale y dañe el corte.

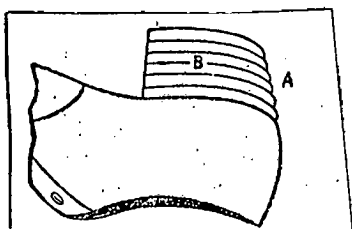


Figura 15: Tacón en bruto

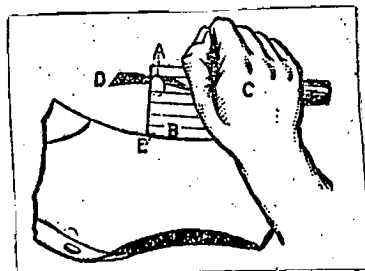


Figura 16: Desbravado de tacón

Desbravado del enfranque. Antes de comenzar el desbravado del enfranque se lo debe martillar a éste y al tacón. Esto hará que el enfranque se desplace cubriendo la costura y acercándose al corte. El desbravador o desvirador de tacones se usa como si fuera un desbastador de carpintero (figura 17). Después se martilla el canto de la suela. Con esta operación el centro del canto se hace cóncavo, para lograrlo el martillo no debe golpear en los bordes. Luego el tacón se vacía, o sea, se le da una forma cóncava en su parte delantera. Con una cuchilla afilada se recorta una porción en forma de medialuna de la tapa ciega, luego se repite la misma operación con la tapa firme y las distintas entretapas, hasta llegar a la base del tacón. (Ver figura 18).

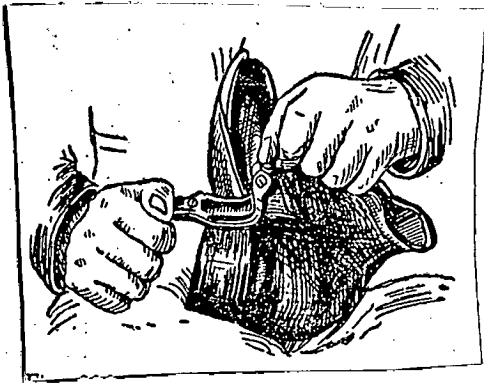


Figura 17: Empleo del desbravador para tacones

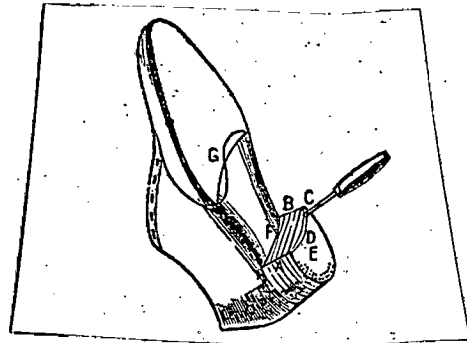


Figura 18: Vaciado del tacón y demarcación del enfranque

Luego se emplea la cuchilla de emparejar. Se la toma con la mano derecha y se coloca la hoja casi de plano donde comienza el enfranque, tal como lo muestra la figura 19. Se presiona con la mano izquierda contra la planta: el pulgar izquierdo se coloca sobre el dorso de la cuchilla y se tira de ésta con la mano derecha mientras con la izquierda se guían sus movimientos tal como lo ilustra la figura 20. De esta manera se limpia y empareja el borde. Con un poco de práctica esta operación se realiza con un solo corte desde un costado del enfranque hasta el otro.

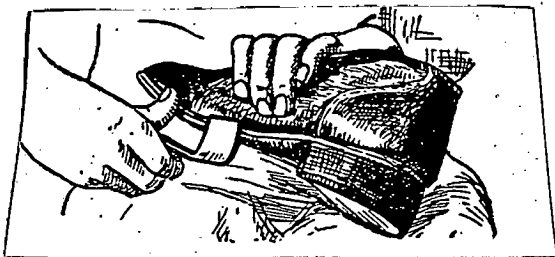


Figura 19: Posición inicial de cuchilla para emparejar.

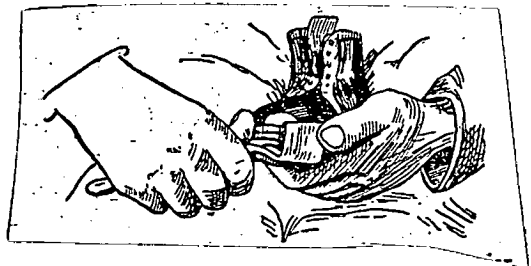


Figura 20: Empleo de la cuchilla de emparejar en la punta del zapato

Escofinado, rasqueteado y afinado: Se pasa la escofina por su lado plano por la planta, el canto de la suela y el enfranque. La cara curva se usa para el tacón. Las pasadas de escofina se aplican en un solo sentido y no hacia adelante y atrás. Al escofinar el canto de la suela se debe lograr que éste quede al nivel del borde de la vira, emparejando al mismo tiempo todas las desigualdades. En el tacón se escofinan la planta de la suela, la tapa ciega y la base.

Después del escofinado, para eliminar las marcas dejadas por éste, se efectúa el rasqueteado. Este comienza por el enfranque y se trata de rasquetear el mayor largo posible con cada pasada. Para rasquetear el tacón se sujeta firmemente la planta del zapato entre las rodillas, de modo que el tacón quede hacia arriba. Así se tendrán libres ambas manos con lo que se podrá aumentar la presión sobre la rasqueta. El escofinado y el rasqueteado habrán levantado una rebaba. Se procede entonces a quitar esa rebaba con el desbravador o sea a desbravarlo. A esta operación le sigue la de afinado, que consiste en pasarle papel de lija. Aunque esto parezca simple, se requiere de mucha pericia para no rayar el cuero del corte ni alterar la forma, especialmente en los cantos. Un buen método para realizar esta tarea consiste en dividir la hoja de papel de lija en 16 pedazos, tomar uno de éstos y doblarlo por la mitad con la cara áspera hacia fuera, sujetándolo entre el pulgar y la articulación del índice, de modo que el borde doblado quede hacia fuera. Con los dedos restantes se guían y controlan los movimientos. Se comenzará por afinar el tacón y los cantos, utilizando primero una lija gruesa y después una de grano más fino.

Entintado. Se toma el zapato con la mano izquierda por su empeine, con la planta de la suela hacia arriba y la punta hacia la derecha. Con el pincel se aplica la tintura sobre el canto del enfranque, continuando hacia la punta, se gira la muñeca hasta que la punta quede hacia delante, se entinta también esa parte, llegando hasta llegar al tacón que también se tinte. Se hace girar nuevamente el zapato para entintar la parte posterior del tacón y la parte opuesta del mismo. Con este procedimiento el zapato no se suelta en ningún momento y se evita que la tinta se corra a la planta. Se marca el enfranque con una línea transversal a la suela y se entinta también la parte frontal del tacón y el enfranque. Se coloca entonces el zapato de modo que descansa de costado, dejándolo así hasta que la tinta esté casi seca.

Lujado seco y lujado con cera. El lujado del canto y del tacón se hacen al mismo tiempo. El zapato se coloca sobre las rodillas, con el corte hacia el operario y la punta hacia la izquierda. El hierro de lisa deberá estar a temperatura justa para lujar el borde mientras la tinta está todavía húmeda. Luego el zapato se cambia de posición para acceder a las otras partes (figuras 21 y 22). Luego se repite la operación, pero esta vez con cera. Esta se calienta y se pasa ligeramente por el canto de la suela. Luego se calienta el hierro a la temperatura máxima que el operario pueda tolerar. Si la temperatura no es suficiente no podrá distribuirse la cera en forma uniforme. Hay muchos tipos

distintos de hierros para el lujado de plantas, tacones y enfranques.

Ruleteado: se calienta en forma moderada la ruleta que se emplea primero en el tacón, como lo muestra la figura 22. Se debe ejercer toda la presión posible y a la vez lograr un movimiento uniforme. También se pasa la ruleta en el enfranke como lo muestra la figura 23.

Debe pasarse un trapo para eliminar los vestigios de cera del lujado. Lo ideal es un trapo de franela. La tela se usa doble y se pone sobre el pulgar. De esta forma se frotarán todas las partes por las que se ha pasado cera y el calzado adquirirá una superficie uniforme, lisa y brillante.

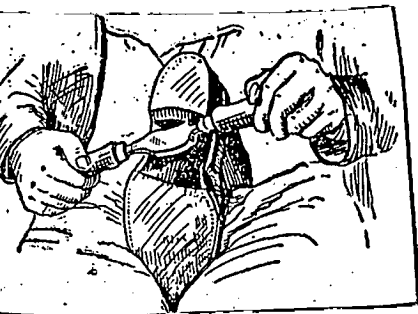


Figura 21: Lujado del enfranke

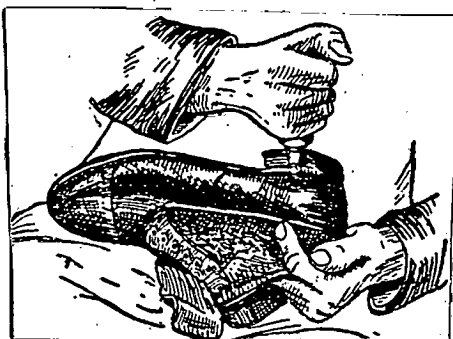


Figura 22: Uso de la ruleta en el tacón

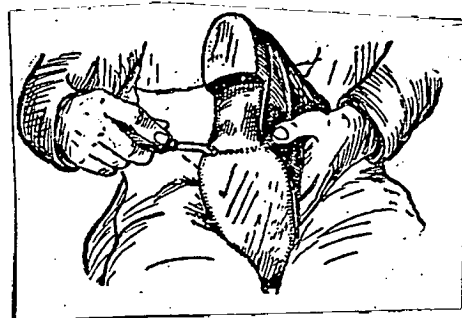


Figura 23: Uso de la ruleta en el enfranke.

Deshormaje. Para quitar la horma de los zapatos terminados se abre el corte, para ello los botones son desabrochados o, si tuviera cordones, se los desata. Se retira el tornillo de la horma e, insertando el gancho sacahormas en el agujero lateral, se quita esa parte. Luego se inserta el gancho en el agujero que hay en el talón de la horma. El corte debe estar bien liso para evitar que la horma se enganche por algún sitio y desgare el forro. Se pisa con ambos pies la manija del gancho, tomando el zapato por la punta que estará hacia arriba. Con ambas manos se tira de la parte del talón para sacarlo de la horma. Al hacer esto se debe tener cuidado de no romper el enfranke. Si la horma estuviera por demás ajustada y fuera muy difícil sacarla, se la puede aflojar un poco golpeándola suavemente a ambos lados de la planta, pero cuidando de no dañar al corte con los golpes.

Limpieza interior. Con seguridad habrá alguna aspereza en el interior del calzado. Estas asperezas pueden eliminarse pasando un raspa estaquillas. Si el interior estuviera demasiado desparejo, o si el enfranke o la base son estaquillados, se usará primero un corta estaquillas. En ambos casos previamente deben aplastarse la punta de todos los clavos que hubiera.

B. Evolución de la industria del calzado en los Estados Unidos.

Una de las hipótesis de este trabajo es que la fabricación de calzado en Argentina reprodujo en forma acelerada los pasos de su par norteamericana. En este apartado nos dedicamos, por ello, a reseñar el desarrollo de esta industria en los Estados Unidos. El desenvolvimiento más gradual del proceso en ese país, así como la preservación de una base documental más amplia nos permitirá ilustrar algunos aspectos con más claridad, sobre todo aquellos relacionados con los distintos momentos por los que atraviesa el trabajo a domicilio. Por otra parte, este conocimiento nos habilita a comprender mejor el desarrollo de las principales máquinas que fueron diseñadas para satisfacer los requerimientos propios de esta industria.

Una de las características más destacables de esta rama económica en Norteamérica es la pronunciada especialización regional. La producción de calzado ocupó un lugar muy importante en el desarrollo de la región de Massachusetts, al punto de que muchas de las ciudades de este estado fueran conocidas como "shoe towns", pueblos cuya actividad principal era la fabricación de calzado. Algunos de éstos se convirtieron en ciudades importantes como Lynn, donde se ha conservado importante información sobre la actividad económica que impulsó su crecimiento. Blanch Evans Hassard, un investigador de la Universidad de Massachusetts estudió en detalle la evolución de la industria del calzado en estos pueblos, desde sus orígenes artesanales que se remontan al siglo XVIII, hasta el período moderno que llega hasta 1880.²

Hassard reconoce cuatro etapas en esta evolución: la primera es la producción hogareña que coincide con la época en que esta región constituía una zona de frontera. Esta etapa cuenta con un período donde los zapatos son confeccionados completamente en las casas de familia y un segundo momento donde aparece el zapatero (remendón) itinerante. Estos zapateros poseían algunas herramientas y unas cuantas piezas de cuero. En general habían aprendido su oficio con maestros y luego se independizaron, recorriendo los distintos poblados de la zona ya que el mercado no era aún lo suficientemente grande como para establecerse en uno sólo de aquellos poblados viviendo de su trabajo. Algunos de ellos, en cambio, eran campesinos que se habían especializado. Durante esta primera etapa, se efectuaba en cada pueblo el curtido de los cueros empleados para confeccionar el calzado.

La etapa artesanal sucede a este primer período de producción para el autoconsumo y se prolonga hasta mediados del siglo XVIII. A su vez, como en el caso anterior, este período puede subdividirse. Encontramos así una primera fase donde el trabajo se produce para el mercado, pero sobre la base de pedidos específicos de clientes

particulares. El modo de trabajo es semejante al de los talleres medievales, pero sin regulaciones gremiales. El aprendizaje del oficio duraba siete años, al igual que en los gremios europeos desde el siglo XIV. Durante la segunda fase se adopta lentamente la costumbre de confeccionar zapatos para mantener un stock; luego, gradualmente, esta forma de trabajo cobra más importancia que la fabricación por órdenes anticipadas de clientes.

Hazard sitúa la era de la producción doméstica, que prosigue a la etapa artesanal y se caracteriza por el trabajo a domicilio, entre los años 1765 y 1855; período que subdivide en tres partes. Ya en la primera de ellas aparece el putting out system que genera, como cambio fundamental, la pérdida por parte del zapatero del contacto directo con el mercado. Todo el trabajo se realiza aún en el hogar del obrero. Una característica nueva en este período es el empleo de trabajo femenino e infantil (generalmente familiar), e incluso también mano de obra asalariada. Otra novedad importante es que los requisitos de capital para iniciarse en la actividad comienzan a limitar el ingreso a ésta en forma independiente, o sea, se dan los primeros pasos de la subsunción formal.

La segunda fase en las que dividimos la producción doméstica comienza en 1810 y culmina en 1837 y se caracteriza por el surgimiento del negocio o taller central. Por una parte esto implica una especialización (quienes encargan el trabajo a los zapateros no son ya almacenes o comercios generales, sino zapaterías) y al mismo tiempo se vincula con las crecientes necesidades de supervisión: por un lado mejorar y estandarizar el trabajo, y por otro, limitar las pérdidas de materiales. Este último móvil parece haber prevalecido, en tanto la tarea de corte que resulta decisiva para el buen o mal aprovechamiento de las principales materias primas, es la primera en realizarse dentro del taller central. Anteriormente el cuero y la suela eran dados al zapatero para que las cortara, quien naturalmente se quedaban con los sobrantes. En esta fase se produce un ingreso al mercado del trabajo descalificado, posibilitado por el desarrollo de una incipiente división del trabajo.

Desde 1820 los talleres centrales se desarrollan más rápido. El cuero y la suela se cortan en el taller. Se envían estos a los obreros domiciliarios que hacen el fitting. (aparado) los cortes se devuelven entonces al taller que los envía junto con las suelas correspondientes a los makers que montan y emplantillan el calzado. El cambio del proceso de trabajo se refleja en una transformación del significado de determinados términos: antes de 1815 "maker" era quien hacía todo el calzado. Tras esta aparición de la división del trabajo, maker pasará a denominar a la persona que monta el calzado y cose el corte con la suela.

A la última fase, de 1837 a 1855, corresponde un acrecentamiento de las inversiones y un gran desarrollo técnico del sector, tras una crisis de la que sobreviven algunas firmas. Aparecen la stripper (máquina que corta la

² Blanch Evans Hazard: *The organization of the boot and shoe industry in Massachusetts before 1875*. Cambridge University Press, 1921.

suela en tiras) y la leather roller machine (máquina que aplana las suelas y realiza en sólo un minuto el trabajo de laminado que manualmente tomaba 30 minutos). A la vez disminuye la cantidad de trabajo ejecutado a domicilio que, desde entonces, se reducirá cada vez más con el arribo de nuevas maquinarias, entre las que debemos destacar las máquinas de coser, empleadas en las tareas de aparado que aparecen en la década del 40' del siglo diecinueve.

Para esa época dentro del taller central se hacía el corte, el montado y el barnizado. El trabajo a domicilio se organiza a partir de "gangs" grupos o cuadrillas de obreros. Para las décadas de 1840' y 1850' cuando el negocio del calzado crecía en importancia algunos empresarios invirtieron su capital en construir pequeños talleres para alquilar en conjunto o por silla. Los hombres que trabajaban en estos talleres pagaban juntos el fuego. Estos grupos gradualmente se fueron adaptando a los requisitos de la demanda de especialización y mayor velocidad de trabajo, de forma que el oficio comenzó a descomponerse en distintas operaciones parciales.

"En vez de que todos los hombres que trabajaban allí fueran zapateros normalmente entrenados, quizás sólo uno lo fuera y actuara como jefe contratista (...) quien recoge del taller central tantos cortes para ser hechos para cierta fecha a un precio dado y contrata obreros del calzado que han adquirido el conocimiento de un proceso y los pone a trabajar bajo su supervisión. Uno de la cuadrilla es un estaquillador, otro un ojalillador y otro un lustrador. A veces, a medida que el negocio crecía, cada una de estas operaciones era duplicada. Este trabajo terminó con el viejo sistema de aprendizaje de siete años. En este sistema de cuadrillas se encuentra la génesis del sistema fabril porque tiene las características esenciales de trabajo especializado bajo un mismo techo."³

Finalmente, el último periodo, que corresponde a la producción fabril, comienza en 1855, momento en que se generaliza el uso de máquinas de coser para las tareas de aparado. Sin embargo, según Hassard, el impulso para el desarrollo de esta etapa fabril no proviene de la necesidad de concentración espacial dado por el uso de máquinas que emplean una fuente de energía común. Por el contrario, este paso se vio estimulado por las crecientes necesidades de estandarización y supervisión del trabajo, en un momento donde crecía la demanda vinculada a los mercados de Australia y California. Más tarde la Guerra Civil Norteamericana representará también un importante estímulo a la producción fabril. La crisis de 1857 parece haber acelerado esta transformación, aumentando las presiones que apuntalaban los avances del nuevo sistema fabril.

"La depresión general de los negocios de 1857 parece, entonces, haber causado pocos daños al comercio de botas y zapatos en Randolph y no parece haber retardado en absoluto el desarrollo de su organización fabril. Esto es válido también para Lynn, donde, a pesar de las noticias en los diarios, referentes a cierta caída de la producción y una reducción de la mano de obra con alguna que otra quiebra ocasional, los tiempos difíciles tornaron a los industriales más dispuestos a adoptar el sistema fabril."⁴

Debemos contemplar también los problemas inherentes al trabajo a domicilio. El transporte y la regularidad en la entrega de la labor terminada no eran los menores de ellos. El fabricante nunca podía saber cuándo una nevada podía demorar incluso hasta veinte días la devolución del stock que se había dado a obreros que se encontraban en

³ Blanch Evans Hazard: *op. cit.*, pág. 86. Traducción nuestra, al igual que todas las citas extraídas de este texto.

un radio de más de 20 millas. En los comienzos del sistema fabril, debido al apuro para cubrir las órdenes provenientes de Australia y Canadá se volvía imprescindible resolver esta situación. Sin embargo, el cambio será paulatino. Inicialmente las fábricas optan por construir en sus adyacencias o dentro de sus propios establecimientos pequeños talleres similares a los que los obreros alquilaban en el pueblo. Este cambio no implica, al principio, una modificación de la forma de trabajo: se sigue trabajando en "gangs" y el responsable de esta cuadrilla alquila un tallercito, pero ahora éste va estar ubicado dentro de las fábricas, que de este modo resolvían el problema del transporte. A esta altura el trabajo en máquinas de coser ya se había generalizado y sólo el trabajo de fondo (el emplantado) y el montado se hacía a mano, aunque, como vimos se realizaban en gangs, en talleres alquilados dentro de las propias fábricas y no en pequeños tallercitos particulares.

La adaptación de las máquinas de coser para las tareas de aparato es uno de los pasos fundamentales en los avances de esta industria. Para ello se utiliza una aguja con el ojo en la punta y una lanzadera que opera debajo del material lo que permite realizar una costura a punto de cadeneta lo que antes sólo se lograba en forma manual. En un principio estas máquinas eran de manejo tan pesado que las operarias se vieron desplazadas de esta tarea; más tarde, tras sucesivas mejoras técnicas, estas máquinas comenzaron a ser operadas por mujeres. Merced a esta mecanización el tiempo requerido para las tareas de aparato fue reducido en forma notable; el posterior desarrollo de la máquina McKay permitió equiparar la velocidad del trabajo en las tareas de fondo con las de aparato. La máquina McKay se emplea para unir la suela con el corte; originalmente la producción de la máquina era de 300 pares por día, cuando a mano un obrero sólo podía realizar 10 pares diarios. Esta máquina cosía las suelas con una doble costura, por adentro y afuera. Las puntadas llegaban hasta la suela interior, dejando un lomo que raspaba el pie del usuario. Por ello esta innovación no revolucionó la totalidad de la industria, sino que afectó únicamente a la producción de menor calidad y bajo precio. Hacia 1865 el uso de la energía de vapor en las fábricas de calzado se había generalizado, a la vez que se habían inventado una serie de máquinas auxiliares. De este modo el capital fijo necesario para llevar adelante una fábrica de calzado comienza a convertirse en una barrera a los nuevos emprendimientos, sobre todo a aquellos que se gestionaban con pequeñas sumas de capital como las que un zapatero podía ahorrar con su salario.

"...La cuestión del capital fijo, que en la industria del calzado solía ser pequeña en relación con la del capital circulante, ahora se volvió lo suficientemente importante como para ser problemática y seguramente prohibitiva para las nuevas empresas, encaradas con sumas de capital tales como las que los zapateros habían ahorrado con sus salarios y estaban dispuestos a arriesgar."⁵

Las máquinas de coser McKay no se vendían, sino que se alquilaban mediante un sistema de royalty. Se

⁴ Blanch Evans Hazard: op. cit., pág. 109.

optó por este sistema para facilitar la absorción de los nuevos modelos por el mercado, lo que se dificultaría si los fabricantes debieran comprar los equipos, amortizarlos y obtener ganancias antes de reemplazarlos. Además este sistema permite comercializar la maquinaria entre los fabricantes más pequeños y menos capitalizados.

El método por el cual el corte se une a la suela por medio de la vira recién fue mecanizado en 1862, aunque se perfeccionó y patentó en la década de 1870. Este sistema llamado plantillado Goodyear o Goodyear welt, se basa en el empleo de una máquina de coser con una aguja curva que permite coser el corte, la vira, y la plantilla con la misma puntada. Con su mecanización el costo del trabajo de plantillado pasó de 60 a 65 centavos de dólar el par a tan sólo 5 centavos. Además el sistema mecánico añadía la ventaja de brindar un producto de mejor calidad que el confeccionado a mano. La máquina de centrar tardó años de estudio en ser desarrollada y requirió para ello un gasto superior al millón de dólares. En 1899 distintas firmas dedicadas a la fabricación de maquinaria para la industria del calzado (McKay Shoe Machine Co, Consolidating and McKay Lasting Machine Co, Davey Pegging Machine Co., Eppler Welt Machine Co. y Goodyear Sewing Machine Co) se unen formando la United Shoe Machinery Co. (USMCO) que tendrá una posición absolutamente dominante en el mercado norteamericano, al punto de enfrentar tres juicios antitrust en este país: uno en 1911, el segundo en 1915 (que forzó a una reestructuración de la empresa) y un tercero en la década del 50.⁶

C. Detrás de las cifras. Una aproximación al desarrollo de la rama desde las fuentes censales.

En primer término intentaremos reseñar el desarrollo de la industria del calzado en la Argentina, en particular en la Capital Federal, a partir de un análisis minucioso de los datos censales.⁷ Lo que aquí se expone

⁵ Blanch Evans Hazard, Op. Cit., pág. 121.

⁶ Ver Kaysen, Karl: *United States v. United Shoe Machinery Corporation. An economical analysis of an Antitrust case*, Harvard University Press, Cambridge, Massachusetts, 1956.

⁷ Las fuentes censales a las que se hace referencia en este capítulo son:

-*Segundo Censo de la República*, tomo 3, Bs. Aires, Talleres Tipográficos de la Penitenciaría Nacional, 1898.

-*Tercer Censo Nacional levantado el 1º de junio de 1914*, Bs. Aires, Talleres Gráficos de L. J. Rosso, 1916-1917.

-*Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires*, Bs. Aires., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1889.

-*Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina. Levantado los días 11 y 18 de septiembre de 1904*. Bs. Aires, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1906.

-*Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina. Conmemorativo del Primer Centenario de la Revolución de mayo 1810-1910. Levantado en los días del 16 al 24 de octubre de 1909*, Bs. Aires, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1910.

-Ministerio de Agricultura. Dirección General de Comercio e Industria: *Censo Industrial y Comercial de la República Argentina 1908*, Bs. Aires, Talleres Gráficos del Ministerio de Agricultura, 1915.

- Ministerio de Agricultura. Dirección General de Comercio e Industria: *Censo Industrial y Comercial de la República Argentina 1908-1914*, Boletín n° 20 (Censo de la Capital Federal cerrado el 31 de diciembre de 1913). Bs. Aires, Talleres Gráficos del Ministerio de Agricultura, 1915.

constituye el resultado de un primer acercamiento a la realidad estudiada. Presentamos en forma sistemática y ordenada los datos a los que referimos luego en diversas partes de nuestro trabajo. Nos ocupamos de establecer porcentajes, calcular promedios y contrastar los datos. Procuramos deducir tendencias. Pero nos detenemos una vez concluida esta tarea. Debe entenderse este capítulo como una introducción que ofrece un panorama de conjunto, en forma superficial acerca del fenómeno estudiado, el que por otra parte brinda elementos de prueba a los que se recurrirá más adelante.

Cuadro nº 1: Evolución de la producción de calzado a nivel nacional.

Año	Establecimientos		Obreros y empleados	HP	Capital m/n	Producción m/n
	Tipo	Número				
1895	Zapaterías	2.739	13.374	254	1.4734.215	S/d
1914	Fábricas	231	12.867	2.388	21.473.138	49.140.777
	Zapaterías a medida	2.243	7.052	69	10.686.946	11.361.155
	Total	2.474	19.919	2.457	32.160.084	60.501.932

Cuadro nº 2: Evolución de la producción de calzado en la Capital Federal.⁸

Año	Nº de establecimientos			Obreros	Fuerza motriz	Capital m/n	Producción
	Fca.	Otros (nº y tipo)	Total				
1887	31	697 zapaterías a medida	728	7.534			
1895			1.041	7.580	217	7.846.003	
1904	98	11 Talleres de aparado	109	2.305	342	3.298.650	7.778.250
1908	223	489 zapaterías a medida	712	8.820	763	7.748.934	
1909	88 ⁹	171 Talleres de calzado	259	4.175	1.019	10.640.518	
1914	159	375 zapaterías a medida	534	12.345	1.776	18.471.933	45.049.349

⁸ En los censos de 1904 y 1909 los establecimientos se dividen entre "fábricas" y "talleres" mientras que desaparece en ellos la categoría "zapaterías a medida". Suponemos que los establecimientos que podían figurar bajo este rubro fueron agrupados junto al resto de las zapaterías (las que sólo venden calzado y no lo fabrican) en el apartado de establecimientos comerciales. Fundamos esta sospecha en el hecho de que estas zapaterías contarán, como lo indica el censo, con empleados fuera del establecimiento, los que probablemente fueran zapateros que trabajaban a domicilio, modalidad muy extendida en los pequeños talleres y zapaterías a medida. Si nuestra intuición es correcta, explicaría la caída del número de establecimientos en el año 1904 respecto de 1895 y en 1909 en relación con 1908. En ambos casos la merma en el número se debería a que las zapaterías a medida que debieran figurar entre los establecimientos industriales fueron contabilizadas como empresas comerciales. La introducción al censo comenta este problema de clasificación respecto a establecimientos que eran al mismo tiempo comerciales e industriales.

⁹ Se suman aquí las categorías de calzado de cuero y de lona, que en el resto de los censos aparecen agregadas. Como en los demás censos, no se consideran zapatillerías ni alpargaterías.

Si tomamos el año 1914, la producción de la Capital Federal representa el 74 % del total nacional, lo que justifica que centremos nuestro estudio a esta región.

Un primer problema, bastante evidente, al medir la evolución de la rama es el cambio constante de categorías: en algunos censos se especifican datos sobre las zapaterías a medida y en otros, como el de 1904 y 1908, esta categoría no existe. En estos dos últimos casos es probable que los datos correspondientes se hayan consignado junto con los de zapaterías como establecimientos comerciales. En ambos casos la presencia relativamente importante de personal externo avala esta hipótesis.

En los años donde estos establecimientos productivos hayan sido considerados junto a los comerciales observamos una caída en el número de establecimiento del sector que obedece en parte a este problema censal: así el censo de 1904 en el que no contamos con datos sobre las zapaterías a medida, presenta cifras significativamente menores que las de 1895; lo mismo ocurre con el censo de 1909 respecto del de 1908. A pesar de estas dificultades podemos utilizar provechosamente la información que estos censos nos brindan. Por ejemplo, si tomamos sólo los datos de los años que presentan categorías homogéneas y por lo tanto comparables entre sí, es posible observar ciertas constantes en la evolución: mientras que en 1887 hay 697 zapaterías a medida, éstas son sólo 489 en 1908 y disminuyen a 375 en 1914; en censos posteriores esta categoría desaparece en forma definitiva. Se percibe de este modo una tendencia a la disminución del número de zapaterías a medida. Esto se manifiesta más claramente si desglosamos los datos que corresponden a las fábricas y talleres de los que atañen a las zapaterías a medida: el declive de estas últimas es aún mayor si se atiende a su importancia en el volumen del capital empleado, el número de obreros ocupados y la cantidad de energía utilizada.

En 1908, las zapaterías a medida de capital Federal suman una potencia instalada de 32 HP sobre un total de 663, es decir un escaso 4,8% de la energía utilizada en la rama. En 1914 las zapaterías a medida que se ven reducidas de 489 que eran en 1908 a 375, disminuyen su consumo de energía en términos relativos y absolutos: en vez de los 32 HP de 1908, cuentan en 1914 con sólo 25 HP, lo que equivale apenas al 1,4% de la energía instalada en el sector.

Cuadro n° 3: Fuerza motriz empleada en la industria del calzado, según tipo de establecimiento y fuente de energía en los años 1887, 1895, 1908 y 1914 en la Capital Federal.

Año	Tipo de establecimiento	N° de establecimientos	Fuerza motriz						
			Sangre	Gas	Vapor	Nafta	Electricidad	Explosión	Total
1887	Zap. a medida	697							
	Fábricas	31							
	Total	728							
1895	Zapaterías	1.041			217				217
1908	Zap. a medida	489		6	5	9	12		32
	Fábricas y talleres	223		46	266		319		631
	Total	712		52	271	9	331		663
1914	Zap. a medida	375	1				18	6	25
	Fábricas	159			4		1.544	203	1.751
	Total	534	1		4		1.562	209	1.776

Cuadro n° 4: Número de obreros y establecimientos, valor de la producción, capitales y fuerza motriz según tipo de establecimiento de acuerdo al censo de 1914.

Establecimiento	Obreros		N° de establecimientos		Producción en moneda nacional		Fuerza motriz		Capitales en m/n	
	N°	%	N°	%	N°	%	N°	%	N°	%
Fábricas	10.519	85,2	159	29,8	42.752.439	94,9	1.751	98,6	17.260.617	93,4
Zapaterías a medida	1.826	14,8	375	70,2	2.296.910	5,1	25	1,4	1.211.316	6,5
Total	12.345	100	534	100	45.049.349	100	1.776	100	18.471.933	100

El cuadro anterior muestra en forma elocuente la declinación de las zapaterías a medida. Para 1914 su número había descendido en forma importante aunque aún representaban el 70 por ciento de los establecimientos. A pesar de la superioridad numérica frente a las fábricas, poseen una escasa incidencia en la producción de la rama así como en el consumo de los distintos factores necesarios a ella. El valor de su producción apenas alcanza el 5 % del total de la rama y sus capitales, el 6,5%. El ítem en el cual su participación resulta más elevada es el número de obreros ocupados, donde representa el 14,8 %. Esto indica que para un determinado volumen de producción las zapaterías a medida emplean más mano de obra que las fábricas. Lo contrario ocurre con el consumo de fuerza motriz: en este rubro el porcentaje que le corresponde a las zapaterías es el menor de todos, un magro 1,4% del total de la energía instalada. Esto evidencia la menor incidencia de la mecanización en las zapaterías a medida.

En síntesis, las zapaterías a medida representan un bajo porcentaje de la producción y los capitales invertidos (5 y 6,5%). Su participación en el consumo de fuerza motriz y el empleo de obreros también es reducida.

Sin embargo, el porcentaje que refiere a la fuerza motriz es menor a los anteriores (sólo de 1,4%), mientras el del personal ocupado es mayor (14,8%). Ambos indican que las zapaterías a medida, para un mismo volumen de producción y de capitales invertidos, ocupaban más obreros y menos maquinaria que las fábricas.

En el interior del país las zapaterías a medida parecen haber conservado una incidencia mayor. Por ello, el porcentaje que mantienen estos establecimientos sobre el total del país resultan superiores a los calculados para Capital Federal. Estos pueden calcularse en base a los datos del cuadro número uno. Estas cifras nos señalan que las zapaterías a medida eran responsables del 18,8% de la producción y del 2,8% de la fuerza motriz empleada, poseían el 33,2 % de los capitales y ocupaban el 35,4% de los obreros del sector a nivel nacional.

Es posible efectuar un análisis similar con los datos sobre el número de obreros ocupados, distinguiendo entre los empleados en las zapaterías a medida y las fábricas.

Cuadro n° 5: Evolución del número de obreros varones, mujeres, niños y niñas, según tipo de establecimiento en la industria del calzado de la Capital Federal.

Año	Tipo de establecimiento	Obreros				Total
		Mujeres	Hombres	Niños	Niñas	
1887						7.534
1895	Zapaterías	1.270	6.310			7.580
1904	Fábricas de calzado y zuecos	212	1.923	102	11	2.248
	Talleres de aparado y corte	-	54	3	-	57
	Total	212	1.977	105	11	2.305
1908	Fábricas y talleres					6.791
	Zapaterías a medida					2.029
	Total					8.820
1909	Fábricas	312	2.876	234	113	3.535
	Talleres	17	583	16	4	620
	Total	329	3.459	250	117	4.155
1914	Fábricas y talleres	1.343	8.860		316	10.519
	Zapaterías a medida	204	1.580		42	1.826
	Total	1.547	10.440		358	12.345

Naturalmente, se repiten en este cuadro los mismos problemas derivados de la incompatibilidad de las categorías utilizadas en los distintos censos. De esta manera la notable caída de las cifras correspondientes a los años 1904 y 1908 se vincula con la ausencia de datos sobre las zapaterías a medida. Al analizar los censos de 1908 y 1914, que sí admiten una comparación, observamos nuevamente que las zapaterías a medida pierden terreno frente a

las fábricas y talleres: la proporción de obreros empleados por las zapaterías disminuye entre estos dos censos en forma aguda. Mientras que el número de obreros empleados por las zapaterías a medida en 1908 representaba el 23 por ciento del sector, en 1914 este guarismo se reduce al 14 %.

Cuadro n° 6: Promedio de obreros ocupados por establecimiento en la industria del calzado de la Capital Federal.

Año	Tipo de establecimiento	N° de establecimientos	N° de obreros	Promedio de obreros por establecimiento
1887	Fábricas y zapaterías a medida	728	7.534	10,3
1895	Zapaterías	1.041	7.580	7,28
1904	Talleres de aparado y corte	11	57	5,18
	Fábricas	98	2.248	22,93
	Total	109	2.305	21,14
1908	Zapaterías a medida	489	2.029	4,14
	Fábricas	223	6.791	30,45
	Total	712	8.820	12,38
1909	Talleres	171	620	3,62
	Fábricas	88	3.535	40,17
	Total	259	4.155	16,04
1914	Zapaterías a medida	375	1.826	2,20
	Fábricas	159	10.519	66,15
	Total	534	12.345	23,11

Otro elemento a considerar es el promedio de obreros por establecimiento. Consideradas en total, sin distinguir por tipo de establecimiento, ese promedio es de 10,3 operarios en 1887; 7,28 en 1895; 12,38 en 1908 y 23,11 en 1914 (omitimos los años que por los cambios de las categorías censales no brindan datos comparables.) Ahora, si desglosamos por tipo de establecimiento encontramos que las zapaterías a medida tienen un promedio de obreros por establecimiento mucho menor que el de las fábricas: en 1908 la diferencia es de 4 obreros por establecimiento en las zapaterías, frente a los 30 operarios promedio de las fábricas. Hacia 1914 esa distancia ya ha aumentado: las zapaterías cuentan con un promedio de dos obreros (presentando una reducción absoluta frente a la misma cifra de 1908), mientras que la media de operarios por fábrica se eleva a 66 (un ascenso absoluto de 36 obreros por fábrica). A diferencia de lo que ocurre en los capítulos posteriores, en este apartado utilizamos las categorías censales en vez de los conceptos y definiciones marxistas, por lo tanto palabras como “fábrica” o “taller” se emplean aquí con un significado más amplio y difuso¹⁰ que en el resto de esta tesis.

Si bien representa un dato aislado, pues esta categoría no vuelve a aparecer en censos posteriores, resulta interesante ver qué ocurre con los “talleres de aparado y corte”. Estos no suman más que 51 obreros en total,

promediando 5 por establecimiento. Esto nos permite formarnos una idea de las dimensiones de estos talleres de aparato que podemos encontrar ubicados, incluso, en piezas de conventillo.

Es importante considerar que con seguridad las mujeres y, en segundo término, los menores se hallen subrepresentados en este cuadro. La mayoría de las obreras empleadas en la industria del calzado trabajaba a domicilio. Los censos de 1908 y 1913 son los únicos en que se hace referencia a los trabajadores externos.

Cuadro n° 7: Obreros internos y externos ocupados en la industria del calzado en la Capital Federal.

Año	Tipo de establecimiento	Obreros								total
		Internos				Externos				
		Hombres	Mujeres	Niños	Total	Hombres	Mujeres	Niños	Total	
1908	Fábricas y talleres				3.009				3.782	6.791
	Zapaterías a medida				1.268				761	2.029
	Total				4.277				4543	8.820
1913	Fábricas y talleres	5.432	294	261	5.987	2.508	1.465	10	3.983	9.970
	Talleres de Aparado	138	14	7	159	15	2	-	17	176
	Total	5.570	308	268	6.146	2.523	1.467	10	4.000	10.146

La primera conclusión que puede extraerse de estos datos es la fuerte incidencia del trabajo a domicilio, que oscila en torno a la mitad del personal ocupado en el sector. En 1908, incluso, parece ser levemente superior al trabajo interno (4543 obreros externos contra 4277 internos). En cambio, según las cifras de 1913, los obreros externos no alcanzan la mitad del total, aunque mantienen un peso importante (39,42%).

La segunda observación es el mayor porcentaje de mujeres entre los trabajadores a domicilio, lo que se desprende de los datos de 1913. Dentro de las fábricas las mujeres son 294 y representan el 4,9% de los obreros que allí trabajan; en cambio, entre los trabajadores externos, las mujeres representan el 11,6 % con 465 obreras ocupadas. Si bien subsiste la posibilidad de que las mujeres se encuentren subrepresentadas por la presencia de intermediarios, estos datos alcanzan para demostrar que su presencia era mucho mayor fuera de la fábrica que dentro de ella.

¹⁰ El carácter impreciso de estas categorías deriva de las propias fuentes censales que carecen de un criterio claro para diferenciar los establecimientos considerados fabriles de los simples talleres.

Al analizar la formación de la fuerza de trabajo debemos considerar también el predominio entre los obreros de los inmigrantes. Por ejemplo, del censo de la Ciudad de Buenos Aires de 1909 obtenemos los siguientes datos:

Cuadro n° 8: Obreros argentinos y extranjeros en la industria del calzado en la Capital Federal, de acuerdo al censo de 1895.

Obreros		
Argentinos	Extranjeros	Total
1.279	6.301	7.580

Cuadro n° 9: Obreros argentinos y extranjeros en la industria de calzado en la Ciudad de Buenos Aires (1909)

	Obreros		
	Argentinos	Extranjeros	Total
Fábricas de calzado de cuero	1.016	2.198	3.214
Fábricas de calzado de lona	100	221	321
Talleres de calzado	92	528	620
Total	1.208	2.947	4.155

D. La formación de un mercado para la manufactura

El período estudiado se caracteriza por el desarrollo de la producción agraria destinada a las exportaciones que se constituye de este modo en el motor de la economía argentina y permite su inserción en el mercado mundial. Este desarrollo de las actividades primarias ligadas al sector externo no impidió el surgimiento de una industria manufacturera. Por el contrario, generó muchas de las condiciones necesarias para su aparición. Por una parte, una serie de productos agrarios requerían algún tipo de elaboración antes de ser exportados, tal el caso de la harina. Otros, que se dirigían exclusivamente al mercado interno, se veían favorecidos por el empleo de materias primas locales que el agro argentino producía en condiciones de alta competitividad (fideos, galletitas). En algunos casos el sector agrario requería insumos sencillos que convenía fabricar en el país, como las bolsas de arpillera, necesarias para transportar la cosecha. El desarrollo de infraestructura, así como el proceso de urbanización que acompañaron la expansión agraria dieron lugar a diversas industrias como, por ejemplo, la fabricación de materiales para la construcción y los talleres ferroviarios. A su vez, muchos talleres metalúrgicos tuvieron su origen en casas de reparación de maquinaria agrícola o de otro tipo de implementos.

El surgimiento de un mercado interno para las manufacturas estuvo conectado con el desarrollo agrario por una segunda vía: la demanda de brazos del agro promovió el proceso inmigratorio. Es un factor relevante el hecho de

que las diversas industrias cobren un gran impulso tras 1890, momento en que el proceso inmigratorio adquiere proporciones mayores.¹¹ Según el Director de la Estadística Nacional, Francisco Latzina, el incremento de las zapaterías al igual que otros establecimientos entre los años 1887 y 1894 armonizaba con el crecimiento de la población durante ese mismo período.¹² En el caso de la industria del calzado podemos agregar, anticipándonos a lo que explicaremos en capítulos posteriores, que los primeros establecimientos llamados “fabriles” por sus contemporáneos se dedicaban a producir calzado en gran escala para la campaña. Esto es posible gracias a la extensión de la red ferroviaria que permite transportar hacia el interior de un modo rápido y económico las mercancías manufacturadas en las grandes ciudades del litoral.

Por su parte, el crecimiento urbano, concentrado en la zona del litoral y principalmente en la ciudad de Buenos Aires, principal puerto de exportación del país, fue conformando un mercado cada vez más amplio que crecía al ritmo de las oleadas inmigratorias. Su dinamismo se veía favorecido también por la ampliación de las actividades vinculadas con el sector agrario, de los servicios y del aparato administrativo estatal. De esta forma, las ciudades contribuyeron en gran medida a la conformación de un mercado para las manufacturas que, a su turno, terminarían por modificar la estructura urbana.

Por último hay que considerar que la manufactura crea, en parte, su propio mercado. Inicialmente las zapaterías a medida y los pequeños talleres que trabajaban por encargo vendían sus productos entre la población de ingresos medios y altos. En la medida que surgen talleres de mayores dimensiones y la manufactura se desarrolla, el aumento de productividad debido a la división del trabajo y a la escala de producción ampliada permite un descenso de los precios de los bienes fabricados, haciéndolos accesibles a un público más amplio. Los primeros talleres manufactureros de dimensiones importantes, como la casa Martí, la Fábrica Nacional de Calzado o el establecimiento montado por Juan Balaguer se dedicaban a producir calzado barato, generalmente atornillado o claveteado, en gran parte dirigido a la campaña.

En la primera página de la novela *Quilito*,¹³ escrita en 1891, el autor presenta a una india que servía en la casa de la familia protagonista del relato. Delantal blanco, pies calzados en gruesos zapatos claveteados, así describe Carlos María Ocantos a Pampa, la indiecita. La mención de los zapatos claveteados, pesados e incómodos le da a la

¹¹ Sobre los vínculos existentes entre inmigración y desarrollo manufacturero consultar: Cortés Conde, Ricardo: *Corrientes inmigratorias y surgimiento de industrias en Argentina (1870-1914)*, Bs. Aires, UBA, Depto. de Sociología e Instituto de Historia Social, 1964. También pueden verse Cortés Conde, Roberto: *El progreso argentino*, Bs. Aires, Sudamericana, 1979 y Cortés Conde, R. Y Gallo, E.: *La formación de la Argentina moderna*, Bs. Aires, Paidós, 1967.

¹² De acuerdo a Latzina el incremento de las zapaterías de la Capital Federal entre 1887 y 1894 es de 50%, mientras que la población había crecido un 39 % en el mismo período. Latzina, Francisco: *Estadística de las patentes comerciales, industriales y marítimas de la Capital de la República correspondiente a 1894*, Bs. Aires, Cía Sud Americana de Billetes de Banco, 1894, pág. 10.

india una imagen de pobreza y extrema humildad. Sin embargo, esto nos dice a nosotros que efectivamente al menos parte de los sectores de menores ingresos de la población usaban zapatos, aunque también se calzaban con productos aún más baratos, fundamentalmente alpargatas y uruguayas¹⁴. De este modo, a diferencia de lo que ocurría en otros países latinoamericanos,¹⁵ la manufactura del calzado en la Argentina contó con, o fue creando, un mercado consumidor de sus productos lo suficiente amplio como para no detener su desarrollo. El problema del mercado sólo aparecerá después, al final del período estudiado, cuando esta rama se encuentre en los albores del régimen de gran industria, entonces el mercado ya no será lo suficientemente grande para la capacidad productiva ampliada y esta circunstancia terminará por entorpecer el pasaje a este nuevo régimen de trabajo.

¹³ Ocantos, Carlos María: *Quilto*, Bs. Aires, Hyspamérica, 1985.

¹⁴ Las uruguayas son una especie de zapatillas con suela de goma y corte de lona.

¹⁵ En México, por ejemplo, aún en 1928 menos de la mitad de la población, aquella que residía en las ciudades, consumía algún tipo de calzado. El resto utilizaba distintas especies de sandalias de origen indígena y confección casera. Esto repercutía desfavorablemente en la industria mexicana del calzado que encontraba dificultades para desarrollarse y sustituir la importación. Ver: Soto, Jesús: *La industria nacional del calzado*. Dirección de Exposición Estadística, México, 1928.

Capítulo III. Una pareja ocasional: la cooperación simple y la manufactura conviven (1870-1890).

A. La cooperación simple como forma de trabajo previa a la manufactura.

Hacia 1870, momento sobre el que se inicia nuestra investigación, a pesar de la pervivencia de un número importante de zapateros que trabajaban por su cuenta, la mayoría de ellos ya se encontraban formalmente subordinados al capital, sin afectar esto el lugar de trabajo que seguía siendo, generalmente, la casa familiar. Si bien la forma del trabajo era ya capitalista, es decir, se basaba en la compraventa de trabajo asalariado, por su contenido se asemejaba al trabajo artesanal. Antes de 1890, observamos dos formas de trabajo que conviven¹: la cooperación simple (en los pequeños talleres), y la manufacturera que puede encontrarse en un estadio casi infantil en una primera forma de fragmentación de las tareas que aparece en el trabajo a domicilio y, apenas un poco más desarrollada, en los pocos talleres que contaban con alguna maquinaria y habían establecido una rudimentaria división del trabajo.

El sistema de cooperación simple es la forma de trabajo donde muchas personas trabajan juntas haciendo el mismo trabajo. Hay algunos medios de trabajo que adquieren un carácter social: algunos instrumentos de trabajo pueden compartirse, pero por sobre todo se usan las mismas instalaciones, esto desemboca en un menor gasto en edificios. Conviene aclarar que el sistema de cooperación simple no excluye por completo la división del trabajo. Esta existía desde épocas anteriores, pero sin asumir aún su forma manufacturera que implica una consolidación vitalicia de las tareas especializadas y una división del trabajo sistemática, no meramente circunstancial. Por lo tanto, en un taller donde el patrón trabaja con uno o dos obreros, donde éstos paulatinamente van aprendiendo todo el oficio, si bien aparece cierta división del trabajo, no se puede hablar de manufactura. Encontramos testimonios de la proliferación de estos pequeños talleres, se refiere a ellos cuando se describe los orígenes de las principales casas. Por otra parte al trabajar generalmente por encargo, se impedía que el reparto ocasional de tareas se consolidara de manera de adquirir una figura establecida que se mantuviese en el tiempo. En momentos especiales, cuando se superponían distintos pedidos, ante el apremio podía descomponerse la producción en distintas tareas que se realizaran por distintos hombres o, incluso, una misma persona podía hacer varias partes, pero en forma separada

¹ Dos formas de trabajo capitalista, podría agregarse una tercera si consideramos el trabajo artesanal independiente, pero preferimos no hacerlo porque lo que puede ser calificado de esta manera o bien es en realidad trabajo asalariado encubierto, o conforman pequeños talleres con algún obrero que lo auxilia y esto es el germen de las pequeñas manufacturas que luego veremos desarrollarse.

(alguien hacía todos los tacos, luego los clavaba a todos y más tarde realizaba las tareas de acabado). Pero, una vez pasada la urgencia, esta división ocasional de las tareas se desvanecía y el trabajo se volvía a ejecutar en la forma habitual. El aprendizaje paulatino del conjunto del oficio permitía convertirse en patrones a algunos de los que se habían iniciado en la actividad como obreros. Si bien sobre el final de este período se estrechan estas posibilidades de ascenso, durante gran parte del mismo constituyeron un dato central de la realidad. Este pasaje se vio facilitado por la propiedad de algunos de los instrumentos de trabajo: el obrero poseía sus propias herramientas, que iba ampliando a medida que completaba el aprendizaje del oficio.

De manera análoga, si en el trabajo a domicilio, un obrero es auxiliado por sus hijos, que al mismo tiempo van aprendiendo el oficio, encontramos, por supuesto, alguna forma de división del trabajo, pero ésta no puede caracterizarse como manufacturera en tanto sólo es eventual. Este carácter circunstancial impide que la división de tareas se cristalice, dando origen una especialización permanente, vitalicia del obrero.

B. Los avances de la manufactura en el trabajo a domicilio.

En otros casos, en cambio, ya encontramos en el trabajo a domicilio los rudimentos de una división manufacturera del trabajo. Habíamos anticipado que una de las formas en que la manufactura comienza a desarrollarse es a través de la fragmentación de tareas en el trabajo a domicilio. En este sentido en la Argentina se reproducen, aunque en forma más rápida, lo mismos cambios que ocurrieron en la industria domiciliaria norteamericana. Como esta evolución se repite en forma más acelerada en Buenos Aires, el proceso resulta aquí menos lineal y más caótico. En parte esto se debe a que varias de las máquinas que el historiador norteamericano Hassard² menciona se encuentren disponibles desde un principio, aunque el trámite de importación, su costo y su menor utilidad dado el menor tamaño del mercado obstaculizarán su empleo generalizado. Salvadas estas diferencias, encontramos similitudes importantes, sobre todo en lo que respecta a los primeros pasos que siguió la evolución del trabajo doméstico. Estos son dados, al igual que en Estados Unidos, cuando, guiadas por el afán de ahorrar costos, las zapaterías de medida que habían comisionado hasta ese momento todo el trabajo a obreros externos, construyen talleres propios, para llevar a cabo en ellos el corte de la suela y del resto de las piezas del calzado. Hasta entonces, era un hecho por todos conocido que los zapateros desviaban para su propio usufructo, porciones del material que se les comisionaba para realizar su trabajo.

² Ver capítulo II, apartado B.

“A la sazón, pocas eran las fábricas que contaban con talleres internos, pues la mayor labor del calzado se hacía fuera. A un buen oficial se pagaba por la hechura de los botines de hombres 1,80 a 2 \$ de hoy (50 de entonces) siendo muy raro cuando se abonaban 2,20; y por la de escaquin 15\$ m.c. Difícilmente podía alcanzar a elaborar 1 par de botines de hombre por día, siendo lo común que sólo hiciera 5 durante la semana. Corría a su cargo todo el trabajo del botín, menos el aparado, que lo hacían los aparadores en su domicilio.

La subdivisión del trabajo y el aprovechamiento de los materiales carecían de importancia. Solía darse la suela en tiras para que el oficial la cortase como mejor quisiese, compensándose en gran parte la exigüidad de los salarios con la sustitución de materiales, que muchos realizaban. Raro era el obrero que no trabajara en su casa hasta las 10 de la noche”³

Una segunda tarea en desglosarse es la del aparado. Si el corte no es efectuado por el zapatero (para ahorrar materia prima), tampoco es necesario que él haga aquellas partes sencillas que, por otra parte, pueden separarse del resto fácilmente por estar ubicadas al inicio del proceso productivo. Por eso el aparado comienza a quedar a cargo de personas menos calificadas que se dedican sólo a esta operación.

Ya en el Censo Nacional de 1869,⁴ donde se registran las distintas profesiones de la población, figuran los aparadores de los que habla Ugarteche, como categoría separada de los zapateros. Estos se concentran en Buenos Aires, donde hay 271 de ellos, mientras encontramos 18 en Santa Fe y 2 en Entre Ríos. De todas formas, en este primer censo representan un número ínfimo si se los compara con la cantidad de zapateros, boteros y remendones, de los cuales sólo en Buenos Aires hay 4.373. Cerca de dos décadas más tarde, en ocasión del censo de 1887,⁵ su número se había acrecentado en gran medida. Podemos encontrar más detalles sobre la articulación del trabajo a domicilio con los talleres si revisamos las ofertas de trabajo aparecidas en los diarios del período. Por ejemplo, un día de noviembre de 1888 pueden leerse en *La Prensa* los siguientes avisos:

“Zapateros se necesitan oficiales de todas clases, se paga bien, se da por docenas y todos cortados en las fábricas”⁶

“Oficiales zapateros se necesitan de señora embutido, se paga \$1,05 y \$1,10 por buen trabajo, se da trabajo por docenas a casa del oficial, la casa da también hormas al oficial que no las tiene, también se necesita un cortador para el taller de calzado”⁷

Al pedir “oficiales de todas clases” se refiere zapateros que se dediquen a los distintos tipos de zapatos (mujer, niños, hombres, cosidos clavados, embutados, etc). Se observa en este sentido una especialización, algunos se dedicarán a calzado de hombre o mujer y a los distintos métodos de trabajo (claveteado, cosido, etc.).⁸ En contadas ocasiones se solicita un zapatero que sepa hacer todo tipo de trabajos.⁹

Como se observa en la segunda de las citas, no sólo las materias primas eran entregadas al zapatero por el taller, sino que otra parte de los medios de trabajo también. El hecho de que se da las hormas sólo a los oficiales que

³ Felix de Ugarteche: *Las industrias del cuero en la Argentina*, Bs. Aires, Talleres Gráficos Roberto Canals, 1927, págs. 285/286.

⁴ *Primer Censo de la República Argentina*, 1869, Bs. Aires, 1872, tabla 6.

⁵ El censo de 1887 no nos informa la cantidad de personas de cada profesión. Sin embargo, al dar los sueldos del sector distingue entre los zapateros y los aparadores, lo que nos permite apreciar que no existe ya una desproporción tan grande entre el número de unos y otros. Ver cuadros 1 y 2.

⁶ *La Prensa*, 5 de noviembre de 1888.

⁷ *La Prensa*, 5 de noviembre de 1888. El embutido es un calzado de calidad inferior.

⁸ Por ejemplo en *La Prensa* del 7 de noviembre de 1888 se piden “oficial zapatero se necesitan dos, uno que sepa trabajar bien de señora y otro de hombre”.

no las tienen, así como que se explique que el trabajo se envía ya cortado nos ilustra sobre el carácter incipiente e incompleto de estas transformaciones. Cuando éstas se encuentren más avanzadas, estas modalidades se generalizarán al punto de no requerir ningún tipo de aclaración adicional.

C. La división del trabajo en los talleres. Los distintos tipos de establecimientos: las zapaterías a medida y los talleres de calzado.

A partir de 1870 y con más fuerza desde 1880, la aparición de medianos y grandes talleres permitirá el avance de la división del trabajo por otra vía, lo que también va a permitir una mayor participación de la mujer en el trabajo. Entre las zapaterías a medida y los pequeños talleres que hasta entonces predominaban, sobresalen otros de tamaño mayor, que incluso llegaban a emplear a más de seiscientos obreros. Estos nuevos talleres representaban, junto con los cambios ya analizados en el trabajo a domicilio de los que muchas veces eran artifices, el germen del régimen manufacturero que predominará claramente tras la crisis de 1890.

Los talleres de mayor tamaño comienzan a trabajar con stock; producen continuamente cierta cantidad de artículos que no están destinados a un cliente en particular, sino al mercado en su conjunto, modificando de esta forma su relación con éste. Por el contrario, las zapaterías elaboraban los artículos sobre la base de encargos individuales; por eso, cubrían las necesidades de sólo una parte de la población, aquella que podía pagar por el calzado hecho a medida.

“Pocas eran las casas que se dedicaban exclusivamente, como ahora, a la venta de calzado fabricado. En casi todas las zapaterías, casi sin excepción, la base del negocio consistía en hacer calzado de encargo, debido a que en aquellos tiempos las fábricas no lo producían fino y elegante, de suerte que el que quería calzarse bien estaba obligado a mandarlo a hacer a medida...”¹⁰

También:

“Así como hoy sabemos que en nuestra capital hay múltiples estudios-talleres de artistas y pintores y escultores consagrados, como Cesareo de Quiroz, Zona Briano y otros; hubo una época en Buenos Aires en que tabique por medio del despacho de venta, había talleres donde se confeccionaba calzado que eran verdaderos estudios y academias de arte zapateril”¹¹

La mayor parte de las pequeñas zapaterías, al igual que los talleres más chicos trabajarían probablemente en forma cooperativa o dependerían del trabajo a domicilio realizado a la antigua usanza, sin embargo, algunas de las zapaterías a medida, las más importantes, trabajaban en forma manufacturera como el caso de la casa dirigida por

⁹ Un caso figura en *La Prensa* del 8 de noviembre de 1888. La zapatería alemana pide un oficial zapatero para todo trabajo.

¹⁰ Ugarteche, op. cit., pág. 269

Arturo Capelle que gozaba de gran prestigio:

“Nuestra aristocracia y gente pudiente de entonces tenía a muy alto orgullo decir que se calzaba en lo de monsieur Capelle. Y este orgullo era bien fundado. De ese estudio, de esa academia, en la que monsieur Capelle oficiaba de gran sacerdote, formaban parte como moldista, cortadores, aparadores y zapateros –toda una legión- lo mejor que en Buenos Aires de entonces, había del oficio.”¹²

Vemos en la cita anterior que existía en esta firma cierta división del trabajo (se mencionan moldistas, cortadores, zapateros y aparadores) a pesar de esto se consideraba su trabajo como sumamente detallado, casi artístico. No era un caso aislado: algunas de las zapaterías argentinas obtuvieron premios y menciones honoríficas en la exposición de París de 1878. Varias de ellas ocupaban una importante cantidad de personal, lo que nos permite suponer una división del trabajo similar a la implantada en la casa del señor Capelle, incluso algunas de estas zapaterías contaban con algunas máquinas. Por ejemplo, la “Botería y zapatería los suizos”, ubicada en Florida 20 y 22, empleaba 50 operarios; la zapatería “La coqueta”, especializada en calzado fino, ocupaba cerca de 90 zapateros y había incorporado algunas máquinas en sus talleres.¹³ Pero las zapaterías no estaban solas, como ya anticipamos, a finales de la década del setenta y sobre todo en la década del ochenta, surge lentamente otro tipo de establecimientos, que se dedican a elaborar un producto más barato y masivo, lo que les permite trabajar por stock en vez de hacerlo cumpliendo con encargos individuales. El mayor volumen de las operaciones, así como la estabilidad que permite el trabajo con stock frente al realizado a medida, favoreció en ellos el desarrollo de la división del trabajo.

“Algunos años antes de que el ingeniero Capelle fuera el Rey de los zapateros de medida en Buenos Aires, se determinó una evolución para nuestra industria. Una pléyade de hombres jóvenes y animosos, con fe en el porvenir de la República y dotados de gran fuerza de voluntad –jese dominadora en la vida! Cuando ella está sanamente encauzada- planeaban, aisladamente entre sí, las primeras fábricas de calzado, siempre elaborando a mano, pero en gran escala.

Dos fueron los motivos que impulsaron la instalación de estas fábricas. El primero: llenar una necesidad sentida en el país, por cuanto los zapateros a medida ni hacían lo necesario ni podían cobrar precios al alcance de la clase media y pobre de la población. El otro incentivo fue: producir en nuestro país calzado de 2do y 3er orden en suficiencia, que fábricas europeas nos enviaban a altos precios, en calidad inferior y no cuando nuestra plaza los precisaba, sino cuando a ellos les sobraba producción”¹⁴

Uno de estos talleres, el de Fernando Martí, es descrito en 1886 por Manuel Chueco en su clásico libro *Los pioneers de la industria nacional*.¹⁵ Este establecimiento, fundado en 1877, fue el primero en dedicarse a la fabricación de calzado fino, actividad que inicialmente complementaba con la importación, que abandonó poco más tarde, en 1884, momento donde alcanza el nivel de las principales casas del ramo. Dos años después, cuando se escribe la crónica referida, la empresa ya era la primera de Argentina en producción, fabricando anualmente 420.000

¹¹ “Vía Crucis de la industria del calzado en la Argentina. Factores que han determinado su perfección y poderío. Apuntes para nuestra historia industrial” en *La industria argentina del calzado*, n° 70, diciembre de 1922.

¹² *Ibidem*.

¹³ “Calzados y fabricantes de 1881”, en *La industria argentina del calzado*, n° 106, 15 de diciembre de 1925.

¹⁴ “Vía Crucis de la industria del calzado en la Argentina...”, op. cit.

¹⁵ Chueco, Manuel: *Los pioneers de la industria nacional*. Bs. Aires, Imprenta de la Nación, 2v.

pares de calzado. Para ello ocupaba a centenares de obreros de ambos sexos y todas las edades los que, a excepción de cuarenta o cincuenta de ellos, se empleaban en sus domicilios.¹⁶

La casa contaba en sus talleres con una serie de máquinas movidas a vapor, ubicadas en el subsuelo de sus edificios de la calle Victoria, que también servía como depósito para las materias primas.

“Las máquinas son de las más modernas y perfeccionadas: unas con extraordinaria rapidez, con afilada cuchilla, van cortando las duras suelas en trozos de diversas dimensiones y formas regulares; otras por poderosa presión comprimen lo más posible la curtida piel; éstas, por medio de conos de acero de cortantes bordes, dan por miles al día las diversas piezas que entran en cada clase de calzado: aquellas adelgazan y dejan del necesario grueso las suelas que forman la planta del calzado; y el resto, por ingeniosísimas operaciones concurren a simplificar y facilitar los trabajos que ha de hacer el obrero y que en no lejano tiempo constituían la parte más pesada y menos productiva del trabajador.

Estas máquinas permiten hacer a un niño con mucha más perfección, lo que diez buenos y activos oficiales no podrían concluir...¹⁷

En otra dependencia se encontraban los oficiales que preparaban el trabajo que luego se repartía entre los obreros a domicilio, o bien realizaban las tareas de acabado cuando éste se devolvía al taller.

“...En el almacén con frente a la calle Lima, están los talleres de operarios que trabajan sin el auxilio de las máquinas; es decir de los oficiales internos de las fábricas que preparan el trabajo á los operarios externos ó concluyen el calzado que se confecciona en el mismo establecimiento”¹⁸

Por último, esta firma también contaba con sus propios talleres donde se fabricaban cajas y baúles, utilizados en la presentación y el transporte del calzado. Esta expansión hacia actividades conexas fue un fenómeno común, el cual analizamos más adelante.

En síntesis, la mayor parte del trabajo era realizado en forma manual, fuera de los establecimientos de la empresa. Dentro de ellos sólo se efectuaban el aplanado y corte de suelas, el corte de las piezas y las tareas finales de acabado y, de ellas, sólo las dos primeras involucraban el uso de maquinaria. En virtud de la división del trabajo establecida, nos encontramos ante una manufactura. La presencia de algunas máquinas no modifica este juicio: tal como lo explica Marx, la manufactura puede emplear maquinaria cuando no encuentra mano de obra o para realizar en una escala amplia tareas que requieren un gran gasto de energía.

“El período manufacturero que no tarda en proclamar como principio *consciente* la reducción del tiempo de trabajo necesario para la producción de mercancías, esporádicamente desarrolla también el uso de *máquinas*, en particular para ciertos *procesos primarios simples* que hay que ejecutar masivamente y con gran desgaste de energías. (...) En líneas generales, sin embargo la maquinaria desempeña ese papel secundario que Adam Smith le asigna junto a la *división del trabajo*”¹⁹

Este último es precisamente el caso de las máquinas para cortar y aplanar suelas que aparecen en la descripción precedente. Adelgazar suelas es una operación relativamente masiva, que de realizarse a mano, mediante

¹⁶ Idem, pág. 50.

¹⁷ Idem, pág. 53.

¹⁸ Idem, pág. 52.

¹⁹ Marx, Karl: *El capital*, México, Siglo XXI, 1975, t.1, v.2, págs. 423/424.

el amartillado de las mismas, requería un extraordinario gasto de energía, lo que se refleja en la frase citada cuando afirma que con ellas un niño hacía lo que diez hombres adultos y experimentados no podrían lograr. A una escala de producción manufacturera que, como vimos, podía alcanzar los 420.000 pares de calzado anuales, sería necesaria una cantidad exorbitante obreros para realizar esta tarea en forma manual. El aumento de la productividad y de la escala de producción propia del periodo manufacturero en algunos casos como este exige que las tareas masivas que consumen mayor energía se realicen con el concurso de maquinaria. Pero ésta permanece circunscripta a aquellas actividades. No avanza fuera de ellas. No se observa aún la tendencia hacia el progresivo remplazo del trabajo manual por el mecánico, más bien la función de la maquinaria dentro de la manufactura es complementar el trabajo manual cuya productividad se ha acrecentado por la división del trabajo. Por esto caracterizamos a los talleres de Martí como una manufactura clásica ya que el lugar que la maquinaria ocupa en este establecimiento no justifica siquiera que se hable de manufactura moderna.

Varias de las “fábricas” que surgen entre las décadas de 1870 y 1880 pueden caracterizarse como manufacturas. Estas se hallaban inmersas en un mar de pequeños talleres y zapaterías de medida carentes, como lo explicamos al inicio de este capítulo, de una división de trabajo cristalizada, por lo que su sistema de trabajo podía caracterizarse como de cooperación simple capitalista. Pero los talleres que trabajan en forma manufacturera, si bien menores en número, van a ocupar progresivamente una porción mayor del mercado, en tanto su volumen de producción es mucho mayor al de aquellos.

D. Juan Balaguer, un precursor de la manufactura moderna.

Las décadas que anteceden a la crisis del noventa resultaron de amplio desarrollo para las incipientes manufacturas. Incluso tuvieron lugar los primeros ensayos de aplicación sistemática de maquinaria. Es necesario aclarar que estos intentos se limitaron a la fabricación de calzado de menor calidad, especialmente al sistema conocido como “atornillado”, donde la suela y la plantilla no se unen a la parte bala o parte de arriba del zapato por medio de costuras sino por tornillos que se remachan contra las hormas que en este caso deben ser de metal. Este tipo

de calzado, al igual que el estaquillado,²⁰ es de una calidad inferior al cosido por una simple razón: tanto las estaquillas como los tornillos quedan dentro del zapato y hacen que éste resulte incómodo al uso. No se empleará en el país maquinaria para la fabricación de calzado fino hasta 1902, cuando la casa Bordas importe un juego completo de máquinas Goodyear Welt. Antes de esa fecha, los intentos de mecanizar la producción, aún la de calzado ordinario, tropezaban con serios obstáculos: debían adquirirse las máquinas en el extranjero, no disponiéndose luego de los repuestos necesarios. Además, se menciona el inconveniente adicional que representaba el tener que instruir a los obreros en el manejo de las máquinas, que era desconocido a nivel local. Sin embargo, como veremos más adelante, este parece haber sido un problema menor, en tanto que el uso de la maquinaria requería un tiempo de aprendizaje muy reducido.

Uno de los pioneros de esta industria, Juan Balaguer, alude a los problemas de la calificación de la fuerza de trabajo, para explicar los motivos por los que demorara la compra de maquinaria para su establecimiento, una vez decidido a efectuar la operación.

“Resuelto a llevar acabo mi plan, emprendí viaje a Europa en 1878, a fin de poder inspeccionar la maquinaria en la exposición de París del mismo año. Llegado allí encontré mucho más de lo que yo había imaginado y ví que era imposible comprar un cuerpo de máquinas de un tipo uniforme, en vistas de que entre éstas había muy complicadas y difíciles de comprender por los nuevos obreros que debían formarse aquí en el país. En atención a ello resolví regresar a Buenos Aires sin comprar nada, hacer un nuevo estudio para mayor seguridad y efectuar un nuevo viaje”²¹

Si bien la cuestión del entrenamiento en el empleo de las nuevas máquinas no fue un problema del todo menor al que la USMCO, al establecer en 1903 una filial comercial en Buenos Aires, le otorgó cierta importancia ofreciendo el auxilio de técnicos capacitados para instruir a los obreros, tampoco debe ser sobrestimada.²² El mismo testimonio de Balaguer nos muestra que más difícil que capacitar la fuerza de trabajo era disciplinarla. Por ello decide tomar como pupilos un grupo de jóvenes huérfanos, los que no tuvieron dificultades para aprender a operar las máquinas:

“Grandes fueron las dificultades que tuve que vencer. La fábrica comenzó a trabajar con 150 obreros y sólo 15 optaron por acompañarme. Con ese puñado de hombres debí luchar por espacio de 6 meses. Si alguno conseguía que ingresara de nuevo, lo hacía más bien por curiosidad y su permanencia en el trabajo no pasaba de 2 ó 3 días o una semana, y luego se retiraba”²³

Mientras pudieran elegir, los obreros evitarían trabajar con las máquinas, que tornaban prescindibles sus conocimientos y pericias, rebajando así su valor como fuerza de trabajo. Por eso, en esa época donde el predominio

²⁰ Método semejante al atornillado en el que se emplean para unir las dos partes del calzado estaquillas ya sean de madera o de metal.

²¹ *Revista Ilustrada de Zapatería*, 25/1/1909, Citado por Ugarteche, op. cit., pág. 279.

²² Sobre la importación de maquinaria y los servicios prestados por la USMCO pueden verse los apartados B y F del capítulo V.

²³ *Revista Ilustrada de Zapatería*, 25/1/1909, Citado por Ugarteche, op. cit., pág. 280.

del trabajo manual era absoluto, resultan lógicas las dificultades que enfrenta Balaguer para retener a sus obreros. De tal forma, al comprobar durante el primer año que se mantiene la dificultad para encontrar mano de obra adecuada, frente a una ampliación de su establecimiento, el industrial teme que este problema se agrave y decide conseguir trabajadores dóciles, alojando en sus instalaciones a un grupo de menores en calidad de pupilos, mientras incorporaba un segundo equipo de aprendices, integrado por jóvenes, en este caso medio pupilos, los cuales no pernoctaban en el establecimiento, sino con sus familias. Estos inconvenientes se vinculan con las debilidades del mercado de trabajo en un momento en que los obreros podían aspirar a ser patrones. La subsunción formal no se había completado aún: los obreros poseían parte de los medios de trabajo (sus herramientas) y en medio de una coyuntura favorable, podían intentar con éxito establecerse por su cuenta. Creemos que parte del problema respecto al hurto de materias primas por parte de los obreros a domicilio obedece a que algunos podían combinar el trabajo asalariado y el que realizaban por su cuenta, desviando parte de los materiales que les brindaba el capitalista para su trabajo particular. En este contexto de debilidad del mercado de trabajo por el desarrollo incompleto de la subsunción formal del mismo, las formas de coactivas de trabajo mantienen un peso importante: el empleo de huérfanos es un recurso habitual, como ocurre en este caso:

“...En 1881 compré los terrenos de la calle Catamarca, en los cuales levanté la nueva fábrica, cuyo personal ascendía a cerca de 500 hombres, trabajando con los elementos más modernos de aquella época. En vista que el local se prestaba para todas las comodidades, concebí la idea de establecer una escuela de menores, para cuyo fin me puse en contacto con la defensoría de menores. Para comodidad de estos alumnos se edificó un local para dormitorios, con capacidad para 40 menores, con sus pisos de cemento y sus paredes revocadas con dos varas del mismo material, y bien ventilados. Cada menor tenía su cama de hierro con dos colchones y su mesita de luz. Se habilitó otro departamento independiente para hospital, como asimismo se creó una escuela nocturna. Con los citados menores tenía yo la obligación de mantenerlos, vestirlos, calzarlos y enseñarles un oficio y darles educación elemental.

Para las horas de recreo había un patio de 900 varas, y para la higiene 10 buenas bañaderas para los días calurosos en que pudieran bañarse. Se organizó otra segunda sección de 20 menores medio pupilos, pero para éstos no tenía más obligación que mantenerlos y enseñarles el oficio; lo demás corría por cuenta de los padres. Esas dos secciones fueron formadas no tanto por los beneficios que podrían producir: el objeto era crear un cuerpo educado para los trabajos de máquinas. En atención a lo refractarios que eran los obreros anteriores, mandé distribuir entre las maquinarias otras secciones del ramo donde trabajaban cortadores, aparadores y zapateros. Dichos menores llegaron a tal estado de perfección, que hasta los viejos obreros se avergonzaban al lado de ellos, tanto, que hoy mismo los hay que tienen fábricas y almacenes de suelas, salidos de mi casa.”²⁴

Tenemos otras referencias al empleo de trabajo no libre en la fabricación de calzado. Por una parte, entre la publicidad que aparece en el *Boletín de la UIA* figura el de la “tipografía y zapatería del asilo”, que afirma tener “precios sin competencia.”²⁵ Suponemos que se trata del asilo de niños desvalidos, en cuyo taller tipográfico se imprimía el *Boletín de la UIA*. Por otra parte, en la Penitenciaría Nacional existió un taller de calzado donde trabajaban los presos y que producía zapatos para la Policía y los Bomberos de la Capital Federal.²⁶ Podemos añadir que con frecuencia los filántropos interesados por el problema de la niñez abandonada, se preocuparon por el

²⁴ Ibidem.

²⁵ Vcr, por ejemplo, *Boletín de la UIA*, nº128, septiembre de 1889, pág. 7.

“desperdicio” de mano de obra que éstos representaban.²⁷

Si bien Balaguer no fue el primero en instalar maquinaria, fue quien la empleó a mayor escala hasta ese entonces. A su vez, en su establecimiento constatamos una división del trabajo mayor a la habitual en el periodo. Según el informe realizado por una subcomisión del Club Industrial en 1881, el año siguiente a la instalación de este taller, éste contaba con dos pisos y varios departamentos.

“...El primero contiene sobre mesas especiales, 5 prensas mecánicas de gran poder para amoldar las suelas, amoldar los tacos y las plantas, colocar y clavar los tacos: 1 máquina para labrar y pulir los mismos y los cantos de las suelas del calzado ya montado; otra máquina ‘a muela’ para pulir e igualar las cabezas sobresalientes del claveteado a bronce: 2 máquinas para cortar las viras, partirlas en dos y rebajar los contrafuertes: 4 máquinas que hacían el tornillo metálico y atornillaban la suela del calzado a un mismo tiempo; 2 máquinas especiales para atornillar las suelas de bota de caña acartonada; una máquina graduada para cortar las tiras de las suelas; 2 máquinas para dividir en dos la suela, es decir, para de una suela hacer dos; y, por fin, una máquina de cilindros rallados para adelgazar el cuero por medio de la presión. Están también en el mismo departamento las mesas de cortadores con sus correspondientes estantes; las de formar y encolar los tacos; las de montadores, los bancos y mesas rodados de obreros que practican diversas labores (...)En este departamento se ocupan: 4 cortadores a máquina y a mano, 6 operarios para la elaboración de tacos y accesorios, 8 montadores, 1 director y 2 peones, 21 en total.

En el segundo departamento y sobre una mesa especial hay distribuidas una máquina de agujerear y 5 de colocar ojales metálicos. Alrededor de este salón se hallan los estantes que la elaboración requiere y el centro está ocupado por 5 grandes mesas rodadas de 20 operarios que trabajan en montaje de calzado y otras labores especiales. Los obreros ocupados son: 2 preparadores, dos ojaladores y 20 en el montaje, 24 en total.”²⁸

De acuerdo con este mismo informe, en el primer piso se encontraba un salón de depósito, a cargo de un repartidor. A la vez, había un cuarto local dividido en dos partes. La primera estaba dedicada a la costura y poseía doce máquinas de coser. Había también en esta sección seis mesas especiales con todas las herramientas necesarias para empastar, montar y terminar botas. En toda esta sección se ocupaban treinta operarios. Ya en la planta baja se encuentra en un taller especial la máquina de cilindros para planchar suelas. En este taller y en otros servicios se emplean cinco obreros. Por último, se nos dice que repartidos entre los distintos talleres se encuentran veintiséis aprendices y que el personal total llegaba a los ciento veinte hombres: ochenta y dos obreros, veintiséis aprendices y 12 empleados.²⁹

El caso del taller instalado por Balaguer aparece como una rareza en este período. Es uno de los primeros ejemplos de manufactura moderna que podemos encontrar, puesto que hay un intento de sustituir el trabajo manual por el mecánico, lo cual parece haberse logrado en algunas de las secciones: aparte de las máquinas de cortar y planchar suela que, como lo explicamos anteriormente, por sí solas no modificaban la naturaleza manufacturera del trabajo, encontramos otras más: máquinas de coser, de ojalillar, de atornillar la suela al calzado y otra de emparejar

²⁶ Más datos sobre estos establecimientos pueden encontrarse en el capítulo quinto, apartado D.

²⁷ Por ejemplo, en un informe publicado en el *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, Celia Lapalma de Emery comenta que las tres Defensorías de la Capital que albergan un número importante de niños bajo su tutela, por falta de fondos no podían darle una ocupación a los menores que allí residían, salvo por un tallercito de escobería que se había montado, situación ésta que la inspectora del Departamento de Trabajo critica duramente. Ver: *Boletín del Departamento Nacional de Trabajo*, n° 7, diciembre de 1908, pág. 582.

²⁸ Citado por Ugarteche, op. cit., pág. 282.

los tornillos, máquinas para amoldar y labrar los tacos, etc. Sin embargo, tareas importantes como el corte, el montado y el preparado se hacían a mano, así como el empastado, montado y terminado de las botas (en tanto se nos dice que los obreros trabajan en seis mesas especiales con todas las herramientas necesarias). Además se debe tener en cuenta que la fabricación de calzado atornillado, al igual que el estaquillado, era aún muy imperfecto y todo un cúmulo de operaciones auxiliares cumplidas manualmente se requerían para completar el trabajo de las máquinas. Es a raíz de esta mecanización parcial de tareas que caracterizamos a este establecimiento como una manufactura moderna; en un período donde las manufactura recién comenzaba a desarrollarse y aún competía con los pequeños talleres, donde el trabajo estaba fundado en la cooperación simple, no nos extraña, entonces, que Balaguer fuera considerado un gran pionero en su rama.

E. El trabajo femenino

Tanto en el censo de 1869, como en el de 1887, se mantiene una peculiaridad que conviene resaltar: en ambos casos se menciona a *aparadores* y no a *aparadoras*, como sucederá más adelante. Sin embargo creemos que el empleo femenino, y con él la división del trabajo, pudo tener un alcance mayor al que las fuentes dejan translucir. No sería extraño que manos femeninas realizaran las tareas más sencillas del oficio: podemos suponer que los oficiales que se desempeñaban en sus hogares eran auxiliados por mujeres, ya se tratara de sus esposas, hijas, e incluso, algún otro familiar más o menos cercano que recibiera algún tipo de paga por esa labor. Ya mencionamos como en Estados Unidos aparece el trabajo femenino, infantil y aún el asalariado ya desde la primera etapa del trabajo a domicilio. ¿Ocurría lo mismo en la Argentina?

Pudimos confirmar esta hipótesis a través de los avisos laborales publicados en *La Prensa*. Según nuestra contabilidad el número de puestos ofrecidos para hombres y mujeres resulta similar e incluso hay una pequeña diferencia a favor de las mujeres: en el mes de noviembre de 1888 se solicitan 28 obreras³⁰ y 27 obreros,³¹ en octubre del mismo año aparecen 15 avisos solicitando 28 aparadoras, mientras que en otros 7 avisos se solicitan 19 aparadores.³² Otro elemento a considerar es que el promedio de mujeres solicitadas por aviso es menor que el de los

²⁹ Idem, pág. 284.

³⁰ Hay 4 pedidos de una obrera, 7 pedidos de dos y 5 pedidos formulados en plural a los cuales hemos computado una cantidad de 2 obreras cada uno (10), lo que suma un total de 28 aparadoras solicitadas.

³¹ Hay 2 pedidos de un aparador, un pedido de 2, uno de 3 obreros y 5 pedidos formulados en plural a los que se asignan 2 obreros cada uno. Además hay un aviso donde el género del obrero requerido es indistinto y uno donde se solicita un aparador y una aparadora

³² *La Prensa*, octubre de 1888. Se han calculado las cifras siguiendo el método anterior. Al igual que en noviembre, en este mes hay un solo caso en que se demanda indistintamente aparadores o aparadoras.

hombres, por lo que podríamos suponer que trabajaban en establecimientos más pequeños y con menos personal que sus compañeros varones. Una parte importante de las aparadoras mujeres era contratada no por los talleres de calzado ni por las zapaterías a medida, sino por particulares, probablemente oficiales que trabajaban ellos mismos a domicilio para alguna tienda del ramo o por su cuenta. Así, encontramos un aviso donde se pide una aparadora medio oficiala y una aprendiz para trabajar en casa de familia.³³ Esta situación distaba de ser extraordinaria: en el mes de noviembre de 1888 encontramos cinco pedidos de este tipo concernientes a aparadoras³⁴ y otros dos en octubre.³⁵ Los datos censales sobre los empleados que trabajan a domicilio proporcionados por las empresas no contemplan esta subcontratación y esto nos habilita a pensar que el universo del trabajo a domicilio y el empleo femenino era mayor de lo que las fuentes oficiales indican.

Por otra parte, en relación con el trabajo femenino, los medianos y grandes talleres que iban surgiendo en esta época ampliaban con su escala de producción y el aumento de la división del trabajo, el espacio abierto a las mujeres, así en el censo de 1887 donde figuran algunos datos parciales sobre los salarios pagados en el sector, vemos que figuran en él algunas mujeres, significativamente menos que la cantidad de varones. Además comprobamos que éstas se concentraban en la categoría peor paga.

Cuadro nº 1: Salarios de obreros, maquinistas y peones.³⁶

	Varones	Mujeres
30 y menos	394	79
30 a 40	251	6
40 a 50	261	1
50 a 60	117	-
60 a 70	63	3
70 a 80	19	1
80 a 90	5	-
90 a 100	5	-
100 a 120	6	-

F. Un balance de conjunto sobre el cierre del período.

La empresa de Balaguer es la única que puede considerarse como una manufactura moderna. En cambio, los otros establecimientos del período que contaban con talleres internos se asemejan al primer caso analizado, el de la

³³ *La Prensa*, 9/11/1888.

³⁴ En *La Prensa*, 15/11/1888 encontramos dos avisos similares: en uno se piden aparadores aprendizas y en otro "una buena oficiala y una aprendiz" para trabajar en casa de familia. Lo mismo ocurre el 20/11/88 con un pedido de una medio oficiala y una aprendiz. También ver *La Prensa*, 28/11/1888.

³⁵ *La Prensa*, 4/10/1888 y 28/10/1888.

casa Martí: si éstas poseían algunas máquinas, ellas cumplían una función secundaria respecto al trabajo manual, limitándose a las operaciones más pesadas que requerían mayor gasto de energía, como el cortado y aplanado de las suelas. Por ejemplo, Camilo Begné había instalado hacia 1881 una máquina de acero de doble cilindro, que plancha y adelgaza la suela, otra que la cortaba, a la vez había algunas máquinas para preparar el aparato.³⁷ Lisandro García Tuñón empleaba en su taller de seiscientas a setecientas personas, según Chueco, quien llamativamente no menciona máquina alguna en su descripción.³⁸ Es probable, sin embargo que las tuviera, su escala de producción las justificaba, pero en ese caso seguramente eran las mismas que en la Casa Martí o en la de Begné.

“Las máquinas y útiles que se usaban en la industria del calzado, hace más de cincuenta años, y aún mucho después, eran bien pocas. Las fábricas tenían: cilindro para planchar suela, maquinita pequeña de mano para rebajar los bordes de los cortes, máquina para hacer viras y alguna otra que no recordamos...”³⁹

A la hora de juzgar los alcances de la mecanización en este período, debemos contemplar además, que en las descripciones de entonces resulta habitual que diversos instrumentos maquiniformes se contabilicen como máquinas. Si bien un tanto reticente en la información que brinda, el censo de 1887 puede ofrecernos un panorama de la situación prevaleciente al cierre de esta primer etapa de la industria. La convivencia de los dos regímenes de trabajo queda ilustrada en la proporción existente en entre el número de zapaterías a medida, realmente importante, y la cantidad mucho menor de “fábricas”. Por otra parte, como se comenta en el censo, estas últimas habían tenido un fuerte crecimiento durante los últimos años, tendencia que anticipa lo que ocurrirá en la siguiente etapa.

“A 697 llegan las zapaterías establecidas en el municipio. Todos estos establecimientos industriales venden y fabrican calzado a la vez.”

“Contamos en el presente con 31 fábricas de calzado, algunas de las cuales son grandes establecimientos provistos de moderna y perfeccionada maquinaria movida a vapor, y en la que centenares de oficiales trabajan...”⁴⁰

En los datos consignados en este censo sobre los sueldos pagados en el sector no se distinguen, como se hará después, entre zapaterías a medida y “fábricas”. A pesar de ello podemos rescatar ciertos datos generales que confirman algunas de nuestras afirmaciones anteriores. Por una parte, no se enumeran más categorías que las de zapateros y aparadores; por otra, también figuran salarios correspondientes a las mujeres. Aunque la proporción en la que participan es baja y, evidentemente, el número de casos sobre los que se basa esta información parece ser muy reducido.

³⁶ Censo Municipal de Bs. Aires de 1887 (*Censo de Población, Edificación, comercios e industrias de la ciudad de Buenos Aires*, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1889, Tomo III).

³⁷ Ugarteche, op. cit., pág. 284.

³⁸ Chueco, op. cit., pág. 129/120. También se menciona el origen obrero del fundador de la empresa.

³⁹ Ugarteche, op. cit., pág. 272.

⁴⁰ Censo Municipal de Bs. Aires de 1887, op. cit., pág. 321.

Cuadro n° 2: Salarios diarios ⁴¹

	0,50 y menos	0,50 a 1	1 a 1,50	1,50 a 2	2 a 2,50	2,50 a 3	3 y más
Aparadores	-	-	4	1	-	-	-
Zapateros	14	49	135	124	57	3	7

En el año 1889, la Unión Industrial argentina realizó una encuesta entre los establecimientos industriales, que luego publicó en su boletín. Si bien esta encuesta no constituye un relevamiento completo ni exhaustivo, nos permite acceder a algunos datos por empresa, como su cantidad de obreros, el año en que fueron fundadas y, lo que es muy importante, su producción. En el cuadro número tres reunimos los datos de las firmas vinculadas a la manufactura del calzado.

Excepto por la "fábrica" de calzado de Manuel Barros, ninguno de los establecimientos consignó información alguna sobre el número de máquinas y la energía con la que operaban, que había sido uno de los ítems de la encuesta de la UIA. Por su parte, los equipos de este único industrial que declaró poseer maquinaria se limitaban a una máquina que consumía tres caballos de fuerza. Vemos que en este caso, como en la mayoría, los contemporáneos calificaban de fabriles a establecimientos que eran sólo grandes talleres.

A pesar del carácter incompleto de esta encuesta, donde no figuran establecimientos que, como hemos visto, poseían un número mayor de operarios y por lo menos algunas máquinas, tal el caso de la casa Martí, descrita por Manuel Chueco, o la firma de Balaguer; creemos que de todas formas nos proporciona un valioso panorama de cómo podían ser el resto de los establecimientos productivos de la época, aquellos que no lograron atraer la atención de los propagandistas de la industria nacional. En ese sentido resulta relevante la ausencia casi total de referencias a maquinaria, lo que coincide con nuestra caracterización del período como una etapa donde coexisten las formas de trabajo tradicionales con el desarrollo incipiente de la manufactura que impone lentamente nuevas formas de división del trabajo, tanto dentro del taller, como en el trabajo a domicilio. Con la excepción parcial de la firma de Balaguer, en ninguno de los casos la maquinaria ocupa un lugar central, por el contrario allí donde aparece cumple un rol sólo auxiliar, subordinado frente al trabajo humano.

El personal ocupado en los 34 establecimientos que brindan información al respecto suman 1.558 obreros, lo que equivale a un promedio de 45 obreros por firma. Esta cifra resulta relativamente alta para el período, pero si observamos las cifras particulares encontramos que éstas se alejan bastante del promedio. Por un lado, tenemos cuatro establecimientos con cien o más obreros y, por otra parte, observamos que nada menos que 23 de los 34 establecimientos cuentan con menos de 20 obreros y doce de ellos, con menos de diez. Si pudiéramos estas cifras en

⁴¹ Censo Municipal de Bs. Aires de 1887, op. cit.

términos porcentuales, encontraríamos que cuatro establecimientos que representan el 11 por ciento sobre el total de los mismos, concentran el 65 por ciento de los obreros; pero es imposible constatar la representatividad de cálculos porcentuales obtenidos de una base incompleta. En cambio, sí pueden considerarse válidas las apreciaciones realizadas sobre la divergencia entre los mínimos y máximos registrados que, como vimos era realmente significativa cuando considerábamos el número de obreros. La diferencia en cuanto a los volúmenes de producción anual es igualmente importante: el mínimo que aparece es de 200 pares, dos casas elaboran esta cantidad de zapatos anualmente, la de Vicente Viola y la de V. Murchio, ambas cuentan con sólo tres operarios. En el otro extremo, Alberto Romañolí con 50 obreros fabrica por año 25.000 pares de calzado; G. Gurri, con 200 obreros, produce 110.000 pares; por último, Sanchez confecciona 220.000 pares, para lo cual emplea 400 obreros.

La diferencia entre aquellos establecimientos que emplean más obreros y tienen mayores volúmenes de producción y los que se encuentran en el extremo inferior, empleando menos de 10 operarios confirma nuestra hipótesis acerca de la coexistencia durante este período, de la manufactura con formas anteriores de trabajo donde la división del trabajo tenía escasa importancia. Por su parte, si observamos el grupo de mayor producción encontramos que existe una proporcionalidad entre la cantidad de obreros y la cantidad que fabrica cada uno: con 50 obreros se producen 25.000 pares de calzado; con 200 obreros, 110.000 pares y con el doble de ellos (400 obreros), se obtiene exactamente el doble de producción (220.000 pares). Esto prueba que estos establecimientos tienen la misma base técnica y que responden por completo a la caracterización de manufactura en su forma clásica, en tanto para ampliar la producción, ha de aumentarse la cantidad de obreros en vez de recurrir, como en épocas posteriores, al concurso de maquinaria.

Otro punto interesante que surge de esta encuesta es la cantidad de establecimientos fundados a partir de 1880: 27 de las 36 casas que figuran en ella se establecieron a partir de 1880, o sea el 75 por ciento. Si a esto sumamos las 7 empresas del rubro establecidas desde 1870, obtenemos que casi la totalidad de los establecimientos (34 sobre un total de 36) había sido fundada entre 1870 y 1889. Estos datos avalan la hipótesis de que el desarrollo de la manufactura en la producción del calzado, por el aumento de la cantidad de establecimientos y, sobre todo, por el crecimiento del número de obreros empleados y del volumen de producción en las empresas más grandes, será uno de los factores que provocarán la crisis que en torno al año 1890 enfrenta este sector.

Cuadro n° 3 : Las "fábricas" de calzado según la encuesta de la UIA de 1889.⁴²

Nombre	Fecha de fundación	Capital social	Materias primas utilizadas y procedencia	Cantidad de materias primas que usa anualmente	N° de operarios	Cantidad y precio de la producción elaborada en el año
Juan Videla	Enero 1870					
Pedro Belenghini y Cía.	Septiembre 1878	15.000	Nacional y extranjera	1.000 k. De cuero, 3000 doc. Cabrillas, 30 doc. Charoles, 36 doc. Cabras, 50 piezas elásticas	50	129 doc. de calzado surtido
Adams y Delleapiane	Enero de 1887		Pieles y suelas del país y extranjeras		100	Calzado surtido
Ansaldo Hno. Y Co.	Marzo 1852	150.000	Materias primas del país y extranjeras	60.000 cueros del país y 2500 extranjeros	315	350.000 \$ en calzado, 100.000 en talabartería y 100.000 en suelas
Sanchez	1885	400.000	Cueros del país	35.000 cueros del país	400	220.000 pares de calzado
Manuel Barros	Agosto 1880	150.000	Cueros extranjeros	5.000 cueros	15	5.000 pares por 1.500\$
Leon Elisamberon, Hno.	Abril 1880	10.000	Materias primas del país y extranjeras		30	
F. Machiarelli	1874	2.000	Materias primas del país y extranjeras	8.000\$ de ambas	6	
Santiago Baraglia	1886	3.000	Cueros del país y extranjeros		10	
Gotelli y Dondo	1885	6.000	Cueros del país y extranjeros		40	
Luis Parodi	Enero de 1875	6.000	Cueros del país y extranjeros	Por mitades	10	2.000 p. [¿pares?] de botones [¿botines?], \$1.000
Luis Dondero	Diciembre. 1884	2.000	Cuero y suela, extranjera y del país	Por mitades	2	2.500 p. de producción animal [¿anual?]
Agustín Botteni	Mayo 1887	5.000	Cuero y suela, extranjera y del país		5	1.200 pares de calzado por 5.600\$
Giácómo Jeneiro	1880	3.000	Cuero y suela, extranjera y del país		8	
B. Montagna	Junio 1884	40.000	Cuero y suela, extranjera y del país		60	
N. Muzio y Cía.	1856	30.000	Cuero y suela, extranjera y del país		80	

⁴² "Estadística elemental de una parte de los talleres industriales de la Ciudad de Buenos Aires. Levantado en 1889", en *Boletín de la UIA*, n° 115, 5 de junio de 1889, págs. 2/5.

Vicente Romero	Junio 1886	2.000	Cuero y suela, extranjera y del país		3	1.000 pares de botines
Luis Orzanigo	Noviembre. 1881	2.000	Cueros franceses y suela del país	50 docenas, 1.000 kilos	5	5.000 pares de botines
Alberto Romañoli	Octubre 1887	25.000	Becerro francés y suela del país	50 docenas, 1.000 kilos	50	25.000 pares de calzado
Santiago Campodonico	Febrero 1883	6.000	Cueros franceses y suela del país	1.500 cueros, 3.000 kilos	12	Calzado surtido
F. Paggi	Marzo 1886	12.000	Cueros franceses y suela del país	2.500, cueros, 5.000 kilos	14	4.500 pares
Giácómo Curutchet	1875	6.000	Cueros franceses y suela del país	Por \$ 8.000	13	
Irazagui y Arostegui	Marzo 1874	8.000	Materias primas del país y extranjeras	Por \$30.000	15	
Manuel Garrido	Julio 1887	4.000	Materias primas extranjeras y suelas del país	20 docenas, 1.000 kilos.	10	1.200 pares
Esteban Greus	1880	8.000	Cueros franceses y suela del país	200 docenas, 3.000 kilos.	12	2.000 pares
Vicente Viola	Marzo 1886	2.000	Cueros franceses y suela del país	10 docenas, 1.000 kilos	3	200 pares
Pedro Elichondo	Febrero 1876	3.000	Cueros franceses y suela del país	3.600 cueros, 4.000 kilos	9	4.000 pares
Cayetano Romoldo	Mayo 1885	2.500	Cueros franceses y suela del país	50 docenas, 1.000 kilos	10	1.000 pares
Pedro Latturet	1884	1.500	Del país y extranjera		12	1.000 pares
Nolar e hijo	1886	2.000	Del país y extranjera		3	
Juan Bava	Enero 1883	1.500	Cueros del país, suela extranjera	500 docenas, 100 kilos	5	100 docenas
V. Murchio	1885	600	Cueros y suelas del país y del extranjero		3	200 pares
Miguel Bajundo	Abril 1888		Cueros extranjeros y suelas del país	5 docenas, 1.500 kilos	2	350 pares
Freyre y Cáamaño	Enero 1886	2.000				
G. Gurri	1880		Del país y extranjera		200	11.0000
Luis Astraldi	1886		Del país y extranjera		40	

Capítulo IV. La etapa clásica de la manufactura: el sistema de la rueda 1890-1903.

A. La crisis de 1890, dos tesis olvidadas y una investigación pendiente.

La historiografía económica parece haber olvidado la crisis del noventa salvo en sus aspectos financieros. Sin embargo ésta tuvo fuertes consecuencias en el ámbito productivo. Dos viejos trabajos señalaban ya la crisis de 1890 como un punto de quiebre para la industria nacional. Nos referimos a la obra de Adolfo Dorfman¹ y Ricardo Ortiz. Ambos difieren sobre las causas y consecuencias de la crisis. Mientras el primero considera que a partir de esta fecha hubo una pequeña protección a las industrias nacionales, provocada por la devaluación de la moneda, que vio reforzada sus efectos por una depreciación de los salarios obreros. Ortiz, en cambio enfatiza el proceso de concentración que antecede a la crisis, pero que se acentúa con ella y que da por resultado, además de las fusiones de algunas de las empresas importantes, la pérdida de independencia de muchos artesanos que trabajaban en forma independiente. Se puede agregar que en estos años se inicia la inmigración masiva lo que redundó en una gran expansión del mercado interno.

Distintos observadores contemporáneos coinciden en su apreciación de la crisis del noventa como un momento de impulso de la industria nacional. De hecho muchas de las fuentes que disponemos hoy se originan en la curiosidad que estas transformaciones despertaron en ellos. Hay en el período una necesidad de estudiar los cambios que se producían, una urgencia por conocer y divulgar lo que ocurría en el ámbito productivo, por saber cómo eran los nuevos establecimientos que aparecían. En medio de este clima aparecen las investigaciones de Chueco y de Moorme. Este último, en el prefacio del libro donde compila sus artículos publicados anteriormente en el periódico *La Tribuna*, escribe:

“Todo esto no es nada ante las iniciativas que produjo la crisis de 1889 a 90, pues ciudadanos de algún talento y de reconocida laboriosidad se lanzaron en brazos de la industria sin tener la menor noción de ellas”²

Idéntica preocupación motiva a Dimas Helguera,³ quien estudia la producción nacional en 1892 sobre la base del informe del Ministerio de Hacienda y da cuenta del gran desarrollo de los últimos años. Todos los

¹ Dorfman, Adolfo: *Historia de la industria argentina*, Bs. Aires, Hyspamérica, 1986.

² Moorme: *Las industrias fabriles en Buenos Aires. Colección de artículos publicados en "El Nacional"*, Librarie Francaise de Joseph Escary, Bs. Aires, 1893, pág. VII.

³ Helguera Dimas: *La Producción nacional en 1892*, Bs. Aires, Editores Goyoaga y Cía, 1893.

testimonios concuerdan acerca de la importancia de esta crisis, no así sobre sus distintas consecuencias.

Por ejemplo en un artículo publicado por el *Boletín de la UIA* del 15 de junio de 1914 y citado por Dorfman se habla de las transformaciones, pero se omite toda referencia a la concentración industrial. Parece haber ocurrido un desarrollo lineal y armonioso mediante el cual los pequeños productores (en el texto citado se refiere a artesanos) se transforman en grandes fabricantes.

“Las fábricas y talleres existentes recibieron así un considerable impulso. Además, implantáronse numerosísimas industrias nuevas que en su mayoría consiguieron subsistir y arraigarse. De aquella época datan las que hoy ostentan mayor desarrollo, como la *textil*, por ejemplo; y se inició la transformación de otras, como la del *calzado*, en verdaderas grandes industrias merced a la introducción de maquinaria. Los artesanos se convirtieron en industriales propiamente dichos, poniéndose a trabajar en gran escala...”⁴

Por el contrario, otros testimonios aluden a cómo la crisis destruyó los pequeños capitales de muchos obreros y artesanos independientes. Por ejemplo, en febrero de 1904 el mismo *Boletín de la UIA* afirma:

“Como consecuencia de...la gran industria y el capital anónimo ... ésta desaloja a la pequeña industria conservadora de carácter profesional”⁵

En una nota del presidente Carlos Pellegrini citada por Oddone, y tomada a su vez por Dorfman, se alude a estas mismas circunstancias:

“Miles y miles de miembros de la clase obrera han visto sus capitalitos absorbidos por el gran capital y ellos mismos echados a las filas del proletariado...Miles de pequeños patrones han desaparecido y los que todavía se han podido mantener rebajan los salarios notablemente, buscando su salvación en la explotación ilimitada de éstos...”⁶

El periódico socialista *La Vanguardia* también se hace eco de esta situación en una editorial aparecida en el año 1894:

“En Buenos Aires las fábricas de calzado y sombreros, las grandes herrerías y carpinterías suprimen la mayor parte de los pequeños talleres de estos ramos. En Tucumán el trapiche desaparece ante los grandes ingenios de azúcar y en Santa Fe se multiplican los molinos a cilindros, donde nunca había habido ni tahomas...”⁷

Todos los testimonios hasta aquí citados concurren a robustecer la sospecha de que la crisis de 1890 tiene una fuerte incidencia en el desarrollo industrial. Incluso varios de estos pasajes, en especial el último de ellos, pueden inducirnos a dar crédito a la interpretación que Ortiz hace de la crisis. Corresponde ahora trascender estos indicios, testear la hipótesis de Ortiz para el caso de la industria del calzado, el cual se presenta a priori como un ámbito apropiado para encarar esta indagación en tanto, en varias de las citas transcritas, se hace referencia a un proceso de

⁴ Dorfman, A., op. cit., pág. 200.

⁵ Citado por Dorfman, op. cit., pág. 258.

⁶ Oddone, *Historia del socialismo argentino*. Citado por Dorfman, op. cit., pág. 258.

⁷ Citado por Dorfman, op. cit., pág. 258.

concentración económica dentro de este sector. Nosotros trataremos de comprobar que se hayan producido estas transformaciones (concentración, surgimiento de talleres de mayor tamaño) y a la vez averiguar si se hallan acompañadas por cambios en el ámbito productivo, tal como cabría esperarse. En otras palabras, nos proponemos establecer si, efectivamente, ocurre en esta época alguna modificación substancial del proceso de trabajo vinculada al desarrollo de la concentración del capital.

Efectivamente, el proceso de trabajo propio de la industria de calzado sufre una importante transformación tras la crisis de 1890. El mismo es remodelado por completo. Este cambio parte de una revolución de la fuerza de trabajo: del sistema de trabajo que habíamos caracterizado como cooperación simple y de las formas rudimentarias de división del trabajo, se pasa ahora a una especialización sistemática de la fuerza de trabajo, a una descomposición minuciosa de las tareas que ésta realiza. Esto implica un desarrollo en profundidad del régimen manufacturero, que a la vez se expande en extensión, de tal forma que tras la crisis de 1890 se halla presente no sólo en algunos casos aislados, sino como régimen predominante. Este desarrollo en profundidad del que hablamos se vincula con el surgimiento de la forma de trabajo conocida como sistema de rueda.

“La década que comienza en 1890 se señala por su marcada evolución: en ella se implantó la fabricación del calzado en gran escala. Numerosas fábricas con talleres internos se habían transformado en importantes establecimientos, surgiendo, a la vez no pocos talleres que habrían de ser las grandes fábricas del presente. Se laboraba vigorosamente por el perfeccionamiento de la elaboración, comenzándose a luchar abiertamente contra el calzado importado. La subdivisión del trabajo se había iniciado ya, apareciendo *la rueda*, que aún mantienen algunas fábricas...”⁸

El sistema de la rueda seguía basado en el trabajo manual, las técnicas y las herramientas eran las mismas, por lo tanto, inicialmente, no hubo cambios en el *medio de trabajo*. Por el contrario es la *fuerza de trabajo* la que va a sufrir una transformación, tanto en lo que respecta a sus calificaciones como a sus componentes y jerarquía interna, a consecuencia de una fragmentación sistemática del trabajo. Los obreros ubicados formando una rueda tienen que hacer cada uno de ellos una sola de las tareas que antes realizaban, pasando luego el botín a su compañero para que ejecute la siguiente operación. Este sistema permitió, incluso, una subdivisión mayor del trabajo, en tanto que un taller se formaban distintas ruedas: una de corte, otra de aparado, etc., en cuyo interior el trabajo se descomponía en tareas aún menores.

“Antiguamente el zapatero ejecutaba todas las operaciones necesarias hasta dejar el calzado listo para ser usado, es decir, desde el armado del corte hasta el desformado de los tacos; luego, con el propósito de ganar tiempo y producir así mayor cantidad de pares diarios, se agruparon varios de los zapateros que hasta entonces trabajaban solos, y se repartieron las diversas operaciones por que pasa el calzado. Así, por ejemplo: un grupo se ocupaba de armar los cortes; otros de poner los forros; otro de clavar o coser las suelas y poner los tacos, etc., llamándose a esta división metódica del trabajo, en que cada grupo se especializaba en una operación distinta, ‘trabajar en rueda’, o, lo que es lo mismo, trabajar en serie.”⁹

⁸ Ugarteche, op. cit., pág. 292.

⁹ *La industria argentina del calzado*, nro. 147, mayo de 1929, págs. 20 y 21.

Por supuesto, la cita precedente, extraída de la revista de la Cámara de Fabricantes de Calzado, representa una visión idealizada del proceso. Como decíamos antes, este desarrollo se ve motorizado por la crisis: por un lado, la quiebra de algunos de los talleres más pequeños y de los zapateros independientes, además de la desocupación generaron condiciones favorables para que la burguesía impusiera estas transformaciones a la clase obrera. Por otra parte, la concentración económica permite ampliar la escala de producción y con ella el campo para la división del trabajo. Este proceso también se ve favorecido por el surgimiento de un mercado para las manufacturas, dado por el aumento de las corrientes inmigratorias, la urbanización y la creciente diversificación económica promovida por el auge del sector agroexportador. Pero el desarrollo del sector manufacturero contribuye a expandir el mercado: el surgimiento de la manufactura, merced al aumento de productividad que la división del trabajo trae aparejado, abarata las mercancías, ampliando el número de potenciales consumidores. De este modo, el crecimiento de los mercados crea las condiciones para el desarrollo de la manufactura y ésta a su vez ensancha el mercado al abaratar los bienes que produce.

El trabajo en rueda, que en la Argentina aparece en torno a 1890 y se difunde rápidamente, puede equipararse al sistema de trabajo en cuadrillas o "gang system" que surge en Estados Unidos hacia 1840 y que determina el final del antiguo sistema de aprendizaje del oficio pautado en siete años de duración. La peculiaridad del trabajo en rueda es que suma a la minuciosa división del trabajo una disposición física de los obreros, ya sea en círculos o sentados en torno a largas mesas, que permite el rápido traslado del material de un puesto a otro, en la medida en que cada operario le pasa el botín al compañero que está a su lado para que éste realice la siguiente operación.

B. La extensión del sistema de rueda y el deterioro de las condiciones laborales.

Como lo señalamos más arriba, Helguera Dimas comienza su investigación preocupado por los efectos de la crisis del 90 sobre la industria nacional. Respecto de la manufactura del calzado señala la existencia de 93 fábricas y 964 talleres en la ciudad de Buenos Aires. Entre los establecimientos clasificados como fábricas había algunos que empleaban un gran número de obreros. Sus mercados eran dos: las tiendas de Capital Federal y el interior del país. El mercado de las zapaterías a medida, en cambio, se concentraba en la ciudad e incluía tanto las familias de la elite que requerían calzado de primera calidad, como gente común que adquiría sus zapatos en el tallercito del barrio.

“Existen en esta ciudad 93 fábricas y 964 talleres y tiendas de calzado, siendo muy raro entre estas las que no tienen su pequeño taller o dan trabajo afuera de su casa. Entre las fábricas figuran establecimientos notables que dan trabajo hasta a 500 obreros, habiendo otras, como la Fábrica Nacional, que cuenta con maquinaria para poder producir diariamente 3000 pares de calzado de todas clases. Ese número de establecimientos se divide en fábricas, cuyo calzado en su mayor parte sale generalmente para las provincias, hay otras que trabajan para las tiendas de la ciudad, aparte de las zapaterías donde se trabaja a medida, las que, dada la variedad de condiciones y posición social de los habitantes de esta ciudad, hacen trabajos corrientes, otras mediano, y otras de lo mejor que se conoce en el ramo, contando al efecto con excelentes maestros y oficiales.”¹⁰

Ya en 1897 el socialista Adrián Patroni resaltaba cómo el desarrollo de los grandes talleres (fábricas, si empleamos sus términos) y la crisis del noventa habían ocasionado un empeoramiento de las condiciones laborales.

“No menos de 20.000 personas se ocupan en Buenos Aires en este oficio. Pocos gremios han empeorado tanto. Cuando por los años de 1880 a 1884, la fabricación de calzado a gran escala aún no estaba en todo su apogeo, la situación de los obreros zapateros era bastante discreta, pues, además de ser solicitados no existía la competencia tan en voga en la actualidad. Pero a medida que el número de fábricas fue aumentando, las tarifas fueron menguando, a tal extremo, que en la actualidad, la inmensa mayoría de los obreros zapateros que trabajan para fábricas, después de un trabajo asiduo, de 10, 12 y hasta 14 horas gracias si consiguen en su totalidad ganar 3 pesos diarios.”¹¹

El trabajo en rueda se extendió rápidamente, según Patroni, hacia 1897 en Buenos Aires ascendían a 6.000 los obreros que trabajaban bajo este sistema.

“Además de las categorías que anteceden hay que agregar unos 6.000 individuos en la rueda, es decir, que trabajan colectivamente, haciendo cada uno un trabajo diferente, armando y terminando en pocos minutos un par de botines. Estos individuos trabajan con la misma celeridad que podría hacerlo una máquina y echando el alma, apenas consiguen ganar tres pesos diarios como término medio.”¹²

Hacia comienzos del siglo veinte, en 1901, el sistema de trabajo en rueda ya se hallaba muy extendido, cerca de un tercio de la producción se hacía de acuerdo a él. Una nota aparecida en *La Prensa*, resalta los perjuicios que este sistema trae al obrero.

“De los 14.500 zapateros, se nos informa que unos 4.500 trabajan en ‘rueda’, es decir en los setenta talleres o fábricas del Municipio; establecimientos donde se produce el artículo ‘grosso modo’, de calidad inferior en la mayoría de los casos para gente pobre de esta capital y del interior. El trabajo en las fábricas se efectúa por grandes secciones, en cada una de las cuales un grupo de obreros prepara y confecciona una o varias partes del calzado. Así, mientras unos trabajan afuera, otros colocan las capelladas y las punteras, y los de más allá, los tacones y cañas. En otros ruedas se cose y clavetea, al mismo tiempo hay quienes aparcan, es decir, cosen a máquina la suela con la capellada”¹³

En esta última cita, unos años posterior al texto de Patroni, vemos cómo una de las tareas que había resultado de la fragmentación del proceso de trabajo artesanal (el aparado) ya se realizaba a máquina. En efecto, la mecanización avanza más fácilmente donde el trabajo ha sido dividido en forma previa. Más adelante veremos ampliarse las operaciones de la rueda que se realizan a máquina. Con la generalización de este sistema los salarios disminuyen y el desempleo afecta al gremio. La situación se invierte: unos años antes Balaguer no podía conseguir

¹⁰ Helguera Dimas: op. cit., págs. 125/126.

¹¹ Patroni, Adrián: Los trabajadores en la Argentina. (1897), en García Costa, Víctor: Adrian Patroni y *Los trabajadores en la Argentina*, CEAL, Bs. Aires, 1990, págs. 153 y 154.

¹² Patroni, op. cit., pág. 156.

¹³ *La Prensa*, 24 de agosto de 1901, pág. 5. También puede encontrarse un extracto de este artículo en González, Ricardo: *Los obreros y el trabajo. Buenos Aires, 1901*, CEAL. Bs. Aires, 1984.

obreros que aceptaran trabajar en una fábrica, ahora son los obreros los que no encuentran empleo si no es dentro de ellas.

“Los 4.500 obreros de las fábricas, mal remunerados en general, son, como lo hemos dicho, obreros desgraciados: lo que ganan, con muchas economías y privaciones, apenas les alcanza para satisfacer las necesidades más imperiosas de la vida. Cuentan con trabajo casi continuo, es verdad, pero tan escasamente recompensado, que aquella ventaja queda neutralizada por falta de un jornal razonable.

Así, cada obrero de fábrica está en iguales condiciones que el peón que sale a la aventura en demanda de un jornal: ambos pasan privaciones y desesperan de hallar alguna mejora a su situación. Júzguese sino por el siguiente caso, uno de los muchos tristísimos que hemos tenido ocasión de comprobar en nuestras investigaciones sobre el estado de la clase obrera. Se trata de una familia de 7 personas, compuesta del esposo, la señora y 5 hijos, el mayor de estos de 13 años.

El jefe de la familia, oficial zapatero, tuvo que recurrir al trabajo en ‘rueda’ de las fábricas a falta de tareas de calzado fino que antes ejecutaba en su casa. Dicho jornalero trabaja por dos pesos diarios, y cada uno de sus dos hijos ya que con él trabajan el de 13 años y otro de once y medio, recibe \$0,50; total de los jornales de 3 individuos: 3 pesos por día.”¹⁴

Si tomamos los datos que brinda Patroni sobre los distintos obreros tenemos que 6.000 trabajan en rueda, hay además 4.000 aparadores, 10.050 obreros que se ocupan de las tareas de fondo, en sus distintas modalidades (cosido manual y a máquina, estaquillado y atornillado) y 1.000 cortadores. Faltarían contabilizar a aquellos que se dedican a las tareas de armado y montaje, como los que se dedican a la terminación del calzado. De todas formas con los que ha mencionado suma 21.000. Anteriormente había indicado que no menos de 20.000 personas se ocupaban en este gremio. Más allá de que las cifras que brinda Patroni no sean exactas y que es lógico pensar que ha tendido a redondearlas, es evidente que la totalidad de los obreros eran obreros parciales (o aparadores o cortadores, etc.) y por lo tanto trabajaban en forma manufacturera. En 1901, el número total de empleados en el gremio que menciona *La Prensa* había disminuido a 14.500. De ese total, 4.500 trabajaban en rueda, lo que representa un porcentaje un poco mayor del que surge de los datos de Patroni para 1897.

C. Tímidos avances de la manufactura moderna

El sistema de rueda representa, dentro de la industria del calzado, el punto más alto del desarrollo de la manufactura en su forma clásica. Pero en este período vemos progresar también a las manufacturas modernas, las cuales, constituían una rareza en el período anterior.

La Fábrica Nacional de Calzado que describe Moorme¹⁵ es un ejemplo de esto. Dentro del taller el trabajo se dividía en las siguientes secciones: departamento de cortadores (trabajaban 25 a 30 hombres); departamento de botas (25 a 30 hombres); departamento de aparadoras, donde 35 a 40 mujeres aparaban todo el trabajo fino. Este taller contaba con una máquina de hojalar, con la cual una obrera alcanzaba a realizar 100 hojalillos en 45 a 50 minutos.

¹⁴ *La Prensa*, 24 de agosto de 1901, pág. 5.

¹⁵ Moorme: *Las industrias fabriles en Buenos Aires. Colección de artículos publicados en “El Nacional”*, Librarie Francaise de Joseph Escary, Bs. Aires, 1893.

Había también un taller de *oficiales aparadores*, donde 25 operarios se ocupaban de aparar el calzado ordinario para hombres, mujeres y niños. A éste le seguía el taller de armadores y deformadores, donde trabajaban entre 400 y 500 personas. Entre el taller de hormas, el de plantillas para suecos y el de confección de los mismos se empleaban 20 a 25 oficiales. La fábrica contaba con un taller de máquinas, había allí 50 de ellas, destinadas a las diversas operaciones del calzado. Se mencionan especialmente unas utilizadas para colocar tacos, coser y alisar suelas, de esta última había tres ejemplares. Funcionaban también una talabartería, una sección dedicada a fabricar cajas y otra para baúles. En la talabartería trabajaban 35 a 40 hombres y se dividía, a su vez, en dos secciones: una de lomilleros y otra de guarniciones. Fabricando cajas de cartón encontramos 8 a 10 operarias que llegaban a hacer 40.000 cajas al mes. Por último, la fábrica también contaba poseía un taller de mecánicos para la reparación de las máquinas y dos motores para su movimiento, uno de ellos de repuesto. En total la fábrica de calzado (sin incluir en ella la tenería) empleaba entre 650 y 700 personas, algunas de las cuales se desempeñaban en sus domicilios:

“...Todo el personal que trabaja en este departamento o para él, pues hay oficiales que trabajan en sus casas, pasa 650 a 700 personas, quienes ganan por término medio 150 como máximo y 45 o 50 como mínimo...”¹⁶

La Fábrica Nacional de Calzado confecciona las cajas y baúles que utiliza para embalar sus productos, tal como ocurría en el establecimiento de Martí ya analizado, pero además posee su propia curtiembre. Observamos en estos casos que la manufactura de calzado original se convierte en una conjunción de manufacturas o, en términos de Marx, en una manufactura combinada.

“...Las diversas manufacturas combinadas constituyen, entonces, departamentos de una manufactura global, más o menos separados en el espacio, y a la vez procesos de producción reciprocamente independientes, cada uno con su propia división del trabajo. A pesar de las distintas ventajas que presenta la manufactura combinada, la misma no adquiere, sobre su propio fundamento, una verdadera unidad técnica. Dicha unidad sólo surge cuando la manufactura se transforma en la industria maquinizada.”¹⁷

Cada uno de estos departamentos de la Fábrica Nacional de Calzado que Moorne describe, podría analizarse a nivel del proceso de trabajo en forma separada dado que cada una tiene su propia organización. O sea, a pesar de complementarse son independientes unas de otras, en tanto carecen de una base técnica que las unifique.

“Uno de los establecimientos que honran al país tanto por la calidad excelente de sus productos es <La Fábrica Nacional de Calzado>, título al que debería desde luego aditarse y <de tenería> por estar dedicada a esas dos clases de industrias que aún cuando se amplían y complementan entre sí, pueden existir independientemente...”¹⁸

Hay diversos motivos que impulsan el desarrollo de estas manufacturas combinadas, entre ellos parece haber prevalecido la necesidad de asegurarse la materia prima. Proveerse de cuero resultó en las diversas etapas de la

¹⁶ Moorne: Op Cit, pág. 139.

¹⁷ Marx, Karl: *El capital*, op. cit., pág. 423.

evolución del calzado algo crítico. Inicialmente no existían en el país curtiembres que proporcionaran cueros de buena o regular calidad por lo que éste generalmente se importaba. Posteriormente, el desarrollo de la industria del calzado local impulsó el perfeccionamiento de esta industria. Además, el cuero constituía la materia prima más cara de las requeridas para producir calzado. Por todo esto resultaba algo relativamente común que las fábricas de calzado poseyesen una tenería propia.

Entre los avances de la manufactura moderna ha de destacarse los intentos de mecanizar la producción de calzado de mejor calidad. Los primeros sistemas de fabricación mecánica afectaban únicamente al calzado más barato. Ya vimos los inconvenientes del calzado atornillado, demasiado pesado e incómodo debido a los tornillos empleados en la unión del corte y la suela y del sistema McKay donde la costura que unía el corte y la suela quedaba expuesta y por lo tanto rozaba el pie del usuario. Pero por esta época ya se empleaba en Estados Unidos máquinas para la fabricación del tipo emplantillado. Dicho sistema mecánico se conocerá por el nombre *good year welt* que reproduce los pasos manuales del método plantillado. La suela se une al corte por medio de la vira (una tira de cuero) y se realizan dos costuras ninguna de las cuales queda expuesta (ver ilustración nº 1 en el apéndice fotográfico). Sin embargo, sea por la dificultad para adquirir equipos completos o para conseguir repuestos no empleaban aquí el juego completo de maquinarias. Por esto, en un artículo publicado por la revista de la Cámara que recuerda estos primeros pasos de la mecanización se refiere a este sistema como una especie de *good year welt sui generis*.

“En nuestro país, allá por los años 1895 a 1898, se fabricaba un *Goodyear Welt sui generis*. En algunas fábricas se disponía de máquinas sueltas, de procedencia norteamericana, para hacer ciertas operaciones; el resto del manipuleo, que era lo más, hacíase a mano completamente. En otras fábricas elaborábase, con algunas máquinas europeas, una imitación de *Goodyear Welt*, en donde, a final de cuentas, eran más las operaciones que se le hacían a mano.”¹⁹

Los censos corroboran el rol secundario que durante esta etapa ocupa la maquinaria, en tanto la energía empleada en la industria es significativamente poca: en 1895 el total de energía consumido en la fabricación de calzado en la Capital Federal alcanza los 217 HP., en 1904, a pesar de cierto crecimiento se mantiene en niveles bajos, representando sólo 342 HP. Por su parte, Dimas Helguera calcula la cantidad de motores a vapor y gas instalados en la Ciudad de Buenos Aires en 1892, a partir de los registros de cobro del impuesto que gravita sobre ellos. En esta lista las fábricas de calzado figuran con seis motores. Tres de ellos de más de 20 caballos de fuerza, dos motores cuya producción se encontraba entre 10 y 19 HP y uno de menos de 9 hp.²⁰

¹⁸ Moore, op. cit., págs. 134 y 135.

¹⁹ “Via Crucis de la industria del calzado en la Argentina. Factores que han determinado su perfección y podcrió. Apuntes para nuestra historia industrial” en *La industria argentina del calzado*, nº 70, diciembre de 1922, pág. 34.

²⁰ Dimas Helguera, op. cit., págs. 16 y 19.

D. Divide y ahorrarás: el principio de Babbage.

Como las diferentes operaciones que conforman el proceso de trabajo no requieren todas la misma fuerza y pericia, al dividir las, más allá del aumento de la productividad que esto genera (que no es otra cosa que un incremento de la fuerza productiva del trabajo social, es decir, se produce más en igual tiempo de trabajo) es posible pagar a cada obrero por la calificación exacta que requiere su tarea parcial. A esto se lo conoce como principio de Babbage, en tanto él fue el primero en estudiar esta consecuencia de la división del trabajo. Al remunerar a cada fuerza de trabajo por la calificación exacta que su operación parcial requiere y evitar, simultáneamente, que aquellas personas muy calificadas ocupen su tiempo de trabajo en tareas sencillas que una fuerza de trabajo de menor valor puede realizar, el capitalista puede reducir la suma de salarios totales abonados.

Por ejemplo, supongamos que por confeccionar un par de botines una persona que realiza todas las operaciones cobra 20 \$ al día. Este individuo debe tener habilidad y precisión para el corte, fuerza para amartillar y emplantillar el calzado y así sucesivamente. En cambio, si se divide el trabajo y se lo adjudica a personas diferentes, es posible pagar 18 \$ al que corta las piezas, 5\$ al que las apara y 15 a quien confecciona el calzado. Aún sin contar el aumento de productividad, o sea, suponiendo que al dividirse el trabajo entre tres personas éstas harán el mismo trabajo multiplicado por tres, aún así, hay un ahorro de salarios: inicialmente el capitalista debía pagar por tres jornadas de trabajo 60\$, ahora solo debe abonar por ellas 38\$.

Los trabajadores conocían bien el modo de operar y las consecuencias del principio de Babbage y, en distintas ocasiones, intentaron combatir la disminución de salarios que el funcionamiento de esta ley económica propia del capitalismo generaba. Esto es lo que nos muestra, por ejemplo, la reseña del conflicto iniciado en la casa Bermolen, publicada en las páginas del periódico *La Acción Obrera*, órgano de la corriente sindicalista revolucionaria.

“Huelga en una taller

El espíritu de rapiña juega en el capitalista un papel importantísimo, especialmente cuando se trata en las cuestiones de contrato con sus obreros sobre el precio de la mano de obra. Su tendencia es siempre la de pagar lo menos posible y sacar la mayor ganancia. Cuando en el mercado del consumo su mercancía es solicitada, los precios suben de manera prodigiosa y cuando en la elaboración de su producto la mano de obra abunda, su tendencia es disminuir el precio de ésta a su expresión más irrisoria. Siempre la mayor ganancia constituye su única aspiración. Este es el caso que se ha planteado en el taller de calzado de la calle Humberto I 1136, cuyos dueños son los hermanos Bermolen. Estos señores, aprovechando la crisis actual y la abundancia de brazos que existe en este gremio como en todos los otros, habían ideado una excelente forma de explotar con una menor paga y un mayor rendimiento, la mano de obra de los armadores de botines.

El precio que a cada oficial se pagaba por armar él solo las punteras, enfranque y pestañas era de 80 y 90 centavos el par. Un buen día, creyendo tal vez que un oficial percibía demasiado al fin del día, buscó la forma de disminuir el precio, pero de una manera que creía no iba a encontrar resistencia en sus obreros. El sistema elegido fue que en lugar de que un solo oficial armara los enfranques, pestañas y punteras, ese mismo trabajo fuera hecho entre dos. Uno armaría las punteras y otro el enfranque y clavaría las pestañas. ¡Esa división del trabajo –por su propia especialización en el obrero- le produciría una mayor cantidad, y el precio lo había estipulado en 20 centavos al primero y 15 al segundo. De esa manera lo que antes le costaba 80 y 90 centavos, ahora le costaría 35 solamente, rebajando así en 45 y 55 centavos el par. El cálculo capitalista no estaba mal, si él no supusiera en quienes lo efectuaban un grado excesivo de cretinismo.

Los obreros, más inteligentes por cierto, y consultando sus intereses, rechazaron el procedimiento; y al no ser atendidos por los patrones se levantaron en huelga. Esta se mantuvo en pie por una semana, al cabo de la que se llegó a un acuerdo que, si no es un triunfo definitivo de la razón obrera ha limitado la sórdida explotación urdida por los burgueses mencionados. El acuerdo a éstos una rebaja de 20 centavos por cada par, estipulada en la siguiente forma: por armar las puntas 45 centavos el par y los enfranques y clavar las pestañas, 25 centavos. Los obreros, en forma de ensayo, aceptaron la rebaja que representa a los capitalistas una excelente ganancia.

Pero, a estar a los informes que tenemos, esta situación no ha de prolongarse mucho, pues las modificaciones acordadas representan una rebaja considerable en sus jornales. Por lo tanto es muy posible que un nuevo conflicto se produzca, tratando los obreros de restablecer los precios anteriores.”²¹

Como vemos, merced al desdoblamiento de estas tareas, los empresarios no sólo ganaban con el aumento de la productividad, sino que pretendían disminuir drásticamente el salario: inicialmente un obrero realizaba las tres operaciones y ganaba 80 o 90 centavos, una vez dividida la tarea, los dos operarios ocupados ganaban en total sólo 35 centavos: ni la mitad de lo que antes cobraba uno de ellos. La huelga llevada a cabo por los trabajadores resultó exitosa y se elevaron los salarios, de tal forma que entre los dos operarios alcanzaron a ganar 65 centavos; salario que, de todas formas, continúa siendo menor en un 18 a un 27 por ciento²² que el que cobraba anteriormente un solo operario. Finalmente, se aceptó el principio de Babbage. Si bien los obreros lograron imponer tarifas más altas que las que los empresarios pretendían pagar, este aumento que no llega a compensar la caída salarial que el principio de Babbage impulsaba.

La división del trabajo crea una jerarquía de las fuerzas de trabajo, a la que corresponde una jerarquía salarial. En el ejemplo anterior, el obrero dedicado a armar las punteras percibe un salario mayor que el que arma los enfranques, esto se debe a que las punteras requerían mayor destreza porque es en esa zona del calzado donde se juntan, al armarlo, las arrugas que el operario debe tener el cuidado de eliminar. Si observamos el conjunto del oficio, una de las operaciones más simples y que requieren menor calificación es la de aparado, por ello este es el trabajo más barato. Ya vimos como tempranamente se desglosó esta actividad, lo cual permitió a los capitalistas reducir la suma de salarios totales abonados. Al describir la miseria en la que se sumía el gremio, Adrián Patroni presta especial atención a este grupo, por ser el que menores ingresos percibía. Además, más allá de los salarios nominales, Patroni refiere a los factores que concurrían a reducir aún más los ingresos de los aparadores, como la compra de los materiales necesarios para sus quehaceres por parte de los obreros a domicilio. (Volveremos sobre este punto en el apartado siguiente). Este grupo era también uno de los más numerosos:

“Puede calcularse de 4.000 los aparadores (hombres y mujeres)”²³

²¹ *La Acción Obrera*, n° 343, 1 de agosto de 1914. Año X.

²² Las dos cifras de porcentaje corresponden a las dos tarifas salariales diferentes (80 y 90 centavos) que figuran para la situación inicial.

²³ Patroni, Op. Cit., pág. 156.

Cuadro n° 1: Tarifas pagadas por las fábricas a aparadoras por trabajo a domicilio²⁴

Clase de calzado	Precios (por docena)				Observaciones
	Hombre	Señora	Niñas	Criatura	
					Docenas de pares producidos por día
Botín elástico	\$3	\$2,50	-	-	De sra. 1 y ½, de hombre 1
“” inglés	\$2,50	\$1,50	-	-	De sra. 2, de hombre 1 y ½
“ Paño	\$3	\$1,50	-	-	De sra. 2, de hombre 1
Zapato inglés	-	\$1,10	-	-	3 (de sra.)
Regata	\$1,10	\$1	-	-	3
Cabretilla finos	\$5,50	\$7	-	-	½ docena (6 pares por día)
Botín a la Crimea	-	\$0,70	\$0,60	\$0,50	De sra 3, de niña y criatura 3y ½
Vulgares	\$2	-	-	-	1(de hombre)
Zapatillas ribeteadas	\$1,20	\$1,20	-	-	3
Zapato prunela	\$1,20	\$1,20	-	-	2
“prunela y charol	\$ 1,50 a 2		-	-	2
Botín inglés varón	\$2		-	-	

Patroni nos ofrece además datos sobre los salarios de los obreros que se ocupaban en terminar los zapatos (“Pasemos ahora a los que terminan los botines”) por el tipo de trabajo que detalla se refiere a la tareas de unión de la suela con la plantilla y la parte bala del calzado. Lo cual puede hacerse, como hemos visto anteriormente, con diversos procedimientos: cosido (a mano o a máquina), estaquillado (es lo que aquí aparece como trabajo en madera) y atornillado (figura como trabajo a metal). Luis XV, es cosido pero en una clase de calzado fino de mujer que requería mayores cuidados y habilidades, a la vez que llevaba un taco particular, especialmente alto.

Cuadro n° 2: Tarifas pagadas por las fábricas por plantillado, estaquillado y atornillado

N° de obreros	Tipo de trabajo	Precio por par	Cantidad de pares que se realizan por día
2.000	Cosido a mano	De \$3 a 3,50	Un par
3.000	Cosido a máquina	\$1,50	Dos pares
2.000	Trabajo en madera	\$1,20	De dos a tres pares
3.000	Id. En bronce	\$0,90	Tres pares
50	Trabajos a Luis XV	\$5,50	Un par, aunque hay algunos que consiguen hacer 2

Por último, nos referiremos a los cortadores: esta es una de las operaciones más delicadas porque de ella depende el buen aprovechamiento de una materia prima costosa como el cuero. Hemos mostrado como ésta fue una de las primeras tareas en separarse del resto, aludimos a la necesidad de supervisión, pero también fue motivada por el principio de Babbage. Si se paga a alguien capacitado, no conviene que pierda tiempo realizando las actividades sencillas que un peón o una persona medianamente entrenada pueda hacer. La tarea de corte en esta etapa es manual y por mucho tiempo seguirá siendo fundamentalmente así. Por todo esto los cortadores serán una de las categorías mejores pagas, una especie de aristocracia de los zapateros. Según Patroni los cortadores eran alrededor de mil y cobraban salarios relativamente más altos. Además, es el único sector dentro del gremio en el cual Patroni no

²⁴ Patroni, Op. Cit, p. 155.

menciona el trabajo a destajo.²⁵

El empleo de mano de obra infantil y femenina, trabajo menos calificado, se vincula con la lógica del principio de Babbage. Al descomponer el proceso de trabajo en las distintas operaciones parciales que lo forman quedan algunas simples que requieren muy baja calificación o muy poca fuerza y pueden realizarse entonces por mujeres o niños, a los cuales se les paga menos que a los hombres adultos. Así, en el caso del trabajo en rueda ya habíamos visto en el texto citado de *La Prensa* que un oficial que antes trabajaba en su domicilio, encargado de confeccionar calzado fino, por falta de ese trabajo debe emplearse en la rueda donde le pagan 2\$ diarios, mientras que la remuneración de sus hijos, ambos menores de trece años, es de sólo \$0,50. De esta manera se expande el campo de explotación del capital, en tanto incorpora a la producción la fuerza de trabajo de mujeres y menores.

No es que el trabajo infantil y femenino no existiera antes del desarrollo de la manufactura, pero ella concurre por un lado a tornarlo visible y, por otra parte a ampliarlo a una escala desconocida anteriormente. Es el capitalista quien contrata fuerza de trabajo masculina o femenina, adulta o infantil según le convenga. En cambio, anteriormente, este tipo de trabajo quedaba en la oscuridad del ámbito doméstico. Era el jefe de hogar quien se relacionaba con el taller, sólo a él se le comisionaba el trabajo. En la etapa manufacturera muchas mujeres empiezan a vincularse con los talleres; algunas trabajan en ellos, otras en sus domicilios. El trabajo femenino pasa a ser un hecho observable. No es casual, por eso, que éste pase a constituir una de las preocupaciones de la "cuestión social" emergente en el país a finales del siglo diecinueve y principios del veinte. Sin embargo, en muchos casos, por el hecho de mantenerse en el ámbito doméstico a este trabajo se lo asociaba con las tareas "naturales" de la mujer, lo cual contribuía diluirlo, disiparlo.

Investigadores provenientes del campo de los estudios de género abordan este problema. Es el caso de María del Campo Feijóo,²⁶ quien analiza la situación de las trabajadoras porteñas de principios de siglo. En su artículo señala las dificultades de estimar con certeza el número de mujeres obreras, sobre todo en el caso de aquellas que trabajaban a domicilio: la autora considera la posibilidad de que este tipo de tareas se confundiera con lo que se consideraba el trabajo "natural" de la mujer, aquel relacionado con la subsistencia familiar. Estos aspectos también son desarrollados por Nari,²⁷ quien nos muestra cómo conflúan estas contradicciones en los juicios contemporáneos sobre el trabajo a domicilio. Si el trabajo femenino era visto como antinatural y se temía que produjera una

²⁵ "Los cortadores que serán alrededor de unos mil, ganan de 70 a 80 \$ mensuales. Hay excepciones que ganan de 120 y 150\$" Patroni, op. cit., pág. 157.

²⁶ Feijoo, María del Carmen: "Las trabajadoras porteñas de principios de siglo", en Armus, Diego (comp.): *Mundo urbano y cultura popular. Estudios de Historia Social Argentina*. Bs. Aires, Sudamericana, 1990.

²⁷ Nari, Marcela: "El feminismo frente a la cuestión de la mujer en las primeras décadas de siglo XX" en Suriano, (comp.): *La cuestión social en la Argentina. 1870 - 1943*, Bs. Aires, La Colmena, 2000.

degeneración de la raza, no todos los trabajos eran considerados “degeneradores” en igual medida. Algunos trabajos fueron naturalizados y llegaron a ser aceptados. El ámbito doméstico contribuyó a la feminización del trabajo a domicilio, pues éste no requería que la mujer saliera de su ámbito “natural”, la estructura familiar, fuera ésta propia o ajena. Esto se contraponía con el trabajo en la fábrica, en donde la degeneración no era sólo física sino moral, y estaba relacionada con el contacto con los gremios y la participación en movimientos huelguísticos. El trabajo a domicilio tenía como ventaja, además de alejar a la mujer de la influencia moralmente corrosiva de las organizaciones sindicales, permitir el desempeño de las actividades domésticas como el cuidado de los niños.

E. Manufactura, trabajo a domicilio y trabajo femenino.

Abordemos ahora en más detalle el problema del trabajo a domicilio y su relación con la manufactura. Ya hemos visto como una de las formas por las que la manufactura comienza a desarrollarse es la división de tareas dentro del trabajo a domicilio, cuando parte del trabajo se realiza en el taller (el corte) la mayor parte del mismo por obreros en sus domicilios, pero mientras unos aparcan el corte, otros hacen el calzado y algunas de las tareas finales se realizaban en ocasiones dentro del taller.

Este esquema ha sido señalado por Sábato y Romero²⁸ quienes, preocupados por la conformación del mercado de trabajo en la Argentina, intentan diferenciar a los artesanos independientes de los trabajadores a domicilio asalariados de tiempos posteriores. Para caracterizar a estos últimos hacen referencia a la forma en que su trabajo estaba articulado con las fábricas o talleres. Tanto en la indumentaria como en la fabricación de calzado era común que en el taller que disponía de algunas máquinas, se cortara y preparara la materia prima que luego se entregaba a los trabajadores a domicilio para que armaran las piezas que luego volvían al taller para su terminación.

Sábato y Romero rozan, sin llegar a adentrarse en él, uno de los principales problemas que el trabajo a domicilio plantea y que no ha sido aún investigado. Este es el de los cambios productivos que operan en esta esfera. Generalmente se ha estudiado el trabajo a domicilio como si fuera ejecutado siempre de la misma forma, cuando en realidad sufre una serie de transformaciones que acompañan al proceso de desarrollo industrial. No es lo mismo el trabajador a domicilio antes del surgimiento de la manufactura, cuando ésta se ha desarrollado, o cuando ya predomina el régimen de gran industria, cuando los talleres se mecanicen, desarrollándose la gran industria en el sector, el trabajo a domicilio va a sufrir la competencia de ésta, promoviendo condiciones de explotación inexistentes en las etapas anteriores.

Esto es exactamente lo que ocurre con la industria del calzado. La división de tareas que se impone dentro de los talleres, a la cual se le da el nombre de trabajo en rueda, puede trasladarse al trabajo a domicilio, y de hecho así se hace. Es muy ilustrativo que el intermediario que se ocupa de llevar el trabajo a los obreros que se ocupan hacer las distintas partes del calzado en sus domicilios fuera conocido como ruedero. A la vez se hace referencia a "ruedas externas".²⁹

El trabajador a domicilio era dueño de algunos de los medios de producción. Esto no era extraño en tanto incluso en los talleres era común que los obreros poseyeran sus propias herramientas. Sin embargo, además de éstas el obrero a domicilio debía costear el gasto en hilo, agujas, ojalillos. Esto, que siempre había sucedido, con el empeoramiento de las condiciones laborales y el descenso de salarios comienza a ser motivo de quejas, al igual que las rebajas frecuentes y arbitrarias que contribuían también al descenso de los salarios.

"...Además hay muchas fábricas, o mejor dicho casi todas exigen que el precio pagado por la mano de obra, saquen los ojalillos, ganchos y botones, además del hilo; otras más exigentes, aún quieren los zapatos cosidos con seda".³⁰

Este hecho va a ser uno de los motivos más frecuentes de las quejas de los obreros a domicilio. A tal punto que en los estudios especiales sobre el tema el Departamento Nacional de Trabajo se encarga de averiguar el costo de los materiales necesarios para realizar el trabajo, a fin de medir su incidencia en el salario. Este era un problema compartido por las obreras de la confección, el otro gran rubro que, junto con el calzado, empleaba numerosos trabajadores a domicilio. En segundo lugar y más importante aún, encontramos que los aparadores tienen sus máquinas de coser. En la cita que sigue Patroni habla del aparato de calzado de paño el cual inicialmente era preferido, a pesar de su estacionalidad, por ser el mejor pago, pero en el momento del informe las tarifas se habían visto reducidas de 3\$ a 1, 50 \$ la docena.

"Esta clase de trabajo se hace sólo a la aproximación del invierno, dura dos a tres meses; pero ahora no es tan deseado debido a la enorme reducción de precios. Sin embargo en la época en que pagaban menos [error del texto: debe ser más] podían ganar entre dos oficiales trabajando 13 horas diarias de 4 a 5 \$ por día, descontando de esto los gastos de cola, hilo, agujas, etc., quedando, por consiguiente, reducido el jornal a \$2 más o menos con la rebaja sufrida, actualmente ganan la mitad y esto solo, las que pueden, a fuerza de sacrificios, proporcionarse una máquina, pues las que trabajan a jornal en las fábricas, ganan de 16 a 18\$ mensuales. Otras clases de calzado ordinario son peor pagados proporcionalmente a la calidad".³¹

²⁸ Sábato, Hilda y Romero, Luis Alberto: "Artesanos, oficiales, operarios: trabajo calificado en Buenos Aires, 1854- 1887." En Armus, (comp.), op. cit.

²⁹ La concentración del trabajo en los talleres con el fin de eliminar el trabajo a domicilio y la intermediación del ruedero fue uno de los principales y más constantes reclamos del gremio. Se consideraba, además, que su solución contribuiría afianzar la organización sindical. En múltiples ocasiones las crónicas de las huelgas aparcidas en periódicos sindicales o en publicaciones anarquistas y socialistas aluden a este problema. Citamos algunas de estas referencias: *El Obrero del Calzado*, n° 32, mayo de 1930; idem. n° 34 septiembre de 1932; *La Organización Obrera*, n° 76, abril de 1919; idem, n° 101, 11 de octubre de 1919; *Tribuna Proletaria*, 16 de septiembre de 1919; idem, n° 76, abril de 1919; *La Vanguardia*, 29 de octubre de 1929; idem, 7 de mayo de 1930; *La Protesta*, 29 de junio de 1928; idem, 7 de julio de 1928; idem, 11 de julio de 1928; idem, 4 de septiembre de 1930.

³⁰ Patroni, op. cit., pág 156.

³¹ Patroni, op. cit., pag. 154.

Esta cita es sumamente interesante. Por un lado porque nos ofrece una confirmación más temprana del uso de máquinas de coser para realizar las tareas de aparado. Ya habíamos encontrado una mención a ellas en la cita de *La Prensa* sobre el trabajo a rueda. Pero este texto es de 1901, mientras que el de Patroni pertenece a 1897. En segundo lugar, mientras que *La Prensa* refiere al trabajo en rueda que se hace en las fábricas, Patroni habla del trabajo a domicilio. En principio no cualquiera podía tener su propia máquina, había quienes por carecer de ella, debían resignarse a trabajar dentro de las fábricas y ganar por ende un sueldo significativamente menor, según el texto de Patroni ya citado. Este es un punto importante porque nos permite rastrear el origen de los talleres que trabajan para las fábricas y que funcionan como intermediarios entre el obrero y aquellas. Paulatinamente hay quienes se encuentran en condiciones de adquirir varias de estas máquinas donde trabajan otras personas. Es un dato conocido la existencia de pequeños talleres en piezas de conventillo donde trabajaban hacinadas en ese pequeño espacio varias mujeres en las máquinas de coser. Helguera Dimas menciona la existencia de pequeños talleres que trabajaban para las fábricas. En una nota al pie aclara que éstos no se encontraban contabilizados dentro de los 964 talleres de zapatería computados en su investigación.³²

Suponemos que estos talleres debían realizar tareas de aparado. El censo municipal de 1904 específicamente discrimina los talleres de aparado y corte de las fábricas de calzado. Estos talleres sumaban ese año once establecimientos y empleaban cincuenta y siete obreros. Podemos suponer que su número era mayor en tanto que el escaso tamaño de estos talleres, situados muchas veces, como lo dijimos, en piezas de conventillos dificultaba su control. La existencia de estos talleres añade complejidad al poco conocido mundo del trabajo a domicilio.

La difusión temprana de máquinas de coser diseñadas para aparar calzado se explica por la presencia en la Argentina de la Singer Sewing Machine Company que desde 1876 facilitó la importación de estas máquinas a través de consignatarios y que más tarde, en 1904, establecía sucursales propias, en la Capital y en el resto del país.³³

Habíamos visto que los oficiales que trabajaban en sus casas para los talleres recibían el trabajo ya cortado. Quienes se empleaban por cuenta propia podían comprar el material a los almacenes de suelas. Por eso Helguera Dimas, refiriéndose a los treinta almacenes de suela que había contabilizado, comenta:

“Aunque una parte de estos almacenes deberían figurar como establecimientos comerciales, los hemos englobado en la sección industrias porque en muchos de ellos se corta y prepara material pronto para elaborarse por los oficiales que trabajan por cuenta propia en sus casas”³⁴

Debemos aclarar que si bien la cita tomada del texto de Patroni de 1897 parece indicar que las aparadoras a

³² Helguera Dimas, op. cit., pág. 3.

³³ Ugarteche, op. cit., pág. 397.

³⁴ Helguera Dimas, op. cit., pág. 3.

domicilio se encontraban en una situación mejor que aquellas que trabajaban en los talleres, luego esta relación se invertirá.³⁵

F. El pago a destajo, sus vínculos con la manufactura y con el trabajo a domicilio.

Las formas salariales, a nuestro juicio, no constituyen una competencia natural de los estudios sobre procesos de trabajo,³⁶ sin embargo aquí tratamos una de ellas, dado su importante desarrollo durante el período manufacturero y su incidencia en la intensificación del trabajo. De este modo nos preguntamos: ¿qué es el trabajo a destajo? ¿Cuál es su relación con la manufactura y en particular con el trabajo a domicilio? ¿Por qué las tarifas de los obreros que trabajan a destajo tienden a disminuir con el tiempo? Y, por último ¿preferían los obreros este sistema a los jornales fijos? En principio conviene comenzar por aclarar que el salario a destajo no es otra cosa que una forma transmutada del jornal estipulado por tiempo:

“...En el salario por tiempo el trabajo se mide por su duración directa; en el pago a destajo, por la cantidad de productos en que se condensa el trabajo durante un tiempo determinado.”³⁷

Pero este sistema de pago lleva implícitas ciertas características muy favorables al capital. Al basarse en un cálculo de la producción “normal” para un determinado tiempo, convierte a la calidad e intensidad del trabajo en variables controladas por la misma forma salarial. Por esto, este mecanismo de pago le ahorra al capital gastos de supervisión y por la misma causa resulta sumamente útil en el trabajo a domicilio: en este caso la forma de pago conlleva un control del ritmo y la calidad del trabajo imposibles de alcanzar por otros medios en el hogar del obrero. Decir que al traducir el pago en tiempo a pago por pieza se considera el trabajo “normal” que el obrero ha de llevar a cabo en un determinado tiempo es igual a afirmar que para realizar esta equivalencia se toma en cuenta el trabajo socialmente necesario, o sea trabajo de cualidad social media, a esto llamábamos anteriormente trabajo ‘normal’.

Queda claro entonces cuál es el beneficio que este sistema presenta desde el punto de vista del capitalista: le permite obtener por su dinero trabajo de naturaleza media, trabajo socialmente necesario sin desarrollar otros sistemas de control, una cualidad especialmente valorada en el caso del trabajo a domicilio. Pero, ¿qué ocurre desde la visión del proletariado?

³⁵ Ver capítulo V. G.

³⁶ Hacemos esta aclaración ya que muchos autores que pretenden estudiar los procesos de trabajo, en realidad analizan cambios en las formas salariales o aspectos jurídicos relacionados con normas de contratación.

³⁷ Marx, K.: *El capital*, op. cit., pág. 673.

Una vez establecida la tarifa del trabajo a destajo es interés del obrero aumentar la intensidad y la extensión de la jornada de trabajo. Así, en principio, el trabajo a destajo deja mayor lugar a la individualidad y favorece de este modo un aumento de los salarios individuales por sobre la media del conjunto; pero, y aquí está el problema a explicar, en la medida que esto ocurre, tiende también a reducir los valores medios de todos los salarios.

Marx explica cómo sucede esto: al aumentar la intensidad del trabajo, una misma cantidad de productos pasan a representar una cantidad de tiempo menor; por lo tanto, en la medida en que el pago a destajo es la forma transmutada del pago por tiempo, la tarifa del destajo tiende a descender en igual proporción al incremento del número de piezas producidas en un lapso determinado. He aquí la lógica del fenómeno que sucesivas generaciones de obreros han observado hace años.

Si nos introducimos en el campo de los estudios del mundo del trabajo, encontramos otros autores que abordan esta problemática. Ricardo Falcón,³⁸ interesado por entender la cultura del trabajo que se había conformado en las últimas décadas del siglo pasado, presta atención a algunos aspectos particulares del trabajo a domicilio y se detiene especialmente a analizar el pago a destajo. A su juicio, éste contribuyó a definir una moral de la autodisciplina. Según este autor, al menos hasta 1890 los obreros aceptaban el pago a destajo porque esperaban ahorrar gracias a sus esfuerzos y convertirse en pequeños patrones. La posesión de las herramientas sería un segundo factor que permitía dicho pasaje. Falcón parece observar sólo una de las facetas del fenómeno que estudia y en ese sentido realiza un análisis parcial del problema. Como vimos, si bien es cierto que el sistema de pago a destajo aparenta otorgar un margen mayor al desarrollo del esfuerzo personal, no debemos olvidar que se compone de una doble tendencia: por una parte concurre a aumentar los salarios individuales sobre el promedio y, por otra, a reducir simultáneamente ese promedio. Es este último cariz el que Falcón ignora.

En segundo lugar, podemos aceptar la existencia hasta inicios de la década del noventa de una cultura del trabajo signada por la autodisciplina, pero más tarde esto se modifica debido a los cambios en la organización del trabajo, el deterioro de las condiciones laborales y el alejamiento del sueño de convertirse en patrones. Tras la crisis de 1890 se estrechan las posibilidades de ascenso social. Por otra parte, recién con el desarrollo de la manufactura (que en la industria del calzado ocurre a partir de 1890) se amplía el campo de acción del salario a destajo³⁹, al tiempo que su aplicación adquiere una mayor rigurosidad. Las quejas contra el trabajo a destajo eran más fuertes y numerosas cuando éste se hallaba ligado a la división del trabajo, como puede verse en este pasaje extraído del *Boletín del Departamento Nacional de Trabajo*, que corresponde al período de manufactura moderna, o sea cuando

³⁸ Falcón, Ricardo: *El mundo del trabajo urbano (1890-1914)* Bs. Aires, CEAL, 1987.

³⁹ Marx, K: *El Capital*, pág. 678.

la división del trabajo comenzaba a complementarse con máquinas:

“En la actualidad constituye también una preocupación constante de la clase trabajadora ocupada en esta industria, la jornada a destajo, la que si bien aparentemente es de resultados mejores para algunos obreros que dotados de una constitución física más fuerte pueden sacar salarios más altos, es abrumadora para la mayoría de los que no la tienen, especialmente, para los obreros que trabajan en la llamada *rueda*, sea ella compuesta de obreros que trabajan sólo a mano, sea que lo hagan en combinación con la máquina. A estas desventajas se agrega la otra, de que todos y cada uno de los obreros viven en continua desconfianza uno del otro, por temor de que al recibir el trabajo hecho por el cortador, halla material con fallas que se noten al hacer el suyo el aparador, y así sucesivamente, de manera que, esa continua vigilancia disocia en vez de unir a los obreros de una misma fábrica. Como se comprende, esto redundaba también en beneficio de los patrones que no tienen necesidad de pagar sueldos de capataces, quienes serían los que controlarían el trabajo hecho por todos y cada uno de los obreros.”⁴⁰

Las multas que acompañaban el trabajo a destajo constituían una forma de control de calidad muy efectiva desde el punto de vista patronal. La queja sobre la ausencia de un capataz que resolviera mejor estas cuestiones nos muestra cómo el sistema de pago a destajo, complementado por la institución de las multas permitía un control eficaz, a la vez que ahorra al capital mayores gastos en personal de supervisión.

⁴⁰ *BDNT*, n° 15, diciembre de 1910, pág. 812.

Capítulo V. La manufactura se moderniza (1903-1920).

A. De la rueda humana a la rueda de máquinas.

La división de tareas propia de la manufactura contribuye a facilitar su mecanización posterior. De esta forma, ya encontramos el germen a partir del cual se desarrolló el régimen de gran industria que, sin embargo, como lo explicamos anteriormente, se opone a la manufactura, en tanto niega su fundamento al destruir el saber y las habilidades del obrero colectivo. Durante el período manufacturero se dividen tareas, se especializan los obreros y también sus herramientas. Los miembros del obrero colectivo (los obreros parciales), se multiplican y especializan; sobre sus herramientas se verifica el mismo proceso. Un martillo o una pinza que antes era usado para varias tareas, al ser empleado por un obrero parcial para realizar en forma permanente una única operación, termina por adaptarse a ésta. A raíz de esto, durante el período manufacturero, el número y la variedad de las herramientas crecen a un ritmo acelerado. La industria del calzado no escapa a esta tendencia: para fabricar zapatos existe un martillo de batir, otro de asentar y aún otro distinto para clavar que, a la vez, es diferente del martillo de tapicero. Aparecen distintos modelos de leznas, adaptadas a los diferentes tipos de costura necesarias, se emplean numerosos modelos de asentadores, varias clases de desbravadores, así como un amplio surtido de hierros para enfranques y ruletas. Mientras un oficial puede conformarse con cinco o seis escofinas diferentes, un taller medianamente importante seguramente dispondrá un juego de 30 de ellas.

Esta especialización de las herramientas ocurrida durante la etapa manufacturera es uno de los requisitos más importantes para el desarrollo de la gran industria, en tanto la máquina como combinación de herramientas, exige que éstas ya hayan sido adaptadas y perfeccionadas en función de las diversas tareas a que cada una es destinada. Para completar la visión de este proceso debemos situarnos en un nivel más general: desde este punto de vista que engloba al conjunto social, la manufactura crea las condiciones para el surgimiento de la gran industria, cuando alcanza uno de sus mayores logros: la producción de máquinas mediante la división del trabajo. La industria argentina se aparta en este sentido del modelo clásico, en tanto, el desarrollo desigual y combinado¹ permite la introducción de máquinas creadas por la gran industria de otros países (aunque veremos que más tarde éstas serán

¹ Un análisis de la ley del desarrollo desigual y combinado puede hallarse en Novack, George: *La ley del desarrollo desigual y combinado de la sociedad*, Bs. As., Ediciones Pluma, 1974.

producidas también en el ámbito local). Este problema conduce a una discusión mayor en torno a las relaciones de la economía nacional y la mundial, pero, como lo explicamos anteriormente, no ahondamos en él, en tanto su discernimiento depende de consideraciones que exceden las planteadas en esta tesis y por otra parte, no modifica las conclusiones que se derivan de la base empírica de nuestra investigación.

Es posible apreciar en la industria argentina del calzado, con las reservas y particularidades arriba esbozadas, la forma en que la división manufacturera del trabajo prepara el desarrollo de la mecanización. De hecho, en este caso, la continuidad entre ambas resulta particularmente evidente: las tareas parciales ejecutables manualmente que componían el sistema de rueda pasan pronto a ser tareas parciales realizadas por máquinas. Ya habíamos visto como, desde muy temprano, se había introducido la máquina de coser para realizar las tareas de aparado. Posteriormente se suman otras máquinas que realizan algunas de las operaciones de la rueda. Por un tiempo, esta conexión entre el sistema basado en la división del trabajo y el sistema posterior ya mecanizado, se ve reflejada en el nombre que recibe el conjunto: la continuidad entre uno y otro se manifiesta en que al nuevo sistema, que es ya una división de tareas entre máquinas, se lo sigue llamando rueda.

“...Cada una de esas máquinas hace una operación determinada y el conjunto o equipo total de ellas forman una especie de rueda, en la que, cuando todo marcha bien, un par de botines, por fino que sea, puede y debe ser concluido entre doce y quince minutos, contando desde que se cortó el cuero y la suela que lo han de constituir.”²

Sin embargo, a pesar de esta continuidad entre uno y otro, a medida que el nuevo sistema se desarrolla, se manifiesta como esencialmente distinto a su predecesor. Por eso, enseguida vemos generarse una competencia entre ambos, que el sistema basado en la división manual de tareas está destinado a perder. A esta pugna hace referencia Pablo Storni en el siguiente texto extraído del *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*.

“Aún existe, en algunas de las fábricas, el sistema llamado *rueda*, el que consiste en un grupo de obreros, cuyo número varía, colocados de manera que, cada uno de ellos va haciendo, una parte determinada del botín, y todos juntos, hacen también, en las 9 horas y media de trabajo, una cantidad de pares. Ese procedimiento de pasar, de mano en mano, el botín que sufre en cada una de ellas una de las operaciones complementarias, es lo que constituye el sistema llamado *rueda*, el que, según se me ha dicho, pronto desaparecerá del todo, para dar paso a la máquina que lo sustituirá.”³

Si bien la división del trabajo favorece su posterior mecanización y, en ese sentido, hay una continuidad de un sistema a otro, a la vez se opera una revolución que transforma los cimientos sobre los que descansaba el régimen manufacturero. La división del trabajo descompone el proceso productivo en sus distintas etapas, especializa al obrero junto con sus herramientas, que luego pueden pasar a formar parte de máquinas que realizan la tarea parcial antes ejecutada por el obrero. Pero la gran industria no aparece de la noche a la mañana ni se coloca frente a la

² *BDNT*, n° 15, 31 de diciembre de 1910, pág. 806.

manufactura con su forma definida, sino que una maraña de formas transicionales ocupa el lugar de ese pasaje. A dichas formas transicionales, donde la maquinaria empieza a ganar terreno, pero aún no ha conformado un sistema de máquinas, las englobamos dentro de la categoría de manufactura moderna.

Elegimos el año 1903 para señalar el inicio de este periodo de predominio de la manufactura moderna por ser esta la fecha en que se instala en el país una filial comercial de la USMCO (Unites States Machinery Co), empresa dedicada a la fabricación y venta de maquinaria para la industria del calzado. Desde su arribo, esta firma norteamericana impulsó una rápida mecanización del sector, de tal forma que unos años más tarde la revista *La industria de cueros y calzado* juzgaba de este modo la transformación ocurrida.

“El maquinismo con criterio sistemático, introducido sin ahorrar sacrificios, desde hace varios años –decía en septiembre de 1909 *La industrias de cueros y calzado*- ha transformado casi radicalmente la fisonomía de nuestra industria, y en especial modo, la fabricación del calzado. Las grandes fábricas ubicadas en Buenos Aires y en las capitales de provincias, ya no emplean otros sistemas de elaboración que medios mecánicos, utilizados en idéntica forma que en Estados Unidos y Europa. Con mejor éxito que en la curtiembre, en virtud de ser más sencillo el procedimiento, la industria cuenta con un plantel de obreros expertos que día a día va siendo más numeroso a la vez que mejor retribuido. Ello ha traído un perfeccionamiento técnico sensible aún para quienes nada entienden de estas cosas. Lo que antes era privilegio de una que otra casa que poseía operarios especialistas, hoy es patrimonio hasta de las tiendas y pulperías de campaña. El producto uniforme, bien concluido, vistoso, elegante y sólido a la vez, puede adquirirse en cualquier parte y al mismo precio que antes se pagaba el prusiano estaquillado o el botín de cuero cirado, con un par de kilos de peso a causa del clavado de bronce escondido”⁴

B. Importación y producción local de maquinaria para la industria del calzado.

1. La USMCO en la Argentina

La transición de la manufactura a la gran industria se vio favorecida en el caso argentino por un poderoso trust norteamericano, la United States Machinery Co, empresa dedicada a la fabricación y venta de maquinaria para la industria del calzado. Esta casa instaló en el país una sucursal destinada a la venta de sus productos a principios de 1903. Desde entonces, promovió un acelerado proceso de mecanización del sector. La magnitud de los cambios promovidos por esta empresa en la industria argentina del calzado desde su arribo al país en 1903 es tal que justifica la elección de esta fecha como inicio de la etapa que estudiamos en este capítulo.

Al establecerse en la Argentina la USMCO traía como novedad, un juego completo de máquinas para confeccionar calzado plantillado en forma mecánica, denominado Goodyear welt. Se realiza un acuerdo con Bordas, en cuyo taller se instalan las maquinarias por las cuales no habría de pagar nada durante los primeros dos años de su posesión, en tanto, en contrapartida, había acordado prestar su fábrica para que funcionase como modelo publicitario de la compañía norteamericana.

⁴ “Informe sobre las condiciones de trabajo en la ciudad de Buenos Aires.” *BDNT*, n° 15, diciembre de 1910.

“A principios de 1903 iniciaba sus operaciones, estableciendo un escritorio en la ciudad, en la calle Chacabuco 431, la United Shoe Machinery Company of South America, de Boston, con el propósito de implantar entre nosotros la fabricación mecánica. Traía un juego completo de perfeccionadas máquinas Good Year Welt, consideradas con razón como la última palabra, y con las que trabajaban no sólo los primeros establecimientos norteamericanos, sino los de la misma Europa.

Algunas de esas máquinas ya figuraban en 2 o 3 fábricas argentinas, habiendo sido adquiridas directamente en los Estados Unidos, o de segunda mano en fábricas europeas. Recordemos que el primero que las introdujo en el país fue D.P. Bruin Buisson, quien en 1899, a su regreso de un viaje a Europa, trajo las máquinas de puntear y emplantillar, las que poco tiempo después vendía a D. Francisco Bordas, junto con las demás instalaciones de su taller. También poseían una o dos máquinas, las fábricas de los señores Pagola, Martínez y Cía y de Luis Grisetti y Cía.

El activo agente general de la citada empresa, Mr. James W. Mcloon sabedor de que el Sr. Bordas poseía en su fábrica de la calle Belgrano 2982, las dos máquinas nombradas, cuyo manejo había aprendido permaneciendo días y noche enteras junto a ellas, y conociendo su enérgica voluntad y relevantes condiciones personales, le propuso utilizar el juego completo, para que su empleo pudiera ser apreciado por los demás fabricantes, tarea que el animoso industrial aceptó con entusiasmo, decidido a librar verdadera batalla.

Poco tiempo después, en el mes de junio del mismo año se improvisaba una completa fábrica en el local de la Avenida de Mayo 656, al que la compañía norteamericana había trasladado sus escritorios, y en fecha señalada, con la presencia de numerosos fabricantes y periodistas, el señor Bordas hacía funcionar simultáneamente las 45 máquinas que componían el juego, las cuales, ante el asombro general, lograban elaborar en sólo 17 minutos un magnífico par de zapatos. Tan interesante demostración fue el punto de partida de la evolución más formidable que sufriera esta industria, pues hasta ese entonces el maquinismo sólo había intervenido como un modo auxiliar y no primordial del trabajo.”⁴

Durante la manufactura en su forma clásica, las máquinas tienen un rol sólo auxiliar, una función secundaria, tal como lo hemos explicado en el capítulo anterior. Esta era la situación predominante de la industria del calzado en la Argentina hasta antes de 1903. Esto es, precisamente lo que se deduce de un modo muy claro de la cita anterior: hasta entonces el maquinismo solo había aparecido de “un modo auxiliar y no primordial al trabajo”. En cambio, en la manufactura moderna, paulatinamente las máquinas adquieren un lugar más relevante. No hablamos aún de gran industria porque no se ha conformado un sistema de máquinas y muchas operaciones son todavía efectuadas a mano. Todas las fuentes concuerdan en indicar el arribo de la USMCO como un punto de inflexión en el sistema de trabajo de la industria, en la medida en que amplió de un modo radical la cantidad de máquinas utilizadas en ella. El sistema de arrendamiento favoreció una veloz difusión de las máquinas, en tanto permitía adquirirlas sin invertir capital en su compra. Sin embargo, debemos notar que quien emprendiese estas reformas debía afrontar gastos importantes vinculados en parte con la ampliación de los edificios y la infraestructura. El aumento de la escala de producción generaba también otros gastos, en la medida en que elevaba el capital que era necesario adelantar en concepto de materias primas, medios de trabajo, etc. Por lo tanto, si bien para adquirir la maquinaria no era preciso comprarla, esto no significaba que cualquiera pudiera acceder a ella. De todas formas es posible afirmar que el sistema de arriendo aceleró la difusión de las máquinas y brindó inicialmente varias ventajas a los industriales locales, no obstante esto, el mismo sistema resultara muy cuestionado en momentos posteriores.

Distintos testimonios aluden al “servicio” que esta empresa prestó a la industria argentina del calzado. Los comentaristas concuerdan en aseverar que la firma ofreció, en todo momento, los últimos diseños existentes, a la vez que mantuvo un stock completo de repuestos. No menos decisivos han de haber resultado el asesoramiento y el

⁴ Ugarteche, Op. Cit., pág. 328.

servicio técnico a sus clientes que mantuvo siempre la USMCO. Inicialmente esta empresa compitió con las firmas europeas, sobre todo las francesas, que habían hecho en forma previa negocios en este mercado. Pronto se comprobó la superioridad de las máquinas norteamericanas que tenían una productividad mayor y que además podían prescindir de las actividades manuales complementarias que los equipos europeos exigían. Por otra parte ninguna firma europea podía garantizar una provisión de repuestos como la que contaba la USMCO.

“Algunas de las máquinas francesas para la producción de calzado instaladas en las fábricas argentinas, incluyendo stitchers, sluggers, welters, levelers y otras máquinas menores son una imitación de las correspondientes máquinas norteamericanas y son vendidas a mucho menor precio. Está establecido, sin embargo, que las plantas con estas máquinas francesas no son tan productivas como aquellas con equipos norteamericanos, en tanto gran parte del trabajo debe realizarse a mano, mientras que la clase de trabajo correspondiente es realizado por la maquinaria americana, ganando, entonces, en volumen y costo de producción.

La maquinaria norteamericana no sólo ha puesto en el mercado las más completas líneas de maquinaria disponibles para la fabricación del calzado, sino que también mantienen un amplio y completo stock de piezas de repuesto. Hay una demora de tres o cuatro semanas de viaje desde los Estados Unidos o Europa a la Argentina y habitualmente hay una demora del mismo tiempo para los trámites aduaneros de estos artículos, por lo que es importante que los fabricantes de maquinaria dispongan de un buen stock de piezas de repuesto para casos de roturas”⁶

Diez años más tarde el predominio de la maquinaria norteamericana se había consolidado, pero la USMCO mantenía su política de proveer el mercado argentino con las últimas novedades en materia de maquinaria, a la vez que continuaba brindando asesoramiento, a la vez que se responsabilizaba de contar con los repuestos que los fabricantes pudieran llegar a necesitar.

“Es evidente para toda persona que está familiarizada con los procesos de fabricación del calzado en Estados Unidos que la industria argentina ha sido fuertemente influenciada por las ideas americanas y que muchos métodos y soluciones típicamente americanos han sido adoptados en la industria argentina. Esto es especialmente cierto en las fábricas cuya producción se asemeja más en su apariencia al calzado americano. No hay duda de que éste es un resultado natural del sistema de instalación y capacitación implementado por la United Shoe Machinery Co, puesto que los fabricantes locales sin excepción han aprendido de los gerentes y mecánicos de la compañía norteamericana la mayor parte de lo que saben sobre la fabricación de calzado por medio del uso de maquinaria a fuerza motriz. Cada mejora en una máquina en particular y cada nuevo modelo que está disponible para los fabricantes norteamericanos puede ser adquirido en las fábricas de Buenos Aires unas pocas semanas después de su primera aparición en los Estados Unidos”⁷

La provisión de un stock de repuestos constituye un servicio cuya importancia no debe ser subestimado; de hecho, la maquinaria europea es desplazada definitivamente por la norteamericana cuando durante la Primera Guerra Mundial se torna imposible conseguir repuestos para la maquinaria de este origen.

“El mercado argentino para maquinaria para la fabricación de calzado esta siendo bien provisto en la actualidad. Las máquinas europeas han sido virtualmente eliminadas, debido a la dificultad para obtener partes de repuesto desde el inicio de la guerra”⁸

El informe preparado en 1914 por el inspector del Departamento Nacional de Trabajo, Miguel Vidal,

⁵ Ugarteche, Op. Cit., pág. 318.

⁶ Butman, Arthur: “Shoe and leather trade in Argentina, Chile, Perú and Uruguay” en *Special Agents Series*, n° 37, Washington Government Printing Office, 1910, pág. 62.

⁷ Brock, Herman: “Boots, Shoes, Leather and Supplies in Argentina, Uruguay and Paraguay”, EE.UU., Departamento de Comercio Exterior: *Special Agents Series*, n°177, Washington Government Printing Office, 1919, pág. 52.

⁸ Brock, op. cit., págs. 12/13.

confirma la preeminencia de las máquinas norteamericanos, a la vez que da algunos detalles sobre la forma de implementación del sistema de leasing vigente.

“Las máquinas que actualmente tienen las fábricas, la mayoría son norteamericanas de las marcas Hunteect- Shoe Machinery Cia of South América, Goodyear welt y otras: todas estas máquinas las alquilan por 10 años por ser esa la condición que imponen los fabricantes; cada una de ellas tiene un Reloj Registro, que marca el número de calzado elaborado en las horas de que funciona, en un talonario estableciendo diariamente la producción. La Cia que alquila estas máquinas tiene sus agentes en la Capital y este alquiler lo cobran por par de calzado que hacen las máquinas en la siguiente forma: por par de calzado fino 10 centavos, por otros demás inferiores o centavos y por los chicos 5 centavos.”⁹

2. La competencia nacional: La casa Enrique Schuster.

Durante la Primera Guerra Mundial se funda la casa Schuster, en 1915, dedicada originalmente a la fabricación de pomadas, barnices y otros artículos para el calzado, así como la importación de maquinaria para esta industria. Dos años más tarde, en 1917, esta empresa inicia la fabricación local de maquinaria, tras haber comenzado con la producción de repuestos. El caso de la empresa de Enrique Schuster forma parte de una corriente general durante el periodo en que, para cubrir las necesidades que el conflicto bélico generaba, se desarrolla en el país una serie de industrias auxiliares como la fabricación de hormas, tintes, pomadas, colas, etc.; sin embargo la firma de Schuster representa en la industria del calzado el punto más alto de esta evolución, en la medida en que se avoca ala fabricación de máquinas, destinadas no sólo a la industria local sino también a los países limítrofes. En 1927 Felix de Ugarteche reseñaba la historia de esta empresa:

“Las crecientes necesidades de la manufactura del calzado durante los años de la guerra mundial, tuvieron la virtud de hacer que surgieran o se desarrollaran varias industrias, aparte de propender pujantemente al adelantamiento de la curtiduría. La falta casi absoluta de importaciones intensificó entre nosotros la producción de hormas, tacos, viras, adornos, y de diversos artículos para la terminación del calzado, como pomadas, barnices, etc., y dio lugar a la implantación de una nueva industria: la fabricación de máquinas, iniciada por los Sres. Enrique Schuster y Cia., a quienes debe presentarse como precursores en Sud América.

Se inician en abril de 1915 como fabricantes de tintas, brillos y barnices e importadores de máquinas, y 2 años después se lanzan con decisión a una empresa con la que habrían de propender firmemente a la evolución de la industria del calzado, en ese entonces por la falta de importación de maquinarias. Fundada, así, la primera casa en esta parte del continente, dedicada, en los primeros meses, a la fabricación de repuestos y, muy luego, a la producción de perfeccionadas máquinas, prestando valiosos servicios a esta industria no sólo de la Argentina, sino del Brasil, Chile, Uruguay, Bolivia, Paraguay y Perú. Durante y después de la guerra han exportado máquinas a esos países. Además, no hace mucho iniciaron la exportación a dos naciones europeas: Italia y España, con franco éxito, y piensan extenderla a otros países del globo.”¹⁰

Inicialmente la empresa posee pequeñas dimensiones, pero muy pronto comienza un gradual aunque continuo crecimiento que se manifiesta en traslados y ampliaciones. Aquí relatamos su evolución hasta el año 1920, según la crónica que la firma realiza en un libro destinado a conmemorar el 35^{avo} aniversario de su fundación:

“Tan importante entidad inició sus actividades el 14 de abril de 1915 en el local de la calle Belgrano 1776, que amplió de inmediato con el contiguo 1786, donde instaló la fábrica de máquinas, si así puede llamarse, bajo cuyos techos construíase

⁹ Vidal, M: “Informe estadístico de las 102 fábricas de calzado de la Capital Federal correspondiente al año 1914” en Vidal, M.: *Algunos de mis trabajos relacionados con las industrias nacionales* Bs. Aires, Sociedad Gráfica Argentina, 1916, sección sin paginar.

¹⁰ Ugarteche, op. Cit., pág. 399.

poco después la máquina combinada de desformar “La Paulina”, hermoso exponente de la técnica y de la industria, y se fabrican repuestos para toda clase de maquinarias. Al mismo tiempo, en el amplio local de la calle Giradot 1999, esquina Acha, instalábase la fábrica de cemento y corchos para relleno y otros productos químicos para la industria del calzado y afines. En 1920 los talleres eran trasladados al local de vastas proporciones, en la calle Liniers 2301 al 2343, quedando los dos de la calle Belgrano para depósitos y escritorios...”¹¹

La empresa tiene máquinas patentadas por ella, como “La Paulina” y una adaptación de la máquina Landis para coser la vira a la alpargata. Reproducimos un extracto de un texto de la UIA, de 1935, citado en el libro de la empresa Schuster.

“Su fundador, don Enrique Schuster, hombre de ideas elevadas y animoso espíritu, comprendió prestamente, que el conflicto mundial deparaba a nuestro país la oportunidad de emancipar sus industrias de su sujeción a los grandes centros mundiales productores de máquinas, y en consecuencia abordó resuelta y arriesgadamente la construcción de máquinas para nuestra manufactura. De esta época data la existencia de “La Paulina”, famosa máquina combinada de la casa Enrique Scuster y Cia, que permitió iniciarse en nuestra industria a muchos de nuestros industriales que hoy figuran en primera fila entre los fabricantes de calzado. Paralelamente a estas actividades y previendo el gran desarrollo que nuestra manufactura alcanzaría con el andar de los años, el señor Schuster concibió sus planes en concordancia con ese desarrollo e instaló una fábrica de cemento, corchos para relleno, productos químicos, pasta para puntas duras y otros elementos indispensables para la terminación del calzado. Fue esa la primera fábrica argentina de productos químicos para nuestra industria”¹²

Esta empresa debe competir con la poderosa USMCO, por eso todos sus esfuerzos publicitarios intentan diferenciarse de ésta. El eje de su campaña se centra en el sistema de leasing o arrendamiento de máquinas que practicaba la empresa norteamericana. Como vimos, si bien este sistema había facilitado la adquisición de maquinarias a quienes no contaban con el capital suficiente para comprarlas, representaba un alto costo que no redundaba en la capitalización del industrial. La firma de Schuster (South American Shoe Suply Co. Schuster, Erlich y Cia) en cambio, vende todas sus máquinas (tanto las que importa, como las que fabrica) hecho que se encarga de recalcar en cada aviso donde promociona sus productos. Leemos, así en la *Revista del Centro de Fabricantes del Calzado*:

“N.B. –No pertenecemos a ningún TRUST, todas nuestras máquinas son vendidas y no alquiladas. Vale.

¿Por qué arrendar lo que puede ser propio?

¿Por qué pagar sumas mensuales cuando puede dejarlas en su bolsillo?

¿Por qué pagar indebidamente? El buen comerciante progresa con lo que economiza.”¹³

3. Singer

Las máquinas de coser empleadas en gran parte de las tareas de aparato pertenecían a la marca Singer. Asociada al mundo de los sastres y las costureras, la importancia de esta firma en el país ha sido siempre reconocida. Su influencia en la fabricación de calzado tampoco fue desdeñable. Ya habíamos hecho referencia a la temprana aparición de la máquina de coser, tanto dentro de los talleres como entre los trabajadores a domicilio; resta aclarar, entonces, que la gran mayoría de estas máquinas eran provistas por la Singer Sewing Machine Company.

¹¹ Casa Enrique Schuster S. A. I.C.: *Un esfuerzo industrial argentino*, Talleres Gráficos Alvarez Hnos. y Cia, 1950, págs. 35/36.

“...Prácticamente todas las máquinas de aparato utilizadas en la Argentina son productos de la Singer Sewing Machine Co. Esta organización mantiene una oficina y un depósito en Buenos Aires y sucursales en prácticamente todas las ciudades de alguna importancia en la República Argentina”¹⁴

La temprana aparición de estas máquinas se explica por el trabajo de consignatarios de la empresa que, desde 1876, operaron en el país; más tarde la empresa montó su propia sucursal en el país. La firma importaba una amplia variedad de modelos destinados a la fabricación del calzado que eran adquiridas por las fábricas, los talleres de aparato e incluso por obreros que trabajaban en su domicilio.

“La Singer Machinery Company es otra fuerte entidad importadora de máquinas para la industria del calzado. Su iniciación en el país data de 1876, en que esa firma, universalmente conocida, comenzó a vender sus máquinas entre nosotros, por medio de consignatarios. En 1906 implantaba su propia organización, abriendo agencias en distintos puntos para la venta, reparación y enseñanza de sus máquinas, tan difundidas algunas de ellas en los hogares argentinos.

Para la fabricación de calzado importa 322 variedades de máquinas con las que se realizan 23 operaciones distintas. Durante los últimos diez años [1917-1927] llegaron a 3.989 las máquinas vendidas, figurando entre sus poseedores cerca de 500 fábricas y talleres de aparato y un alto número de oficiales que trabajan a domicilio; sus operaciones en el mismo lapso sumaron 1.595.600\$ m/n.¹⁵

C. Proceso de trabajo.

Como hemos visto, las actividades comerciales de la USMCO favorecieron una rápida modernización del sector en la Argentina, que ocupará sólo unos pocos años en recorrer el camino que la industria norteamericana había transitado a lo largo de todo un siglo. A su vez, esta circunstancia permitió que se incorporaran los nuevos adelantos técnicos sin seguir el orden estricto de su aparición, lo que dió lugar, en determinados casos, al uso simultáneo de procedimientos anticuados junto a otros sumamente modernos. En esta sección comenzamos por analizar el proceso de trabajo tal como se cumplía en las empresas más avanzadas del sector para después examinar las particularidades de algunos establecimientos.

La principal fuente que utilizamos en este apartado es una descripción realizada por Miguel Vidal,¹⁶ inspector del Departamento Nacional del Trabajo, que data de 1914, aunque fue publicada en 1916. Nos situamos, de este modo, en la segunda mitad de la etapa examinada (1903-1920). Las diferencias que existen dentro de la etapa considerada son menores: pueden observarse una serie de cambios menores vinculados con el incremento paulatino del número de máquinas empleadas, pero ya se contaba con las máquinas principales al principio de este período. El informe de Vidal viene acompañado de un listado de las operaciones que componen el proceso de trabajo (ver el apéndice de este capítulo); esta nómina nos permite cubrir los espacios en blanco que encontramos en

¹² *Las grandes industrias*, Cámara de la industria del calzado, págs. 163 y 166, citado por: Casa Enrique Schuster, op. cit., pág. 32.

¹³ *La industria argentina del calzado*, n° 26, abril de 1919.

¹⁴ Brock, op. cit., pág. 25.

¹⁵ Ugarteche, Op. Cit., pág. 397.

dicho informe. Si bien con estos datos obtenemos ya una visión acabada y completa del proceso de trabajo quedaban aún algunas imprecisiones o lagunas. Vidal no describe todas las operaciones implicadas con la misma exactitud, nos relata en cambio el modo general del funcionamiento de cada una de estas máquinas y las tareas que realizan los distintos obreros, deteniéndose ocasionalmente en algunos aspectos que acapararon su atención.

Gracias a que Vidal menciona el nombre completo de las máquinas que encuentra en la fábrica argentina pudimos complementar la información que él nos brinda con una segunda fuente, un informe sobre salarios y horas de trabajo en la industria del calzado editado en 1918 por el Departamento de Trabajo norteamericano, cuyo anexo describe minuciosamente las ocupaciones de los obreros del sector.¹⁷ Es importante recalcar aquí que las máquinas y modelos que Vidal encuentra concuerdan con aquellos en funcionamiento en los Estados Unidos. Esto es posible porque la USMCO, la firma que prácticamente monopoliza el mercado de maquinaria para la industria del calzado en Estados Unidos, era también la principal proveedora en la Argentina y comercializaba al mismo tiempo los mismos modelos en ambos países. De esta manera, gracias a estas circunstancias y al correcto y completo registro del nombre de las máquinas por parte de Vidal,¹⁸ hemos podido cruzar ambas fuentes y utilizar en nuestro provecho la información del Departamento de Trabajo norteamericano. Esto nos permitió precisar el modo en que los obreros hacen funcionar las máquinas puesto que enumera y explica cada uno de los pasos de estas operaciones. Por ejemplo, Vidal nos relata que en la tarea de montado el obrero opera mediante una serie de palancas y pedales la máquina "Consolidated-Hand Method - Lasting Machinery" que estira el cuero alrededor de la horma y lo sujeta con tachuelas que clava automáticamente. El informe norteamericano completa esta información al indicar que si las tachuelas estuvieran mal colocadas el obrero debe retirarlas y reiniciar la tarea. Al describir el trabajo con la "Automatic Sole Levelling" Vidal nos explica que el operario coloca el calzado en una máquina que asienta la suela por medio de sus dos rodillos cóncavos y que el obrero atiende dos de estas máquinas a la vez. El informe norteamericano repite estos datos, pero además nos brinda los pormenores técnicos de esta máquina, narrando incluso el sentido en que se mueven los rodillos. Así en la mayoría de las operaciones hemos podido ampliar con el informe del Departamento de Trabajo norteamericano los datos que Vidal nos proporciona.

La descripción del trabajo de los obreros puede, por momentos, parecernos breve, pero esto obedece a las mismas características del trabajo mecánico: a excepción de un par de máquinas cuya operación es más compleja,

¹⁶ Vidal, M., Op. Cit., págs. 18/24.

¹⁷ United States Department of Labor. Bureau of Labor Statistics: "Wages and hours of labor in the boot and shoe industry: 1907 to 1916", *Wages and hours of labor series*, n° 27, *Bulletin of the United States Bureau of Labor Statistics*, n° 232, Washington, Government printing office, 1918, págs. 133/164.

como las de centrar o montar, en la mayoría de los casos la labor del obrero se limita a sostener el calzado, guiarlo frente a variados dispositivos, alimentar las máquinas o presionar palancas y pedales. Sin embargo, quedan actividades que conservan su carácter manual, como el armado y hay, a la vez, infinidad de pequeñas operaciones que también se ejecutan manualmente, como poner y sacar el calzado de la horma, o humedecer el calzado en los momentos necesarios. En los casos donde la descripción de Vidal no nos permite afirmar si el trabajo era manual o mecánico, lo aclaramos y nos remitimos a las condiciones imperantes en el momento en otros establecimientos de similares características.

Recordemos que las principales etapas de la fabricación del calzado son siete:

- 1) Corte de cueros.
- 2) Corte de suelas, contrafuertes y plantillas.
- 3) Aparado, donde se cosen las distintas partes que componen la parte superior o parte bala del calzado.
- 4) Montado: se ubican y aseguran las distintas partes del calzado sobre la horma.
- 5) Emplantillado: se une por medio de costuras la suela con la parte bala del calzado. En esta etapa también se colocan los tacos.¹⁹
- 6) Acabado: se pule, tiñe, lustra y limpia el calzado.
- 7) Empaquetado.

1) El corte del cuero: Esta es una de las últimas secciones en mecanizarse por lo que constituye un bastión del trabajo calificado. Recordemos que, según Hazard, hacia 1920 sólo algunas de las fábricas del estado de Massachusetts habían introducido máquinas en su sección de corte.²⁰ Del mismo modo, el informe del Departamento de Trabajo norteamericano nos proporciona información tanto sobre el trabajo manual como del mecánico. Cuando el trabajo es manual, el obrero utiliza algunos moldes o sacabocados para cortar las distintas partes. El obrero coloca el cuero sobre la mesa de cortar y distribuye los moldes sobre éste, de manera de aprovechar lo mejor posible el material. Luego corta las piezas pasando una cuchilla alrededor del molde. En el trabajo mecánico se emplea una

¹⁸ Las campañas destinadas a publicitar las máquinas comercializadas por la USMCO en las principales revistas del medio nos brindan una comprobación adicional, en la medida en que estas máquinas concuerdan por completo con la información provista por Vidal y por el informe norteamericano.

¹⁹ Los distintos sistemas de fabricación del calzado se diferencian por el modo en que la suela se une al corte o parte bala del calzado. Además del método de emplantillado que nosotros describimos, se empleaban, entre otros, el sistema de costura McKay (donde al no emplearse vira la suela se une directamente con el corte mediante una costura que queda expuesta del lado interno del calzado, haciéndolo incómodo al usuario) y el estaquillado donde se emplean estaquillas en vez de costuras.

²⁰ Ver: Hazard, Blanch Evans: *The organization of the boot and shoe industry in Massachusetts before 1875*, Cambridge University Press, 1921, apéndice A, p. 160/161. En cambio en la década del 40' ya estaba completamente mecanizada, ver:

prensa que efectúa el corte a través de matrices (que cumplen la función de los viejos moldes). La mesa de corte es similar a la usada en el trabajo manual, pero tiene una prensa de hierro suspendida sobre ella. El obrero distribuye esas matrices en la posición adecuada sobre el cuero de modo de no desperdiciarlo y en vez de cortar el material con su cuchilla, acciona una palanca que hace descender la prensa, que presiona las matrices contra el cuero, cortándolo; cuando la palanca es liberada, la prensa regresa a su posición inicial. La misma máquina podía emplearse para cortar piezas de cuero o forro permitiendo, además, trabajar al mismo tiempo sobre una mayor cantidad de piezas. Por ejemplo, mientras el cortador manual trabaja sobre una pila de 8 a 12 paños de forro, en la máquina se pueden cortar de una vez hasta 32 capas de género. Esta máquina no aparece en la descripción de Vidal, lo que no es sorprendente porque sólo se las encontraba en unas pocas fábricas del país. Sí menciona, en cambio, una pequeña máquina llamada "Amzeen" que se utilizaba para doblar los cantos de los cortes, dándoles una mejor terminación.

2) El corte de las suelas: El primer paso es la clasificación: un obrero examina las suelas y las separa de acuerdo a su calidad en tanto durabilidad del material, su textura y consistencia. Esto se hace para que los zapatos de una misma clase tengan suelas del mismo grado. Las suelas se separan en distintas cajas de acuerdo a este criterio. Debido a la enorme fuerza y tiempo de trabajo humano que el corte de suelas representaba al realizarse en forma manual, fue una de las primeras tareas en las que se recurrió al empleo de maquinarias. Recordemos que cuando Manuel Chueco, en la década del 80' describe una fábrica de calzado, la única maquinaria a que hace referencia es la empleada para cortar y comprimir la suela.

Hacia 1914 encontramos dos sistemas distintos para el corte de suelas: en el primero de ellos éstas se cortan por medio de matrices de acero con la forma y tamaño deseados. El operario coloca la suela sobre la mesa de cortar y acomoda sobre ella las matrices, de modo de aprovechar al máximo el material y asegurarse que las suelas cortadas tengan todas la misma calidad. (Las diferentes partes del cuero poseen distintas calidades y generalmente se usan tanto para suelas de distinto nivel, como para distintos cortes como tacones, contrafuertes, etc.) Una vez acomodadas las matrices o sacabocados, el obrero acciona con su pie un pedal, haciendo descender una pesada plancha de acero que presiona los sacabocados contra el cuero, retornando luego a su posición inicial en forma automática. Esta máquina es mencionada con el nombre de "Dieing-On-Machine".

El segundo método empleado en el corte de suelas es más antiguo y presenta, frente al anterior, varias desventajas: en principio requiere dos máquinas y por lo tanto dos operarios para completar el mismo trabajo, al tiempo que desperdicia una mayor cantidad de material. En este caso las suelas son primero cortadas en tiras por la

máquina "Power Stripping Machine" y luego se da a éstas el tamaño y forma deseados con la "Planet-Sole-Machine". El obrero coloca las tiras de suela en el centro de la máquina, sujetándolo firmemente a través de un pedal y ubica sobre ellas un molde de madera. Al accionar una palanca, desciende una pequeña cuchilla que recorre el contorno externo del molde, cortando la suela exactamente con la forma de éste. La misma máquina se usa también para plantillas; en ese caso, la operación es idéntica excepto que éstas son confeccionadas en base a suelas más delgadas, que se cortan exactamente ajustadas a la forma de la horma, mientras que a las suelas, que son más gruesas, se las corta de un tamaño un poco mayor. En la fábrica descrita por Vidal se empleaban ambos sistemas.

Después de cortadas, las suelas se pasan por una máquina que rebaja las partes desiguales. El operario la ajusta o calibra según el grosor que desea para las suelas. Estas son alimentadas por el obrero a la máquina, donde dos rodillos la transportan bajo una cuchilla fija que rebaja el sobrante de cuero del lado de la carnaza (la parte del cuero que estuvo en contacto con la carne del animal) y de esta manera deja la suela delgada y pareja. Luego se pasa la suela por la máquina de cilindrar que reemplaza el amartillado que antes se hacía a mano, y une fuertemente las fibras. El obrero coloca la suela en la máquina que posee dos rodillos giratorios que apelmazan la suela y al mismo tiempo, una vez completado el proceso la expulsan por el otro lado de la máquina. Al cabo de estas operaciones, se la introduce en una máquina de amoldar, que le da una forma ajustada a la configuración de la horma. Esta máquina tiene dos moldes, entre los cuales se coloca la suela y que al unirse, imprimen su contorno a la suela por medio de una gran presión.

Tras esto, un obrero realiza una nueva clasificación de las suelas y plantillas, semejante a la primera aunque más sencilla por cuanto el operario debe diferenciar entre una menor variedad de materiales.

La sección de suelas es, además, donde se confeccionan los tacos. De los pedazos de suela pequeños se cortan las tapas del tacón que se colocan una encima de otra. Cada una de ellas debe ser minuciosamente encolada por el obrero que luego las coloca en el aparato llamado "Heel building N°2", éste une las tapas a la altura deseada y automáticamente las acomoda; luego, también en forma automática, inserta un clavo en el centro del taco, que queda ya armado. Si bien no es mencionada por Vidal, una máquina de uso muy común (de empleo más generalizado incluso que el "Heel Building") es el compresor de tacos: el operario coloca los tacos de a uno en el cargador de esta máquina, que los transporta hacia un molde del tamaño exacto de los tacos, donde éstos son sometidos a una gran presión, tras lo cual, el taco es eyectado por el lado opuesto de la máquina.

De la suela también se cortan los cambrillones (el refuerzo que se ubica debajo del arco del pie), las partes duras y el contrafuerte del calzado (la parte ubicada alrededor del talón); éste último después de cortado es rebajado

en sus cantos con la máquina "Trip-Counter Skiver", que trabaja en forma similar que la máquina de rebajar suelas.

A las plantillas se les hace una incisión en todo su contorno, con lo que se abre una ranura o hendidido por donde después ha de pasar la costura; en una segunda operación los bordes o labios del hendidido son levantados formando una pestaña. Vidal menciona la máquina empleada en esta segunda labor, la "Goodyear-Lip-Turner", confundiendo su función con la anterior. En la primera operación el obrero ubica el borde de la plantilla en la "chanelling machine" y la guía alrededor de todo el borde, comenzando por el talón. El obrero que opera la segunda máquina (la "Goodyear Lip Turner" mencionada por Vidal) sostiene el calzado de modo que el hendidido quede frente a una pequeña rueda giratoria con forma de bisel. En una tercera operación, aparentemente realizada a mano, se da tinta al hendidido.

3) El aparato: Es un conjunto de tareas menores, fundamentalmente de costura, donde se unen las distintas piezas que componen la parte superior del calzado.²¹ El empleo femenino se concentra en esta sección (junto con la de empaquetado); a la vez, y ambos fenómenos no se hallan desvinculados, es aquí donde el trabajo a domicilio es más importante y perdura por más tiempo.

Las aparadoras doblan las cañas, colocan la tira trasera y los refuerzos en el lugar destinado a los ojajillos; con cemento pegan la caña por la parte de atrás que fijan posteriormente con una costura. El forro se cierra de la misma manera con una costura, colocándose después en la cara interna de las cañas para fijarlo con una costura por su alrededor. Se refila con una tijera el sobrante del forro y se perforan los ojajillos en los lugares marcados. Acto seguido la aparadora coloca la puntera con su punta dura y las barretas, uniéndolas con una costura. Lo mismo hace para unir la caña y la capellada. Todas estas costuras se hacen con máquinas semejantes a las Singer comunes. Existen máquinas especiales para hacer los ojajillos. Las aparadoras que trabajan dentro de las fábricas sólo deben guiar las piezas, mientras las que trabajan a domicilio, aún en 1908, tienen que proporcionar la energía a la máquina para su funcionamiento, por medio de sistemas de pedales.

4) El montado: El corte, la plantilla y el contrafuerte llegan hasta un operario que ya tiene consigo la horma adecuada. Entonces clava la plantilla siguiendo el contorno de la horma y lo mismo hace con el contrafuerte. Luego ubica el corte encima de la horma y lo acomoda en su posición correcta, estirándolo con sus pinzas y clavándolo con tachuelas. Vidal no menciona esta operación en su informe, por lo que suponemos que en la fábrica que él visitó esta tarea se hacía manualmente. Pero esto también podía realizarse empleando la máquina de centrar o "Pulling

²¹ En el texto de Vidal que utilizamos como base para esta explicación no se detalla el trabajo de esta sección, aunque éste aparece en el listado de operaciones que se realizan. A nuestro juicio, es probable que la fábrica que él observó hiciera estas tareas para

Over Machine", de uso bastante común, al menos entre los principales establecimientos del país. En ese caso dos obreros se ocupan de la tarea: un primer operario, llamado a veces armador, recibe la horma a la cual ya se le ha clavado la plantilla, humedece el cuero y coloca el contrafuerte entre el forro y el corte a la vez que coloca éste último sobre la horma. Luego el trabajo pasa al operador de la máquina de centrar: éste coloca el zapato en la máquina, cuyas pinzas sujetan el corte del zapato en distintos sitios a cada lado del mismo. El operario se sitúa de forma tal de ver cuándo el corte ha sido correctamente centrado. En ese punto presiona un pedal, cerrando las pinzas que estiran el cuero firmemente en torno a la horma ejerciendo, sin embargo, sólo la fuerza necesaria para ello, con lo que se evitan roturas del material por desgarramiento. La máquina se detiene en este punto y el operario puede hacerla arrancar nuevamente o detenerla a voluntad. Antes de continuar examina si todas las partes han sido jaladas y están situadas correctamente sobre la horma. Si una parte no ha sido ubicada correctamente, puede situarse en la posición deseada, operando algunas palancas. Una vez satisfecho con la forma en que el corte del zapato se ha ajustado a la horma, el operario presiona un pedal y las pinzas se mueven rodeando la horma, tras lo cual la máquina coloca automáticamente dos tachuelas de cada lado y otra en la punta para mantener el corte en posición. Por último, y por si la tela del forro pudiese haber quedado arrugada debajo del cuero, el operario la estira con sus pinzas de mano.

Es aquí cuando comienza la operación del montado propiamente dicha, una de las más difíciles e importantes a la vez. De su buena ejecución depende la calidad del zapato, pues en este paso el corte adquiere su forma definitiva. Cuando esto se realizaba manualmente era necesario que el zapatero desplegara toda su fuerza y destreza para estirar el cuero con las pinzas de montar y clavarlo sobre la horma, haciendo esto de manera tal que el cuero resultara tensado en todas sus partes por igual. Tal como lo indica su nombre, la máquina que reemplaza a la mano humana en este trabajo reproduce exactamente todos sus movimientos: la "Consolidated-Hand-Method-Lasting-Machinery" estira el cuero uniforme y fuertemente alrededor de la horma y a cada tirón que dan las tenazas, clava automáticamente una tachuela que sujeta el borde del corte a la horma. De esta forma el corte queda sujeto con la misma tensión en todas direcciones. Hecho esto se lo estaciona por un breve lapso antes de comenzar la siguiente operación, a fin de que termine de amoldarse a la horma y complete su secado.

Veamos en más detalle como funciona esta máquina descrita por Vidal: el operario sostiene el zapato por el borde o canto, de tal forma que las pinzas jalen el corte y lo estiran con una tensión pareja sobre la horma. Inmediatamente después de esto un aparato clava las tachuelas en forma automática sobre la horma para sostener el

corte en su lugar. En caso de que alguna parte del zapato no hubiese sido correctamente montada, el operario retira las tachuelas y reinicia la tarea. En el trabajo de calzado emplantillado, esta máquina es a menudo utilizada para montar sólo la parte lateral y la capellada, mientras la "Lasting Bed Machine" hace lo mismo con la puntera y el contrafuerte. Si una fábrica utiliza sólo la "Bed Machine" se ve obligada a montar los costados y la capellada a mano. Tanto en el centrado como en el montado el operario debe ser cuidadoso, pues en caso de estirar demasiado el corte éste acabaría por romperse.

En síntesis, según la descripción de Vidal, en la fábrica por él visitada, el armado se efectuaba en forma manual; no tenemos certeza sobre el centrado (suponemos que también era realizado en forma manual), mientras sabemos que el montado se completaba en forma mecánica, con una sola máquina ("Consolidated Hand Method Lasting Machine") que realizaba la totalidad del trabajo. Según la descripción en el informe del Departamento de Trabajo norteamericano, el armado era esencialmente una tarea manual, mientras que el centrado podía ser mecánico o manual; por el contrario el montado era realizado siempre en forma mecánica, presentándose una diferencia según se utilizaran la "Bed Lasting machine", la "Consolidated Hand Method Lasting Machine", o ambas a la vez: en el primer caso, la tarea debía complementarse con alguna tarea manual; en el segundo y tercero todo el trabajo estaría mecanizado, resultando más productivo cuando eran empleadas a la vez los dos tipos distintos de máquinas, pues de este modo éstas podían ser calibradas especialmente para la tarea específica adjudicada a cada una.

Las dos últimas tareas de esta sección son simples: la primera consiste en remover las tachuelas (excepto unas pocas de ellas) una vez que el corte, montado por algunas horas en la horma se ha amoldado a ésta. En la tarea final de esta sección se recortan o desbraban los sobrantes y arrugas acumulados en la punta del calzado. Del informe de Vidal se infiere que estas operaciones se efectuaban en forma manual.

5) Emplantillado: El cerco o vira es una tira de cuero que se cose alrededor del zapato empezando a un lado de la talonera y terminando en el opuesto. Es cosido contra el hendidido de la plantilla, uniéndolo a ésta con el corte y la vira; en una operación posterior se une la vira con la suela. Esta operación era una de las más difíciles y laboriosas, se ejecutaba con una lezna (especie de punzón curvo) e hilo encerado, que podía fácilmente cortar al operario que realizaba este trabajo. El obrero sentado debía sujetar el zapato entre sus rodillas y completamente agachado realizar la costura, éste era un procedimiento lento y que demandaba al obrero toda su fuerza: se comprende por qué la invención de una máquina que realizara esta tarea revolucionó la fabricación del calzado, tal como sucedió con la aparición de la "Goodyear Welt". Con una sola operación de esta máquina se une a la vez el cerco o vira a la plantilla y al corte. El hilo pasa por el hendidido abierto previamente en la plantilla. La máquina que realiza esta tarea posee una aguja curva y un dispositivo para mantener caliente la cera con que se recubre el hilo en forma automática. Con esto,

además de eliminarse la dura tarea de emplantillado manual, se suprimen todas las tareas previas destinadas a preparar el hilo de coser. En el trabajo mecanizado la función del obrero se limita a sujetar y guiar el zapato durante la costura.

Una vez que el cerco o vira se ha cosido a la plantilla se recortan el hendido, un sobrante del corte y de la vira, la cual es amartillada con una maquinita llamada "Good Year Wealt Beater". El obrero que opera esta máquina guía el zapato por debajo de un martillo mecánico que empareja su superficie. Sobre la plantilla se extiende una capa de una mezcla de aserrín de corcho con cola. Luego se aplica sobre la suela una espesa capa de solución de goma elástica por medio de la máquina "Economy Cemente", que cuenta con un depósito para esta substancia que es impulsada a hasta los cepillos en la medida deseada por medio de cierta presión de aire mantenida en su interior. De este modo el material es distribuido por los cepillos sobre la suela.

El zapato es colocado entonces en la máquina "GoodYear-Improved-Sole-Laying-Machine". La suela se ubica sobre la planta del zapato y al accionarse la máquina, un molde de goma prensa la suela, encolándola firmemente. En general estas máquinas son operadas en pares por un solo obrero (más bien podríamos decir que es una máquina doble, más tarde las habrá cuádruples); el obrero saca el zapato de la máquina, lo reemplaza por otro que deja bajo la presión del molde de goma, mediante la acción de una palanca, entonces cambia el zapato de la otra máquina y así sucesivamente.

En la siguiente operación se recortan la suela y la vira de forma que ambas sobresalgan en la misma medida, con la ayuda de la "Universal-Rough-Rounding-Machine", que al mismo tiempo realiza un hendido en la suela. Hasta entonces esta tarea dependía de la precisión del obrero. Luego el hendido es abierto por la "Channel Opening" lo que permite el paso de las puntadas al coser la suela con la vira. En esto se emplea la "GoodYear Rapid Ontosole Lokostitch". Esta máquina es un modelo particular de la "Goodyear Stitcher". La costura pasa por el canal abierto en la suela. Las puntadas quedan a la vista del lado externo de la vira; en la suela, en cambio, se cubren al cementar y unir los labios o pestañas del canal. Para eso se aplica al hendido una capa de solución de goma elástica. No encontrar referencias al uso de máquinas en esta última tarea, nos lleva a suponer que ésta se desarrollaba en forma manual. Cuando se ha evaporado la bencina que el adhesivo contiene, se cierra el hendido por medio de la máquina "Channel Laying". En esta operación los labios del hendido, que habían sido levantados, se bajan y cierran sobre las costuras que quedan, de este modo, protegidas y brindan una terminación más prolija al calzado ya que se evita el roce de la costura contra el pie. El obrero presiona el calzado contra el borde biselado de una rueda de la máquina que gira y de esta manera empuja el labio contra la suela, de modo de cerrar la incisión.

Finalmente, se nivela cualquier irregularidad en la suela por medio de la "Automatic Sole Levelling" que

asienta la suela por medio de la presión de sus dos rodillos cóncavos. El operador coloca el zapato en una horma de metal que incorpora a la máquina, donde es sostenida y asegurada por un perno y un apoyo para el talón o contrafuerte. El operario presiona un pedal y el zapato pasa automáticamente por debajo de un rodillo bajo fuerte presión. Este rodillo se desplaza con un movimiento vibratorio desde el centro de la suela hacia el talón y luego en dirección opuesta hacia el enfranque; por último, retorna realizando el mismo movimiento hacia el talón. El rodillo gira entonces a la derecha y repite la operación de ese lado, luego vuelve a su posición inicial, se desplaza a la izquierda, realizando la misma tarea sobre ese lado. Finalmente, el zapato es movido hacia adelante y se lo libera en forma automática. Mientras un zapato se encuentra bajo presión el operario se encarga de preparar el siguiente.

En esta etapa también se procede al clavado del tacón: la parte de la suela donde se ubica el tacón que hasta ahora no había sido cosida, se unirá a la plantilla y el corte por medio de la "Loose Nailer". El operario coloca el zapato en una horma de metal y lo guía mientras la máquina coloca pequeños clavos de bronce en forma automática, los que quedan remachados sobre la plantilla, al golpear contra la horma de metal.

Los tacones ya prensados se clavan con suma rapidez por medio de la "Lightning Heeling" que es operada por un obrero y su ayudante. El operario coloca el zapato en una horma de metal y pone el taco en posición. El ayudante coloca el número necesario de clavos en los agujeros de una gruesa plancha de acero que tiene una forma similar a la del tacón. El operario mueve esta plancha que describe un semicírculo y así hace caer los clavos automáticamente sobre la otra plancha que sujeta el tacón por encima. Entonces, acciona la máquina con un pedal; al hacerla funcionar, clava todos los clavos de un solo golpe, traspasando las tapas, la suela y la plantilla, que de esta manera quedan fuertemente remachados por dentro del zapato y con una pequeña parte sobresaliendo por encima del tacón. Después, en una segunda operación de la máquina, la tapa buena, que el ayudante ha cubierto previamente con cemento mediante el empleo de un cepillo de mano, es colocada exactamente en su sitio y presionada contra la parte de los clavos que sobresale, clavándola firmemente.

La siguiente máquina es la "Universal Slugging" que coloca piezas metálicas que refuerzan el tacón y lo protegen del desgaste. Esta operación también se la denomina "alambrar la tapa firme". El operador de esta máquina determina la cantidad deseada de metal para los refuerzos. La máquina regula automáticamente la longitud de las grampas; hay una bobina de alambre, de donde son cortadas o seccionadas automáticamente, para ser clavadas en los agujeros que la máquina ha realizado a tal efecto con un punzón.

La tapa buena posee el tamaño exacto deseado para la base del tacón, pero las otras tapas aún son desiguales y demasiado grandes, por eso se desviran (recortan). El operario presiona el zapato contra una serie de cuchillas que giran de modo similar a las máquinas de cepillar madera y recortan el tacón de la forma deseada siguiendo el

contorno de la tapa buena. Hay dos máquinas distintas para las diferentes partes del tacón: una de ellas es la “Rotary-Heel- Trimmery”, mientras que la bocatapa del tacón es desvirada por la “Post Heel Breasting”.

Los cantos del zapato son desvirados por medio de la “Forepart Trimmer”, que opera en forma parecida a la máquina que desvira el tacón, y son teñidos con una tinta especial. Hecho esto, la máquina “Stitch Separating” presiona hacia dentro en forma alternada los puntos hechos al respuntar la suela, lo que se hace con un sentido decorativo, de tal forma que a la vista las puntadas quedan separadas entre sí. El operario sostiene el borde del zapato, lo guía y rota bajo una pequeña rueda que hace las muescas o hendiduras, separando así las costuras.

6) Acabado: El pulido de los cantos del zapato se realiza por medio de la “Twin Edge Setting”, máquina que posee una pieza de acero que se mantiene caliente, contra la cual el operario presiona el zapato. A continuación el zapato es sometido a las operaciones de linisaje (tareas de terminación, básicamente pulido y planchado del calzado): en éstas los cantos del talón son lijados por una máquina con dos ruedas cubiertas de tela esmeril. La tarea del operario, al igual que en las tareas subsiguientes, se limita a sostener el calzado frente a la máquina. El polvo que produce esta operación es absorbido por el extractor que posee la máquina. Luego, los cantos del talón son teñidos y se les da lustra. En general, se emplea una máquina combinada con un solo eje que gira, donde se asientan los distintos cabezales necesarios para estas tareas, sean de pulir, lustrar, esmerilar, etc.

Las manchas que se hubieran producido en la suela y la tapa buena al hacer estas operaciones son eliminadas junto con una muy pequeña parte de suela por medio de la “Slit Rool Buffing”, compuesta, principalmente de dos rodillos cubiertos con papel de lija. Luego de esta tarea se tiñen las partes trabajadas y luego se lustra, utilizando la misma máquina combinada que mencionamos anteriormente.

A continuación se retira la horma del zapato; para ello se desatan los cordones o se desabotona el calzado y se lo coloca en el sacabotas con la suela hacia arriba. El operario toma la horma por el talón y, con mucho cuidado ésta es extraída. Luego, el zapato es vuelto a colocar, pero esta vez en una horma especial, unida a un aparato llamado “Hiller Treening”. Esta última horma tiene la particularidad de que permite introducirla y sacarla del zapato sin forzarlo para nada. Es más pequeña, pero al accionarse con un pedal, se expande manteniendo el calzado bien ajustado; para retirarla, se accionará nuevamente la palanca y la horma volverá a su tamaño inicial, con lo que puede ser extraída del zapato sin deformarlo. Esto es importante porque en este punto el zapato será planchado por el operario con una herramienta de acero, que forma parte del aparato mencionado, y que es calentada exactamente a la temperatura necesaria para no quemar el cuero. Generalmente se empleaban mujeres para planchar el calzado. Finalmente el zapato se retira de la horma sin perder su terminación. Por último, la máquina “Upper Leather Cleaning” elimina los vestigios de polvo o suciedad que pudieran haber quedado.

7) Empaquetado: Se ubica el calzado dentro de las cajas, se controla que corresponda al artículo y número marcado, de esta manera la mercadería es clasificada según los pedidos del cliente y se toma nota de lo remitido a éste.

En las fábricas se trabajaba mediante un sistema de lotes, generalmente de 36 o 24 pares de calzado. Cada obrero completaba su trabajo sobre los 24 o 36 pares que componían el lote antes de que éste pasara al obrero que realizaba la siguiente operación. Esto demoraba muchísimo el tiempo de producción, aumentando los gastos al obligar, por ejemplo, a mantener un mayor stock de hormas. Además, ante algún inconveniente con un solo zapato del lote, como una simple rotura, se interrumpía el ciclo hasta que ese par se reponía. Los lotes eran transportados en carritos con ruedas. Las fotos de las fábricas de la época nos los muestran atestando todo el espacio de trabajo, ya que se empleaban un alto número de ellos. Más tarde, a fin de bajar costos, se redujo el número de pares que componían el lote a doce, y se comercializaron a tal fin carritos para ese número de pares de zapatos. Posteriormente, incluso se empezaron a comentar y discutir los beneficios de trabajar por pares sueltos, sistema iniciado por Bata, empresario checoslovaco conocido como “el Ford de los zapatos”.²²

Algunas etapas del proceso de producción merecen ser analizadas con más detenimiento. El corte del cuero es una de ellas. En la fábrica descrita por Vidal prácticamente no se utilizaban máquinas en esta tarea. Como dijimos, esta labor consituyó por mucho tiempo un bastión del trabajo calificado. Aun una fábrica inglesa como Lennards, de Bristol que comercializaba sus productos a nivel mundial, se enorgullece de emplear personal altamente calificado en esta sección; haciendo valer esto como argumento de propaganda. En la contratapa de su catálogo se indica:

“El hábil diseñador y cortador es tan necesario a los zapatos de buena calidad como a la ropa de moda. Ninguna máquina puede remplazarlo. Lennards se enorgullece de sus habilidosos y experimentados artesanos, hombres que han dedicado la mayor parte de su vida a adquirir su actual habilidad técnica”.²³

Pareciera que la situación que describe Vidal es representativa de todos los grandes talleres y fábricas argentinas, sin embargo contamos con algunos datos que nos permiten juzgar mejor los avances de la mecanización en algunas secciones particulares. Ya en 1908, en el clásico estudio sobre la situación de la clase obrera en la Capital Federal realizado por Pablo Storni, encontramos algunas referencias al empleo de máquinas en esta sección. Este funcionario del Departamento Nacional de Trabajo afirma que el gremio de cortadores de calzado esta compuesto en la ciudad por 700 obreros, de los cuales 300 son niños de hasta 8 años de edad. Los salarios de los adultos oscilaban entre \$2,60 y \$2,80 por día (no existía el salario mensualizado) y el de los menores era de \$0,30, \$0,40 y \$0,50 por

²² Las fábricas de Bata producían hasta 12.000 pares diarios y entregaban cualquier pedido de varios miles de zapatos en un plazo de 8 horas. Ver *La industria argentina del calzado*, n° 142, diciembre de 1928, págs. 38 y 39 y n°169, marzo de 1931, págs. 54/56.

día. Al referirse a los accidentes de trabajo, Pablo Storni menciona el empleo de medios mecánicos en esta operación: mientras los cortadores manuales no estaban demasiado expuestos a éstos, las lesiones eran frecuentes entre los cortadores a máquina, quienes, en estos casos, no recibían ningún tipo de indemnización y perdían su plaza en el establecimiento.²⁴

En 1912, el Ateneo Popular, un centro socialista de extensión universitaria, comenzó a organizar excursiones de obreros a distintas fábricas. La segunda de estas visitas, que se hizo en un día domingo, fue a una importante fábrica de calzado, la casa "Pagola y Martínez". La experiencia es relatada por uno de los concurrentes, Adolfo Machi, en las páginas de la publicación socialista *Humanidad Nueva*. Por el momento nos interesa extraer de esta fuente los datos que nos puede brindar sobre el uso de máquinas para el corte del cuero.

"Fuimos recibidos por uno de los propietarios, el Señor Pagola, quien, con suma cortesía y una gentileza a toda prueba nos ha llevado a nosotros, los visitantes, como para empezar al pabellón de los cortadores de calzado, haciéndonos ver allí, además de las mesas de cortadores de calzado que trabajan en la fábrica y que ascienden, más o menos de 75 a 78 personas; nos ha mostrado nueve máquinas como para cortar, con el personal correspondiente que las manejan los días de trabajo. El señor Pagola con fácil palabra y al mismo tiempo muy comprensible, aunque él se disculpaba si no lograba hacerse entender, nos detallaba como se cortaba con la máquina el corte, haciendo, en lo que era posible, funcionar la máquina para que nosotros nos diéramos cuenta y nos formáramos una idea de cómo se efectuaba, y, hablando sobre las máquinas más o menos nos decía: que respecto a las máquinas, además de favorecerle en sus intereses de capitalista, aquí se transformaba en egoísta, en economía y tiempo y material, que para él le interesaba más un centímetro de cuero que la ocupación y el tiempo de los obreros."²⁵

Vemos, así que en 1912 una firma importante como Pagola y Martínez poseía varias máquinas de cortar cueros, nueve precisamente, pero no todo el trabajo se realizaba mecánicamente: en la sección se ocupaban más de 70 cortadores manuales. En segundo lugar, a pesar de que nos permitimos dudar sobre la poca relevancia otorgada por el señor Pagola a la economía de tiempo de trabajo, continúan siendo significativas sus consideraciones sobre la importancia del ahorro de una materia prima tan costosa como el cuero. Recordemos que este problema fue el que motivó inicialmente que las tareas de corte se realizaran en el taller mientras el resto del trabajo se hacía aún a domicilio. Además hay una serie de máquinas auxiliares que se inventaron con el único objetivo de emplear menor cantidad de cuero. Entre ellas se encuentra la máquina de rebajar, cuyo funcionamiento ya hemos descripto, pero también aparece más tarde una máquina de raspar que, como se explica en la revista del Centro de Talleristas del Calzado, permite utilizar partes del cuero que antes se descartaban:

"Por mucho tiempo se han usado en algunas fábricas máquinas de rebajar las partes excesivamente gruesas del cuero para cortes, evitando así que una gran cantidad de ese cuero fuera a parar al cajón de retazos y desperdicios. Luego, a fin de utilizar las partes del cuero desigual, imperfecta o ligeramente cicatrizada, se hizo necesario lijar esas partes, y por consiguiente se establecieron las máquinas de lijar y junto con ellas las de raspar. Claro está que si una fábrica no usa la máquina de rebajar no requiere máquina de raspar o lijar. Pero la fábrica que emplea estas dos máquinas está en condiciones de cortar y utilizar hasta la

²³ *Lennards Limited*, Bristol, sf., donado a la Biblioteca Nacional en 1933. El catálogo incluye una serie de fotografías que nos muestra su fábrica, de importantes dimensiones.

²⁴ Storni, Pablo: "La industria y la situación de las clases trabajadoras en la Capital de la República", en *Revista Jurídica y de Ciencias Sociales*, n° 4,5 y 6, año XXV, Tomo II, julio-diciembre de 1908, pág.280.

²⁵ *Humanidad Nueva*, año 1912, tomo V, págs. 328/329.

última pulgada de cuero, mientras que la fábrica que no las posee está obligada a arrojar una buena parte del cuero, que no por ser inútil ha dejado de costarles sus buenos pesos al fabricante"²⁶

Si bien la USMCO publicita su máquina de corte, parece que su difusión fue lenta y, que por lo general, como en el caso de la firma Pagola, el trabajo era mixto, en parte manual y en parte mecánico. Esto obedece a que el corte a máquina requería un gasto extra en sacabocados, que eran distintos para cada modelo y tamaño. Las fábricas argentinas no estaban especializadas y producían una gran cantidad de modelos; el número de pares fabricados de cada modelo era generalmente demasiado bajo para justificar la inversión en sacabocados. Esta es la principal causa de la persistencia del trabajo manual en el departamento de corte.

Hasta comienzos de la década del cuarenta, esto continúa siendo una limitación en nuestro país. En 1943, tras un viaje a los Estados Unidos encomendado por la Cámara de la Industria del Calzado y la Cámara Gremial de Curtidores, con el fin de estudiar las condiciones de producción allí vigentes y las posibilidades argentinas de exportar a aquel mercado, Felipe Fortunato del Río y Julio Gómez Palmes describen las condiciones que permitían a la mayoría de las fábricas norteamericanas, a diferencia de sus pares argentinas, realizar el corte en forma mecánica:

“Esta forma de cortar pieles, conocida en nuestro país y hasta usada en algunas fábricas es evidentemente rápida y económica. Su adopción en los E.E.U.U. ha sido posible por la alta producción de sus plantas, dado que de cada modelo se ejecutan varios miles de pares, resultando fácil amortiguar los elevados costos de los sacabocados”²⁷

Por todo esto, más allá del uso de algunas máquinas, en la sección de corte aún predominaba el trabajo manual. Así, en 1923, la revista de la Centro de Fabricantes del calzado afirmaba:

“Lo propio ha sucedido con el desarrollo de las industrias, donde varios oficios son desempeñados, al principio, por un número reducido de obreros; luego, cada obrero se reduce a fabricar un objeto con desigual habilidad; pero así como ascender en la escala biológica cada función tiene un órgano especial para ejercerla, cada oficio divide su trabajo, resultando así que al reconcentrar el obrero su atención en una pequeña parte de la obra, la hace más rápida y mejor, con lo cual asegura la perfección del conjunto. A esto se agregan las aplicaciones de la mecánica, que si es verdad que en las varias partes de la fabricación del calzado se la usa con acierto, en la parte que atañe al corte no ha logrado reemplazar la mano de obra, lo cual hace necesario mayor atención y cuidado por parte de los que la ejecutan a fin de que dé el producto que le corresponde.”²⁸

Todos los artículos que analizan los medios para reducir los costos de esta sección enfatizan la necesidad de una estricta vigilancia sobre los obreros. A la vez, sugieren otras medidas que confirman el carácter manual y, por ende, la base artesanal de esta tarea:

“En los ingresos de cortadores nuevos se preguntará al obrero lo que cortaba en la casa donde trabajaba; y para evitar ser engañado, le pedirá detalles sobre esa clase de corte que sólo conoce el que verdaderamente lo ha cortado. Las herramientas deben ser presentadas al encargado cuando un cortador ingresa a la fábrica, a fin de verificar si están en condiciones o no, pues a veces las tienen incompletas y molestan a los compañeros, pidiéndolas presatadas, con lo cual tienen pretexto para estarse moviendo de su sitio y entablar conversaciones que conspiran contra la disciplina de la casa.”²⁹

²⁶ *Unión “talleristas del calzado”*, Revista oficial del Centro de Talleristas del Calzado, Año 1, n° 2, diciembre de 1918, pág. 13.

²⁷ Fortunato del Río, Felipe y Gómez Palmes, Julio, Op. Cit., pág. 28.

²⁸ *La industria argentina del calzado*, n° 72, febrero de 1923, pág. 27.

²⁹ Idem, pág. 39. Sobre la disciplina y el control en el departamento de corte ver también *La industria argentina del calzado*, n° 120, febrero de 1927, págs. 53/56; n° 175, septiembre de 1931, pág. 55 y n° 186, julio de 1932.

Estos párrafos muestran que la tarea de corte se efectuaba en forma manual, por lo tanto se basaba en el viejo oficio artesanal, aunque éste ya se había visto descompuesto en calificaciones parciales, merced a una minuciosa división del trabajo. No sólo el obrero era un cortador y no un zapatero, sino que probablemente sólo conocía en detalle como hacer uno o dos cortes específicos. Esto se deduce de la cita anterior donde al obrero se le pregunta cuál era el corte que sabía hacer. A los obreros nuevos se les pedía que mostraran al capataz sus herramientas: no sólo trabajaban con sus antiguas herramientas manuales, sino que éstas, al igual que antaño, eran de su propiedad. Todo esto evidencia que el lugar que ocupaba la mecanización dentro del departamento de corte era mínimo y marginal. Esta misma conclusión se deriva de la lectura de fuentes sindicales. Por ejemplo, aún en 1932 comentando el aumento de las tareas y de las nuevas complicaciones debido a la fabricación de nuevos modelos en *El Obrero del Calzado* se afirma:

“...el aumento de producción no se explica allí [en el corte] por la simplificación de tareas como sucede con las mecánicas...”³⁰

y se llama a los cortadores a no acelerar la tarea y respetar la producción diaria.

Una consideración aparte merecen también los secaderos, que se inventaron con el fin de reducir el tiempo de producción. Después del montado se debía esperar que el calzado secara, lo cual demandaba un tiempo que variaba según las condiciones climáticas; con la instalación de los secaderos éste se reducía a menos de una hora, independientemente de aquellas. De esta manera tienden a igualarse tiempo de producción y tiempo de trabajo en la medida que disminuyen los tiempos muertos en que no se incorpora valor (trabajo) al producto. Tal lo explicado en la primera parte de esta tesis, ésta es una de las tendencias propias de la gran industria, que eventualmente ya puede observarse en la transición a ella, es decir, en la manufactura moderna. En 1919, según el informe norteamericano, por lo menos diez fábricas argentinas habían instalado secaderos de distintas capacidades.³¹

Este análisis no quedaría completo sin algunas precisiones sobre el trabajo de aparato que generalmente se realizaba a domicilio. Es significativo que Vidal liste estas operaciones, pero no las describa. ¿Podemos suponer, acaso, que esto se debe a que la fábrica por él visitada encargaba este trabajo a obreros externos? Creemos que sí, en tanto todas las casas empleaban algún número de trabajadores domiciliarios en estas labores. La tarea principal de esta sección, la costura, se realizaba a máquina. Generalmente la firma Singer proporcionaba al mercado las máquinas de coser; estas eran movidas por alguna fuente de energía autónoma cuando se utilizaban dentro de los establecimientos, mientras las empleadas por obreros a domicilio eran impulsadas por los mismos trabajadores. Otras

³⁰ *El Obrero del Calzado*, nº 34, septiembre de 1932.

³¹ Brock, Op. Cit., pág. 51.

tareas podían realizarse en forma manual o mecánica, por ejemplo había máquinas para distribuir pasta y para colocar ojajillos, pero difícilmente podríamos encontrarlas fuera de las fábricas o de algún taller de aparato relativamente importante. Por último, las tareas preparatorias, como marcar los puntos de costura eran manuales. Los botones, ganchitos, moños y otros accesorios también se colocaban manualmente.

D. El proceso de trabajo en otras empresas menores, la persistencia del trabajo manual.

Una de las precauciones necesarias para un adecuado análisis histórico de los sistemas de trabajo es una cuidadosa evaluación de los juicios de los observadores contemporáneos, tendientes siempre a describir lo nuevo, las grandes innovaciones, mientras las actividades manuales o tradicionales son soslayadas por viejas y conocidas. De contentarse con estas fuentes que brindan juicios válidos, pero aún así parciales, el investigador se arriesga a circunscribir su conocimiento a un fragmento de la realidad, cuya representatividad desconoce. En el caso del estudio que abordamos, más allá del vigoroso aumento del número de máquinas instaladas, persiste en la producción un gran cúmulo de tareas manuales. Es ésta, precisamente, una de las razones principales para caracterizar a la producción del periodo en cuestión como una manufactura moderna y no como una gran industria.

Esto se nota, por ejemplo, al comparar las máquinas disponibles en años posteriores. Mientras que el juego completo que ofrecía la USMCO al instalarse en el país estaba compuesto por 45 máquinas, 10 años más tarde, su número representará casi el doble de esta cifra.³² Las nuevas máquinas sustituyen actividades manuales en las que nadie había reparado hasta el momento de su mecanización. Otro elemento a tener en cuenta es que las fuentes habitualmente refieren a las empresas de punta, mientras dejan de lado al resto del macrocosmos productivo.

Tal como ya explicamos en la introducción, nuestro trabajo no constituye un mero estudio de caso: no consiste únicamente en el análisis de la organización del trabajo en una empresa destacada de la rama. Por el contrario, nuestro objetivo es identificar el sistema de trabajo predominante en cada etapa del periodo seleccionado. Para ello no basta con estudiar los métodos de trabajo en una o dos firmas, sino que resulta imprescindible relevar las condiciones vigentes en el conjunto de la producción. Como veremos, en torno a 1910, si bien se había producido una fuerte concentración en este sector económico, éste mantenía un alto grado de heterogeneidad.

Para encarar este problema contamos con dos fuentes de fecha cercana que nos permiten acceder a una imagen de conjunto más completa en la rama de la producción que nos ocupa. La primera de ellas, publicada en

1910, es un informe encargado por el Bureau de Comercio Exterior del gobierno de Estados Unidos, sobre el comercio de calzados y cueros en Argentina, Chile, Perú y Uruguay. El propósito de esta investigación es describir las condiciones del mercado, a fin de que los posibles inversores norteamericanos cuenten con un completo panorama del mismo. Se examinan las posibilidades existentes para la venta de calzado, así como para los proveedores de insumos para esta industria, principalmente fabricantes de herramientas, hormas y máquinas. Con este objetivo se da cuenta de todos los sectores con cierta importancia como potenciales competidores, o sea, todos aquellos que detentan cierto peso en la producción local. Por otra parte representa una voz autorizada (el encargado de la redacción del informe, Arthur Buttman, fue el primer responsable de la filial argentina de la USMCO) y a la vez crítica, en tanto compara permanentemente los medios empleados en la fabricación local con los utilizados en Estados Unidos. Este informe comienza por reconocer la importancia de la industria moderna del calzado en la Argentina señalando, sin embargo, la existencia de un considerable número de talleres de menor importancia y zapaterías de medida que han de ser tenidos en cuenta:

“La moderna industria manufacturera del calzado de la Argentina se centra en Buenos Aires. Se ubica en segundo lugar entre las industrias manufactureras de la Capital Federal en número de personas empleadas y décima en montos de capital invertidos. Estos datos se refieren a establecimientos que fabrican zapatos de cuero y lona en los modelos usuales, ya sea total o parcialmente a máquina. Mientras numerosos establecimientos donde la manufactura se lleva a cabo en pequeñas cantidades podrían ser incluidos en este grupo, no están comprendidos en estos datos el capital total invertido en la manufactura del calzado o el número total de trabajadores empleados en esta industria en la ciudad. Además, hay fábricas que manufacturan alpargatas y un gran número de zapaterías o locales de venta de botas hechas a medida, que son de considerable importancia y cuya producción debe ser tenida en cuenta al calcular la producción y el comercio del calzado en la Argentina.”³³

Este documento es sumamente valioso, entre otros motivos, porque nos permite conocer la capacidad y el tipo de producción, así como la procedencia de las máquinas instaladas en cada una de las principales fábricas del país. Esta información se reproduce en el apéndice de este capítulo, en el cuadro número uno.

Sobre ciertas empresas contamos con datos más detallados, algunas de las cuales pueden, según este informe, considerarse similares por sus instalaciones y maquinarias a las firmas norteamericanas. Entre este grupo selecto, que mantiene una corta distancia respecto a los procedimientos y la tecnología usada por la industria estadounidense figura la casa Bordas y Conte, la primera en instalar una línea completa de máquinas norteamericanas para la fabricación de calzado en Sudamérica, (recordemos que esta firma había suscripto en el año 1903 un convenio con la United Shoe Machinery, cuyos detalles ya hemos mencionado al relatar la historia de esta empresa), antes de gestionar este acuerdo producía 80 pares por día, en donde el 85% del trabajo era manual; a la fecha del informe, en cambio, la producción diaria alcanzaba los 400 pares. Por esa época, era la única empresa

³² Ugarteche, Op. Cit., pág. 328.

³³ Butman, A., Op. Cit., pág. 5.

argentina especializada en trabajo goodyear, y aunque hasta el momento sólo se dedicaba al calzado masculino, se proyectaba incorporar la producción de zapatos para la mujer.

“La firma Bordas y Conte, Buenos Aires, de nacionalidad italiana, ha ampliado gradualmente sus operaciones y mejorado la calidad, estilo y terminación de su producción, hasta que, del modesto taller con capital insignificante de unos años atrás, ahora posee adecuadas instalaciones fabriles equipadas por completo con maquinaria americana, suficiente capital y mantiene además una producción de una bien merecida reputación por su buena calidad, estilo artístico y terminación superior.

La firma de Bordas y Conte fue la primera en Sud América en instalar un equipo completo de maquinaria americana para fabricar calzado Goodyear welted. Antes de instalar la maquinaria manufacturaba 80 pares de zapatos por día, con el 85 por ciento del trabajo hecho a máquina; en la actualidad la producción alcanza los 400 pares por día. Esta es la única firma en la Argentina especializada en trabajo Goodyear. Constituye la producción únicamente zapatos de hombre, aunque pronto será emprendida la fabricación de calzado Goodyear para mujer. La firma confecciona el mejor calzado hecho a máquina de la Argentina. En sus productos se usan exclusivamente cueros importados, las suelas son curtidas en el país, los forros son, en su mayoría de fabricación española mientras que la goma, empleada en su mayoría en los nuevos modelos de la firma, proviene principalmente de Alemania y Suiza. Muchos de estos nuevos modelos son manufacturados y esta línea de productos encuentra rápida salida en el mercado. Ambos, el “empenado” y hormas con genuina forma americana son usadas, y los productos son publicitados como ‘calzado americano’³⁴

Se destaca también la firma Grimoldi, por su equipamiento moderno y la calidad de sus productos, comparables a los fabricados en Estados Unidos; la maquinaria de esta firma es, de acuerdo a este informe, la más moderna producida en aquel país. En situación similar encontramos a Pagola Martínez y Cia, que cuenta con instalaciones equiparables a las de Grimoldi y ofrece un producto de calidad semejante.

“La planta propiedad de Grimoldi Hermanos, Buenos Aires (italiana) está equipada con la última maquinaria americana y está actualizada en todos sus departamentos. La producción diaria incluye 350 pares de calzado goodyear welted para hombres y muchachos, 150 pares cosido McKay para hombres y muchachos, 250 pares de calzado cosido McKay para damas y niños, 125 pares de calzado para damas cosido McKay hechos a mano, esto significa que la suela se cose con la máquina de coser McKay y el zapato se termina a mano, 125 pares de escafpines para mujeres y 1.000 para jovencitos y señoritas, estos últimos estaquillados. Los productos de esta firma califican muy bien en calidad y estilo y se comparan favorablemente con calzado de tipo similar elaborado en los Estados Unidos.

Pagola, Martínez y Cia, Buenos Aires, posee una instalación fabril de estilo similar a la de Grimoldi Hermanos, también equipada con maquinaria americana, y mantiene la siguiente producción diaria: 350 pares de calzado goodyear welted para hombres y jóvenes, 500 pares de calzado cosido McKay para damas y niños, 150 pares de calzado escafpin para señoras y señoritas, 600 pares engrampados para hombres, mujeres y niños y 100 pares de calzado estaquillado para hombres, mujeres y niños³⁵

Por esa misma época Céspedes Tettamanti y Cia, empresa situada en la provincia de Córdoba y de una producción realmente importante, se mantenía también actualizada en sus diferentes departamentos, equipados con maquinaria norteamericana. Estos progresos se manifiestan en su iniciativa hacia la búsqueda de nuevos mercados, con algunos primeros resultados en la forma de exportaciones a Bolivia y expectativas similares con relación a Perú. Como rasgo distintivo, la firma poseía además de una curtiembre, algo no inusual entre las fábricas de calzado, su propio taller de hormas para consumo interno.

“Céspedes, Tettamanti y Cia, de Córdoba, una firma italiana, tiene una de las más grandes fábricas de calzado en el país, con una capacidad total de 4.000 pares por día. La planta se mantiene actualizada en todos los departamentos y está equipada con los últimos modelos de maquinaria americana para fabricar calzado, incluyendo la “Ideal clicking machine”; también posee unas pocas máquinas españolas y francesas tales como el compresor de tacos y otras máquinas para hacer tacos. La producción actual

³⁴ Butman, A., op. cit., pág. 13.

³⁵ Butman, A., Op. Cit., págs. 13/14.

consiste de 300 pares de calzado goodyear para caballeros y jovencitos, 150 pares escarpin para damas y señoritas, 500 pares cosido McKay para hombres y mujeres, 550 pares de calzado engrampado para hombres, mujeres y niños y 150 pares estaquillados para damas, caballeros y niños. También se producen semanalmente 1.000 pares de zapatos de lona engrampados de todas clases. Los productos Goodyear welted y cosido McKay se comparan favorablemente con calzado americano de calidad media del mismo tipo. La empresa se está extendiendo hacia otros mercados además de la Argentina, habiendo comenzado ya a exportar a Bolivia algunos pocos pares y se propone pronto buscar mercado en Perú. En los mejores productos de calzado cosido McKay y Goodyear welted, se emplea mayormente cuero americano para el corte. Esta firma también mantiene una curtiembre para las suelas, con una capacidad de 80 piezas de cueros por día, que pronto será incrementada a 125 cueros por día.

Céspedes, Tettamanti y Cia. fabrica la mayoría de las hormas usadas en su planta, al tener una pequeña fábrica de hormas equipada con maquinaria de Gilman & Son, Springfield, Vt. La compañía suministra las máquinas, la fuerza motriz y los tacos de madera y paga al encargado del taller de hormas 23 centavos por par de hormas terminado; el jefe del taller de hormas les paga a todos los asistentes que emplea.³⁶

En general, el informe considera que esta industria progresa y se desarrolla mediante la adopción de los métodos modernos. Los fabricantes que ya poseen máquinas celebran toda nueva mejora que se les ofrezca. Los pequeños talleres que trabajan por encargo, pierden terreno paulatinamente y se ven confrontados a la opción de incorporar maquinaria o desaparecer del mercado.

“Los emprendimientos industriales están creciendo rápidamente en Buenos Aires, al ser encarado su desarrollo con los lineamientos más modernos y de acuerdo a métodos actualizados. Este espíritu de progreso es compartido por los fabricantes de calzado y cada mejora en los métodos o cada nuevo desarrollo es esperado ansiosamente y se lo evalúa objetivamente por parte de los fabricantes que ya tienen instalada maquinaria. Los talleres más pequeños que hacen calzado a pedido están perdiendo terreno gradualmente y los dueños se dan cuenta de que ellos tarde o temprano serán obligados a instalar maquinaria y adoptar métodos actualizados si han de llevar adelante un negocio lucrativo.”³⁷

A pesar de este gran progreso y salvo por un par de excepciones ya hemos tratado, los talleres argentinos no estaban tan bien equipados como los estadounidenses y gran parte del trabajo aún se realizaba a mano. Sin embargo, se considera sólo una cuestión de tiempo la eliminación del trabajo manual. Una de las principales diferencias respecto de los sistemas de trabajo empleados en Estados Unidos que el informe norteamericano destaca especialmente, es la casi completa ausencia de empresas que completaran el trabajo de aparado dentro de sus edificios; estas tareas eran mayoritariamente realizadas por trabajadores externos. En la Argentina el predominio del trabajo a domicilio en estas labores resultaba casi absoluto: sólo cuatro fábricas en el país tenían lugar para efectuar el aparado dentro de sus instalaciones, mientras que el noventa por ciento restante de este trabajo se realizaba a domicilio.

“Con unas pocas excepciones las fábricas en la Argentina no están tan bien equipadas con maquinarias para la fabricación de calzado como sus pares en los Estados Unidos, mucho del trabajo todavía se hace a mano. Es, sin embargo, una cuestión de tiempo hasta que el trabajo manual sea eliminado y toda la fabricación se complete en la fábrica en forma mecánica. En el presente hay sólo cuatro fábricas en la República que tienen lugar para coser el corte. Casi el 90 por ciento del aparado es repartido para ser realizado por los empleados en sus casas...”³⁸

En los pequeños talleres, el trabajo realizado a domicilio representaba un porcentaje mucho mayor del total y por eso allí los dominios de la maquinaria se veían notablemente reducidos. Muchos de estos talleres poseían tan

³⁶ Butman, A., Op. Cit., pág. 15.

³⁷ Butman, A., Op. Cit., pág. 11.

³⁸ Butman, A., Op. Cit., pág. 11.

sólo una máquina de coser McKay y una Goodyear, para unir la suela con el corte (carecían de la máquina de plantillar Goodyear).

“Uno encuentra en Argentina muchos pequeños talleres equipados sólo con una máquina de coser McKay y una máquina de coser Goodyear, en donde se completa el trabajo manual recibido del zapatero. La suela se cose primero con la máquina McKay y luego con la máquina Goodyear y el producto es conocido como McKay fairstitch o imitación del zapato Goodyear.”³⁹

El panorama que nos brinda este documento se puede completar con los detalles que nos brinda un informe de Pablo Storni, realizado en 1910 y publicado en ese año por el *Boletín del Departamento Nacional de Trabajo*. En cierto modo, por su diferente objetivo éste nos permite complementar la fuente analizada anteriormente. El propósito en este caso es relevar las condiciones de trabajo en las distintas industrias de la ciudad de Buenos Aires.

Al referirse a los salarios, Storni diferencia los distintos tipos de establecimientos: aquellos donde se trabaja a mano, otros donde trabajo manual y mecanizado se complementan y, por último aquellos donde también se trabaja a mano, pero con una fuerte subdivisión del trabajo (sistema de rueda). De esta manera, vemos como se conservan sistemas de trabajo anteriores, aunque la importancia de estos ya había comenzado a declinar.

“... En general, en las fábricas en que se hace calzado fino de hombre, los salarios de los obreros adultos oscilan entre 4 y 9 pesos, con un término medio de 6 a 7 diarios; los de las mujeres de 2 a 3 pesos y los de los menores desde 80 centavos a pesos 1,50 y 1,80 por día. En las fábricas en que se hace calzado de todas clases para hombres, señoras y niños, los salarios son más bajos en 30 y 40 % que los de las fábricas que hacen calzado fino. Sin embargo, hay también salarios altos en aquellos establecimientos en que el viejo sistema de trabajo a mano está ligado con el moderno procedimiento mecánico, porque no estando equipado éste de todas las máquinas necesarias, la mano de obra complementa lo que aquel no puede hacer. A la vez, el sistema llamado *rueda*, que consiste en una poderosa división del trabajo, hace más fácil y de mayor rendimiento el trabajo, pues que no haciendo cada uno de los obreros que aquella constituyen, sino una parte determinada del botín, a la par que se perfeccionan y adquieren mayor celeridad en la confección, hacen al fin, mayor cantidad de trabajo que el que haría cada uno solo, y por tanto, tienen una mayor retribución por la forma como se distribuye la tarea”⁴⁰

Así, de acuerdo con esta cita, el trabajo mecánico se complementaba con el de tipo manual, ya fuera porque no se poseían todas las máquinas necesarias, o bien, porque subsistían algunas tareas que éstas no podían realizar. En muchos talleres las dotaciones de maquinarias permanecían incompletas; a pesar de eso, según Pablo Storni, tenían claras intenciones de adquirir las piezas faltantes en su juego de máquinas. Determinadas operaciones conservaron por bastante tiempo su carácter manual. Es el caso de las tareas de corte, donde las fábricas que las realizan en forma mecánica constituyen una excepción.

“En la actualidad hay fábricas que no tienen un equipo completo para la confección de cada una de estas partes que constituyen el botín entero; pero todas ellas están dispuestas a completar sus dotaciones. A la vez, el corte del cuero y forro del calzado, en su mayor parte se hace aún a mano. Una de las principales fábricas ha comenzado ya la instalación de las máquinas que harán este trabajo; el día que eso suceda, se desalojará por ese hecho a cincuenta o sesenta obreros que prestan sus servicios de cortadores, y si bien los dueños del establecimiento han de procurar darles otras ocupaciones, no dejará de ser difícil la situación que a ellos se les creará por la causa que dejo mencionada”⁴¹

³⁹ Butman, A., Op. Cit., pág. 17.

⁴⁰ BDNT, diciembre de 1910, pág. 810.

⁴¹ *Ibidem*.

Con este progresivo expandirse de la mecanización (todavía complementada en gran medida por el trabajo manual), o sea, con el desarrollo de la manufactura moderna, las formas anteriores de trabajo pierden paulatinamente terreno. El sistema de rueda tiende a transformarse, a convertirse en una rueda de máquinas, o a desaparecer.

“Muy pronto, se me ha dicho, desaparecerá este sistema de trabajo a mano [por el sistema de rueda] para ser sustituido por la máquina, que si bien constituye un poderoso elemento de progreso, no es menos grande el mal que causa, pues que generalmente la máquina desaloja un número considerable de obreros que, o tienen que dedicarse a buscar trabajo allí donde no existe aquella, o aprender el manejo de una de ellas para no ser perjudicado en su salario.”⁴²

Esta competencia desigual entre la manufactura moderna y la tradicional promueve una explotación mayor de los obreros empleados en esta última, ya sea en los talleres que trabajan en rueda o los obreros a domicilio, en su mayoría ligados a este mismo sistema de trabajo. Esa desigualdad contribuye a degradar las condiciones de trabajo de los obreros externos a lo largo de un proceso que abordaremos en detalle más adelante. Respecto de la fábrica de la Intendencia de guerra que figura en el cuadro número uno tenemos cierta información complementaria que encontramos en el informe de Vidal:

“Ejército Nacional tiene su fábrica de calzado, instalados sus talleres en la Intendencia de guerra, produce calzado inferior, mal acabado”⁴³

En 1930 la Cámara de la industria del Calzado emprenderá una campaña contra “el Estado industrial” porque el estado fabricaba por entonces 200.000 pares anuales en la intendencia de guerra, destinados al ejército y 15.000 pares producidos por los presos en la Penitenciaría Nacional, que son usados para calzar a los policías y los bomberos de la Capital Federal. La cámara solicita al estado que llame a licitación pública para cubrir estas necesidades ya que varias empresas del país estaban en condiciones de proveer al estado a un costo 20 a 30 por ciento menor.⁴⁴ Unos meses después, ya en 1931, bajo el título “Un triunfo para la Cámara” *La industria argentina del calzado* informa que por una Resolución del Ministerio de Guerra se llamaría a licitación pública para cubrir los requerimientos del ejército.⁴⁵ En cambio no se dice más nada sobre la producción de calzado en la Penitenciaría Nacional que debe haber seguido funcionando. En un número extraordinario del matutino *La Nación* del año 1910 aparece publicada una foto de este taller, donde se observan a los presos trabajando, algunas máquinas (que, según el cuadro número 1, debieran ser francesas) y los clásicos carritos; no parece ser, sin embargo, un taller de grandes proporciones, lo que explica que no hubiera despertado la preocupación de la Cámara de Fabricantes del Calzado.⁴⁶ La Marina, en cambio, no fabricaba sus productos sino que desde temprano los compraba:

⁴² *Ibidem*.

⁴³ Vidal, *Op. Cit.*, apéndice sin paginar.

⁴⁴ *La industria argentina del calzado*, n° 162, agosto de 1930, págs. 9 y 10 y n° 164, octubre de 1930.

⁴⁵ *La industria argentina del calzado*, n° 172, junio de 1931, pág. 4.

⁴⁶ *La Nación*, número especial, 1910, pág. 353.

“La Marina argentina usaba calzado de fabricación nacional, pero luego compró a Inglaterra y Estados Unidos. Malo regular y más caro. Vuelven entonces a comprar nacional (siempre por concurso) y en los más de los casos ha sido la casa Larrachea Hnos. Mendez y Cía a quienes a correspondido proveer. En el año actual llevan entregados 45.000 borceguies goodyear, de buena calidad”⁴⁷

Durante la segunda mitad de la etapa estudiada la industria continúa desarrollándose siguiendo las tendencias precedentes. La Primera Guerra Mundial es un momento de aceleración en este proceso. Los fabricantes locales que ya cubrían la mayor parte del mercado interno, aumentan la producción de calzado fino, el único tipo que continuaba siendo importado. También crecen los eslabonamientos industriales. Las curtiembres, fábricas de cajas y de artículos para la industria del calzado se habían desarrollado y perfeccionándose a la par de ésta. Pero por esta época se producen nuevos avances en este sentido: la casa Enrique Schuster que hasta entonces se dedicaba a comercializar algunos productos para la industria comienza a producir maquinaria para la misma, como lo hemos visto en un apartado anterior.⁴⁸ Mientras que la conquista del mercado interno era una tendencia previa a la Primera Guerra Mundial, ésta contienda da lugar también a un fenómeno coyuntural: la exportación a países limítrofes.⁴⁹

Con el fin de evaluar la situación de la industria al finalizar el periodo estudiado, consultamos un segundo informe del Bureau of Foreign Trade, dependiente del gobierno de Estados Unidos, redactado en 1919, de similares características al documento que este organismo editara en 1909, que ya hemos analizado. Esta fuente señala el gran estímulo que la guerra significó para la producción local de calzado, que se convierte así en la más poderosa competencia que los fabricantes norteamericanos tendrían que enfrentar en este mercado.⁵⁰ A pesar de reconocer la importancia y el crecimiento de esta industria en el país, señala a la vez que no debía desdeñarse el volumen de la producción manual.

“Además, existe una importante industria manual constituida por establecimientos que producen zapatos a medida y pequeños talleres de reparación, que representan una inversión de capital aproximadamente igual a la mitad de la industria fabril del país y una producción cercana a la cuarta parte de ésta....”⁵¹

Una vez más, algunas fábricas tenían equipos completamente iguales a los de sus pares de Estados Unidos; sin embargo, la mayoría no estaba tan bien provista:

“Algunas fábricas de Buenos Aires están equipadas con maquinarias absolutamente iguales a la de las correspondientes fábricas en Estados Unidos. Como regla, sin embargo, la instalación en la Argentina no es tan completa como en las de Estados Unidos. Por ejemplo, sólo dos o tres fábricas tienen dos equipos de máquinas de terminación, un cepillo blanco en el mismo eje es.

⁴⁷ Vidal, Op. Cit., apéndice sin paginar.

⁴⁸ Ver: Casa Enrique Schuster S. A. I. C.: *Un esfuerzo industrial argentino*, Bs. Aires, Talleres Gráficos Alvarez Hermanos y Cia, 1950.

⁴⁹ Ver: Dirección General de Estadísticas de la Nación: *Anuario de Comercio Exterior de la República en el periodo 1918-1920*, Bs. Aires, 1922, pág. 680.

⁵⁰ Brock, Op. Cit., pág. 30.

⁵¹ Brock, Op. Cit., pág. 44.

suficiente para el trabajo de color.”⁵²

Resumimos los datos sobre las distintas empresas en el cuadro 2. Este informe nos aporta un testimonio sobre el sistema de trabajo al que hemos referido con el nombre de trabajo en rueda (aunque no utiliza esta denominación), tal como éste era implementado en la casa Gallo Hnos., donde las distintas tareas se realizaban manualmente:

“La fábrica ocupa una gran habitación que contiene una serie de mesas de trabajo, alrededor de las cuales se agrupan seis o siete obreros. Las operaciones comienzan en un extremo y continúan de banquilla a banquilla, cada trabajador se ocupa de una operación separada”⁵³

Por medio de varias fotografías tomadas en diversos establecimientos de la época podemos representarnos esta distribución espacial de los obreros a la que refiere el informe. La cita precedente confirma que este tipo de emplazamiento se encontraba asociado al viejo sistema de rueda. Cada banquilla constituye una rueda, cada obrero realiza una operación y entrega al siguiente el zapato que, de esta manera, da toda la vuelta a la mesa; al final de ésta pasa a la otra banquilla para la siguiente ronda de operaciones. En estas imágenes resulta evidente que bajo este sistema el trabajo es aún manual: sobre estas largas mesas observamos el amplio surtido de herramientas utilizado por los obreros. Nuevamente el informe confirma esta apreciación al referirnos que en la casa Gallo las tareas de fabricación se efectuaban manualmente en su totalidad. Sin embargo, algunas fotos nos permiten inferir que muchas veces este sistema aparecía combinado con la utilización de maquinaria. Así lo testimonia también la información incluida en el cuadro número dos sobre la casa Uboldi, donde se trabajaba al mismo tiempo con máquinas y bajo el sistema de mesas. Sabemos por viñetas publicitarias que incluso en épocas posteriores, cuando se modernice aún más la última etapa del proceso de trabajo al introducir el sistema de vulcanizado, algunas firmas mantendrán el viejo sistema de rueda para la primer etapa de la producción.⁵⁴ Resulta notorio que entre las fábricas importantes se mencione a una que trabaja por completo en forma manual, y que entre el resto puedan encontrarse repetidas alusiones a este tipo de trabajo en algunas secciones, por ejemplo en las tareas de montado. Esto señala los límites de la mecanización en este período.

En resumen, tanto los remanentes de trabajo manual, aunque en progresivo retroceso, como la falta de un equipamiento técnico del todo completo en la maquinaria de la mayoría de las fábricas argentinas, nos inducen a pensar que, al cerrarse la segunda década del siglo veinte, aún la gran industria no se había apoderado de este sector

⁵² Brock, Op. Cit., pág. 51.

⁵³ Brock, Op. Cit., pág. 58.

⁵⁴ Esto ocurre en la casa de Antonio Trimboli, en la Corporación Industrial Argentina del Calzado estas etapas combinaban el trabajo manual y mecánico ver: *La industria argentina del calzado*, n° 170, abril de 1931, págs. 21/23 y n° 176, octubre de 1931, pág. 51.

de la economía en la argentina. Un elemento que avala esta hipótesis es que las máquinas ofrecidas en el mercado argentino estaban provistas de su propio motor, como puede leerse en los avisos publicados continuamente en la *Revista del Centro de Fabricantes del Calzado*.⁵⁵ Así, en la mayoría de los establecimientos, las máquinas no conformaban todavía un sistema con una fuerza motriz común y un mecanismo de transmisión compartido, rasgos propios del régimen de gran industria.

Esto es válido a nivel general, pero debemos preguntarnos si es posible encontrar alguna excepción a esto. Consideramos que es posible identificar cinco establecimientos donde, en torno a 1920, la transición a la gran industria se hallaba casi completa. Para realizar esta selección tomamos como parámetros la existencia de una fuerza motriz central, la confección de al menos parte del trabajo de aparato dentro de los edificios de la firma y el volumen de producción. Como se verá, los cinco establecimientos seleccionados fabrican más de mil pares de calzados diariamente. Entre ellos ubicamos a Grimoldi, una de las firmas cuyos equipos estaban al nivel de los norteamericanos, a su vez, una de los que realizaba gran parte del aparato en sus talleres; Grimoldi producía entre 1.200 y 1.400 pares diarios. Otra de estas firmas es Céspedes Tettamanti y Cia, la casa cordobesa que proveía a todo el interior y que había comenzado a exportar calzado a Bolivia. No tenemos datos de su producción en 1920 por eso tomamos la de 1924 que es de 2.000 pares diarios.⁵⁶ Por su parte Perreta, firma especializada en el calzado infantil, que exportaba parte de su producción, al igual que Grimoldi, realizaba gran parte del trabajo de aparato dentro de su establecimiento. Sobre los datos del cuadro número 2 podemos calcular que los trabajadores a domicilio representaban sólo el 15 por ciento del total empleado por la firma. Incluimos en esta lista a la firma Pagola, una de las más modernas, que producía 1.800 pares diarios y, finalmente, a la casa Larrachea Méndez que también fabricaba diariamente 1.800 pares, lo que nos indica que sus condiciones técnicas debían ser similares a las de las fábricas antes mencionadas. En todos los casos la producción efectiva (dato que hemos consignado) era inferior a la capacidad de estos establecimientos.

Aclaremos que lo que intentamos probar aquí es que de haber algunos establecimientos que pudieran identificarse como gran industria, tenían un peso relativamente pequeño dentro del volumen de producción total del sector, precisamente debido al carácter incipiente del desarrollo de la gran industria. Al calcular su incidencia en la producción, al enfrentarnos a datos ambiguos, optamos por la hipótesis que indicaría un mayor desarrollo de la gran industria. De esta manera, si más tarde descubriéramos un error en esto y resultara sobrestimada la importancia de la gran industria, esta circunstancia reforzaría nuestra tesis en vez de refutarla.

⁵⁵ Ver: *La industria argentina del calzado*, números correspondientes a 1918/1920.

E. Verificación del predominio de la manufactura moderna a través de los censos y otras fuentes cuantitativas.

La velocidad con que se difundió el empleo de máquinas desde el momento en que la USMCO llega a la Argentina, puede ser evaluada por medio de la comparación entre los censos de 1904 y 1908, los que muestran un extraordinario crecimiento del uso de fuerza motriz en esta industria: en el primero de ellos la energía utilizada era de 19.458 HP, mientras que en 1908 alcanzaba 105.575 HP. Esta progresión concuerda con los datos que tenemos sobre las actividades de la USMCO: en 1904, a tan solo un año de su arribo, había instalado 78 máquinas en 28 establecimientos. Cinco años después, en 1909, sus operaciones ascendían a 242.864,29 pesos oro sellado argentino y las máquinas instaladas sumaban 1.330, distribuidas entre 139 fábricas y talleres.⁵⁷ De acuerdo al informe del estadounidense Brock, las estadísticas oficiales norteamericanas arrojan los siguientes datos sobre la exportación a la Argentina de maquinaria para la fabricación del calzado: en el año cerrado el 30 de junio de 1913 el valor de este comercio alcanzó los \$105.156, en 1914 \$66.205, en 1915 \$44.201, en 1916 \$76.910, en 1917 \$56.221 y en 1918, \$48.789.⁵⁸

El sector de las zapaterías a medida, que debido a su relación con el mercado y su escaso consumo de energía puede ser calificado como manufactura clásica, evidencia hacia 1914 un franco retroceso. Tal como señalamos anteriormente, las zapaterías a medida disminuyen de las 697 que funcionaban en 1887, a 489 en 1908 y, finalmente, en 1914 sólo quedan 375 de ellas. Su incidencia en la producción sufre una caída más abrupta. Si analizamos el censo de 1914 se puede observar que las zapaterías a medida representan un porcentaje muy bajo de la producción y los capitales invertidos (el 5 y 6,5%, respectivamente). Su participación en el consumo de fuerza motriz y el empleo de obreros también es reducida. La participación en la fuerza motriz total instalada es especialmente pequeña, aún más que en los items anteriores (sólo de 1,4%). En cambio, y como contrapartida, el porcentaje del personal ocupado es algo mayor (14,8%). Esto indica, como ya lo habíamos mencionado, que las zapaterías a medida, dado un mismo volumen de producción y de capitales invertidos, ocupaban más obreros y menos maquinaria.

Nos interesa destacar aquí el escaso peso que la manufactura tradicional conservaba en la producción total, tan sólo el 5 % en la Capital Federal. En el interior, un mayor número de este tipo de establecimientos lograba subsistir, por lo cual su incidencia en la producción nacional asciende al 18,8 % que, sin embargo continúa siendo una cifra baja.

⁵⁶ *Album publicado por la Cámara Argentina de Fabricantes del calzado con motivo de la exposición industrial de 1924*, Bs. Aires, 1924.

⁵⁷ Ugarteche, Op. Cit., pág. 228.

⁵⁸ Brock, Op. Cit., 1919, pág. 63.

Como sabemos, desde 1914 hasta 1935 no se llevan a cabo censos nacionales, por lo tanto es difícil mensurar los efectos de la Primera Guerra Mundial y la crisis del treinta sobre la industria argentina. Sin embargo, para el sector que nos ocupa contamos con información difundida por el Centro de Fabricantes del Calzado referida al año 1920. No figuran datos diferenciados sobre las zapaterías a medida, lo cual impide medir la gravitación que la manufactura clásica mantenía en el sector. Sin embargo podemos suponer que ésta se había reducido bastante, en la medida que muchos de esos talleres aprovecharon las facilidades otorgadas por la USMCO para empezar a producir con el auxilio de maquinaria. Por otra parte, la Primera Guerra Mundial resultó una época propicia para que los pequeños productores expandieran sus negocios.

Es posible afirmar, entonces, que entre 1904 y 1920 la manufactura en su figura clásica perdió espacio frente a la manufactura moderna que de este modo ve acrecentarse su predominio. Pero, para esta época se nos presenta un nuevo problema: determinar la existencia de fábricas en el sentido estricto del término, o sea, establecimientos que producían en condiciones de gran industria y, de ser así, qué proporción del sector representaban. Consideramos, tal lo expresado en el apartado anterior, que hay cinco firmas a las que se podría calificar de grandes industrias. Recordemos que se trataba de Grimoldi, con una producción de 1.400 pares diarios; Larrachea y Mendez Hnos. y la firma Pagola, con 1.800 pares diarios cada una, Céspedes, Tettamanti y Cía, con 2.000 pares y la firma Perreta de los que desconocemos su producción diaria y a los que asignaremos 2.000 pares diarios a cada uno, siguiendo la pauta anteriormente explicitada de realizar los cálculos sobre las cifras más altas que se nos presentan como alternativas plausibles. Tomamos 2.000 porque es la producción más alta que constatamos en este grupo de fábricas y porque el informe norteamericano de 1919 da esta cifra como la más elevada entre las empresas locales. Por lo tanto, si sumamos la producción diaria de estos 5 establecimientos donde se verificaría el régimen de gran industria, obtenemos que ésta es de 9.000 pares.

Sabemos que en 1920 la producción de calzado en el país ascendió a 50.299 pares diarios.⁵⁹ Por lo tanto, estos establecimientos que podemos asociar al régimen de gran industria que sumados producen diariamente 9.000 pares de calzado, representan un 17,8% de la producción total. Si consideramos la totalidad del período que tratamos en esta tesis (1870- 1920) observamos un sorprendente desarrollo. La manufactura tradicional que apenas se encontraba en sus inicios hacia 1870 alcanza un carácter dominante tras la crisis de 1890, pero hacia 1920 se encuentra en franco retroceso, cubriendo sólo el 18,8 % de la producción nacional de calzado. Esto se debe a un rápido avance de la manufactura moderna, especialmente desde 1903, que desplaza a la manufactura tradicional. En

⁵⁹ Calculado sobre una producción anual de 15.693.420 pares, dato publicado en *La industria argentina del calzado*, n° 74, abril de 1923, pág. 29 y en la *Revista de Economía Argentina*, n°58/59, abril/mayo de 1923, págs. 424/8.

1920 la manufactura moderna, ya muy evolucionada, a la que sólo la persistencia del trabajo a domicilio y de ciertas tareas manuales distinguen de la gran industria, ocupa el 63, 4 % de lo producido en el país, por lo que puede considerarse el sistema de trabajo predominante. Pero en esta fecha ya ha surgido el régimen de gran industria en unas pocas empresas, cuya producción alcanza sin embargo el 17, 8 % del total. Es por esto que hacia el final del período estudiado podemos hablar de un dominio de la manufactura moderna en transición a la gran industria. De este modo, si consideramos los cincuenta años que abarca este estudio observamos en conjunto una gigantesca y acelerada transformación que comienza con el abandono de los métodos artesanales de trabajo y culmina con la aparición de la gran industria.

F. Calificación de la fuerza de trabajo

Uno de los servicios prestados en forma permanente por la USMCO era la capacitación de los obreros en el uso de la maquinaria. Antes de la llegada de esta empresa, Balaguer, uno de los pioneros de esta industria en la Argentina, afirmaba haber desistido de importar un juego completo de máquinas debido a la complejidad de éstas y la inexistencia de personal capacitado que supiera manejarlas. Otro caso es el de Bordas quien, según un pasaje ya citado, habría empeñado un largo tiempo para estudiar el funcionamiento del par de máquinas Goodyear Welt de su propiedad, antes del arribo de la USMCO.

Al instalar maquinaria en una fábrica o taller el personal de la citada empresa instruía a los obreros sobre cómo operar los nuevos equipos. Se impuso el criterio de instruir a cada operario en la misma tarea que realizaba anteriormente en forma manual. De esta manera corroboramos aquí también la continuidad entre la división manufacturera del trabajo y el posterior empleo de maquinaria.

“Cuando se introdujeron las máquinas perfeccionadas en la industria del calzado, como existe una máquina distinta para cada operación, los obreros de nuestras fábricas que no conocían el manejo de ellas fueron enseñados por los técnicos y hábiles obreros que a propósito hizo venir de Estados Unidos la casa que importó e implantó en la Argentina las máquinas que hoy se emplean, y así nuestros obreros pasaron de la confección a mano a la mecánica, especializándose cada uno en el manejo de aquella maquinaria destinada a hacer el trabajo que hasta ese entonces había hecho el obrero a mano, trabajando en ‘rueda’⁶⁰”

Esta labor de instrucción es un elemento constante en las políticas que la USMCO mantiene en la Argentina. En un número aparecido durante 1918, la revista editada por la Cámara de la Industria del Calzado (por ese entonces Centro de Fabricantes del Calzado), se describen diversas fábricas que con ese motivo fueron visitadas y se señala en una de ellas el remplazo de su plantel de máquinas de distinta procedencia por un equipo completo de máquinas importadas por la USMCO. Personal de esta firma se ocupaba, además, de entrenar a los obreros de la fábrica en el

manejo de la nueva maquinaria.

“Entre los operarios encontramos a dos mecánicos que la USMCO tendrá fijos allí hasta que todo el personal conozca el mecanismo de sus máquinas. Es ésta una muy buena idea, pues debido a ello, los fabricantes que, como el Sr. Guerrero, instalan nuevas maquinarias, no tienen que sufrir las dificultades que tiene aparejado todo cambio. Esos mecánicos ‘forman’ si tal puede decirse, los operarios necesarios para cada máquina. Constituye ello una gran ventaja que ha decidido a muchos industriales, algunos de ellos dueños de pequeños talleres, a cambiar máquinas, consiguiendo con la sustitución muy provechosos resultados”⁶¹

La empresa norteamericana también brindó sus servicios a los industriales en caso de que durante alguna huelga estos necesitaran adiestrar nuevos obreros en el uso de las máquinas, como lo refieren estos relatos de huelguistas de la firma Pagola publicados en el periódico sindical *La Organización Obrera*:

“También por unánime asentimiento se resolvió considerar como enemigos de la organización a los mecánicos de la compañía americana de máquinas porque se prestan a instruir a los pocos cruminos que Pagola alcanza a reclutar”⁶²

En el número siguiente de *La Organización Obrera* nos enteramos de que los huelguistas han conseguido alejar de la fábrica al personal de la USMCO:

“Sin ninguna variante continúa el movimiento huelguista. Se ha conseguido que los maquinistas de la Compañía de Máquinas no concurren a la fábrica. Débese esta resolución de los obreros citados a la acción de los huelguistas y del gremio en general que ha sabido presionar a la susodicha compañía hasta decidirla a retirarle a Pagola sus mecánicos. Era importantísima la ayuda que prestaban estos obreros al capitalista que practicaban a los pocos desgraciados que nunca han trabajado en el gremio, actualmente al servicio de Pagola.”⁶³

La introducción de maquinaria redujo notablemente el período de aprendizaje necesario para hacer una tarea. No obstante, las primeras máquinas que aparecen requieren aún un breve período de aprendizaje para operar estos equipos. El manejo de las máquinas de centrar y armar, en particular, era relativamente complejo y demandaba toda la atención y el cuidado del obrero para evitar roturas en los cortes. Además, muchas veces, el obrero debía complementar el trabajo de la máquina con algunas tareas manuales. Por ejemplo, la máquina de armar tiene pinzas que estiran el corte y, al mismo tiempo, por medio de otro mecanismo, clava las tachuelas que sujetan el corte a la horma. Pero, en ocasiones, el obrero debe utilizar las pinzas de mano para estirar el forro y completar así, con su vieja herramienta, la tarea de la máquina. Con el tiempo las máquinas serán perfeccionadas, siendo cada vez más simple su manejo y cada vez menor la calificación requerida de parte del operario.

Las grandes loas a la “política educativa” de la USMCO provenientes de los sectores empresariales locales no deben tomarse sin reservas. Por un lado, parte de la instrucción no estuvo destinada a los obreros, sino a los mismos empresarios, algunos de los cuales carecían de experiencia en la producción mecánica a gran escala antes de entrar en tratativas con la USMCO. En segundo término, el período de aprendizaje requerido para operar las distintas

⁶⁰ *La industria argentina del calzado*, n° 147, mayo de 1929.

⁶¹ *La industria argentina del calzado*, n° 13, marzo de 1918.

⁶² *La Organización Obrera*, año 1, n° 40, 29 de junio de 1918.

máquinas no era, al menos para los obreros que ya se habían desempeñado en el gremio, demasiado extenso; antes bien diríamos que era bastante breve. Por ejemplo, en la misma fábrica arriba mencionada, según la revista del Centro de Fabricantes del Calzado, un obrero había aprendido en pocos días a manejar la máquina de armar:

“Vimos en la máquina de armar a un operario que desde hace pocos días trabajaba en ella, y en contados minutos armó ante nuestra vista un par de botines de hombre. En ese brevísimo tiempo, si hubiera realizado la misma operación a mano, sólo habría puesto tres o cuatro semillas [estaquillas]”⁶⁴

Este juicio es corroborado por una fuente distinta, en el número especial publicado por *La Nación* en 1916 podemos leer:

“Entre las diversas nacionalidades que se dedican a la fabricación del calzado, los industriales conceden preferencia al obrero argentino, el cual, con asombrosa facilidad, se instruye en el manejo de las máquinas. En horas sólo se ponen al corriente, y para las máquinas que por su complicado mecanismo requieren mayor cuidado, solo necesitan algunos días para adiestrarse”⁶⁵

Por medio de su acción gremial los obreros procuraron limitar las consecuencias de la introducción de maquinarias y mantener la vieja jerarquía de calificaciones. Especialmente intentaron restringir el ingreso de obreros no calificados al sector. Eran comunes las quejas ante las empresas que contrataban como maquinistas a operarios sin experiencia en el gremio. Por ejemplo, la firma Grimoldi debió prescindir de un obrero que había contratado:

“Casa Grimoldi Hnos. Los obreros de esta importante fábrica se declararon en huelga el lunes 6 a las 10 pm. Motivó el conflicto la admisión de un obrero para practicar en máquinas que no conocía. Bastó medio día de huelga para convencer al burgués de que tenían los obreros razón al rehusarse a consentir la permanencia de ese obrero.”⁶⁶

Más allá de la reducción del tiempo de aprendizaje requerido, observamos también un gran aumento de la productividad; precisamente éste es el aspecto que los vendedores de máquinas resaltan en los avisos de sus productos. Con todo, encontramos alguna propaganda que refiere a la simplificación de tareas, como el caso del pantógrafo publicitado por la USMCO:

“Pantógrafo USMCO.

-Es la máquina más sencilla del mundo.

-Es de muy fácil manejo y puede hacer cualquier trabajo por dificultoso que sea.

Cualquier aprendiz puede trabajar con ella.

Pregunte a los que la emplean.

18 máquinas en uso en la República Argentina”⁶⁷

Más allá de algunos casos aislados como el arriba citado, la publicidad se centraba generalmente en la creciente productividad. Unos años más tarde, el énfasis se colocará en el ahorro de la materia prima y, finalmente, sobre finales de la década del treinta, el eje pasará a ser el descenso del valor de la mano de obra mediante la

⁶³ *La Organización Obrera*, año 1, n° 41, 6 de julio de 1918.

⁶⁴ *La industria argentina del calzado*, n° 13, marzo de 1918, pág. 82. La aclaración entre corchetes nos pertenece.

⁶⁵ *La Nación*, número especial en el centenario de la proclamación de la Independencia, Bs. Aires, 1916, pág. 315. El subrayado nos pertenece.

simplificación de tareas.

Mientras tanto, en esta primer etapa, donde el empleo de ciertas máquinas requiere todavía de un aprendizaje especial y un determinado nivel de calificación (aunque menor al de un obrero que realiza la misma operación manualmente), veremos esto reflejado en los salarios de los obreros que las operan. Los maquinistas de calzado fueron señalados en repetidas ocasiones como trabajadores de altos ingresos. A su vez, se los consideraba un ejemplo de cómo el aumento de productividad, merced al empleo de maquinaria moderna, podía favorecer un aumento de salarios. Como explicábamos, si esto fue así por un tiempo se debió a que la fuerza de trabajo conservaba un alto nivel de calificación. El desarrollo histórico posterior nos muestra cómo con la llegada de nuevas máquinas más productivas, pero también más simples, que no requerían un alto nivel de calificación, los salarios cayeron, a despecho del aumento de la productividad. A pesar de esto, algunos sectores progresistas creyeron ver en la producción mecánica el medio para aumentar los salarios, beneficiando a la vez al empresario. Este tipo de ideas fue sustentada, entre otros, por el grupo nucleado en torno al Departamento Nacional de Trabajo.⁶⁸ El siguiente juicio, vertido en el Boletín de dicho organismo refleja esta opinión:

“La productividad de la industria concurre también a la fijación del monto del salario. Este factor tiene su mayor exponente en los países nuevos, abiertos a la explotación industrial. Una de las causas de los altos salarios en la Argentina, Canadá, Estados Unidos, Australia, etc., puede buscarse en el hecho apuntado. Las industrias nuevas –que en los primeros tiempos no encuentran competidores– tienen una productividad que alcanza no sólo para pagar un alto interés y ganancia del capital empleado, sino también para fijar un elevado tipo en el salario del obrero. Ciertamente es que la concurrencia se presenta después, pero no menos cierto es que el mayor consumo –por razón de mayor población– coincide para mantener el beneficio industrial de tal manera que el salario abonado al trabajador se mantiene también. Con toda industria nueva –o modificación de procedimiento industrial– se ha constatado el hecho en Buenos Aires. En particular citaremos tres casos: el de los ‘chauffeurs’, el de los linotipistas y el de los maquinistas de las fábricas de calzado. Son tipos relativamente nuevos en nuestro mundo industrial que se benefician de la productividad de industrias igualmente nuevas...”⁶⁹

Un segundo artículo del *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo* reitera esta posición y destaca nuevamente los altos salarios que percibían algunos operadores de máquinas en la industria del calzado:

“...el rendimiento del trabajo, tan notablemente secundado por la máquina, la que bien conocida y manejada, hace que el obrero que se halla frente a ella saque, en algunos casos, hasta quince pesos diarios de salario, trabajando por pieza, pero en 9 horas y media de jornada”⁷⁰

Un comentario publicado en *El Obrero del Calzado*, del año 1941 relata la evolución salarial de los

⁶⁶ *La Organización Obrera*, año 1, n° 434, 14 de mayo de 1918.

⁶⁷ *La industria argentina del calzado*, n° 15, mayo de 1918.

⁶⁸ Esta posición fue defendida en distintos círculos, por ejemplo podemos encontrarla reflejada en las páginas del *Boletín del Museo Social Argentino*, de la *Revista de Economía Argentina* de Alejandro Bunge y del *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, ya mencionado. Por su parte, el partido Socialista también abonaba a esta concepción. Hemos desarrollado estos aspectos en dos textos anteriores: “El ojo del amo. Primeras inquietudes en torno al taylorismo en la Argentina (1920-1930)”, en *Estudios del Trabajo*, n° 17, primer semestre de 1999 y en “Anarquistas y socialistas frente a la racionalización industrial”, *Razón y Revolución*, n° 6, otoño de 2000.

⁶⁹ “Los salarios”, en *BDNT*, n° 21, noviembre de 1912, págs. 494/495.

⁷⁰ “La industria del calzado” en: *BDNT*, diciembre de 1910, n° 15, pág. 806.

maquinistas confirmando que tras la etapa inicial, los sueldos de éstos tendieron a disminuir:

“En nuestro gremio, la implantación de la técnica moderna, trajo aparejada una gran convulsión. Cuando las máquinas invadieron los talleres y éstos se industrializaron, los primeros maquinistas percibían salarios más o menos buenos, pero a medida que el tiempo fue pasando, se creó un plantel de maquinistas de reserva. Los sueldos de los primeros fueron sufriendo graves cortes, por las ofertas de brazos y las tareas se fueron haciendo cada vez mayores, hasta llegar al estado de producción actual, en que se producen fenómenos a los cuales hay que tratar de poner término inmediatamente.”⁷¹

Respecto al origen de la fuerza de trabajo se señala la conveniencia y la capacidad de los trabajadores italianos.

“El mejor trabajo es aportado por las clases inmigrantes italianas, que están arribando en grandes cantidades al país, 93.479 ingresando a la Argentina durante 1908. El italiano es artístico y valioso en la terminación del trabajo...”⁷²

Se considera que los salarios son elevados y se comenta que éstos son altos en relación con los vigentes en el resto de los países de Sudamérica. Por otra parte este informe nos brinda una tablilla detallada con los jornales pagados a las distintas categorías de obreros (ver cuadro número 3). Muchas veces se ha confundido un aumento de las calificaciones formales de los obreros con un incremento de las calificaciones reales que el trabajo requiere. Para medir el nivel de calificación de los obreros debemos analizar cuanto tiempo de aprendizaje se requiere para poder realizar su tarea. La burguesía confunde e invierte los parámetros a considerarse y de ese modo encubre el brutal proceso de descalificación que sufre el trabajo bajo el capitalismo. El caso de la industria del calzado no es una excepción en este sentido. De 1890 a 1920 el proceso de trabajo se ha simplificado en grado sumo y las calificaciones han descendido, primero merced a la división del trabajo con el sistema de rueda y luego con la introducción de maquinaria. Los informes provenientes del estado o de medios empresarios, en lugar de exponer este proceso de descalificación se detienen admirados a contemplar el avance de los conocimientos formales. El oficio se destruye, pero los obreros saben leer y escribir...

“Quince años atrás no más del 30 por ciento de los empleados eran alfabetizados. En la actualidad, se dice que alrededor del 95 por ciento son capaces de leer y escribir y se afirma que la inteligencia general de los operarios es más alta en la industria del calzado que en varias otras”⁷³

G. Trabajo a domicilio y trabajo femenino

La menor gravitación del empleo femenino en esta industria es una de las principales diferencias que resaltan los informes estadounidenses:

“En relación al trabajo, la mano de obra masculina es utilizada más que en Estados Unidos, aunque hay algunas fábricas que emplean operarias mujeres. Como el uso de maquinaria está en su infancia en la Argentina, el alto estándar de eficiencia

⁷¹ *El Obrero del Calzado*, año XIV, n° 44, Bs. Aires, marzo de 1941, pág. 5.

⁷² Brock, Op. Cit., pág. 23.

⁷³ Brock, Op. Cit., pág. 53.

prevaliente en los Estados Unidos no se ha alcanzado. Sin embargo, se confecciona en las fábricas argentinas un calzado McKay y Goodyear de grado superior al de cualquier otro país al sur de los Estados Unidos”⁷⁴

La única excepción frente a esto que se menciona es el caso de la Fábrica Argentina de Alpargatas, empresa dedicada centralmente a la confección de alpargatas y uruguayas, pero que también encaró la producción de calzado de cuero de calidad regular o baja. Tanto en la confección mecanizada de alpargatas como de uruguayas se empleaba solamente a mujeres, pero también en la fabricación de calzado de cuero predominaba el trabajo femenino: sólo los cortadores eran hombres y todas las máquinas estaban a cargo de operarias.

“Fábrica Argentina de Alpargatas de Buenos Aires es una firma inglesa establecida hace doce años a pequeña escala y es ahora la más grande en Sudamérica dedicada a fabricar alpargatas. Seis años atrás se añadió una línea de uruguayas [zapatillas], con una producción de 2.000 pares por día, seguida de una línea de calzado barato de cuero para hombres, mujeres y niños, cosido McKay, que alcanza los 700 pares diarios. Este establecimiento es único en ciertos aspectos. Una gran parte de la lona usada en la fabricación de las alpargatas y las uruguayas es fabricada en el establecimiento (ciertas cantidades de la misma es vendida a otros fabricantes) al igual que el hilado de yute usado para las suelas de las alpargatas. Otra característica particular es la producción de alpargatas y zapatillas totalmente a máquina y el empleo casi exclusivo de operarias femeninas. En el departamento destinado a la producción de alpargatas no se emplean hombres, mientras que en la sección de la fábrica donde se producen artículos de cuero, los hombres se emplean sólo como cortadores. Todas las máquinas son operadas por mujeres, la mayor parte del equipo es inglés, complementado con ciertas máquinas de manufactura americana, en cuya instalación se ha seguido el sistema inglés. La producción total de esta planta, incluyendo todas las clases de calzado manufacturado, alcanza 20.700 pares por día.”⁷⁵

La preeminencia del trabajo femenino en las fábricas de alpargatas es un hecho conocido, pero en la compañía mencionada esta característica afectaba también a la fabricación de calzado. En 1914 el informe confeccionado por Vidal sobre las fábricas de calzado de Capital Federal, encontramos algunos datos sobre la presencia masculina y femenina en las distintas secciones de la Fábrica Argentina de Alpargatas: En el departamento de alpargatas trabajaban 8 hombres y 477 mujeres; en el departamento de capelladas, 98 hombres y 413 mujeres, mientras que en el departamento de zapatería se empleaban 56 hombres y 95 mujeres.⁷⁶ Si bien el predominio femenino es mucho más marcado en la sección de alpargatas que en la de zapatería, analizado desde otra perspectiva, resulta hasta más significativo, quizás, que el número de mujeres superara al de hombres en una tarea considerada propia o natural de éstos y que era llevada a cabo, en el resto de los establecimientos, en forma casi exclusiva por obreros varones. En su informe sobre el trabajo femenino de 1916, Carolina Muzilli hace referencia a esta misma fábrica, llamando la atención sobre cómo las mujeres eran empleadas en un trabajo tradicionalmente masculino como el de zapatero.

“En el mercado de la producción este nuevo factor es, día a día más solicitado, y la demanda de la mano de obra femenina está en constante y rápido aumento. Tomemos un ejemplo característico: antes sólo sabíamos que hubiera hombres zapateros; hoy en muchas fábricas de este ramo la mujer ha suplido al hombre. Basta visitar la fábrica de alpargatas y calzados “La Argentina” para comprobarlo. Desde el armado del calzado hasta la operación de quitar la horma todo es obra de mujeres, y algunas efectúan sin otra intervención el trabajo completo. Toda esta labor se realiza a máquina y, por consiguiente es muy rápida. Un buen obrero, en una jornada de 10 a 11 horas, sólo hará con el sistema antiguo, es decir, a mano, un par de zapatos. Hoy, con

⁷⁴ Brock, Op. Cit., pág. 23.

⁷⁵ Brock, Op. Cit., pág. 14.

⁷⁶ Vidal, Op. Cit. anexo sin paginar.

el sistema mecánico de producción un par de zapatos se hace en dos horas. Cada máquina supe 70 a 150 operarios y es fácil de manejar; sólo se necesita cierta práctica. En algunas fábricas son hombres los que manejan esas máquinas y perciben un salario que oscila de 7 a 9 pesos por día. En 'La Argentina', donde trabajan mujeres, dando un rendimiento mayor de producción el salario es de ¡4 pesos por día!⁷⁷

En una huelga ocurrida en este establecimiento unos años antes de que los informes refirieran a esta inusual participación femenina en las distintas tareas de la fabricación del calzado encontramos indicios de la existencia de conflictos entre los trabajadores hombres y mujeres de esta fábrica. Cuando las obreras de una sección de la fábrica iniciaron una huelga sólo sus compañeras del mismo género se solidarizaron y plegaron a la lucha, mientras los hombres continuaron trabajando, al menos en un principio. En la crónica de estos hechos que extraemos del periódico sindical *La Acción Obrera* se critica esta acción de los hombres en general, pero particularmente sancionan la actitud vil tomada por los cortadores y maquinistas del calzado. Cualquiera fuese este comportamiento de los obreros mencionados, éste nos señala la existencia de fuertes tensiones por el ingreso de mujeres a actividades tradicionalmente consideradas masculinas.

"Huelga en la fábrica de tejidos y calzados <La Argentina>.

Resistiendo a una rebaja intentada por los directores de la Fábrica de tejidos, calzados y alpargatas 'La Argentina', situada en Barracas se declararon en huelga las obreras de una de las secciones de dicho establecimiento industrial. Después pidieron solidaridad al resto del personal, que contestó con una indigna negativa yéndose a unir el yugo muy mansamente la mayoría. Muy pocos respondieron al llamado, y los que respondieron eran mujeres, de las otras secciones. El sexo fuerte se demostró bastante débil y cobarde, dejando en la lucha solamente a las mujeres. A la hora de la entrada, mientras las huelguistas estaban en las proximidades de la fábrica, la policía las atropellaba a rebencazos y las rechazaba. La conducta de los cosacos fue, como de costumbre, bastante bestial y esta vez se mostraron valientes con las mujeres. Los demás, los hombres, los de sexo muy fuerte, bajo esta protección entraban al trabajo.

Merece especial mención la conducta de los cortadores y maquinistas de calzado, que manifestaron una bajeza a toda prueba, excepción de muy pocos.

Sin embargo, de día en día el número de los que no entraba iba aumentando, hasta que los ingleses resolvieron cerrar la fábrica el martes, pagando con un excelente puntapié a los mansos corderos, que quedaron con un buen palmo de narices cuando supieron el acuerdo patronal.

El número de obreros que ocupaba la fábrica pasa de mil. Se trata de una lucha contra esa despótica compañía que nunca quiso reconocer los derechos obreros, demasiado habituados sus directores a tratar con gente dócil como corderos. Pero en su afán de explotación llegaron a querer rebajar el miserable salario de las mujeres, en estos momentos de carestía y aprovechando de la miseria reinante, lo que exasperó a las mismas decidiéndolas a la lucha por la defensa del pan.

Es una huelga que requiere energía y firmeza para dominar a los absolutistas explotadores. ¡Adelante las varoniles mujeres!⁷⁸

En el plano general, obviando esta única excepción, la incidencia del trabajo femenino resulta relativamente limitada, es menor que en Estados Unidos y se encuentra restringida a ciertas tareas (aparado, planchado, empaquetado, etc.). Esto puede interpretarse como un indicio de la ausencia de un sistema de gran industria. Si bien la división del trabajo y la mecanización permiten que distintas tareas sean realizadas por mujeres, el poder que aún conservan los obreros varones, en tanto calificados, mantiene limitado el número de mujeres que se emplea en el

⁷⁷ Muzilli, Carolina: *El trabajo femenino*. (Extracto publicado por el *Boletín del Museo Social*), Bs. Aires, Talleres Gráficos J.L. Rosso y Cía, 1916, págs. 5 y 6.

⁷⁸ *La Acción Obrera*, n° 297, 6 de septiembre de 1913 (resaltado nuestro). Este conflicto se resolvió en forma favorable para las obreras, según lo informa este mismo periódico en su número 299, con fecha 20 de septiembre de 1913: finalmente no tuvo éxito el intento de reducir los salarios y se dejó en libertad a nueve compañeros que se encontraban presos.

sector. Por otra parte, también es posible que los prejuicios sociales acerca de qué ocupaciones eran congruentes con la naturaleza femenina pudieran haber contribuido en cierta forma a mantener esta restricción. Es altamente revelador que incluso una feminista tan lúcida como Carolina Muzilli,⁷⁹ refiriéndose al trabajo de las mujeres en la Fábrica "La Argentina" comente que es una pena que las mujeres realicen este trabajo por considerarlo inapropiado para ellas:

"Es de lamentar que las mujeres hagan este trabajo; aparte de que las reduce anémicas, enfermas, él es inadecuado para su sexo"⁸⁰

Con los mismos datos proporcionados por Muzilli, podría alegarse que la causa de la enfermedad de estas mujeres se encuentra en la excepcional intensidad del trabajo al que se hallaban sometidas: a cambio de un salario de apenas cuatro pesos, aproximadamente la mitad de lo que percibían los hombres por la misma tarea, se les exigía una productividad mayor que a sus pares masculinos. En este caso resulta evidente que lo inadecuado para la mujer no es la naturaleza del trabajo sino la extrema explotación a la que estaba sometida, significativamente mayor a la experimentada por sus compañeros varones. La pérdida de la salud, el deterioro físico, las dificultades para desempeñar tareas extralaborales⁸¹ que las fuentes describen son la consecuencia, en primer lugar, de la mayor explotación de las mujeres. No pueden sorprendernos entonces testimonios como éste recogido por Gabriela L. de Coni:

"Vea, señora, me decía un obrero indicándome una fábrica. Allá arriba en los pisos altos, las mujeres manejan pesadas máquinas que sirven para cierta clase de calzados y cosen el cuero o el género a la suela con un solo movimiento. Pues bien estas mujeres al cabo de 8 o 10 meses no sirven para nada: ni para esposas, ni para madres, ni siquiera para hacer la sopa"⁸²

También Biallet Massé en su clásico *Informe sobre el estado de las clases obreras argentina a comienzos de siglo* da cuenta de las consecuencias de la excesiva intensidad del trabajo sobre la mano de obra. Biallet Massé estudia la fuerza de las obreras de una fábrica de calzado de Córdoba y concluye que:

"...las fuerzas máximas están entre las de dieciséis a veinte años y las mínimas de ventidós a veinticinco; lo que muestra con qué rapidez se agotan."⁸³

Biallet Massé también consigna el problema de las diferencias salariales entre hombres y mujeres, así como la fuerte participación femenina en la huelga del calzado iniciada en Córdoba en 1904.

⁷⁹ Sobre la obra de esta destacada militante socialista y feminista puede verse: Consentino, José: *Carolina Muzilli*, CEAL, Bs. Aires, 1984.

⁸⁰ Muzilli, Carolina, Op. Cit., pág. 7.

⁸¹ Otro problema a considerar, que se suma al de la mayor intensidad del trabajo dentro de la fábrica, es el de las labores domésticas que las mujeres tenían a su cargo. Sin embargo, este aspecto excede el marco de nuestra investigación.

⁸² Coni, Emilio: "La mujer en la fábrica. Contribución a la historia de la legislación obrera argentina" en *Boletín del Museo Social*, nros. 81-84, 1918, pág. 687.

⁸³ Biallet Massé, Juan: *Informe sobre el estado de las clases obreras argentinas a comienzos de siglo*, Bs. Aires, CEAL, 1985, tomo 2, pág. 225.

“...un obrero me refirió el siguiente caso: ‘Mi cuñada, señor -me dijo-, se conchavó en tal fábrica; hacía trabajo por tanto; el primer día ganó dos pesos y medio, el segundo más o menos lo mismo, al tercero... la llamó el patrón y le dijo que si quería continuar en el establecimiento sería con un jornal fijo de un peso y medio.

Entre otras razones (sic), dicen los patrones que las mujeres no pueden ganar tanto como un hombre. El caso es especialísimo, pues, en general, las mujeres sólo llegan a ganar salarios miserables; son las que más sufren y es ésta una de las causas que me explica lo que las mujeres buscan en esa huelga, y son las más empeñadas en la resistencia a todo trance, las más entusiastas y valerosas”⁸⁴.

Si bien por lo general dentro de los talleres el trabajo femenino estaba limitado a ciertas tareas efectuadas por un número relativamente pequeño de mujeres, esta situación se revertía por completo en el caso del trabajo externo. Recurrimos nuevamente a la información que nos brinda el informe de Pablo Storni de 1910. En primer lugar, encontramos en su informe algunas precisiones sobre las características del trabajo a domicilio. En las 198 fábricas inspeccionadas por Pablo Storni trabajaban un total de 3.125 obreros, de los cuales 2.516 son hombres, mientras que únicamente 352 son mujeres y 257 niños de ambos sexos desde los 12 años de edad. Pero el número real de obreros empleados por estos establecimientos era en verdad mucho mayor, puesto que sólo un tercio de ellos trabajaba dentro de los talleres, las otras dos terceras partes, en cambio, lo hacía en su domicilio. Para evaluar correctamente la importancia cuantitativa del trabajo femenino, debemos considerar el marcado predominio de éste dentro de esos dos tercios ocupados fuera de los talleres.

“Bien se comprende que la cifra de 3.125 obreros no es sino una tercera parte de los que prestan sus servicios o se ocupan en ella; es decir, que las dos terceras partes restantes trabajan a domicilio, sin sujeción a jornada determinada, ni a otro régimen que su libre voluntad. Deliberadamente no he querido involucrar en este informe, las condiciones en que este trabajo a domicilio se realiza, porque entiendo que él debe ser objeto de un estudio especial, hecho por separado de éste, que describe cómo se realiza la labor en las fábricas: donde si bien las condiciones son malas, peores son aún las de los locales donde se hace el trabajo a domicilio, en los que, un hacinamiento de personas, la ninguna higiene, la falta de luz y ventilación, hacen que sean antros, en el que el sweating system se practica en su más ruda crudeza”⁸⁵.

A pesar de su propósito declarado de no profundizar en este tema, que a su juicio requiere de una investigación especial, Storni nos ofrece información valiosa sobre cómo se efectuaba el trabajo a domicilio. Al comparar el trabajo de la mujer dentro y fuera de las fábricas, da cuenta de una importante diferencia: las aparadoras ocupadas en éstas utilizan máquinas de coser propulsadas en forma automática, de tal modo que las obreras sólo deben guiar la pieza que están cosiendo, en tanto que las que trabajan a domicilio emplean máquinas más antiguas, que son accionadas por las obreras a través de una manivela o sistema de pedales con los cuales se reemplaza a la fuerza motriz propia o a transmisión empleada en las fábricas. Resulta obvio el esfuerzo extra que pesaba sobre las obreras que trabajan a domicilio.

“En todas las fábricas que trabaja la mujer, o se ocupa de aparadora o hace el empaquetado del calzado, y en uno o dos casos lustra y empaqueta a la vez, oficios estos que exigen dentro de la fábrica, una fatiga que no puede, a mi juicio, constituir un peligro para la salud de ella. En todos los establecimientos que he visitado, el aparato del botín se hace a máquina movida

⁸⁴ Idem, tomo 3, pág. 323.

⁸⁵ “Las condiciones de trabajo en la Ciudad de Buenos Aires” en *BDNT*, n° 15, diciembre de 1910, apartado la industria del calzado, pág. 808.

mecánicamente, de manera que, la aparadora no hace más que guiar la pieza que cose, sin realizar más esfuerzo. No sucede así en el trabajo a domicilio: la máquina es movida por la misma aparadora, y es bien sabido, cuánto perjudica a la salud de la mujer esa clase de trabajo. Es por esta causa, que creo que, además de lo que he dicho en general sobre el trabajo a domicilio, hay necesidad de realizar un estudio que sirva, no sólo de medio para conocer las condiciones en que él se efectúa, sino también, para tener los elementos de juicio que constituyan la base de una reglamentación de ese trabajo."⁸⁶

Por un lado, esto nos permite constatar que el aparato realizado a domicilio se realizaba a máquina, tal como los comentarios de Patroni de fines de siglo diecinueve y los artículos de *La Prensa*, de inicios del veinte, ya nos habían indicado. Sin embargo, las palabras de Storni nos muestran los cambios ocurridos en este trabajo desde aquellos primeros textos hasta 1910, momento en el cual escribe. Al finalizar el siglo diecinueve, la situación de las aparadoras a domicilio parecía mejor que la de las empleadas dentro de las fábricas: ser dueñas de sus propias máquinas (aunque no pocas se endeudaban para adquirirlas) favorecía un nivel salarial algo superior al de las otras obreras. Sin embargo, unos años más tarde, su situación absoluta y relativa había desmejorado: las obreras de la fábrica trabajan en mejores condiciones, con jornadas más cortas; al tiempo que quienes trabajaban en sus domicilios lo hacían por más horas diarias y con máquinas más antiguas que deben impulsar ellas mismas. Esta diferencia entre trabajadoras internas y externas parece haber sido común a otras actividades: también las costureras que trabajaban en sus hogares accionaban ellas mismas sus máquinas de coser, mientras que sus pares de las fábricas se veían relevadas de esta tarea por otro tipo de fuerza motriz.

Al tener que competir contra la manufactura moderna los establecimientos que aún trabajan solamente en forma manual se ven impulsados a aumentar la explotación de sus obreros para sobrevivir. Esto ocurría tanto en los talleres que trabajaban en rueda, como con los obreros a domicilio, ligados a este mismo sistema de trabajo. Este factor concurre a degradar especialmente las condiciones de trabajo de los obreros externos, proceso que ya mencionamos al referirnos a las diferencias entre las máquinas empleadas para el aparato en los talleres y en el trabajo a domicilio. A esta desigualdad se suman mayores jornadas y la aplicación más brutal del sistema de pago a destajo en el caso de los obreros externos.

"En la actualidad constituye también una preocupación constante de la clase trabajadora ocupada en esta industria, la jornada a destajo, la que si bien aparentemente es de resultados mejores para algunos obreros que dotados de una constitución física más fuerte pueden sacar salarios más altos, es abrumadora para la mayoría de los que no la tienen, especialmente, para los obreros que trabajan en la llamada *rueda*, sea ella compuesta de obreros que trabajan sólo a mano, sea que lo hagan en combinación con la máquina. A estas desventajas se agrega la otra, de que todos y cada uno de los obreros viven en continua desconfianza uno del otro, por temor de que al recibir el trabajo hecho por el cortador, halla material con fallas que se noten al hacer el suyo el aparador, y así sucesivamente, de manera que, esa continua vigilancia disocia en vez de unir a los obreros de una misma fábrica. Como se comprende, esto redundaba también en beneficio de los patrones que no tienen necesidad de pagar sueldos de capataces, quienes serían los que controlarían el trabajo hecho por todos y cada uno de los obreros."⁸⁷

Los datos sobre salarios dentro de los talleres y a domicilio que nos muestra Muzilli, reproducidos en los

⁸⁶ Idem. pág. 809.

⁸⁷ *BDNT*, n° 15, diciembre de 1910, pág. 812.

cuadros 4 y 5 de este capítulo, testimonian claramente esta diferencia: salvo el caso de los trabajos más finos, las aparadoras a domicilio perciben unos centavos menos que sus pares fabriles, pese a cumplir una jornada de trabajo dos horas más larga.

Al referirnos a la incorporación de fuerza de trabajo femenina abordamos el problema de la percepción del trabajo de la mujer y específicamente señalamos, siguiendo a Nari,⁸⁸ cómo el trabajo domiciliario de la mujer había sido naturalizado y feminizado de manera tal que se lo aceptaba más que al trabajo fabril, considerado degenerativo tanto en términos físicos como morales; esto último por el contacto con los hombres, con el mundo de la política y la actividad gremial. El trabajo a domicilio tenía como ventaja, además de alejar a la mujer de la influencia moralmente corrosiva de las organizaciones sindicales, permitir el desempeño de las actividades domésticas como el cuidado de los niños.

Desde inicios del siglo veinte se evidencia cada vez más la situación desfavorable de las obreras a domicilio, lo que produce una fisura en estos discursos que postulan esa modalidad como un mal menor frente al trabajo fabril. La mayor intensidad exigida a las trabajadoras a domicilio resultaba patente: sus salarios eran peores, estaban sometidas a jornadas de trabajo más extensas, utilizaban máquinas más antiguas y las condiciones de higiene de su lugar de trabajo eran, por lo menos, deficientes. La única forma de cerrar esa brecha era regular estas condiciones a partir de la legislación social. Panettieri⁸⁹ sostiene que la intervención del estado en este ámbito fue motivada por el carácter flagrante de esta contradicción. Tanto el proyectado código de trabajo, como la ley de trabajo de la mujer y el niño contemplaban este problema. Sin embargo, sus disposiciones como, por ejemplo, la obligación de llevar un registro completo de los trabajadores externos de la fábrica no fueron cumplidas. A pesar de la constante preocupación por este tema ninguno de los intentos regulatorios del estado se materializó hasta que, sobre finales de la década del 30', estos confluyeron con los intereses económicos de la gran industria. Las grandes fábricas que, por ese entonces realizaban el aparato dentro de sus establecimientos y por ello prescindían del trabajo a domicilio, apoyaron las nuevas leyes que lo regulaban, en tanto éstas habrían de afectar sobre todo a su competencia.

Mientras tanto, hacia 1919 la importancia del trabajo a domicilio no mostraba aún signos de disminución: de acuerdo al informe norteamericano, ni una de las fábricas hacía todo el trabajo de aparato dentro de sus instalaciones. Por otra parte, existían diez talleres que se dedicaban exclusivamente a realizar el aparato y que trabajaban para las fábricas sus talleres.

⁸⁸ Nari, Marcela, Op. Cit.

“En toda la República no hay una fábrica que realice todas las tareas de aparado dentro de la fábrica. Varias de las fábricas más grandes no hacen ningún trabajo relativo a la parte superior del calzado, con excepción del corte. Por ejemplo, Larrachea Hermanos, Méndez and Co., con un promedio de producción diaria de 1.800 pares, distribuye el cuero después de que ha sido cortado a un número de mujeres que acuden a la fábrica regularmente con este propósito. Hilo, ojalillos, ganchitos, etc, son vendidos a cada persona quien está comprometido a responsabilizarse por el trabajo antes de que éste sea distribuido. Las operaciones de fondo (todas las operaciones desde el montado a la terminación) son realizadas en la fábrica. Se considera que Perreta Hermanos realiza más trabajo de aparado dentro de la fábrica que cualquier otra firma argentina. Grimoldi Hermanos también realiza gran parte del aparado dentro de la fábrica. La principal razón para realizar el aparado afuera parece ser la dificultad experimentada para conseguir mujeres que realicen estas operaciones en la fábrica donde el trabajo debe hacerse regularmente durante determinadas horas. Es mucho más sencillo conseguir mujeres con las que se puede contar para que hagan este trabajo en sus hogares en los ratos libres durante el día, muchas veces con la ayuda de niños u otros miembros de la familia. Como regla las mujeres llevan a sus casas al mismo tiempo trabajo de un número de fábricas diferentes, dos docenas de pares de una fábrica y tres docenas de pares de otra. Mientras que el trabajo es flojo en algunas fábricas, es comparativamente fácil devolver los cortes aparados con la suficiente regularidad para satisfacer a los fabricantes. Durante las temporadas cuando todas las fábricas están trabajando regularmente, se experimentan dificultades para lograr que el trabajo se devuelva a tiempo y a menudo se disminuye la velocidad de la producción por esta razón.

Además de dar los cortes y los materiales a mujeres para que los lleven a sus casas para coserlos, que es la práctica en la mayoría de las fábricas argentinas, muchos cortes son cosidos en talleres especiales, donde gran parte del trabajo se hace a máquina. Hay 10 de estos talleres en Buenos Aires. Cada uno está equipado con máquinas de coser, una máquina ‘rapid lockstitch’ y quizás una máquina de hojalillar, y está ocupado nada más que a realizar el aparado. Muchos almacenes de suelas o comercios mayoristas que venden cuero y materiales para el calzado también cosen cortes para venderlos a las pequeñas fábricas donde las tareas de fondo se realizan a mano⁸⁹

Este último párrafo nos indica la continuidad de los talleres de aparado que vimos mencionados en el censo municipal de 1904 y por Helguera Dimas. Este último comentaba sobre la producción en 1892 de la existencia de almacenes de suela que cortaban el cuero para los oficiales que trabajaban por su cuenta en sus casas. Observamos que al finalizar la segunda década del siglo veinte estos almacenes habían incorporado además el trabajo de aparado.

H. La evolución del trabajo a domicilio. Sus causas.

Los censos nos brindan algunos datos parciales sobre el número de obreros que trabajaban a domicilio en la Capital Federal. Como lo señalamos en una sección anterior, esta modalidad ocupa alrededor de la mitad del personal del sector. En 1908, los obreros externos son 4.543, mientras los que trabajan dentro de las fábricas suman sólo 4277. En 1913, los obreros externos representan un poco menos de la mitad de los empleados, aunque mantienen un peso importante: son 4.000 obreros que representan el 39 % de los ocupados en el sector.

Los datos que para el año 1914 nos proporciona Vidal sobre las 102 fábricas de calzado de la Ciudad de Buenos Aires por él inspeccionadas, coinciden, en rasgos generales, con la información censal. En este caso los obreros externos, al igual que en el censo de 1908, son más de la mitad de los empleados en el sector, superando levemente a los empleados dentro de las fábricas (8.699 obreros a domicilio, frente a 8.016 obreros internos).

Los datos de Vidal también confirman que la proporción de las mujeres es mayor en el trabajo a domicilio, tal como sucedía en el censo de 1913. En este último las mujeres dentro de las fábricas eran 294, sobre un total de

⁸⁹ Panettieri, José: *Las primeras leyes obreras*. Bs. Aires, CEAL, 1984.

⁹⁰ Brock, Op. Cit., 1919, pág. 52.

5.987 obreros (el 4,9%). En cambio, entre los trabajadores externos las mujeres eran 465, sobre un total de 3.983 (el 11%). Sin embargo, cuando analizamos estos datos anteriormente ya expresamos nuestra sospecha de que las mujeres todavía se encontraban subrepresentadas en ellos. Las cifras que proporciona Vidal abonan esta suposición: como surge del cuadro número 6, las mujeres dentro de las fábricas son 1.671, sobre un total de 8.016 obreros, lo que significa el 20,8%. En cambio, entre los trabajadores a domicilio, que totalizan 8.699, las obreras son 3845, o sea el 44,2%.

Estas últimas cifras resultan más cercanas a la realidad, aunque inicialmente hubiéramos esperado encontrar porcentajes aún más altos, por cuanto las fuentes mencionan reiteradamente a las mujeres que trabajaban a domicilio. Una explicación a esto es que los talleres más pequeños apelaban en mayor medida al trabajo a domicilio, realizando de esta manera no sólo el aparado (que pareciera ser una tarea típicamente femenina), sino la mayoría de la confección del zapato. Esto ayuda a explicar la todavía fuerte presencia de obreros varones entre los trabajadores externos.

Encontramos particularmente llamativo que el número de obreros varones continúe siendo alto entre los aparadores, cuya tarea se encontraba fuertemente asociada al trabajo femenino; incluso en los listados de salarios de los obreros se hace referencia a aparadoras y no aparadores: el término aparece siempre en femenino, salvo por algunas escasas menciones a "oficiales aparadores". A su vez, el informe norteamericano de 1919, al mencionar a los empleados de cada firma señala que en cada una de ellas se da trabajo afuera a 20, a 50 o simplemente a algunas mujeres para que realicen el aparado (ver cuadro número dos). En 1911 la firma Martí empleaba en sus instalaciones a 500 obreros y a nada menos que 700 trabajadores externos. Además existía un taller independientemente donde se aparaban los cortes, tarea de la que se ocupaban 200 operarias.

"...Los talleres, montados con las más perfeccionadas máquinas del género emplean a 500 obreros, aumentados hasta 1.200, por ocupar otras 700 personas que trabajan en sus domicilios en labores preparatorias y ordinarias. Además existe un taller independiente, pero en el mismo cuerpo del edificio, con 200 mujeres dedicadas exclusivamente al aparado de cortes, trabajos que ejecutan también mecánicamente..."⁹¹

Las referencias al empleo de mujeres en las operaciones de aparado se suceden una tras otra; sin embargo, según el informe de Vidal de 1914, los obreros dedicados en la Capital Federal a esas tareas en sus domicilios son 8.197, de los cuales 4.580 son varones y 3.617 mujeres.⁹² ¿Cómo explicar estas cifras?

Sin pretender dar una respuesta definitiva, podemos esbozar dos explicaciones: una es que, a despecho de la legislación vigente, las fábricas mantuvieron siempre un registro muy imperfecto de los obreros a quienes daban trabajo a domicilio. Por ello, no es arbitrario presumir que algunos de los que aparecen consignados fueran en

⁹¹ Reginald Lloyd (dir.): *Impresiones de la República argentina en el siglo veinte*, Londres, Lloyd Greater Britain Publishing Co., 1911, pág. 450.

realidad intermediarios (los "ruederos") que distribuían trabajo entre varias mujeres. Si esto fuera así, debiéramos suponer que el número de obreros es, en realidad, algo más bajo y el de obreras bastante más elevado. En segundo lugar, la proporción de mujeres en esta tarea pudo ir aumentando gradualmente hasta alcanzar, sobre el final del período, una preminencia casi total, tal como aparece en el informe de Brock de 1919. Por último, podemos señalar que en las fotos de que disponemos, tomadas en algunos talleres de aparato dentro de las fábricas, si bien predomina el trabajo femenino, también encontramos algunos caballeros sentados frente a las máquinas de coser.

En síntesis, el trabajo a domicilio conserva un lugar central en la industria, acercándose a la mitad del personal ocupado. La participación femenina dentro de las fábricas es baja: si la calculamos sobre la cifra de Vidal, representa el 20 por ciento de los obreros internos. En cambio, esta proporción aumenta si medimos el porcentaje de las mujeres dentro de los trabajadores externos, donde representan el 44 por ciento de los obreros. Esto da una pauta de la importancia del empleo femenino dentro del trabajo a domicilio, aunque consideramos, como lo explicamos en el párrafo precedente, que la magnitud de éste era mayor de lo que estos datos dejan traslucir.

Es notable la vigencia que conservaba el sistema el trabajo a domicilio, lo que fue atribuido ocasionalmente por los contemporáneos a la ausencia de mujeres dispuestas a trabajar en las fábricas. Las deplorables condiciones de trabajo imperantes en el trabajo a domicilio, por una parte, y el elevado número de obreras que aflúan a las fábricas cuando encontraban trabajo en ellas, por otra, bastan para refutar este argumento. Mayor asidero tienen los juicios que atribuyen el éxito del sistema a los bajos costos salariales que acarrea. Como lo hemos explicado anteriormente, el trabajo a domicilio no desaparece con el desarrollo de la manufactura moderna o, más tarde, con la gran industria; por el contrario, se reproduce vinculado a ésta, pero sobre la base de una degradación constante de las condiciones de trabajo y una permanente intensificación del mismo.

En el transcurso de nuestra investigación hallamos referencias a empresarios que empleaban a los obreros dentro de su establecimiento y que más tarde, a raíz de un conflicto obrero, recurrieron al trabajo a domicilio. En otros casos, los patrones encuentran en las huelgas la oportunidad o el incentivo para mecanizar alguna sección. Un ejemplo de esto lo tomamos, una vez más, del informe de Vidal: entre las fábricas descriptas, menciona una que había decidido recientemente realizar todo el trabajo a domicilio en respuesta a una huelga.

"La fábrica de los señores Silva y Cia, Victoria 3734, hace trabajar a sus obreros en sus domicilios a consecuencia de una huelga producida en su fábrica, en los primeros días del mes de mayo de este año. El señor Silva se muestra satisfecho de sus obreros, pues estos le producen un 30 % más, trabajando a destajo por docena de pares. El motivo de la huelga fue por pedir los obreros de la fábrica que no se les dicra trabajo a los que trabajaban en sus domicilios, el calzado que hacen es todo clavado."⁹³

⁹² Vidal, Miguel, Op. Cit., cuadro n° 4.

En el periódico anarquista *La Protesta* se da cuenta de acciones similares. En 1923 los empresarios de la casa Deluque y CIA notifican a sus trabajadores la cesación de actividades por quince días debido a un balance que se llevaría a cabo por un cambio de firma y a la instalación de máquinas para la sección de deformado. El gremio solicita entonces el reparto del trabajo de modo de no despedir a los deformadores. Tras informarse de este reclamo, la empresa decidió realizar mediante trabajo a domicilio las tareas de aparato que hasta entonces se llevaban a cabo en el taller.⁹⁴

En otros casos el desarrollo de estos conflictos propiciaba la mecanización, por ejemplo, la Federación Obrera del Calzado en *La Protesta* denuncia a la Casa Rodríguez Fasali por haber colocado máquinas de armar como "una estratagema para expulsar a los compañeros que sostenían la organización de la casa".⁹⁵ Asimismo, en la Casa Trimboli, donde se había iniciado una huelga en demanda de que sólo fueran contratados obreros afiliados al sindicato, éste informa en *La Protesta* que tras los primeros días de huelga, la empresa decide la instalación de maquinarias en su planta. Los obreros anarquistas, a renglón seguido, manifiestan su satisfacción con la noticia, dado su apoyo al avance científico, agregando que Trimboli debía entonces solicitar a la organización el personal encargado de operar dichos equipos.⁹⁶

La corriente de historiadores norteamericanos encabezada por Gordon, Montgomery y Edwards que ha estudiado los conflictos laborales y las transformaciones en los procesos de trabajo, defiende la tesis de que la acción de la clase obrera es un factor activo en la definición de los sistemas de trabajo. Según ellos, los empresarios no imponen unilateralmente los métodos de trabajo sino que estos serían resistidos por los trabajadores, que aún a principio del siglo veinte habrían conservado un grado importante de poder, fundado en sus conocimientos de oficio. De esta manera, los métodos de trabajo finalmente implementados serían el resultado de esta negociación continua entre empresarios y obreros.⁹⁷

Sería posible atender a los argumentos de esta escuela si los casos que anteriormente comentábamos fueran analizados en forma aislada. De tal modo, podría tomarse estos ejemplos como prueba de que los sistemas de trabajo responden y son determinados por la lucha de los obreros. A nuestro juicio, para evaluar correctamente el sentido en

⁹³ Vidal, Op. Cit., sección no paginada.

⁹⁴ *La Protesta*, 16 de enero de 1923.

⁹⁵ *La Protesta*, 3 de marzo de 1927.

⁹⁶ *La Protesta*, 29 de mayo de 1927. Esta declaración nos muestra que los anarquistas no rechazaban los avances técnicos, pero debemos aclarar que tampoco sostenían una visión ingenua y neutral de la misma, en tanto criticaron en repetidas ocasiones su empleo capitalista, incluso sostuvieron esta posición respecto de los métodos tayloristas y fordistas. En cambio los socialistas mantuvieron una posición acrítica frente a estas transformaciones. Hemos analizado y contrapuesto sendas interpretaciones en el artículo: "Socialistas y anarquistas frente a la racionalización industrial", en *Razón y Revolución*, nº 6, otoño de 2000.

⁹⁷ Como ejemplos de esta corriente podemos citar: Gordon, D. M.; Edwards, R. Y Reich, J. M.: *Trabajo segmentado, trabajadores divididos*, Ministerio de Trabajo y Seguridad Social, Madrid, 1985 y Montgomery, David: *El control obrero en Estados Unidos*, Ministerio de Trabajo y Seguridad Social, Madrid, 1985.

que operan estas transformaciones debe considerarse lo que ocurre en el mediano y largo plazo. Es posible que en algunos casos particulares una huelga fuera la causa inmediata de que el empresario optara por mecanizar la producción o realizar el trabajo en forma externa. Pero, si en vez de explicar las decisiones de un empresario particular en un momento dado, queremos entender qué motiva las tendencias que afectan al conjunto de la industria en el mediano y largo plazo esta explicación resulta insuficiente, sino falaz.

Es la competencia, las necesidades dictadas por el proceso de valorización, lo que impulsa la fragmentación de tareas y la mecanización. Ante una huelga, si el empresario no conseguía reclutar nuevos trabajadores para su fábrica, podía recurrir al trabajo externo. En algunas ocasiones esta solución transitoria se tornaba permanente. Pero la incidencia global del trabajo a domicilio que, como vimos, empleaba cerca de la mitad de los obreros de la industria, no guarda relación con lo que sucede en unos cuantos casos aislados, sino que debe atribuirse a las ventajas generales que ofrecía, como salarios bajísimos, menores gastos de infraestructura, etc. Sin embargo, la necesidad de aumentar la capacidad productiva para competir mediante un sistema más eficiente y de evitar los retrasos en las entregas que se producían en los periodos pico de producción, finalmente consiguió que los industriales prefirieran el trabajo en sus fábricas. De este modo, hacia finales de la década del treinta, las principales empresas del ramo comenzaron a instalar talleres en sus fábricas para realizar el aparato que antes se efectuaba a domicilio. Es por este mismo período que las grandes firmas del sector apoyan y exigen un estricto cumplimiento de las normas que regulan el trabajo a domicilio como estrategia para expulsar del mercado a los pequeños talleres que mantenían un alto número de obreros a domicilio y que no estaban en condiciones de afrontar los costos laborales de estas leyes.⁹⁸

I. El problema del mercado

Vimos en el apartado F cómo los principales establecimientos dedicados a la producción de calzado en el país presentaban condiciones técnicas similares a las imperantes en Estados Unidos. Sin embargo, advertimos también que persistían ciertas diferencias: equipos menos completos, trabajo de aparato realizado en forma externa, etc. ¿A qué se deben estas disparidades? No es posible atribuir las a una falta de dinamismo o una ausencia de carácter emprendedor por parte de los fabricantes argentinos de calzado: los hemos observado invertir continuamente en nueva maquinaria y mejorar la organización de sus fábricas. Los informes norteamericanos confirman esto: toda innovación era bien recibida por los fabricantes argentinos. Este comportamiento permanece constante en el tiempo; por ejemplo, durante la década del cuarenta los fabricantes argentinos de calzado llevan a cabo estudios de mercados

externos y realizan fuertes inversiones con el fin de adaptar su producción a los requerimientos de aquellos. Las fábricas que apostaron en ese entonces a la exportación debieron incluso renovar por completo su dotación de hormas, en tanto en la Argentina se usa la horma latina, más corta y ancha que la anglosajona. Esto significó un desembolso nada desdeñable si se considera el alto costo de las hormas y el alto número de ellas que se requería a esa escala de producción.⁹⁹

No se puede hablar entonces de desidia o falta de “espíritu emprendedor” por parte de los empresarios. Tampoco encontramos impedimentos para la adquisición de maquinaria moderna: a través de la USMCO se disponía en el país de los más recientes avances técnicos. ¿Qué ocurría entonces? Nuevamente, ¿a qué se debían las diferencias respecto de las firmas norteamericanas? Creemos que la respuesta a este interrogante se encuentra en el tamaño del mercado local: éste era significativamente menor que el estadounidense e imponía, por ello, un techo al nivel de mecanización de la industria al limitar la escala de producción con posibilidades de comercializarse en el país.

En un informe encargado por las Cámaras de la Industria del Calzado y Gremial de Curtidores, con objeto de estudiar el mercado norteamericano y los métodos de producción allí vigentes, se concluía que los métodos empleados en aquel país eran los mismos que se utilizaban en la Argentina, pero, una vez más, con algunas excepciones: el aparato se hacía siempre dentro de la fábrica, todo el trabajo y los materiales se encontraban más estandarizados lo que era posible por el mayor volumen de producción. Del mismo modo, el corte se hacía mayoritariamente en forma mecánica, como ya lo habíamos comentado, porque el costo de los sacabocados se amortizaba fácilmente en fábricas que producían varios miles de pares de cada modelo particular.¹⁰⁰ Otro síntoma de los límites impuestos por el menor tamaño del mercado local es la escasa o nula especialización de las fábricas argentinas, como lo señala un comentario aparecido en el número extraordinario de *La Nación* publicado en el centenario de la Declaración de la Independencia:

“Renombrados fabricantes de otros países que visitaron los grandes establecimientos argentinos destinados a la confección del calzado, coinciden en esta opinión nuestra. Todos expresaron la gran admiración que les producía el hecho de que en las fábricas nacionales se produjera simultáneamente tanta diversidad de artículos, y más aún que se fabricasen en un mismo taller calzados de todas las medidas. No concebían la posibilidad de que en una sólo sección se fabricasen calzado para señora, hombres y niños a un mismo tiempo. Ellos nunca lo intentaron por considerarlo perjudicial. Es costumbre de la industria en el extranjero que en cada sección se confeccione solamente calzado de una medida ya sea para hombre, para señora o para niño.”¹⁰¹

⁹⁸ Ver *La industria argentina del calzado*, año 1939 y 1940, especialmente el n° 268, junio de 1939.

⁹⁹ En una editorial de 1946 donde se solicita que se mantenga el tipo de cambio preferencial para las exportaciones de calzado se hace referencia al capital invertido por los industriales para ganar los mercados extranjeros, especialmente el norteamericano, que corría el riesgo de perderse si continuaba el ascenso de los costos laborales y se suprimía el tipo de cambio preferencial. *La industria argentina del calzado*, n° 346, febrero de 1946, pág. 11.

¹⁰⁰ Fortunato Del Río, Felipe y Gómez Palmes, Julio, op. cit., pág. 28.

¹⁰¹ *La Nación*, número especial en el Centenario de la proclamación de la Independencia, Bs. Aires, 1916, pág. 315.

Además este artículo sostiene que esta forma de proceder tenía algunas ventajas, pero que también implicaba mayores costos. A su vez se indica que los fabricantes iniciaron su actividad especializados en un tipo de producto específico, terminaron luego por añadir otros renglones a su producción.¹⁰² La escasa especialización de los establecimientos argentinos es también un hecho reiteradamente señalado por los informes norteamericanos.

“Un punto de diferencia entre las fábricas argentinas y la mayoría de las fábricas americanas es la falta de especialización en la Argentina. Toda clase de zapatos son elaboradas por el mismo fabricante, extendiéndose desde Goodyear welt a McKay –cosido o estaquillado- en líneas de hombre, mujer y niños. Larrachea Hnos. Méndez & Co. durante un mes promedio realiza cerca de 1.000 tipos diferentes de calzado y más de 700 tipos son mantenidos permanentemente en stock y vendidos por catálogo; esto incluye Goodyear welted, cosido McKay, engrampado, escaquin y estaquillado variando del 17 al 46...”¹⁰³

Precisamente, una de las particularidades de la producción local era la capacidad para cubrir rápidamente una multitud de órdenes de distintos tipos y estilos, cada una de ellas muy pequeñas, incluso de una docena o docena y media de pares. Esta capacidad de las firmas argentinas se presentaba como un problema para las importaciones que querían competir en el mercado y que carecían de tal flexibilidad.¹⁰⁴ Si bien las cifras mencionadas representan un extremo, el tamaño insignificante de estas órdenes muestra las imposiciones dictadas por el mercado. Si una fábrica quería subsistir debía estar en condiciones de cubrir rápidamente órdenes de distintos tipos de calzado. El volumen del mercado actuaba en contra de una mayor especialización; por el contrario, promovía la producción de una gran variedad de calzados, pero en muy pequeñas cantidades de cada una de ellas.

Sobre este punto resulta elocuente que la firma Perreta Hermanos, dedicada al calzado infantil y prácticamente la única fábrica argentina fuertemente especializada, ya en 1917 había agotado las posibilidades de venta en el mercado local y comenzaba a exportar parte de sus productos a los países vecinos.¹⁰⁵ No es casual tampoco que éste sea una de los cinco establecimientos que podemos considerar fabriles en el sentido estricto del término. A nivel general, la preocupación por las exportaciones fue una constante entre los empresarios del calzado. Ya en 1895 se puede leer en los comentarios del Censo Nacional:

“Zapaterías- industria floreciente en que se emplean materias primas del país. La importación que hace veinte años alcanzaba a dos millones de pesos, ha desaparecido casi por completo puesto que en 1895 no llegaba a 40.000\$. Esta industria podrá dar origen muy pronto a la exportación para los países cercanos.”¹⁰⁶

A finales de la Primera Guerra Mundial se comienza a exportar parte de la producción. En 1919 se exportaron

¹⁰² *Ibidem*.

¹⁰³ Brock, op. cit., pág. 46.

¹⁰⁴ Brock, op. cit., pág. 46.

¹⁰⁵ *La industria argentina del calzado*, n° 15, año II, mayo de 1918, págs. 35 y 36.

¹⁰⁶ *Segundo Censo de la República Argentina*, Bs. Aires, Talleres Tipográficos de la Penitenciaría Nacional, 1898, tomo 3, XCIX.

2.729 docenas de zapatos, pero esta cifra descendió a 1.246 docenas en el año 1920.¹⁰⁷ La mayor parte de estos productos se comercializaron en los países limítrofes, pero hubo algunas exportaciones a Gran Bretaña, destinadas a abastecer a las tropas.¹⁰⁸ Esta preocupación se agudiza con la crisis iniciada en torno a 1920. Habrá discusiones, investigaciones, ensayos, pero el problema de las exportaciones no se resolverá hasta mediados de la década del cuarenta. Mientras tanto, la crisis se encarga de resolver el otro problema vinculado al mercado: la concentración industrial.

J. Una nueva crisis se avizora.

Como toda crisis capitalista, la que se inicia en la industria del calzado en la Argentina en torno a 1920, exacerbó la competencia, propiciando una depuración y concentración de capitales. Hasta entonces, ésta había operado a escala limitada: la importancia de las zapaterías a medida y los pequeños talleres se vio disminuída en favor de las fábricas, pero dentro de éstas el proceso de concentración de capitales había sido sólo parcial. En medio de esta feroz competencia ocurrirán importantes transformaciones productivas de las que no nos ocuparemos aquí por exceder éstas el marco temporal de nuestro trabajo. Sin embargo, es importante conocer las características de esta crisis para comprender las consecuencias del desarrollo que nos ocupa. Transcribimos a continuación un comentario sobre esta crisis, escrito a poco de su finalización, en 1947, en una tesis elaborada en la Facultad de Ciencias Económicas de la Universidad de Buenos Aires.

“Luego de finalizada la guerra por varios años más continuó la expansión de la industria, en forma tal que dio lugar a un exceso de producción sobre el consumo, que se prolongó durante años, determinando un periodo de crisis en esta industria del que recién se sale con motivo de la intensificación de las exportaciones hace pocos años.”

“Como consecuencia de todo ello desaparecen del mercado los productores débiles, manteniéndose con aguda competencia entre los que logran afrontar la situación.”¹⁰⁹

Una de las hipótesis que quedarán por confirmarse en el desarrollo posterior de la investigación, señala que la década del veinte se caracterizará por una agudización de la competencia que provocará, por una parte, un gran número de quiebras y, por otra, promoverá el desarrollo de la gran industria en las empresas más concentradas que hacen de la mecanización un arma contra los pequeños talleristas. Este proceso, del que sólo describimos el inicio dado que su duración excede los límites del presente trabajo, puede verse reflejado en el enfrentamiento de dos

¹⁰⁷ Dirección General de Estadísticas de la Nación: *Anuario de Comercio Exterior de la República en el periodo 1918-1920*, Bs. Aires, 1922, pág. 680.

¹⁰⁸ Ver *La industria argentina del calzado*, n° 29, julio de 1919, pág. 25.

¹⁰⁹ Fernández, Miguel: *La industria del calzado en la República Argentina*, Bs. Aires, 1947, tesis de doctorado, UBA, Ftad. De Cs. Económicas, Instituto de la Producción, págs. 30/31.

instituciones gremiales: el Centro de Talleristas del Calzado y la Cámara de Fabricantes del Calzado.¹¹⁰

En una editorial de noviembre de 1920, la *Revista del Centro de Talleristas del Calzado*, habla sobre los objetivos comunes que motivaron la constitución de esta entidad y de los efectos de la crisis sobre los talleristas.

“Despreciando luchas y fatigas, sacrificando no sólo pocos momentos de descanso, sino también las mismas horas de trabajo, un puñado de hombres, llenos de sinceridad y nobleza, henchidos de amor hacia una causa hermosa, desafiando el excepticismo de muchos, la risa de otros y la indiferencia de los más, se lanzaron en procura de adeptos a un Centro que en breve espacio había de rendir los más óptimos frutos a todos sus adherentes, proporcionando ventajas y ayudas mutuas de las que carecían hasta entonces los talleristas, fomentando el recíproco conocimiento y amistad entre todos, y formando así una cooperativa de hombres que se unía para contrarrestar los mil asperezos que obstruían la laboriosa senda de los talleristas, que faltos de todo apoyo y de esos grandes capitales ante los que todo cede, necesitaban imperiosamente encontrar un incontrarrestable y eficaz medio de defensa, no sólo contra aquellos ‘cressos’ de la industria que trataban de aplastarlos por cuantos medios a su alcance estaban, sino también contra las exorbitantes pretensiones de los obreros que de día en día, apretaban más sobre la garganta del pequeño tallerista, el corredizo nudo de sus nunca satisfechas exigencias...”

¡Cuántos fueron los que, tras largos y penosos años de paciente labor, a fuerza de intensos sacrificios, habían logrado, en el deseo de poder independizarse, formar un pequeño tallercito, que luego ante esta fiebre que se apoderó del obrero, en sus siempre insatisfechas pretensiones, se vieron obligados a cerrar sus puertas y a ausentarse avergonzados unos y a volver, mohinos y envejecidos hacia el banquillo otros...!

¡Cuántos castillos desmoronados; cuántas esperanzas trucas; cuántas ilusiones rotas y desechas para siempre!¹¹¹

Por su parte, los fabricantes agrupados en la Cámara acusan a los talleristas de haberse lanzado a la aventura de convertirse en fabricantes sin contar con los capitales necesarios, favoreciendo la sobreproducción reinante y se complacen de que las quiebras hayan restaurado el orden en la industria. Por ejemplo, en 1922 la *Revista de la Cámara de Fabricantes del Calzado* escribía:

“Aquellos industriales capitalistas –más comerciantes que industriales- improvisados que se colaron a nuestra *cofradía* pensando que todo era soplar y hacer botellas, pronto se cansaron y solos se eliminaron. ¡Pobre arte, bellezas de la vida y sus grandes postulados! ¿Qué hubiese sido de todos ellos sin el amor tesonero y sin el cariño puro y desinteresado, exento de todo mercantilismo?

‘El amor che rende l’uom e giocondo
El amor che palpar fa tutto il mondo’.

Aquellos industriales liquidaron sus fábricas al convencerse que no era siempre fácil ganar mucho dinero fabricando zapatos y botines. La otra serie de pequeños industriales –que formaban legión- algunos, buenos zapateros, sí, pero sin mayor capital y sin un adarme de capacidad industrial, a quienes la luz de nuestra industria atrajo a quemar sus ahorros como a ingenuas mariposas, también comprendieron a su hora el error en que habían caído, pero no les era tan fácil desprenderse de sus talleres. Tuvieron forzosamente que seguir la caravana y aguardar a que la consunción y los acreedores terminaran con ellos. Así fue como poco a poco, después, cada cual llegó a ocupar su verdadero puesto en el tablero de ajedrez de nuestra industria.”¹¹²

La crisis aleja los capitales de quienes habían invertido en el sector cuando la tasa de ganancia en éste superaba la media, además consume los modestos capitales de los pequeños talleristas. Se manifiesta cierto disgusto hacia el sistema de arriendo de máquinas de la USMCO que había permitido que muchos pequeños zapateros instalaran talleres más importantes.

“...La United Shoe Machinery Co. vende directamente ciertas máquinas, mientras que otras máquinas son entregadas bajo el sistema de leasing, tal como en los Estados Unidos. Se ha manifestado cierto nivel de oposición hacia este último sistema por parte de los fabricantes de calzado más antiguos. Esta oposición surge sobre todo a partir del hecho de que un número de pequeños talleres de reparación han sido capaces de montar un negocio de considerable importancia mediante las facilidades

¹¹⁰ Ver las revistas de estas instituciones: *La industria argentina del calzado* y *Unión “Talleristas del Calzado”*.

¹¹¹ *Unión “Talleristas del Calzado”*, revista oficial del Centro de Talleristas del Calzado, n° 25, noviembre de 1920.

¹¹² *La industria argentina del calzado*, n° 67, noviembre de 1922.

ofrecidas por la United States Machinery Co. y están actualmente compitiendo con los fabricantes más grandes”¹¹³

Con la prolongación de la crisis que terminará por afectar a muchos industriales que en 1920 se creían a salvo de ella, se intentará, incluso, imponer cláusulas restrictivas a la USMCO, para evitar la instalación de nuevas fábricas o la ampliación de las existentes.¹¹⁴ Estas medidas no llegaron a implementarse, pero muestran cómo, en medio de la crisis, las armas de los capitalistas se volvían contra ellos mismos: todos impulsaban mejoras para poder sobrevivir a la competencia, pero de esta manera, la acrecentaban. El perfeccionamiento de las máquinas se sucede de modo tan veloz que el industrial no alcanza a amortizar los costos de instalar un equipo cuando ya se ve obligado a renovarlo. Así vemos que en la Revista de la Cámara se empiezan a suceder uno tras otro los artículos que dudan de los beneficios de tan acelerado progreso técnico.¹¹⁵ Ya en 1918, cuando la crisis aún no se había profundizado a tal grado, la Revista del Centro de Fabricantes vinculaba la sobreproducción con la difusión de maquinaria y la competencia:

“Hay que reconocer, que son muchos los factores que han influido para que la industria del calzado en la República Argentina haya podido llegar a donde a llegado sin tener, como no tiene todavía, las estadísticas que de hoy más le son tan necesarias como el respiro es necesario para la salud.

Uno de esos factores es que en cuanto a maquinarias se poseen en el país las más modernas y perfeccionadas y en cuanto a la cantidad de esas mismas máquinas es más de lo que realmente se necesita. Si bien es cierto, este factor cuantitativo de máquinas si que ha sido para la industria un arma de dos filos. Hasta cierta época fue bien favorable. Pero hoy, si no se le encuentra solución a la sobreproducción, esa excesiva cantidad de máquinas es el enemigo mayor que tiene la industria.

Otro factor, tal vez más esencial, es el de los cueros. Todos sabemos la gran importancia que nuestras curtimbres han adquirido. Hoy se curte en nuestro país completamente de todo cuanto pueda curtirse en Norte América, Francia y Alemania. Y el grado de perfección es tal, que con decir que desde hace tiempo se exporta una gran parte de la producción está dicho todo. ¡Y pensar que, al discutirse en el senado nacional la modificación que el poder ejecutivo hacía a la tarifa de avalúos del calzado, todo un señor senador, don Benito Villanueva, dijo sin reparo alguno, a voz en cuello: ¡que la industria del curtido estaba en un estado embrionario! Pensemos lo haya dicho por conveniencias políticas y no porque realmente así lo creyera. También es cierto que todos los gobiernos habidos en nuestro país, hasta antes de ahora, ni por asomo han creído en las industrias, sólo que cuando la política, nada más que la política, lo reclamara.

Sin duda alguna, a pesar de haber otros factores, creemos que los dos citados, solos, hubieran bastado para que la industria del calzado se desarrollara tan grandemente como lo ha hecho.

Si las estadísticas, que hoy reclama a gritos nuestra industria, se hubieran comenzado a llevar a su debido tiempo, ellas hubieran evitado el caos que reina, debido a la super-producción y su lógica competencia. ¡Superproducción! ¡Competencia! Mágicas palabras, en este caso que siempre se siguen la una a la otra, como la sombra le sigue al cuerpo, como las dos hermanas siamesas se seguían, que adonde iba la una, quisiese o no quisiese, la otra tenía que seguirla. Esa competencia, fatalmente inevitable, que viene, como decimos, siempre hermanada con el exceso de producción, no existiría con el grado de fuerza que existe. Los números estadísticos con su severa elocuencia, hubieran dado el grito de alerta al Estado, a los patronos de las fábricas y a buena parte de los mismos obreros, malgrado las ideas libre-cambistas de estos últimos. Estas tres entidades unidas, o alguna de ellas individualmente, a esta fecha hubiera encontrado, con la ayuda de las estadísticas, el remedio a la superproducción y evitado la ruinosa competencia que actualmente atravesamos.

Probablemente, alguien encuentre pesimismo excesivo en lo que ha leído, por cuanto dirá que hoy las fábricas tienen buena y franca demanda. Es fuerza reconocer que, momentáneamente, hay lógica en esa suposición. Después de más de dos meses de paro en las cuarenta y tantas fábricas más importantes del país, por el momento, repetimos, así es: realmente hay buena y franca demanda. Pero la industria es tan potente que en poco tiempo se pondrá al día con sus pedidos. Y prueba al canto: Hay fábricas que, a pesar de esa franca y buena demanda, temen perder la clientela, para más adelante, si hoy cotizasen, nada más que a su justo precio, sin abuso de ninguna especie, sus productos.”¹¹⁶

¹¹³ Brock, op. cit., págs. 62/63.

¹¹⁴ *La industria argentina del calzado*, n° 219, mayo de 1935, págs. 11 a 13. El memorial presentado por la Cámara de la Industria del Calzado también contemplaba otros puntos como la reducción del gasto de renovación de equipos, el costo del arriendo (que estaba fijado en dólares) o el precio de repuestos.

¹¹⁵ Véase por ejemplo “Más máquinas perjudican” en *La industria argentina del calzado*, n° 213, noviembre de 1934.

¹¹⁶ *La industria argentina del calzado*, n° 19, año II, septiembre de 1918, págs. 25 y ss..

En un segundo tramo de nuestra investigación nos ocuparemos del desarrollo de esta crisis y de las transformaciones que impulsó, fundamentalmente el surgimiento y la expansión de la gran industria. Pero estos hechos escapan al marco temporal y a los objetivos planteados por esta tesis; como lo señalamos anteriormente aquí la crisis sólo nos interesa en tanto es el punto donde desembocan los procesos que hemos estudiado. El desarrollo de la manufactura, especialmente en su forma moderna que implica el uso creciente de maquinaria permitió el fuerte progreso de la industria del calzado, pero este mismo progreso, siguiendo la dinámica propia de todo sistema capitalista, gestó la crisis que comienza a finales de la segunda década del siglo veinte. Ambos fenómenos, desarrollo y crisis, son inseparables; ambos son producto del vigoroso desarrollo de las relaciones capitalistas en la Argentina. Algunos historiadores, sin embargo, han preferido ver sólo parte de este proceso. Es el caso de Wythe, autor norteamericano que, por su origen, tuvo acceso, seguramente fácil, al informe norteamericano de 1919 que nosotros hemos empleado. Wythe extrae un párrafo de ese informe y lo reproduce, pero en forma parcial: transcribe la parte que refiere al gran crecimiento industrial que la USMCO había promovido en la industria del calzado en la Argentina, pero deja afuera el fragmento que indica que ese mismo desarrollo había dado lugar a una crisis de sobreproducción. Whythe ni siquiera se molesta en colocar los puntos suspensivos que hubieran indicado al lector que el párrafo estaba inconcluso. Reproducimos en primer lugar el fragmento seleccionado por este autor:

“Muchos zapateros o dueños de tiendas de ventas al por menor se convirtieron en fabricantes casi de la noche a la mañana por las facilidades ofrecidas por la compañía norteamericana, que suministraba la maquinaria para fabricar calzado y en pocos años amasaron grandes fortunas con el negocio.”¹¹⁷

Veamos ahora como terminaba realmente el párrafo así mutilado por Wythe:

“Muchos zapateros o dueños de tiendas de ventas al por menor se convirtieron en fabricantes casi de la noche a la mañana por las facilidades ofrecidas por la compañía norteamericana, que suministraba la maquinaria para fabricar calzado y en pocos años amasaron grandes fortunas con el negocio. **El resultado natural de esto fue una corrida para entrar a la industria de la fabricación del calzado. La producción se ha acrecentado mucho más rápido que el consumo. En el presente hay muchas fábricas que al final del año no muestran ninguna ganancia apreciable.**”¹¹⁸

¹¹⁷ Brock, op. cit., págs. 47/48, fragmento citado por Wythe, G.: *La industria Latinoamericana*, Fondo de Cultura Económica, México, 1947, pág. 107. Esta cita luego fue utilizada de segunda mano por Schvarzer. A su vez, otros trabajos reprodujeron la cita, pero tomada de Schvarzer. Este caso de desconocimiento de las fuentes con que se trabaja por parte de autores representativos dentro de los estudios industriales es un síntoma del estancamiento en que estos han permanecido por tanto tiempo.

¹¹⁸ Brock, op. cit., págs. 47/48. El subrayado es nuestro.

Apéndice: Cuadros y tablas

Listado de las 141 operaciones por las que pasa el calzado:¹¹⁹

Depto. de preparado.

- 1 Llenar órdenes, hojas, planillas y etiquetas.
- 2 Clasificar los cueros.
- 3 Preparar materiales para cada tarea.
- 4 Registro y control del material entregado.

Depto. de Corte.

- 5 Cortar piezas exteriores.
- 6 Cortar piezas interiores.
- 7 Cortar forros de género.
- 8 Pinchar piezas para la colocación de punteras y capelladas.
- 9 Numerar cada pieza cortada.
- 10 Surtir las piezas y englosar las tareas.
- 11 Recuento del material sobrante y cálculo del empleado.

Depto. de Aparado.

- 12 Registro de tarea y desglose del trabajo.
- 13 Pinchar forros (que determinan las tomas en las costuras).
- 14 Pinchar carteras (que determina el reparto de ojales).
- 15 Coser forros de género.
- 16 Sobrepunto al forro de género.
- 17 Cerrar vistas de cuero.
- 18 Unión de vistas con el forro.
- 19 Unión de la bajo cartera con el forro.
- 20 Unión de la pestilla o tirante con el forro.
- 21 Empastar el forro del copete con el copete.
- 22 Bordaje del copete.
- 23 Unión del copete con al forro de la capellada en el calzado prusiano.
- 24 Empastado de refuerzo a la capellada.
- 25 Unión del forro y la capellada.
- 26 [Omitida por el autor].
- 27 Hacer tajitos en la curva de los pliegues para doblar.
- 28 Unión de piezas para forrar la caña.
- 29 Cerrar la caña.
- 30 Cerrar los forros de cuero.
- 31 Cerrar las capelladas.
- 32 Hacer el respunte o costuritas de cerrado de estas piezas.
- 33 Colocar las tiras.
- 34 Asentado de las costuras.
- 35 Dar cemento para doblar.
- 36 Unión del forro con la caña para trabajar dado vuelta.
- 37 Dar vuelta las cañas y formar sus vivas.
- 38 Unir los forros con las cañas en trabajo al corte.
- 39 Unión de las cañas con los cortes en trabajo de trensillar.
- 40 Empastado para trensillar.
- 41 Doblado a máquina.
- 42 Doblado a mano.
- 43 Calado de punteras, capelladas, traseras y vistas.
- 44 Trensillar.
- 45 Sobrepunto en las caras todo alrededor.

¹¹⁹ Vidal, Miguel, op. cit., págs. 24 y 25. Nuestras aclaraciones se encuentran entre corchetes, mientras que todos los paréntesis pertenecen a Vidal.

- 46 Refilar o recortar sobrantes alrededor de las punteras.
- 47 Coser punteras.
- 48 Ojalar.
- 49 Marcar colocación de botones.
- 50 Colocar botones.
- 51 Colocar broches presión.
- 52 Colocar ojaillos.
- 53 Colocar ganchos.
- 54 Puntadas ciegas para antes de colocar capellada.
- 55 Unión de fondos en la parte delantera.
- 56 Coser capellada con la caña.
- 57 Hacer atraques o trabas.
- 58 Limpieza de hilos en general (recortarlos).
- 59 Dar tinta a los cantos y bordes del corte.
- 60 Rematar el trenillado.
- 61 Adornar el corte terminado.
- 62 Control del tiempo empleado para cada operación.

Depto. de suelas

- 63 Control y clasificación de las suelas en bruto.
- 64 Guillotinado de suelas en tiras.
- 65 Rebajado de las suelas.
- 66 Pasar las suelas por el cilindro.
- 67 Cortar suelas.
- 68 Clasificación de suelas.
- 69 Numerar las suelas.
- 70 Cortar plantillas.
- 71 Cortar contrafuertes.
- 72 Cortar tacos.
- 73 Cortar partes duras.
- 74 Cortar cambrillones.
- 75 Rebajado del contrafuerte.
- 76 Hacer pasteles (Poner tacos sobre tacos y formar el taco).
- 77 Cambrado de tacos.
- 78 Hacer hendidos (Abrir uno por donde va la costura).
- 79 Dar tinta al hendido.
- 80 Elección de todos los retazos sobrantes.
- 81 Cortar la plantilla de cuero o de semicuero.
- 82 Surtir cada tarea y servirla.
- 83 Control del costo y del tiempo empleados.

Desde este momento pasan los cortes a los aparadores y la suela ya preparada al departamento de fondo.

Depto. de fondo.

- 84 Endosar los cortes junto con las suelas.
- 85 Preparar el trabajo para la sección de armadores.
- 86 Adornar los cortes.
- 87 Dar vuelta para armar.
- 88 Preparado de hormas para cada tarea.
- 89 Voltear hendido (preparar para coser).
- 90 Centrado de cortes sobre las hormas.
- 91 Armar el talón a máquina.
- 92 Armar las puntas con alambre.
- 93 Abrir el hendido.
- 94 Emplantillar (coser el corte con la suela).
- 95 Extraer los clavos del armado.
- 96 Recortar todo el sobrante del corte sobre la horma.
- 97 Dar puntadas a mano.
- 98 Martillado de las costuras.

- 99 Sacar las hormas.
- 100 Dar vuelta la parte de atrás del calzado.
- 101 Dar vuelta la parte delantera del calzado.
- 102 Poner por compañeros, buscar plantillas, buscar sus hormas y repartirlos.
- 103 Poner las hormas dentro del calzado.
- 104 Encolado del contrafuerte y de las plantillas.
- 105 Retocado y sacado de pliegues.
- 106 Asentado a máquina.
- 107 Reasentado a mano y planchado.
- 108 Desvirar lisas.
- 109 Clavar tacos.
- 110 Desvirar tacos.
- 111 Alambrar tapa firme (es una hilera de clavitos de bronce en el taco).
- 112 Desbocar tacos.
- 113 Raspar tacos.
- 114 Raspar bocatacos.
- 115 Dar tinta a lisas y tacos.
- 116 Desformar lisas.
- 117 Desformar tacos.
- 118 Raspar plantas.
- 119 Raspar y afirmar enfranques.
- 120 Limpiar de grasitud y de polvo.
- 121 Dar tinta a la planta.
- 122 Desformar plantas (dar brillo).
- 123 Clavar tacos de madera.
- 124 Retocado de todo y repasado de hierro.
- 125 Sacado de hormas.
- 126 Compuesto de pieles brillosas que se han agrietado.
- 127 Pegado de plantillas de paño al talón de la plantilla.
- 128 Puesta del par por compañeros.
- 129 Planchado de la piel.
- 130 Hacerle arrugas a la capellada [¿?].
- 131 Recibo y control del todo.
- 132 Dar betún glossa a todo el corte.
- 133 Poner cordones.
- 134 Pegar moños.
- 135 Colocar hebillas.
- 136 Hacerle números a las cajas.
- 137 Poner el calzado dentro de las cajas.
- 138 Controlar y revisar si corresponde al artículo marcado.
- 139 Apartar la mercadería según número de pedidos por el cliente.
- 140 Tomar nota de remitido al cliente.
- 141 Encajonar la mercadería, rotular, pesar y guiar [redactar el remito de envío].

Cuadro n° 1: Procedencia de la maquinaria, tipo y cantidad de producción de las fábricas de calzado en 1909.¹²⁰

Firma	Equipo (procedencia)	Producción diaria	Tipo de producción
Fábricas de Buenos Aires			
Adot Hnos.	E.E.U.U.	6.000 pares de hombre, mujer y chicos	Uruguayas, alpargatas y algo de cosido McKay
Almiñana y Sánchez	E.E.U.U.	100 mujer y niña	McKay y unos pocos escarpín
Aspiazu Hnos.	E.E.U.U.	2.400 para hombres, mujeres y chicos	Uruguayas
Francisco Aramburo	E.E.U.U.	1.200 para hombres, mujeres y niños	Uruguayas y unos pocos cosido McKay
Anda, Bordas y Cia	Europa	75 pares de hombre y niño	Cosido McKay de primera calidad
Francisco Barone	E.E.U.U.	500 pares de hombre, mujer y niños	Uruguayas y cosido McKay
Victor Blain	E.E.U.U.	420 pares de hombre, mujer y niño	Uruguayas y cosido McKay en zapatos de lona
Bordas y Conte	E.E.U.U.	400 pares de hombre	Goodyear welt de alta calidad
Bava Hnos. y Cia.	E.E.U.U.	200 pares de mujer	Cosido McKay en zapatos de lona y slippers
Pantaleón Barco	E.E.U.U.	400 pares de hombre, mujer y niño	Estaquilladas y uruguayas
Antonio Brusotto	E.E.U.U., Francia y Alemania	75 pares para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay
A. Bianchi	E.E.U.U.	35 pares de mujer	Cosido McKay de media calidad
Bermolen e hijo	Francia	125 pares de hombre y mujer	Cosido McKay de buena calidad
Conejero y Cía	E.E.U.U.	2.940 pares para hombres, mujeres y niños	Uruguayas, clavados, McKay y Goodyear
Cool y Cía	Francia	60 pares para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay
José Curci	Francia	120 pares	Cosido McKay y Goodyear
Miguel Cluffi	Francia	40 pares de hombre	McKay fairstitch
Domingo Dagno	E.E.U.U.	500 pares para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Duhau, Rodríguez, Castillo y Cía	E.E.U.U.	600 pares para hombres, mujeres y niños	McKay clavados y estaquillados
Del Val, Anda Llorente y Cía	E.E.U.U.	800 pares para hombres, mujeres y niños	McKay estaquillas y Goodyear welt
Del Río Fortunato	E.E.U.U.	30 pares para mujeres y chicos	McKay barato
Di Nápoli Hnos.	E.E.U.U.	75 pares de hombre y mujer	McKay de calidad media
Echeverría, Escobia y Cía	E.E.U.U.	300 pares de hombre	McKay y clavados, baja calidad
Fábrica Argentina de Alpargatas	La mayoría de Inglaterra, parte de E.E.U.U.	20.000 pares de alpargatas y uruguayas, 700 cosido McKay y clavados	Alpargatas, uruguayas, McKay y clavados
Ferrari Hnos.	E.E.U.U.	1.200 pares para hombres, mujeres y niños	Uruguayas y calzado clavado
Fossa Hnos.	Francia	50 pares de hombre	Cosido McKay
Fernández Hnos	Francia	600 pares para hombre	McKay y goodyear, de calidad media
Miguel Ferrer	E.E.U.U.	100 pares para hombre y mujer	Cosido McKay
Máximo Fernández	E.E.U.U.	2.400 pares para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Cazabat, Cassati y Cía	E.E.U.U.	200 pares de hombre y mujer	Zapatos de lona cosido McKay

¹²⁰Butman, op. cit., págs. 7/11. Reproducimos aquí el cuadro completo, a pesar de que incluye datos sobre la producción de alpargatas y uruguayas dos sectores que no se hallan comprendidos en nuestra investigación.

Noel Couget	Francia	250 pares de hombre y mujer	McKay fairstitch
C. Forte	E.E.U.U.	60 pares de hombre	Cosido McKay, terminado a mano
L. & J. Gaddi	E.E.U.U.	100 pares de hombre, mujeres y niños	Cosido McKay de calidad media
Grimoldi	E.E.U.U.	2.000 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear welt, McKay, escaquin y clavado
Gotelli y Dondo	E.E.U.U.	600 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear welt, McKay, escaquin y clavado
Grisetti Hnos. y Cia	Francia	100 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear welt y cosido McKay
Pedro Garces	Francia	100 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyearwelt y McKay fairstitch
Luis Gengui	Francia	100 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Zapatos de lona clavados a mano
Leon Ilarri	E.E.U.U.	360 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Intendencia de guerra	E.E.U.U.	Según los requerimientos de la armada y la marina	McKay y clavado
Jorge Hnos y Solache	Francia	150 pares para hombres y mujeres	McKay y clavado
Ignacio Jauregui	E.E.U.U.	600 pares de calzado para hombres y mujeres	Uruguayas
Adolfo de Jaer	E.E.U.U.	350 pares para mujeres y niños	Clavados, baja calidad
Larrachea Hnos. y Cia.	E.E.U.U.	2.500 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	De todo tipo de baja calidad
Lees y Garcia	E.E.U.U.	360 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Martí Hnos.	E.E.U.U.	3.500 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear, McKay, escaquin, clavados y estaquillados
Camilo Nicori e hijo	E.E.U.U.	100 pares de calzado para hombre y mujer	McKay y hand escaquin
Orfila Hnos. y Cia	E.E.U.U.	600 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay
Pico Hnos.	E.E.U.U.	700 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay de baja calidad
Penitenciaría Nacional	Francia	Según los requerimientos de la policia y los bomberos	McKay cosido y clavado
Pagola, Martínez y Cia.	E.E.U.U.	1.700 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear, McKay, escaquin, clavados y estaquillados
Valentin Pouchan	E.E.U.U.	600 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Rossi Hnos.	E.E.U.U.	100 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay, terminado a mano
Salvador Rigau	E.E.U.U.	100 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear y McKay, de alta calidad
Rodriguez, Braceras y Cia.	E.E.U.U.	700 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	McKay, clavados y estaquillados
Marcos A. Rodriguez	E.E.U.U.	360 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Joaquin Rodriguez	E.E.U.U.	360 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Riva, Baranda y Cia	E.E.U.U.	125 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear y McKay, de buena calidad
Maximo Saettone	E.E.U.U.	75 pares de calzado para hombre y mujer	McKay de buena calidad
Sanchez Hnos. y Cia.	E.E.U.U.	125 pares de calzado para hombre y mujer	McKay fairstitch y clavado

Antonio Sambucetti	Francia	75 pares de calzado para hombre y mujer	Cosido McKay de baja calidad
Taubenschlag Hnos.	Francia, Alemania y E.E.U.U.	300 pares de calzado para hombre y mujer	Cosido McKay
Uboldi Hnos.	Francia	90 pares de calzado de hombres	Goodyear welt, de alta calidad
Ubalde y Cía.	E.E.U.U.	300 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
F. M. Villodres	E.E.U.U.	480 pares de calzado para hombre y mujer	Uruguayas
Villanueva y Rivas	E.E.U.U.	360 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Bernardo Vila	E.E.U.U.	50 pares de calzado para hombre	Cosido McKay, terminado a mano de buena calidad
Fábricas de Córdoba			
Ancochea Hnos. y Cía.	E.E.U.U.	200 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay y clavado
Pedro Arevalo y Cía.	E.E.U.U.	300 pares de calzado de mujer y niños	Cosido McKay y clavado
Blanco y Rapalo	E.E.U.U.	250 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay y clavado
Carlos Bardena	E.E.U.U. y Francia	2.400	Alpargatas
Cespedes, Tettamanti y Cía.	E.E.U.U. y algo de equipo de España y Francia	4.000 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Goodyear, McKay, escaquin, clavado y estaquillado
José Fillipi y Cía.	Francia y España	100 pares de calzado de hombre y mujer	Cosido McKay, terminado a mano
Manuel Gil	E.E.U.U.	1.200 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Martines, Fernandez y Cía.	Francia, Alemania y algún equipo de E.E.U.U.	250 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay y clavado
Antonio Nores	Alemania, Francia, España y E.E.U.U.	275 pares de calzado para hombre y mujer	McKay fairstitch y clavado
Ombrevella Hnos. y Cía.	Alemania, Francia, España y E.E.U.U.	200 pares de calzado para hombre y mujer	Cosido McKay y clavado
Risler y Bargagi	E.E.U.U.	50 pares de calzado para hombre y mujer	Cosido McKay
Francisco Sallo	E.E.U.U.	300 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Alpargatas y uruguayas
Manuel Torres y Cía.	Francia y Alemania	300 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	McKay y estaquillados
Fábricas de la ciudad de Rosario			
B. Bosto	E.E.U.U.	75 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	En su mayoría uruguayas y algunas cosido McKay
Bellaque y Cía	E.E.U.U.	2.400 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Alejandro Guano	Francia	40 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	McKay fairstitch
La Fabril Argentina	Francia	2.000 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Alpargatas y uruguayas
Bergman, Sorrequieta y Cía.	E.E.U.U.	480 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Estaquillado
Pedro Bazet e hijo	E.E.U.U.	240 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas

Bergnia Hnos.	Francia	100 pares de calzado para hombre y mujer	Cosido McKay
Marquez Hnos y Cía.	E.E.U.U.	150 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Fábricas de la ciudad de La Plata			
Juan Ghilini	E.E.U.U.	40 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	McKay de baja calidad
Teófilo C. Gomilla	E.E.U.U.	240 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Mateo Heras	E.E.U.U.	240 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
E. Tofanelli	E.E.U.U.	100 pares de calzado de hombre	Goodyear welt de calidad media
Fábricas de la Ciudad de San Nicolás			
Domingo J. Sorrentino	E.E.U.U.	300 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas
Fábricas de la ciudad de Chivilcoy			
Andrés Ruocco	E.E.U.U.	250 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	McKay y clavados
Roque Sanz	E.E.U.U.	200 pares de calzado para hombre y mujer	Cosido McKay, terminado a mano
Fábricas de la ciudad de Tucumán			
La industrial tucumana	E.E.U.U.	200 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay
Fábricas de la ciudad de Salta, FCCN			
Campilongo, Bennasar y Canals	E.E.U.U.	200 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Cosido McKay de baja calidad
Fábricas de la ciudad de Concordia			
Marcone Hnos.	E.E.U.U.	840 pares de calzado para hombres, mujeres y niños	Uruguayas

Cuadro n° 2: Producción, cantidad de obreros y otras características de las fábricas de calzado para el año 1919.

Casa	Producción	Obreros		Máquinas, energía y peculiaridades
		Inter-nos	Externos	
Bordas & Conte	Sólo Goodyear 200 a 300 por día con capacidad para 500	115	20 aparadoras	Electricidad 30 hp.
Grimoldi	1.200 a 1.400 pares diarios (60% McKay, 35% goodyear welt, resto variado)	550	100 aparadoras	Tiene su fábrica de hormas. La maquinaria es casi por completo americana
Uboldi Hnos.	600 pares por día McKay y goodyear de buena calidad, puede expandirse a 3.000 pares por día	220	50 aparadoras	200 máquinas. Por completo americanas. Operadores de máquinas pagados por día. Trabajo manual (entre ellos montado) es pagado a destajo. Sistema de trabajo en mesas de trabajo. Electricidad: 6 motores que producen 100HP
Rossi Hnos.	Mujeres y niños: 1.000 pares diarios a máquina sistema cosido McKay. Además algunos escaquin hechos a mano	250	Algunas	7 motores que generan 45 hp. Hasta hace 1 año y medio todo el trabajo era manual. Salvo unas mujeres en la sección de empaquetado, todo los empleados son hombres
Calisti & Co.	220 pares diarios todos welt buena calidad	130	Unas pocas	5 motores que generan 36 hp las operaciones de montado se realizan a mano
Pagola & Co.	1800 pares diarios cosido McKay, goodyear welted y clavados	750	100 aparadoras	150 hp de electricidad Trabajo a destajo, la firma no quiere operadores de máquina que no lleguen a hacer 4 pesos por día. Los tacos Luis XV se colocan a mano.
Bernardo Vila & Co.	100 pares diarios McKay y goodyear welt. Se hacen otros 400 pares fuera del establecimiento.	40 a 50		
Rodriguez, Ardanaz & Co.	550 pares diarios. McKay, goodyear, pero sobre todo clavados	150	Algunas aparadoras	Electricidad: 30 hp
A. Grisetti Hnos. & Co.	300 pares diarios de goodyearwelt y algo de clavado y escaquin (100 aprox.)	170	50 aparadoras	8 motores que generan 47 hp.
Angel a Baba & Co.	Calzado de lona y fieltro (cosido McKay y clavado)	80	40 mujeres	Electricidad: 25 hp total
Lorenzo & José Gadi	600 pares diarios de clavado y ¿engrampado? (stitch down) de segunda calidad	80	80 (aprox.)	Electricidad: 15 hp. Están por inaugurar un departamento especial para hacer el aparato dentro de la fábrica
Fernandez Hnos.	Goodyear y McKay normalmente 500 pares diarios, en el momento 250	130, pero en el momento sólo 80	40 mujeres	Electricidad: 28 hp.
Bermolen Hnos.	170 a 200 pares diarios de calzado welt de hombres	70	No menciona	Electricidad: 20 hp

Castillo & Co.	800 pares diarios (500 McKay, 200 clavados y 100 welt) especialidad en sandalias	240	150 mujeres aparadoras	Electricidad: 19 hp
Taubenschlag Hnos	350 pares diarios, sobretodo cosido McKay	160		Una de las pocas empresas que tienen lugar para realizar el aparato
Gallo Hnos	60 pares diarios hechos a mano.	46	20	Trabajo en rueda

Cuadro n° 3: Salarios pagados por hora durante 1909 en una fábrica de calzado de la Capital Federal.¹²¹

Descripción de la tarea	Paga por hora	Descripción de la tarea	Paga por hora
Montado	\$0,28	Alambrar tapa firme	0,17
Colocar suela	0,25	Cepillar suela y taco	0,17 a 0,19
Costura en máquina McKay	0,23	Hacer y abrir hendido	0,19
Ayudante en máquina de coser McKay	0,17	Hacer hojalillos, en la máquina Reece	1,04 (por día)
Desvirar cantos	0,23 a 0,28	Cortar hilos	0,5 a 0,7 (por día)
Asentar suela	0,16 a 0,19	Rebajar	0,50 (cada 100 pares)
Operador de la "lightning heeler"	0,26	Construir y prensar tacos	0,81 (cada 100 pares)
Pulir taco	0,22	Limpiar y empaquetar	0,10 a 0,22
Pulir cantos	0,25	Cortadores	2,12 (por día)
Pulir suela y taco	0,19		

Cuadro n° 4: Jornales de las mujeres ocupadas en las fábricas de calzado.¹²²

Tarea	Horas de trabajo	Jornal diario
Aparadoras	8 y 9	1,20 y 1,50
Armadoras a mano	8 y 9	1,50 y 1,80
Armadoras a máquina	8 y 9	2,40 y 2,80
Suela (clavar)	8 y 9	0,70, 1 y 1,20
Planchar calzados	8 y 9	2,00
Parejadoras	8 y 9	2,00
Empaquetadoras	8 y 9	0,80 y 1,00

¹²¹ Los datos del cuadro n° 2 fueron tomados de Brock, op. cit., págs. 54/58; el cuadro n°3 figura en Butman, op. cit., pág. 24.

¹²² Muzilli, op. cit., pág. 6/7.

Cuadro n° 5: Jornales de las aparadoras a domicilio con jornada de trabajo de 11 horas.¹²³

Ramo	Salario por docena	Producción diaria en docenas	Gasto: desgaste de la máquina, aguja, tinta, ojales ganchos, hilo, etc.	Jornal medio
Zapatillas Langosta	0,20	5	0,10	0,80 y 0,90
Zapatillas Uruguayas	0,50 y 0,70	2	0,10	0,90 y 1,20
Botines Crimea	0,60, 0,70, 0,80, 0,90 y 1,20	2	0,20	1, 1,50 y 1,80
Botines señora ordinarios	0,80, 0,90 y 1,20	1 y ½	0,20	1 y 1,50
Botines señora mejores	1,50 y 2	1	0,20	1,30 y 1,80
Botines varón ordinario	1, 1,20 y 1,50	1 y ½ de 1, 1 del 20 y 1,50	0,40	1,10
Botines hombre ordinarios	1,50, 1,80 y 2	1	0,40	1,10 y 1,50
Botines hombre mejores	2, 2,50 y 3	1	0,50	1,50 y 2
Botitas finas señora	6,50	2 pares	0,30	1,20
Botines hombre clase regular	4	½ docena	0,40	1,60

Cuadro 6: Obreros ocupados en las 102 fábricas de calzado de la Capital Federal en 1914.¹²⁴

	Obreros que trabajan en las fábricas				Obreros que trabajan en sus domicilios				Total
	Mayores		Menores de 16 años		Adultos		Menores de 16 años		
	Varones	Mujeres	V	M	V	M	V	M	
	6.121	1.470	221	201	4.839	3.820	15	25	
Total adultos	7.591				8.659				16.250
Total menores	422				40				462
Total mujeres	1.671				3.845				5.516
Total varones	6.342				4.854				11.196
Total	8.016				8.699				16.712

¹²³ Muzilli, op. cit., pág. 15.

¹²⁴ Vidal, Miguel, op. cit., Cuadro n° 1.

Conclusiones.

Desde las zapaterías a medida y los pequeños talleres de 1870 a las grandes fábricas de la segunda década del siglo veinte, la industria argentina del calzado sufre profundas y muy veloces transformaciones. En el lapso de los cincuenta años estudiados se pasa de las formas cooperativas simples y una división del trabajo apenas incipiente, al predominio de la manufactura moderna en transición hacia la gran industria.

En la primera parte del período estudiado (1870-1890) la manufactura empieza a competir con las formas simples de cooperación. La mayor parte de la labor se realiza a domicilio o en pequeños talleres a cargo del dueño y un par de obreros más. Algunos talleres mayores, generalmente llamados "fábricas" por los contemporáneos, empleaban un número más alto de obreros, lo que permitía una organización manufacturera del trabajo mediante una mayor división de las tareas. También encontramos una rudimentaria división del trabajo entre los zapateros que se empleaban en sus domicilios. De la labor del zapatero gradualmente se desglosan algunas tareas que dan lugar a ocupaciones específicas dentro del oficio. Algunas, fundamentalmente el corte, pero también el aplanado de suelas y el terminado, son realizadas en el taller, así como otra parte del trabajo, el aparado, es encargada a obreros a domicilio que se dedican exclusivamente a ella. En este desarrollo, como en otros que le sucedieron, la industria local no hace otra cosa que reproducir en forma acelerada los pasos que sus pares inglesa y especialmente norteamericana habían seguido.

Al referirse a los trabajadores de la rama los primeros censos nacionales sólo mencionan a cortadores, zapateros y aparadores, las únicas actividades que se habían diferenciado dentro de las tareas del oficio. El trabajo femenino es menos común en esta primera etapa de lo que será en las posteriores. Comienzan a emplearse algunas mujeres para realizar el aparado, pero incluso en esta operación predomina el trabajo masculino.

La segunda etapa se inicia con la crisis del noventa, que favorece la concentración industrial debido a la quiebra de numerosos zapateros que trabajaban por su cuenta y de varias zapaterías a medida. Esto, sumado a la ampliación del mercado generada por la intensificación de los flujos inmigratorios, favoreció el desarrollo de la manufactura. El sistema de rueda es la figura característica que adoptó la manufactura en la industria del calzado, recordemos que una forma de trabajo similar se había desarrollado en Estados Unidos bajo el nombre de "gang system". La rueda consistía simplemente en una minuciosa división del trabajo sumada a una disposición tal de los obreros (un círculo, mesas alargadas) que permitía transportar el material de una tarea a otra con la mínima pérdida de tiempo posible (cada obrero al finalizar su trabajo pasaba el zapato al operario a su lado quien realizaba la siguiente operación). El trabajo en rueda redujo significativamente la calificación de los obreros del calzado. El

oficio se dividió en un conjunto de operaciones, ninguna de las cuales requería un saber y un tiempo de aprendizaje comparable al que requería el trabajo de zapatero previamente. La calificación necesaria para realizar una sola de las operaciones, cualquiera que esta fuese, era menor que la necesaria para realizar todas las tareas. Sin embargo, entre estas operaciones parciales las había más simples o complejas, más pesadas o livianas, que requerían mayor o menor habilidad. Esto dio lugar a una jerarquía de calificaciones, reflejada a su vez en una escala salarial.

Los avances de la división del trabajo también favorecieron el empleo de mano de obra femenina que se ocupará en alguna de las nuevas tareas parciales, especialmente en el planchado y el aparado. Estos mismos cambios operan en el trabajo a domicilio, donde se profundizará la separación de tareas. En la medida en que la manufactura se expande dentro del trabajo a domicilio una nueva figura aparece: el ruedero, intermediario entre los obreros a domicilio y los talleres y encargado de organizar las ruedas externas. En general en esta segunda etapa, caracterizada por el predominio de la manufactura en su forma clásica, la maquinaria, tal como ocurría durante la etapa anterior, se limitaba a alguna operación pesada como el aplanado de suelas. En una escala de producción manufacturera, que es significativamente mayor que la propia de la cooperación simple, realizar esta tarea en forma manual demandaría un extraordinario gasto de fuerza de trabajo. Por ello en las distintas manufacturas es común el empleo de algún tipo de maquinaria para ese tipo de tareas, sin alterar el carácter manufacturero del trabajo. En estos casos puntuales la maquinaria no se opone a la organización manufacturera del trabajo, sino que la posibilita. Todavía no existe una tendencia hacia el progresivo remplazo del trabajo vivo por el trabajo objetivado, sino que el uso de maquinaria se circunscribe a operaciones masivas y muy pesadas que resultan inviables en su forma manual dentro de una escala de producción manufacturera.

Sin embargo, durante el período de 1890 a 1903 algunos establecimientos se transforman en lo que denominamos "manufactura moderna". Estos talleres introducen maquinaria para ejecutar las diversas operaciones del proceso de fabricación. Se inicia así una mecanización periférica. Algunas casas como la dirigida por Balaguer habían intentado avanzar en este sentido previamente, pero estos eran casos aislados que sólo se multiplican a partir de 1890, aunque continúan siendo minoritarios después de esa fecha. En un contexto dominado por la manufactura en su forma clásica, estos pioneros enfrentarán una serie de obstáculos entre los que sobresale la ausencia de repuestos para las máquinas que instalaban.

En el año 1903 se abre una nueva etapa, donde la manufactura moderna abandona el aislamiento y la precariedad y pasa a representar la mayor parte de la producción de calzado en la Argentina, hecho posible gracias a la instalación en el país de una filial comercial de la United States Machinery Co.. Esta empresa dedicada a la producción de maquinaria para la industria del calzado abastecerá desde 1903 el mercado argentino manteniendo un

stock permanente y completo de piezas de repuesto para sus máquinas. El sistema de leasing mediante el cual esta compañía comercializaba sus máquinas impulsó la expansión de la manufactura moderna.

A lo largo de esta última etapa la manufactura moderna, que es una forma transicional entre la manufactura y la gran industria, se aproximará cada vez más a ésta última. Sobre el final de la etapa sólo la persistencia del trabajo a domicilio y de algunas tareas manuales entre las que se destaca el corte la diferenciarán de la gran industria. Hacia 1920 la transición se halla muy avanzada en los principales establecimientos, aunque sólo un puñado de ellos parecen haber completado este pasaje. Son tan sólo cinco establecimientos, pero en 1920 ellos son responsables del 17, 8% de la producción nacional.

Con la mecanización continúa bajo una nueva forma el proceso de desqualificación iniciado al dividirse el trabajo. Vimos como al introducirse la manufactura los zapateros, que conocían el conjunto del oficio, fueron convertidos en los obreros parciales de la rueda cuyo saber se limitaba a la operación que tenían asignada. En esta nueva etapa, a medida que la manufactura se moderniza y se acerca cada vez más a la organización propia del régimen de gran industria, estos obreros parciales se transforman en operarios de las máquinas. El proceso de desqualificación se agudiza: cada una de las operaciones parciales requería un periodo de aprendizaje que con la mecanización es reducido a un mínimo hasta casi eliminarlo. Recordemos que las máquinas de manejo más complejo y que requerían mayor tiempo de entrenamiento podían ser operadas correctamente tras una instrucción de tan sólo un par de días. En síntesis, el tiempo de aprendizaje que requería un zapatero que conocía todo el oficio, estimable en siete años, se ha reducido tras la división del trabajo y la posterior mecanización, a los dos días que requiere el aprendizaje del manejo de las máquinas más complejas.

Sólo en los establecimientos minoritarios que caracterizamos como grandes industrias se había completado este proceso en todas las secciones. En cambio, en la mayoría que responde a la organización propia de la manufactura moderna, si bien este proceso se hallaba muy avanzado, quedaban nichos donde no se había introducido la mecanización y se continuaba trabajando en forma manufacturera. El sector de corte es el principal de estos reductos aún no mecanizados. En la mayoría de las firmas seguía siendo manual, aunque, como vimos, presentaba una importante subdivisión de tareas.

Como ya había ocurrido con el desarrollo de la manufactura, el trabajo a domicilio pierde terreno al extenderse la mecanización, sin embargo no desaparece. En primer lugar, un grupo de tareas, el aparado, va a ser realizado prácticamente en su totalidad a domicilio. La máquina de coser es el factor determinante en esta actividad, lo que va a permitir el surgimiento de los "talleres de aparado", pequeños talleres con varias máquinas de coser que trabajaban para los establecimientos mayores. Por otra parte los talleres más pequeños no cuentan con todas las máquinas

necesarias y la mayoría de las veces encargan el trabajo manual a obreros a domicilio o a algún intermediario. En ambos casos las condiciones de trabajo son peores para los trabajadores a domicilio que para aquellos empleados en los talleres. De hecho, estas condiciones sufren durante esta etapa un continuo y profundo deterioro. Si inicialmente las mujeres que contaban con una máquina de coser propia se encontraban en una mejor situación que sus pares de los talleres que percibían salarios menores, con el tiempo el aumento de competencia entre las trabajadoras a domicilio y la profusión de los talleres de aparato revirtieron esta situación. Además de la diferencia salarial en contra de las obreras a domicilio, su jornada laboral era más extensa y su esfuerzo más arduo y desgastante. Mientras que las operarias en los talleres contaban con máquinas movidas por alguna fuente de fuerza motriz, las obreras a domicilio debían suministrar ellas mismas con su movimiento la energía a sus máquinas. En cuanto a las operaciones realizadas a domicilio en forma manual es evidente que los pequeños talleres que recurrían a este tipo de trabajo tenían dificultades para competir con los establecimientos mayores más mecanizados. De esta manera la superexplotación de los obreros a domicilio es una de las condiciones de funcionamiento para los pequeños talleres.

Con la mecanización el campo abierto para el trabajo femenino vuelve a ampliarse. Por una parte las tareas de aparato gradualmente se constituyen en un trabajo exclusivamente femenino. Además, como el trabajo mecánico demanda un menor esfuerzo físico, potencialmente facilitaría el empleo de mujeres en otras áreas. Sin embargo esta incorporación de trabajo femenino no se produce, al menos en forma masiva. Los informes norteamericanos que hemos citado profusamente en este trabajo señalan ésta como una particularidad que diferencia los establecimientos argentinos de los estadounidenses. Si a estos datos añadimos que una empresa local, la Cia. Argentina de Alpargatas, empleaba exclusivamente mujeres para realizar todas las operaciones del proceso de trabajo, surge la pregunta acerca de por qué esta situación no se generalizaba, más aún cuando las obreras de esta fábrica recibían menores sueldos y estaban sometidas a una mayor intensidad de trabajo que sus compañeros de otros establecimientos. Es posible suponer que en el conjunto del gremio los obreros varones intentaron con cierto éxito resguardar el carácter masculino del oficio. Del mismo modo procuraron frenar las consecuencias de la descalificación impidiendo que ningún obrero que no fuese oficial operase una máquina. En ambos casos su éxito relativo parece fundarse en el carácter incompleto de la transición a la gran industria y la persistencia de vestigios de conocimientos de oficio. Evaluar esta posibilidad requeriría una investigación de los conflictos obreros que excede los límites de este trabajo. Por último, podemos suponer, también en carácter hipotético, que la extrema velocidad con la que se sucedieron los cambios productivos en la Argentina contribuyera a que éstos no fueran acompañados con igual rapidez por modificaciones acordes en el patrón de empleo por género.