

*Proceso de trabajo, industria y clase obrera en la  
rama del calzado (Buenos Aires 1870 -1940)*

# **DEL TALLER A LA FABRICA**

*Marina Kabat*

Ediciones **ryr**

**DEL TALLER A LA FABRICA**

*Marina Kabat*

*Ediciones **ryr***

A los militantes de *Razón y Revolución*, por el empuje y la constancia, por la amistad que brota silenciosa en largas horas de trabajo compartido. A Eduardo Sartelli, por sus enseñanzas y su paciencia. A Santiago por su apoyo; a Jacqui por las tardes de mate en su patio cuando necesitaba calma y a Juan Manuel por las sonrisas.

## Introducción

### Los primeros pasos

Este libro es el producto de un largo proceso colectivo iniciado en 1998. En ese año un grupo de integrantes de la revista de historia *Razón y Revolución*, ante una iniciativa de su actual director, Eduardo Sartelli, decidimos emprender una investigación sobre las transformaciones de la organización del trabajo en la Argentina. Como es natural, en un primer momento el proyecto contemplaba un objeto de estudio excesivamente amplio: nos proponíamos estudiar tanto los cambios recientes de los procesos de trabajo como las modalidades de empleo y las consecuencias culturales que éstas tenían. Ante la ausencia de estudios sobre la historia del trabajo en la Argentina, considerábamos imprescindible realizar una exploración de lo ocurrido en períodos más tempranos para, sobre esa base, poder evaluar las transformaciones más recientes. Por eso, nos proponíamos construir una historia del taylorismo y del fordismo en la Argentina. Ésta era la que yo tenía asignada dentro del equipo.

Tras un año de trabajo el eje de la investigación comenzó a desplazarse: el examen sobre los cambios recientes quedó momentáneamente limitado al caso del Fast Food, con un estudio sobre Mc Donalds realizado por Eduardo (colaboró mi hermana Celia con el relevamiento de datos), mientras el estudio de la historia del trabajo, que inicialmente concentrábamos en el período posperonista, nos condujo mucho más atrás. Nuestro primer paso en este campo fue situar el momento en el que surgen en el país las inquietudes en torno al taylorismo. Para nuestra sorpresa encontramos importantes alusiones a este problema ya en la década del veinte y del treinta.<sup>1</sup> Esto nos indicó que debíamos remontarnos a este período para observar las primeras transformaciones del trabajo. Pronto comprendimos también que para estudiar estos cambios debíamos realizar una investigación detallada por ramas de actividad. Fuentes empresariales y sindicales del período señalaban a la industria del calzado como un sector sumamente dinámico, que atravesaba aceleradas transformaciones técnicas. Esto determinó nuestra elección y dio origen a la investigación puntual que se presenta en este libro.

### Replanteo teórico

El desarrollo de nuestra propia investigación nos indujo a cuestionar el marco teórico que utilizábamos. Las categorías de taylorismo y fordismo, que inicialmente empleamos, resultaron inadecuadas para describir los procesos de trabajo. Estos dos conceptos toman elementos secundarios, como el cronómetro o la cinta de montaje, para distinguir entre un sistema de trabajo y otro. De hecho, Taylor afirma que su sistema puede utilizarse de igual modo en cualquier tarea, más allá de su base tecnológica. Efectivamente él lo aplica tanto al rudimentario trabajo del albañil como al de operadores de máquinas. Por ello el “taylorismo” no indica un determinado nivel técnico u organizativo del trabajo.

Lo mismo puede decirse hasta cierto punto del fordismo y el toyotismo, conceptos que resultan mucho más útiles para describir ciertas pautas de gerenciamiento y management que para analizar el proceso de trabajo. El concepto de fordismo también se ha usado para describir aspectos generales de la sociedad, vinculados con un alto nivel salarial y sobre todo con ese

---

<sup>1</sup>Kabat, Marina: “El ojo del amo, primeras inquietudes en torno al taylorismo en la Argentina”, en *Estudios del Trabajo*, n° 17, enero septiembre de 1999. En ese artículo rastreamos en cuatro publicaciones (el *Boletín del Museo Social*, la *Revista de Economía Argentina*, los *Anales de la Unión Industrial Argentina* y el *Boletín del Departamento Nacional de Trabajo*) los artículos que refieren al taylorismo o a cambios en la organización del trabajo. En todos los casos esta temática aparece a mediados de la década del veinte y gana espacio a medida que se gesta la crisis económica de 1929-30. Este trabajo fue complementado por un segundo artículo (“Anarquista y socialistas ante la racionalización industrial”, en *Razón y Revolución*, n° 6, otoño del 2000 ) donde analizamos cómo tratan esta problemática los periódicos obreros. Las conclusiones de este artículo pueden verse en el último capítulo de este libro, dedicado al movimiento obrero.

mito llamado Estado de Bienestar.<sup>2</sup> Si recortamos la noción de fordismo y la circunscribimos a lo que ésta representaría como forma de trabajo, debiéramos limitarnos a identificarlo con un sólo instrumento o medio de trabajo, la cadena de montaje.<sup>3</sup> Pero, nuevamente, este elemento por sí solo no nos sirve para caracterizar adecuadamente una etapa en la organización del trabajo: la cadena de montaje puede utilizarse tanto para obreros manuales que trabajan con herramientas simples, como en una fábrica completamente automatizada. El mecánico manual que representa Charles Chaplin en *Tiempos modernos* no tiene la misma base técnica que las modernas automotrices donde la cadena recorre una línea de robots. La cadena de montaje es básicamente la misma, pero el proceso de trabajo total donde se inscribe es completamente distinto. Por eso, ni este elemento ni el concepto de fordismo que lo toma como eje, resultan útiles a la hora de diferenciar ambas situaciones.

En busca de categorías más adecuadas recurrimos a *El Capital*, donde Marx analiza las dos grandes revoluciones del trabajo. La primera, el desarrollo del régimen manufacturero, se basa en la fragmentación del trabajo del antiguo obrero manual. Por eso mantiene una base técnica artesanal y depende del conocimiento que los trabajadores tienen de su oficio, así como de su fuerza y habilidad. La gran industria toma como punto de partida la manufactura, pero al revolucionar su base técnica, termina negando todos los elementos centrales que la constituían. La gran industria brota como resultado del desarrollo de la manufactura, en especial de la división del trabajo y la especialización de las herramientas que ésta desarrolla; sin embargo niega (al revolucionarlo) su fundamento técnico, pues anula el trabajo manual reemplazándolo por el mecánico y transforma por completo los principios en que se asentaba la antigua división del trabajo.

El régimen de gran industria está plenamente desarrollado cuando encontramos un sistema de máquinas que comparten una fuente de energía y un mecanismo de transmisión. Es decir no se trata sólo de que se empleen algunas máquinas como elementos simples de la producción, sino del desarrollo de un organismo objetivo, un gran autómatas, cuya base técnica es la ciencia. El conocimiento de matriz artesanal es reemplazado definitivamente, ya que el proceso de trabajo se reorganiza por completo en abstracción del obrero y sus antiguas formas de trabajo. Mientras que, en la manufactura, sólo el obrero individual era descalificado al tiempo que el obrero colectivo mantenía todos sus conocimientos y seguía siendo el corazón del sistema, en la gran industria es el obrero colectivo mismo quien resulta descalificado y desplazado por un organismo objetivo que constituye, a partir de entonces, la base técnica del trabajo.

La más importante de estas transformaciones es el desarrollo de la gran industria. Ésta, al romper la base técnica artesanal libera las fuerzas productivas y elimina todo freno a su desarrollo. Se constituye así un sistema cuya ley es la revolución continua. Por ello Marx dice que con la gran industria el capital transforma al trabajo a su imagen y semejanza. Pero la gran industria marca un hito para el desarrollo de las relaciones capitalistas también en otro aspecto: mientras el capital no logra transformar por completo la base técnica del trabajo, sólo puede lograr su *subsunción formal*. Es decir, en tanto que el substrato técnico de la producción esté dado por los métodos artesanales (aunque perfeccionados y potenciados por el desarrollo de la manufactura) el trabajador podrá eventualmente independizarse del capital y, por ejemplo, montar su propio taller. Sólo la condición de asalariado lo liga al capital y ésta puede disolverse si las circunstancias resultan favorables. Al mismo tiempo, esta situación ocasiona, durante la etapa manufacturera, una constante rebelión de los trabajadores.

En cambio, bajo la gran industria, los métodos de trabajo son radicalmente diferentes, su base técnica se funda en la ciencia lo que implica una transformación completa del sistema

---

<sup>2</sup>El Estado de Bienestar supone la existencia de un salario indirecto, de un flujo de recursos que se dirigen del Estado a la clase obrera. Para afirmar la existencia de ese salario indirecto se debería probar que la corriente de recursos del Estado a la clase obrera es superior a la que se mueve en dirección inversa, de los trabajadores al estado, vía pago de impuestos. Los estudios de Shaikh para Estados Unidos prueban lo contrario: es decir que los ingresos que el Estado extrae de la clase obrera es superior a los que le devuelve en forma de prestaciones sociales. Shaikh, Answair: *Valor, acumulación y crisis*, Tercer Mundo Editores, Bogotá, 1999.

<sup>3</sup>Aglietta, por ejemplo, define al fordismo como una suma de taylorismo y cadena de montaje. Ver: Aglietta, Michael: *Regulación y crisis en el capitalismo, Siglo XXI*, México, 1988, pp. 95 y 96.

productivo, que el obrero ya no es capaz de reproducir por sí mismo. A finales de siglo diecinueve era sencillo para un obrero o un grupo de ellos fundar una cigarrería y competir con los establecimientos más grandes. Normalmente bastaba con el ahorro del jornal de un par de meses para abrir un taller propio. En cambio hoy a un empleado de una tabacalera le resultaría imposible instalar una fábrica o taller viable. La *subsunción* es *real*, el obrero no puede reproducirse al margen de las relaciones capitalistas. Es obrero no sólo por su relación salarial formal con el capital; sino porque el mismo desarrollo de las fuerzas productivas lo ancla a esta condición.

De lo anterior se deduce la importancia de conocer el momento de aparición y predominio de la gran industria para comprender el grado de desarrollo de las relaciones capitalistas de un país: este pasaje marca por un lado un salto cualitativo en el desarrollo de las fuerzas productivas y por otro, la cristalización y maduración de las relaciones de clase. Por ello, en el marco de este replanteo teórico, el interrogante por el surgimiento del régimen de gran industria en la Argentina reemplazó a la pregunta por el origen del taylorismo, incluida en la formulación inicial del problema.<sup>4</sup> Al mismo tiempo, en la medida que la gran industria parecía desarrollarse en la primera mitad de siglo veinte, esta nueva definición del problema volcó el peso del conjunto de la investigación hacia un período más temprano. Así, la historia de los procesos de trabajo abandonó el lugar secundario que inicialmente ocupaba, para convertirse en el corazón mismo del proyecto. Fue en el dossier dedicado al trabajo del número 7 de *Razón y Revolución*, de verano de 2001, en donde plasmamos los avances en la conceptualización del problema. Éstos se encuentran en dos artículos, uno de Eduardo Sartelli y otro de mi autoría, así como en la introducción escrita por ambos.<sup>5</sup> Con este dossier Eduardo realiza su última contribución personal al proyecto y comienza, además, el traspaso de la dirección del grupo a mi persona.

### **Construir la historia de la explotación en la Argentina.**

Una vez definido el problema y establecida una metodología de trabajo comienza a sumarse gente al proyecto. Para los nuevos estudios se tomó como modelo la investigación que ya había desarrollado y publicado Eduardo<sup>6</sup> sobre el agro pampeano, así como la mía que se encontraba en curso (y que reproducía ése esquema, aunque acotada desde un principio al estudio del proceso de trabajo).<sup>7</sup> Los avances de las nuevas investigaciones a partir de entonces fueron mucho más veloces. Los frutos de esta nueva etapa pueden apreciarse en los trabajos publicados y presentados a Congresos en el año 2001: Leonardo Grande sobre metalurgia; Rodolfo López, construcción; Juan Kornblihtt, molinos; Leandro Morgenfeld, cerveza; Martín Monsalve, petróleo.<sup>8</sup> Más adelante se incorporaron al proyecto, y siguieron los mismos pasos, Laura

---

<sup>4</sup>Rosa Luxemburgo, cuando quiere pensar el futuro de Polonia, indica que la respuesta se encuentra en la economía: “En los últimos tiempos se oye un poco más de Polonia, y esto es así desde que Polonia es un país capitalista. Y bien si uno quiere saber qué fue de la vieja rebelde y a dónde la guían sus destinos históricos, sólo la exploración de su historia económica en las últimas décadas le dará la respuesta” (p. 57), “El desarrollo industrial de Polonia”, ensayo en el que emplea los mismo conceptos aquí utilizados. Así, señala un período manufacturero (1820-1850), uno de transición (1850-1870), y el dominio de la gran industria desde 1870. Luxemburgo, Rosa: *El desarrollo industrial de Polonia*, Pasado y Presente, México, 1979.

<sup>5</sup>Sartelli, Eduardo: “Para comer una hamburguesa. El estudio de los procesos de trabajo, el debate Braverman y el fast food en la Argentina” y Kabat, Marina: “Lo que vendrá. Una crítica a Braverman a propósito de Marx y la investigación empírica”, ambos en *Razón y Revolución*, nº 7, verano de 2001.

<sup>6</sup>Sartelli, Eduardo: “Proceso de trabajo y desarrollo capitalista en el agro argentino”, en *Razón y Revolución*, nº 6, otoño de 2000. Este artículo resume los resultados en cuanto al proceso de trabajo de su investigación realizada para su tesis de Licenciatura.

<sup>7</sup>Kabat, Marina: “Transformaciones en los procesos de trabajo durante los inicios de la industria del calzado en la Argentina (1880 – 1920).”, en *Quinto Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, Bs. As., 1º al 4 de agosto del 2001.

<sup>8</sup>Algunos de estos artículos son: Kornblihtt, Juan: “La ley del más fuerte: Molinos y centralización del capital.”; Monsalve, Martín: “Inversiones sólidas, ganancias líquidas: La explotación de petróleo en la Argentina”; López, Rodolfo: “Una de cal y una de arena. Procesos de trabajo en la construcción”; Grande Cobián, Leonardo: “El eslabón perdido de la metalurgia argentina” (todos ellos en *Razón y Revolución*,

Caruso para el caso del transporte marítimo, Damián Bil, para la industria gráfica y Silvina Pascucci en el caso de la confección.<sup>9</sup>

En estos años maduró también la organización que había dado origen al proyecto. En su seno crecieron otros grupos similares que abordaron distintos aspectos de la historia argentina. A determinado grado de su desarrollo, resultó necesario hacer consciente el orden que organizaba ese conjunto. Nos dimos entonces la tarea de sistematizar y explicitar nuestro programa de investigación. En ese proceso terminamos de precisar el alcance y el sentido de este proyecto.

Definimos el análisis de los procesos de trabajo como ciencia “básica”, un estudio que además de sus aportes inmediatos, provee información indispensable para avanzar en otras investigaciones y sostener hipótesis que, de otra manera, quedarían sin sustento material. Son numerosos los historiadores y sociólogos que afirman que determinadas orientaciones políticas de la clase obrera se explican por cambios en el mundo del trabajo que, sin embargo, no investigan. Por otro lado, los análisis industriales suelen dejar de lado el examen concreto de la producción, prefiriendo estadísticas agregadas que llevan a análisis cuantitativos superficiales. Efectivamente, el estudio de los procesos de trabajo ofrece una puerta de entrada a estos dos campos, la historia de la clase obrera y la historia industrial, a los que aporta importantes elementos de prueba. Es por esto que la investigación que Juan Kornbliht comenzó en este equipo ha dado lugar a la formación de un segundo grupo dedicado a indagar los aspectos específicamente económicos.

Este libro mantiene esta dualidad propia del estudio de los procesos de trabajo: por un lado aporta datos y problemas de índole económicos, planteando preguntas e hipótesis en ese terreno y, por otro, brinda una serie de materiales para pensar la historia de la clase obrera. Sin embargo, no es en sentido estricto ni una historia de la industria del calzado, ni un estudio gremial de sus trabajadores. Lo que nos proponemos al analizar los cambios de los procesos de trabajo es estudiar cómo el capital consume la fuerza de trabajo, cómo el capital y el trabajo se enfrentan en el ámbito mismo de la producción. Lo que hacemos, entonces, no es otra cosa que estudiar la explotación. En ese proceso, como ya lo señalamos, el momento crucial es la aparición de la Gran Industria. Precisamente lo que intentamos datar en este libro es el surgimiento y el desarrollo de la gran industria en la rama del calzado. Indagación que en el

---

n° 9, otoño de 2002; Grande Cobián, Leonardo José: "El trabajo en los albores de la industria metalúrgica argentina, 1880-1920. Primera aproximación a la crisis de 1890 como momento de pasaje en el desarrollo de la subordinación del trabajo en el capital.", presentado en ASET: *Vº Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, Buenos Aires, 1 al 4 de agosto de 2001; Kornbliht, J. "Desarrollo de la gran industria y exportaciones en la rama harinera (1870-1920)" en *XIX Jornadas de Historia Económica*, Universidad Nacional del Comahue, octubre de 2004; Kornbliht, J. "Desarrollo de la gran industria en la rama harinera argentina (1850-1920)" en *IX Jornadas Interescuelas/ Departamentos de Historia*, Córdoba, septiembre 2003; Kornbliht, J. "Crisis, competencia y cambios productivos en la rama harinera (1890-1917)" presentada en *6to Congreso de la Asociación de Estudios del Trabajo*, septiembre 2003; Morgenfeld, Leandro: "Primera aproximación al estudio de la concentración industrial y los procesos de trabajo en la rama cervecera: Buenos Aires 1870-1920", en *Quinto Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*. Los trabajos de Morgenfeld posteriormente fueron presentados, con muy pocas modificaciones, como *Tesis de Licenciatura*, en la Facultad de Filosofía y Letras de la UBA.

<sup>9</sup>Como muestra de estos estudios véase: Pascucci, Silvina: "Caridad y explotación. El trabajo en los institutos de beneficencia"; Bil, Damián y Poy, Lucas: "Trabajo no libre en la Penitenciaría Nacional de Buenos Aires. El caso de los talleres gráficos", ambos en *Razón y Revolución* n° 10, primavera de 2002 y Caruso, Laura: "La industria marítima en la Argentina. Su régimen de trabajo.", en *Razón y Revolución* n° 11, invierno de 2003. Pascucci, Silvina: "El trabajo femenino en los institutos de beneficencia", en *Simposio "a 100 años del Informe Biallet Masse*, Jujuy, 2004.

Pascucci, Silvina: "La Industria del Vestido en la Argentina (1880-1930). Una medición de la rama y una aproximación al proceso de trabajo", en *X Jornadas Departamentos-interescuelas de Historia*, Rosario, septiembre de 2005. Pascucci, Silvina: "Las trabajadoras de la industria del vestido en la Argentina 1880-1930" Bil, Damián: "Cambio tecnológico y proceso de trabajo en la rama gráfica 1870, 1920" en *XIX Jornadas de Historia Económica*, San Martín de los Andes, octubre de 2004. Liaudat, Magdalena: "Mecanización y racionalización de los procesos de trabajo en TAMET", *7º Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, Bs. As., agosto de 2005. Harari, Ianina: "Los inicios de la industria automotriz y sus trabajadores", en *7º Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, op. cit.

proyecto colectivo otras personas están realizando, con distintos grados de avance en otras ramas de la economía. Nuestro objetivo a largo plazo es construir una historia de la explotación en la Argentina, de 1870 a la actualidad.

Dentro de los dos senderos que esta investigación abre, me he inclinado a explorar en mayor medida el vinculado con el desarrollo de la clase obrera. Por eso, dedico un capítulo a analizar a los trabajadores y sus organizaciones, aunque limitándome a mostrar algunas de las consecuencias de los cambios del proceso de trabajo sobre éstos y no a exponer una historia detallada del gremio y sus luchas que, como he señalado, excede los límites de mi investigación actual.

## Los debates

Por la multiplicidad de las derivaciones del problema, nuestra investigación abre una amplia serie de discusiones. En primer lugar, cuando impulsados por nuestra propia investigación, abandonamos las categorías regulacionistas, comenzamos una fuerte disputa contra esta corriente. En principio es una discusión teórica: ¿qué categorías sirven para explicar las transformaciones del trabajo, taylorismo, fordismo, posfordismo o manufactura y gran industria? Pero pronto comprobamos la carga ideológica y política de esta controversia. En distintas charlas y debates, aún cuando nuestros oponentes podían aceptar la inoperancia de conceptos como taylorismo o fordismo, insistían en salvaguardarlas o, a lo sumo, consideraban pertinente descartarlas pero reemplazándolas por otras “categorías intermedias”. Este apego a conceptos tan manifiestamente deficitarios tiene motivos políticos: la necesidad de recurrir a distintos “modelos” o regímenes de acumulación es una forma de no aludir nunca directamente al sistema social, al capitalismo. Este mecanismo resulta extremadamente útil para hablar de las crisis: la del '30 no es la crisis del sistema capitalista, sino la del taylorismo; la del '70 es la crisis del fordismo y así sucesivamente.<sup>10</sup> Los regulacionistas, que en algún momento adscribieron al marxismo, reconocen las contradicciones del capitalismo, pero resaltan la continuidad de su funcionamiento a pesar de éstas. El sistema tendría una suerte de mecanismo homeostático que le permitiría regularse a sí mismo (de ahí el nombre de la corriente). Partiendo de este diagnóstico, que incluye el falso presupuesto de que así como se ha salido de las crisis del pasado, se superarán las del futuro, se proponen estudiar el conjunto de relaciones y formas institucionales mediante las cuales se estabilizan y regulan, durante un tiempo prolongado, esas relaciones contradictorias.

Julio Neffa, un exponente local de esta corriente, distingue varios regímenes de acumulación, que fundamentalmente podrían ser intensivos o extensivos. Sin realizar ninguna investigación, presupone un carácter extensivo para el desarrollo de la Argentina anterior a 1930 y le atribuye a la industria un carácter semiartesanal.<sup>11</sup> Así, por su boca, el regulacionismo no hace más que repetir los lugares comunes de la historia socialdemócrata: con una terminología moderna reproduce la periodización clásica que instituye un “modelo agroexportador” (de 1880 a 1930), sucedido por el “modelo de sustitución de importaciones”. Hace tiempo que este esquema fue criticado por no reflejar el verdadero desarrollo de la industria anterior a 1930: en un artículo hoy clásico Villanueva<sup>12</sup> sostiene que si el desarrollo industrial de la década del '30 tuvo lugar en medio de la crisis, cuando era difícil importar maquinaria, entonces este crecimiento debió basarse en la capacidad instalada durante los años previos. Muchos estudios reforzaron después

---

<sup>10</sup> Algunos textos de esta corriente son: Aglietta, Michell: *Regulación y crisis...*, op. cit.; Lipietz, Alain: *Espejismos y milagros. Problemas de la industrialización en el tercer mundo*, Tercer Mundo, Bogotá, 1992; Coriat, Benjamin: *El taller y el cronómetro*, Siglo XXI, Madrid, 1989; *El taller y el robot*, Siglo XXI, Madrid, 1992; *Pensar al revés*, Siglo XXI, Madrid, 1992; *Made in France*, Siglo XXI, Madrid, 1995.

<sup>11</sup> Neffa, Julio Cesar: *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*, EUDEBA, PIETTE CONICET, Bs. As. 1998.

<sup>12</sup> Villanueva: “El origen de la industrialización argentina”, en *Desarrollo Económico*, n° 47, diciembre de 1972. Ver, también “Ríos de oro y gigantes de acero. A propósito de tecnología y clases sociales en el agro pampeano, 1870-1940”, en *Razón y revolución*, n° 3, julio de 1997.

estos argumentos. Sin embargo la mayoría de ellos son demasiado acotados, examinan sólo alguna empresa en particular. Por esto no han logrado modificar la imagen que comúnmente se tiene de la industria a principios de siglo veinte. De este modo, quienes defienden la periodización por modelos han podido mantener su esquema, a lo sumo con un ligero cambio de matiz. Generalmente, aceptan la existencia de cierta producción industrial previa a 1930, a la cual le atribuyen, sin embargo, características artesanales.<sup>13</sup>

Nuestra investigación refuta por completo esta visión. En la industria del calzado, al igual que en las otras ramas estudiadas en el CEICS encontramos un temprano desarrollo de la manufactura y de la gran industria. El trabajo artesanal representa en la mayoría de los casos un porcentaje ínfimo de la producción. Demostraremos esto para la industria del calzado, actividad que muchas veces se asocia con el trabajo artesanal de pequeños talleres o incluso de zapateros remendones. Sin embargo, antes de 1930 no sólo ya había fábricas de calzado que representaban un porcentaje importante de la producción, sino que su progreso había impulsado la creación de una firma nacional destinada a fabricar maquinaria para esta industria. Desde muy temprano, el trabajo de tipo artesanal fue desplazado y no representaba sino una parte ínfima de la producción.

A la imagen de un escaso desarrollo industrial anterior a 1930, corresponde una visión igualmente distorsionada de la clase obrera, la cual, según se afirma, se compondría de artesanos y trabajadores de pequeños talleres. El anarquismo y el socialismo aparecen así como ideologías traídas “desde afuera” por ciertos inmigrantes y su creciente ascendencia no se explica por el desarrollo mismo de la clase. Se llega a plantear, incluso, que la legislación laboral del período era completamente innecesaria, ya que aquí no existían aún obreros industriales.<sup>14</sup>

Nuestras investigaciones también desmienten esta visión de la clase obrera, en la medida que demuestran que gran parte de los trabajadores se empleaban en fábricas o en talleres manufactureros. Esto explica la rapidez con que se desarrollan las acciones de la clase obrera argentina, que realiza su primer huelga general en 1902.

Cabe aclarar que no compartimos la concepción según la cual la clase obrera *es una relación*. De la misma manera que toda persona se constituye en relación con otras (centralmente sus padres y hermanos dirá la psicología) y sin embargo constituye un ser individual con ciertas características propias, que no puede asimilarse sólo a esos vínculos; también la clase obrera a pesar de desarrollarse en relación con la burguesía no puede reducirse a esa relación. Lo mismo puede decirse acerca de la *formación de la clase*: muchas veces se afirma que la clase todavía no existe pues aún no ha desarrollado una conciencia de sí misma y que *está en formación*.

Nosotros retomamos la concepción marxista ortodoxa de la clase. Por eso consideramos que existe la clase (como clase en sí, como clase para el capital) aún cuando no ha desarrollado conciencia de sus intereses comunes. Negar la existencia de la *clase en sí* equivaldría a negar la existencia de un conjunto de obreros desprovistos de medios de subsistencia que se encuentran explotados por el capital.

El gradual desarrollo de la conciencia de clase, la transformación de la clase obrera en clase para sí, se apoya en ciertas transformaciones del proceso de trabajo. Como ya hemos señalado, el paso central en este aspecto es el desarrollo de la gran industria que establece la subsunción real del trabajo, al eliminar las posibilidades que antes tenía el obrero de convertirse en pequeño patrón. Pero, además, la gran industria destruye las divisiones y jerarquías de los gremios de oficio y favorece así la creación de sindicatos por rama.

Una tercer línea de discusión se ha abierto con la corriente conocida como “Historiadores Radicales norteamericanos”. Aquí el debate pasa por cuál es la lógica que determina el proceso de cambios. Este grupo de investigadores y sus seguidores locales señalan la lucha de clases

---

<sup>13</sup>Sobre este problema y el debate en torno a la “industria temprana” ver: Sartelli, Eduardo: “¿Cómo se estudia la historia industrial?”, en *Razón y Revolución*, nº 15, en prensa.

<sup>14</sup>A juicio de Donna Guy, la legislación protectora del trabajo se anticipó en la Argentina a las necesidades de la sociedad; de acuerdo a esto, los reformistas que impulsaron la promulgación de estas leyes se hacían eco de las preocupaciones instaladas en Europa y Estados Unidos, en vez de reflejar problemas de la realidad local. Guy, Donna: “Women, peonage and industrialization: Argentina 1819 – 1914”, *Latin A Research Review*, Vol. XVI, nº3, 1981.



como el principal motor de las transformaciones en el ámbito laboral. Por el contrario, nosotros consideramos que, en cuanto a la organización del proceso de trabajo, es el capitalista quien tiene, en la mayoría de los casos, la iniciativa. El impulso a los cambios proviene, en primer lugar, de la competencia intercapitalista: la necesidad de abaratar las mercancías y desplazar a otras empresas del mercado es un permanente y poderoso acicate a la innovación en los sistemas de trabajo. A pesar de que en el corto plazo un ciclo de huelgas puede inspirar cierto método de trabajo, en el largo plazo, la lógica del capital se impone, como lo probamos al analizar lo que sucede con la evolución del trabajo a domicilio. Esta corriente falla además porque, como lo demostramos en el último capítulo, concibe la acción obrera restringida a lo sindical. Así, mientras creen realizar un análisis político nunca traspasan los límites de las luchas corporativas- sindicales, es decir, económicas, de la clase.

### **Objetivo e hipótesis del texto**

Como ya hemos explicado, nuestro objetivo central es rastrear el nacimiento y desarrollo en la Argentina del régimen de gran industria, en este caso, en el sector específico de la producción de calzado. Para comprender su evolución, partimos de los inicios de la división del trabajo, en una primera etapa de 1870 donde una embrionaria manufactura convive con la simple cooperación de trabajadores o incluso con la producción mercantil simple, donde el trabajo mantiene características artesanales.<sup>15</sup>

Dividimos el período estudiado en cuatro etapas: 1870-90; 1890-1903; 1904-1920; y 1920-40. Las dos primeras corresponden a la organización cooperativa del trabajo, el corte en 1890 está dado por la crisis que tiene amplia incidencia en esta industria. En las siguientes etapas presenciamos el desarrollo de la gran industria, cuyo punto de arranque lo encontramos en 1903, año que la principal firma proveedora de maquinaria para la industria, la United States Machinery Co., establece una filial en la Argentina y contribuye así a su modernización.

La transición en Argentina es acelerada, en cincuenta años se condensa el desarrollo que en Estados Unidos se produce a lo largo de casi doscientos años. La ley del desarrollo desigual y combinado habilita al mismo tiempo que marca los límites de este proceso.

En cada etapa, coexisten distintas formas de trabajo, por eso intentamos mensurar el peso de cada una de ellas a partir de su respectiva producción en términos absolutos y en relación porcentual con el total de la rama. Comenzamos, entonces, por describir el proceso de trabajo en cada uno de estos sistemas que coexisten, para luego medir qué porcentaje de la producción corresponde a cada uno. La forma que resulta predominante es la que consideramos que caracteriza la etapa.

El desarrollo de la manufactura y de la gran industria traen aparejados una serie de cambios en la composición de la fuerza de trabajo. En particular el empleo de mano de obra femenina e infantil, la calificación de la fuerza de trabajo y el trabajo a domicilio. Todos estos aspectos son analizados en los capítulos correspondientes a las etapas que hemos señalado.

### **El CEICS-Centro de Estudios en Ciencias Sociales**

Es habitual que las introducciones culminen con una serie de agradecimientos formales. El espacio donde se citan los mentores y padrinos académicos del autor; cuanto más numerosos y poderosos éstos sean, mayor el aura de prestigio de la obra. Más que un sincero agradecimiento es un gesto de subordinación. Al igual que el uso de las citas de autoridad, sirve para escenificar y reproducir las jerarquías académicas vigentes. Es, por cierto, también una excelente ocasión para lucir las credenciales que los vínculos personales otorgan.

Esta obra, que ha transitado en su construcción caminos tan distintos a los habituales, forzosamente tendrá que diferenciarse también en este punto. Debo la realización intelectual y material de este libro al colectivo al que pertenezco, la organización cultural **Razón y Revolución** y a su Centro de Estudios, el **CEICS**. Todos mis agradecimientos se dirigen

---

<sup>15</sup> Cuando referimos al trabajo artesanal nos referimos a su contenido en el sentido de que es realizado por un solo obrero que conoce todo el oficio, y no a la existencias de gremios artesanales.

entonces a mis compañeros de **RyR**. Pero no se trata simplemente de reconocer correcciones o aportes puntuales (que los hubo, y muchos), sino de establecer la incidencia global del colectivo en el curso general de la investigación. Por todo esto, no puedo recurrir a la consabida fórmula según la cual los méritos del trabajo pertenecen parcialmente a otros, mientras que los errores son de mi exclusiva responsabilidad. Siendo, como es éste, un verdadero trabajo colectivo, cualquier error de importancia atañe al colectivo de la misma forma que le pertenecen los logros fundamentales. Por ello debo agradecer la confianza depositada al permitirme representar con esta obra gran parte de un desarrollo que me excede. Confío en que futuras publicaciones irán exhibiendo la verdadera dimensión de la construcción colectiva. Por el momento, remito al lector a los distintos ejemplares de nuestra publicación semestral, **Razón y Revolución**, donde pueden rastrearse los avances de nuestro programa.

El trabajo del investigador, como todo otro oficio, debe ser aprendido y enseñado; Eduardo Sartelli ha desarrollado esta tarea y guiado mi formación, primero como responsable del grupo de estudios de los procesos de trabajo y luego, cuando yo asumí esa tarea, en calidad de director programa de investigación del CEICS. Hacia él va entonces un agradecimiento especial por una deuda que sólo puedo saldar cumpliendo para con otros la función que el tuvo conmigo. Esos compañeros, cuyo desarrollo he tenido la fortuna y la responsabilidad de conducir, compartieron distintos tramos de este proyecto y han cumplido un rol fundamental en esta investigación. En particular debo nombrar a Leonardo Grande, Juan Kornbliht y Silvina Pascucci, que ya dirigen a su vez nuevos grupos, y a Damían Bil, Ianina Harari y Magdalena Liaudat que se preparan para esa tarea.

Por último, no quería dejar de agradecer a mis profesores del Nicolás Avellaneda, Enrique Vazquez y Liliana Caravallo, quienes despertaron mi vocación y dieron lugar, en ese quinto año tan lleno de monografías y trabajos en bibliotecas, a mis primeros ejercicios de investigación.

## Capítulo I La industria del calzado

### A. La industria y la clase obrera según los historiadores

La historia industrial argentina ha avanzado poco en las últimas décadas. Se puede afirmar que la obra de Ariel Dorfman, cuya primera versión data de 1942,<sup>16</sup> no ha sido superada por los trabajos posteriores. Éstos podrían dividirse en dos grandes grupos: por un lado los que presentan una visión general, pero que no aportan material empírico nuevo, como el texto de Eduardo Jorge,<sup>17</sup> de 1971, y el más reciente libro de Jorge Schvarzer.<sup>18</sup> Por otra parte, encontramos otros, mucho más acotados, que generalmente refieren a empresas particulares y que se han multiplicado en los últimos años. Un ejemplo es el artículo de Gutierrez y Korol sobre Alpargatas. En ese caso, el objetivo es analizar la política de inversiones de la firma.<sup>19</sup> La investigación de Badoza sobre la Compañía General de Fósforos,<sup>20</sup> representa otro ejemplo similar. En ambos casos, los historiadores usan el archivo de la empresa como fuente principal y casi exclusiva.

El auge de los estudios de empresas se vincula con la microhistoria. Ha sido un área que ha recibido un fuerte impulso por parte de universidades privadas. Sin embargo, también ha crecido en la UBA, donde se creó un centro de investigación específico. La mayoría de estos trabajos tienden a analizar las empresas en completa abstracción del contexto económico más

---

<sup>16</sup>Dorfman, Adolfo: *Historia de la industria argentina*, Solar Hachette, Bs. As., 1942 (primera edición).

<sup>17</sup>Jorge, Eduardo: *Industria y concentración económica. Desde principios de siglo hasta el peronismo*, Siglo XXI, Bs. As., 1971.

<sup>18</sup>Schvarzer: *La industria que supimos conseguir. Una historia político-social de la industria argentina*, Planeta, Bs. As., 1996.

<sup>19</sup>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, nº 111, octubre-diciembre de 1988.

<sup>20</sup>Badoza, María Silvia: "Archivos de Empresas: La Compañía General de Fósforos.", en *VII Jornadas Interescuelas Departamentos de Historia*, Universidad Nacional del Comahue, 1999.

amplio, con un enfoque limitado a los aspectos gerenciales o administrativos de las mismas, donde las relaciones familiares parecen ser la variable principal. A pesar de la cantidad de estudios desarrollados, pocos han sido los aportes relevantes.

Como consecuencia de este estancamiento, no se han saldado los debates existentes ni se han abierto nuevas controversias. Una de las discusiones irresueltas es la que refiere al nacimiento de la industria argentina. La primera versión, que situaba ese origen en la crisis del 1930 y desconocía todo desarrollo previo ha sido paulatinamente matizada.<sup>21</sup>

Hoy, se reconoce la existencia de industria antes de 1930, pero se le atribuye un carácter semiartesanal. En este sentido el problema a resolver en la actualidad no es tanto cuándo surge la industria, sino que características tiene en su primera etapa.

Los estudios empresariales aportan material para resolver este problema sólo en forma parcial: en la medida en que brindan información sobre empresas individuales, no es posible saber hasta qué punto éstas constituyen casos generalizables o si representan excepciones dentro de la estructura industrial argentina.

Si los trabajos sobre la historia de la industria argentina parecen escasos, la ausencia de estudios específicos sobre los procesos de trabajo es aún más aguda. Una excepción es el trabajo de Mirta Lobato, *El 'taylorismo' en la gran industria exportadora argentina. (1907-1945)*.<sup>22</sup> En él, la autora intenta demostrar cómo se implementó el taylorismo desde finales de la primer década del siglo veinte, en los frigoríficos norteamericanos instalados en la Argentina. Como prueba, alude a la división del trabajo (muy extendida dentro de los frigoríficos) y a la existencia de un departamento técnico o gerencial, cuyas funciones no especifica claramente. Por el contrario, Dorfman<sup>23</sup> considera que el método de trabajo en esos mismos frigoríficos no era taylorista sino fordista, porque el obrero permanecía en su sitio, mientras que los materiales se desplazaban como en una cinta de montaje.

Tanto Lobato como Dorfman tienen razón. Los argumentos de ambos son perfectamente correctos. Entonces...¿los frigoríficos empleaban trabajo taylorista o fordista?, se preguntará un lector que empieza a sentirse desconcertado. Para su tranquilidad le diremos que la confusión brota de las mismas categorías empleadas, las cuales por su laxitud son inapropiadas para distinguir una situación de otra. Por ello es que defendemos el uso de las nociones de manufactura y gran industria. Las mismas permiten clasificar más fácilmente y sin confusiones inútiles las formas de trabajo. Para el caso que estos autores discutían, podremos afirmar entonces que un frigorífico es una *manufactura moderna*: es decir, un taller organizado a partir de la división de labores centralmente manuales complementados por el uso incipiente de maquinaria.

En ocasiones, sociólogos o economistas pretenden dotar de raíces históricas a sus estudios contemporáneos, proyectando hacia el pasado sus hipótesis. Las más de las veces este ejercicio se realiza sin consultar siquiera una fuente histórica; en cambio, se “reinterpreta” o mejor dicho se refrita lo ya sabido, sazonado con la nueva teoría que el erudito en cuestión viene a aportar. Esta operación es la que realiza Julio Cesar Neffa. Su pretenciosa obra tiene como objetivo estudiar los distintos regímenes de acumulación en la Argentina.

Caracteriza el período 1880-1930 como un régimen de acumulación extensivo, donde la industria sería semiartesanal y carecería hasta de los rudimentos más básicos de la división del trabajo. El agro, por su parte, no tendría tecnología alguna y, siguiendo un cliché errado, la producción aumentaría exclusivamente por el uso de nuevas tierras. Así, Neffa no sólo se limita a tomar los datos históricos existentes (sin aportar nada nuevo), sino que escoge referencias desactualizadas que ya han sido refutadas: la expansión agraria no habría sido posible sin la

---

<sup>21</sup> Un repaso por los trabajos existentes sobre la industria temprana puede hallarse en: Korol, J. C.: “La industria 1850-1914”, en *Nueva historia de la Nación Argentina*, Academia Nacional de la Historia, Bs. As. 2000.

<sup>22</sup> Lobato, Mirta: *El 'taylorismo' en la gran industria exportadora argentina. (1907-1945)*, CEAL, Bs. As., 1988. Esta mismas ideas se desarrollan también en Lobato, Mirta: *La vida en las fábricas. Trabajo, protesta y política en una comunidad obrera, Berisso (1904-1970)*, Entrepasados-Prometeo, Bs. As., 2001.

<sup>23</sup> Dorfman, Adolfo: “Taylorismo y fordismo en la industria argentina de los '30 y los '40” en *Realidad Económica*, n° 132, 1995.

trilladora, las sembradoras mecánicas, etc.<sup>24</sup>

Esta imagen del pasado, si bien errónea, le es sumamente útil para construir la interpretación que él desea defender: de acuerdo a su obra, en la Argentina siempre hubo regímenes de acumulación extensivos hasta la llegada de Cavallo, con quien se instauraría el primer régimen de acumulación intensivo, la primera solución sería a los problemas económicos de la Argentina. Como se ve, Neffa es un hombre que supo tomar partido. No es extraño, entonces, que haya sido uno de los principales defensores en el ámbito académico de la Flexibilidad Laboral. Ésta fue propagandizada, desde la teoría regulacionista que él se ocupó de importar a la Argentina, como una necesidad del toyotismo y las nuevas formas de producción.

Desde los estudios del mundo del trabajo no se han realizado avances mayores. En parte, su estancamiento obedece a la misma causa que impide un desarrollo fructífero de la historia económica: la microhistoria, la generalización infundada y, a veces, la completa ausencia de constatación empírica, son los vicios de una generación entera de “investigadores”. A su vez, la falta de debate en el seno de las instituciones académicas que los cobijan ha permitido la cristalización de una visión del pasado fundada en poco más que prejuicios.

Por ejemplo, un texto de Donna Guy, ampliamente citado como bibliografía sobre mujer y trabajo, afirma sin ninguna prueba que las mujeres que participaban del mercado laboral eran relativamente pocas y que su importancia radicaba en su carácter excepcional. Considera que una de las causas es el escaso desarrollo fabril. Guy, sin ningún sustento empírico, subestima el desarrollo de la industria lo que la lleva a creer que la legislación laboral argentina se anticipó a las necesidades de la sociedad. Según ella, los reformistas que impulsaron estas leyes se hacían eco de las preocupaciones instaladas en Europa y Estados Unidos, en vez de reflejar problemas de la realidad local.<sup>25</sup>

Si hubiera leído algunas fuentes de fácil acceso, como el informe de Pablo Storni<sup>26</sup> sobre la situación de la clase obrera en la Capital Federal, hubiera podido comprobar que todos los problemas de los trabajadores se deben a la mecanización o, existiendo desde antes, han sido agravados por ella. De este informe se desprende que el nivel de avance de la mecanización es lo que hacía acuciante la sanción de las leyes laborales. Ésta y otras fuentes revelarían también el fuerte peso de la mujer en el mercado de trabajo.

No son estos errores puntuales en sí mismos lo que me interesa tratar aquí. En cambio, pretendo mostrar cómo la mayoría de estas equivocaciones coinciden en una dirección: la clase obrera argentina difiere de los ejemplos clásicos por el bajo desarrollo fabril y en vez del predominio de un proletariado fuerte y homogéneo, nucleado en torno a los grandes establecimientos industriales, se observaría un mosaico de casos disímiles muy alejado de la situación clásica del proletariado de los países centrales. En un texto de Korzeniewicks, ampliamente citado como autoridad en la materia, sin ningún elemento de prueba se plantea y defiende claramente esta concepción:

“...a medida que el capitalismo avanzaba en la Argentina, éste no dio lugar a un proceso lineal donde las grandes fábricas dominaran reemplazando a la producción artesanal. Los artesanos y cuentapropistas no desaparecieron en un proletariado en expansión. De hecho, la visión comúnmente asociada con la historia marxista estándar, donde la escala de producción necesariamente aumenta y reúne a la masa de trabajadores en torno a líneas de ensamblaje, oscurece el mosaico de las estructuras productivas y de

---

<sup>24</sup>Sartelli, Eduardo: “Proceso de trabajo y desarrollo capitalista en el agro argentino”, op. cit. y “Del asombro al desencanto: La tecnología rural y los vaivenes de la agricultura pampeana”, en Andrea Reguera y Mónica Bjerg (comp.), *Sin estereotipos ni mitificaciones. Problemas, métodos y fuentes de la historia agraria*, IHES, Tandil, 1995. Cabe aclarar que no sólo desde el marxismo se sostiene esta posición, sino que ésta es común a todos los estudios agrarios fundados en evidencia empírica. Ver, por ejemplo: Barsky, Osvaldo, et. al: *La agricultura pampeana, transformaciones productivas y sociales*, Fondo de Cultura Económica, Bs. As., 1988, pp. 71 y 72.

<sup>25</sup>Guy, Donna: “Women, peonage and industrialization: Argentina 1819 – 1914”, *Latin America Research Review*, vol. XVI, n° 3, 1981.

<sup>26</sup>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

empleo en la Argentina”.<sup>27</sup>

Pareciera que el autor considera que basta mencionar cierto número de casos supuestamente diferentes para validar su tesis de que la clase obrera argentina no se parece en absoluto al proletariado de otros países. Para avalar una afirmación semejante sería necesario, en primer término, mensurar la importancia cuantitativa de estos casos “diferentes”: no es lo mismo si éstos representan un cincuenta por ciento de los trabajadores que si esa cifra se reduce a menos del cinco por ciento. Toda nuestra investigación tiende a refutar el hecho de que los artesanos cubran un porcentaje significativo de los trabajadores de la rama (y lo mismo ocurre con otras investigaciones del mismo proyecto sobre otras ramas de la economía). En segundo lugar, es necesario hacer precisiones temporales y poder distinguir tendencias: si bien la existencia de pequeños talleres (lo que Korzeniewicks llama cuentapropismo) es un dato real, su importancia va a declinar progresivamente, como podrá verse en los próximos capítulos. Por otra parte haría falta un esfuerzo analítico para demostrar que esos casos efectivamente representan desviaciones del modelo clásico. Por ejemplo, la ya citada Donna Guy plantea una fuerte dicotomía entre trabajo fabril y domiciliario, viendo a este último como un signo del atraso de la industria en la Argentina. Sin embargo, el trabajo a domicilio, como veremos más adelante, se modifica siguiendo los cambios del trabajo en las fábricas a las cuales está estrechamente ligado, proceso común a todo el mundo capitalista. Los representantes de “la nueva historia social” creen construir una imagen del mundo del trabajo más amplia, rica y variada, cuando sólo han empobrecido la visión que teníamos. Todo lo que han aportado es una suma de descripciones inconexas, donde no hay una multiplicidad real pues cada elemento se estudia en abstracción del resto y no puede ser cabalmente comprendido.

El mismo problema aparece a la hora de analizar las acciones obreras: desde la perspectiva que cuestionamos, se debe analizar la más amplia gama de conflictos sin ningún tipo de prioridad ni jerarquía. Una perspectiva semejante sólo puede llevar a diluir los eventos verdaderamente importantes de la lucha de clases en un mar de microacciones irrelevantes. El contraste entre esta postura epistemológica y la que aquí sostenemos puede verse con nitidez en el debate Palacio - Sartelli.<sup>28</sup> En *Desarrollo Económico*, Palacio, entre otras observaciones fútiles o falsas, cuestiona a Sartelli no haber relevado conflictos de un tipo diferente, tales como ...los insultos de los peones a sus capataces. Es evidente que un cargo semejante al principal responsable de desterrar el mito de una “pax pampeana”, de un campo argentino libre de huelgas y organizaciones obreras resulta impropio. Sin embargo, esta acusación reviste interés por su utilidad para ilustrar la concepción de esta corriente historiográfica.

Una de nuestras preocupaciones al iniciar la investigación fue la de evitar, al mismo tiempo, la generalización sin base empírica y los estudios puntuales, demasiado acotados, que por ello carecen de una representatividad mayor. La primer respuesta al problema fue el trabajo colectivo: formar un verdadero equipo de trabajo era el requisito para desarrollar una investigación que conjugara amplitud y profundidad. Así, ha sido posible estudiar cerca de diez ramas clave de la economía, a lo largo de sesenta años, en el período que va de 1880 a 1940. Como ya comentamos, la agricultura y la industria del calzado fueron las primeras en

---

<sup>27</sup>Korzeniewicz, Roberto: “Labor unrest in Argentina: 1887-1907”, *Latin America Research Review*, n° 24, 1989, p. 9, traducción nuestra. En el mismo sentido, para Juan Suriano y Mirta Lobato “un mundo de trabajo más heterogéneo” sería la primera de las tres claves para diseñar un programa de investigación. Lobato, Mirta y Juan Suriano.: “Historia del trabajo y de los trabajadores en la Argentina: aproximaciones a su historiografía”, en Panaia, Marta (coord.): *Trabajo y empleo. Un abordaje interdisciplinario*, EUDEBA, Bs. As., 1996.

<sup>28</sup>Ver: Palacio, Juan Manuel: “¿Revolución en las pampas?”, en *Desarrollo Económico*, vol. 35, n° 140, enero-marzo de 1996 y respuesta de Eduardo Sartelli en: *Desarrollo Económico* vol. 37, n° 146, julio-septiembre de 1997. Los trabajos criticados por Palacio son una serie de artículos que aparecen en la compilación de Ansaldo, Waldo: *Conflictos obreros-rurales pampeanos*, CEAL, Bs. As., 1993. Un ejemplo de las trivialidades a las que conduce esta posición historiográfica puede verse en las páginas que Mirta Lobato (*La vida en las fábricas...*, op. cit.) dedica a describir cómo los obreros de los frigoríficos se insultaban o jugaban a tirarse carne. (Ver una crítica más detallada de estos aspectos en mi reseña publicada en el número 8, primavera de 2001, de *Razón y Revolución*).

explorarse; luego, se incorporó el resto gradualmente.

De todas formas dentro de cada rama se mantenía el desafío de lograr generalizaciones válidas a partir de nuestro trabajo. Para cada período en cada rama de la economía, buscamos identificar cuál es el régimen de trabajo predominante. Para ello, comenzamos por describir el proceso de trabajo en los diferentes tipos de unidades productivas. Como segundo paso, medimos el peso porcentual de la producción de cada tipo de establecimientos sobre el total. Eso nos permite medir la representatividad de los casos analizados y establecer el régimen predominante para cada etapa. Esta metodología es la que empleamos aquí para la industria del calzado.

Autores que han utilizado este mismo marco teórico fuera de nuestro programa de investigación son Ortiz,<sup>29</sup> Ansaldi<sup>30</sup> y Tarditi. Los dos primeros mantienen un alto nivel de generalidad y tratan de deducir el carácter manufacturero o fabril de los establecimientos a partir de categorías censales, que en el caso de Ansaldi se complementan con otro tipo de fuentes. El estudio de Tarditi<sup>31</sup> se asemeja al nuestro por que estudia una rama y desarrolla una investigación minuciosa en la cual describe el proceso de trabajo y obtiene una caracterización más precisa. En su caso, el problema de la generalización no estaba presente por tratarse de una rama altamente concentrada con pocos establecimientos de características muy similares entre sí.

## **B. La industria argentina del calzado**

La industria del calzado ocupaba en 1914 cerca de 20.000 obreros. A pesar de que esto nos brindaba ya un indicio de su importancia no fue por ello que la escogimos para nuestra investigación. Nos decidieron unos informes del *Boletín del Departamento Nacional de Trabajo* (BDNT) que señalaban a los obreros del calzado como los principales protagonistas de huelgas contra transformaciones en la organización del trabajo.<sup>32</sup>

Entre los años 1923 y 1930, en cada semestre, el BDNT nos ofrece una crónica de las huelgas de la Capital detallando gremios, causas, cantidad de obreros, duración y resultados de las mismas. Allí también encontramos que los obreros del calzado, nombrados tanto en forma general, como por sus especialidades (plantilladores, cortadores, etc.) llevan adelante numerosas huelgas relacionadas con la organización del trabajo.<sup>33</sup>

Otro tipo de publicaciones, como el *Boletín de la Unión Industrial Argentina* (BUIA), refieren a las transformaciones técnicas, que pueden haber generado esa reacción de los trabajadores.<sup>34</sup> La manufactura del calzado es conceptuada en todo momento como una de las más modernas y dinámicas, como un ejemplo de las industrias que crecen y se tecnifican.

La producción de calzado estaba incluida dentro de las que se clasificaban en la época como “industrias naturales”, que empleaban materias primas del país; en contraposición con aquellas como la metalurgia, que por requerir insumos importados, eran tachadas de “artificiales” y objetado su desarrollo. Quizás estas circunstancias convirtieron a la industria del calzado en un caso más adecuado para publicitar el desarrollo de la manufactura argentina. Si bien ésta puede ser la causa de que sus avances fueran más publicitados, esto no modifica la validez de la información que de esta manera llega hasta nosotros. Por otra parte, como hemos visto, fuentes de otra procedencia nos confirman la fuerza de las transformaciones que en ella operan. Los elogios que los medios empresarios dedican a la modernización de esta rama pueden interpretarse como la contracara del malestar que observamos en las organizaciones obreras; ambos son manifestaciones contrapuestas del fenómeno que pretendemos estudiar.

---

<sup>29</sup>Ortiz Ricardo: *Historia económica de la Argentina*, Plus Ultra, Bs. As., 1987.

<sup>30</sup>Ansaldi, Waldo: *Una industrialización fallida, Córdoba, 1880-1914*, Ferreyra Ed., Córdoba, 2000.

<sup>31</sup>Tarditti, R.: “El proceso de trabajo en los frigoríficos: una moderna manufactura” en *Primeras Jornadas Interdisciplinarias de estudios agrarios y agroindustriales*, Bs. As., 1999.

<sup>32</sup>BDNT, n° 40, abril de 1921, p. 641.

<sup>33</sup>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, 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.

<sup>34</sup>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; ídem. n° 23, agosto de 1925 y n° 29, marzo de 1926.

Una revisión de la bibliografía existente nos mostró que los historiadores también recurrieron a la industria del calzado 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.<sup>35</sup> 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 previsible consecuencias del uso de maquinaria en esa sección.<sup>36</sup> Por último, cuando Schvarzer<sup>37</sup> desea ilustrar la incidencia del capital extranjero en el desarrollo industrial argentino, 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.<sup>38</sup>

Una publicación con ciertos puntos de contacto con el enfoque de Julio Neffa que ya criticamos, es el álbum fotográfico de la industria argentina, editado por la Universidad de Quilmes. Desde el prólogo, los autores sostienen que la industria previa al '30 era semiartesanal. De la rama del calzado figura sólo una foto que muestra a un zapatero remendón cosiendo a mano un zapato en la vereda de su pequeño negocio. Se acompaña la foto con un texto que sostiene que en Buenos Aires abundaban los zapateros de esta clase.<sup>39</sup> Este libro prueba que una imagen no siempre vale más que 1000 palabras, y que “el que no sabe es como el que no ve”. Hablando seriamente, nos plantea el problema metodológico de cómo trabajar con fuentes visuales. En los últimos años se ha impuesto la idea de que hay que analizar la imagen en sí, en abstracción de toda otra consideración. Creemos por el contrario, que con las fotografías y filmaciones hay que proceder de igual manera que con otro tipo de fuentes, procurando evitar que una selección azarosa presente, como ocurre en este caso, una imagen distorsionada de la realidad. Es cierto que abundaban zapateros que trabajaban en las condiciones que ilustra la fotografía, pero para la fecha que ésta fue tomada éstos ya no representaban más que una declinante minoría frente a quienes se empleaban en las fábricas y grandes talleres.

El trabajo de Ansaldi, publicado cuando el grueso de nuestra investigación ya había sido realizada y presentada en diferentes ámbitos bajo la forma de artículos y ponencias, busca caracterizar en términos productivos la industria del calzado en Córdoba, en el marco de un estudio mayor sobre el trabajo en esa provincia. En base a datos censales y a una somera descripción de la principal fábrica cordobesa de zapatos, establece la caracterización de gran industria. Sin embargo, los datos censales que maneja no son lo suficientemente confiables para establecer una generalización tal. Por otra parte, movido por preocupaciones diferentes a las nuestras, no analiza cómo es la evolución de la industria hacia este estadio, ni las consecuencias sobre la calificación, el trabajo a domicilio, el empleo femenino y la organización gremial de los trabajadores.

A pesar de las reiteradas menciones a los cambios en la fabricación del calzado, éstos no han sido investigados en forma sistemática. Sólo puede encontrarse un trabajo general encarado por Pedro Matheu y Alberto Bialakowsky<sup>40</sup> que refiere a un período posterior, 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

---

<sup>35</sup>Lobato, Mirta: op. cit., p. 9.

<sup>36</sup>Panettieri, José: *El paro forzoso en la Argentina agroexportadora*, CEAL, Bs. As., 1988, p. 23.

<sup>37</sup>Schvarzer, Jorge: “Los avatares de la industria argentina” en *Todo es Historia*, n° 124, septiembre de 1977, p. 53. Recurre a la misma fuente, pero sin citarla textualmente en Schvarzer, Jorge: *La industria que supimos conseguir...*, op. cit., p. 125.

<sup>38</sup>Wythe, G.: *La industria Latinoamericana*, FCE., México, 1947, p. 107.

<sup>39</sup>AAVV: *Producción y trabajo en la Argentina. Memoria fotográfica 1860-1960*, Banco Bice, UNQUI, Bs. As., 2002. Bernardo Kosakoff es uno de los autores del prólogo comentado.

<sup>40</sup>Matheu, Pedro y Bialakowsky, Alberto: “Una aproximación a las condiciones generales del trabajo en la rama del calzado” en *Tercera reunión del grupo de trabajo CLACSO sobre “condiciones del medio ambiente de trabajo en América Latina”*, Secretaría de Trabajo y Previsión Social, DGAI e INET, México, CLACSO, 1982.

citas fortuitas, ejemplos aislados de un proceso dinámico y complejo que no se ha estudiado en profundidad. Por el contrario, nosotros proponemos brindar una explicación completa de este proceso.

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 mayores). El proceso de trabajo de ambos tipos de calzado es radicalmente diferente y por ello este recorte resulta necesario.

### **C. La evolución de la industria del calzado en los Estados Unidos**

La fabricación de calzado en Argentina reprodujo en forma acelerada los pasos de su par norteamericana. Resulta pertinente, por ello, una breve reseña del desarrollo de esta industria en los Estados Unidos. Una de las características más destacables de esta rama económica en Norteamérica es su 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 se convirtieron en ciudades importantes como Lynn, donde se ha conservado importante información sobre la actividad 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.<sup>41</sup>

Hassard reconoce cuatro etapas en esta evolución: la primera es la producción hogareña durante la cual 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. 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 posteriores al siglo XIV. Durante la segunda fase se adopta la costumbre de confeccionar zapatos para mantener un stock que luego, gradualmente, desplaza en importancia a la fabricación por órdenes anticipadas de clientes.

La era de la producción doméstica, caracterizada por el trabajo a domicilio, transcurre 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 novedad es el empleo de trabajo femenino e infantil (generalmente familiar), e incluso también mano de obra asalariada. Otro cambio importante es el aumento del capital necesario para iniciarse en la actividad que comienza a limitar el ingreso a ésta en forma independiente. En esta etapa encontramos entonces los primeros pasos de la subsunción formal del trabajo.

La segunda fase en la que divide la producción doméstica comienza en 1810 y culmina en 1837

---

<sup>41</sup>Hazard, Blanch Evans: *The organization of the boot and shoe industry in Massachusetts before 1875*. Cambridge University Press, Massachusetts, 1921.



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 del cuero, 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 quedaba 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. Éstos se envían a los obreros domiciliarios que hacen el 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.

Tras una crisis que lleva a la centralización de capitales, entre 1837 y 1855 crecen las inversiones y se produce un gran desarrollo técnico. Aparecen la stripper (máquina que corta la 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 de 1840.

Para esa época dentro del taller central se hacía el corte, el montado y el barnizado. El trabajo a domicilio se organizaba 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 la construcción de pequeños talleres para alquilar en conjunto o por silla. Los hombres que trabajaban en ellos se dividían el costo del fuego. Estos grupos gradualmente se fueron adaptando a 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.”<sup>42</sup>

Finalmente, el último período, 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. Según Hassard, el impulso para el desarrollo de esta etapa fabril se vio estimulado por las crecientes necesidades de estandarización y supervisión del trabajo, en un momento donde crecía la demanda vinculada con los mercados de Australia y California. Más tarde, la Guerra Civil Norteamericana representará también un fuerte estímulo a la producción fabril. Los inconvenientes propios del trabajo a domicilio en este nuevo contexto se convirtieron en obstáculos al incremento de la producción: el transporte y el clima conspiraban contra la regularidad en la entrega. Una nevada podía demorar hasta veinte días la devolución del trabajo entregado a obreros que se encontraban en 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 del modo de operar: se sigue trabajando en

---

<sup>42</sup> *Ídem*, p. 86. Traducción nuestra, al igual que todas las citas extraídas de este texto.

“gangs” y el responsable de la cuadrilla alquila un tallercito, con la única diferencia de que éste se encuentra dentro de las fábricas, que de este modo resolvían el problema del transporte y la regularidad en la entrega. A esta altura el trabajo en máquinas de coser ya se había generalizado y sólo el trabajo de fondo (el emplantillado) 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 y realiza una costura a punto de cadeneta que antes sólo podía lograrse 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, 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 diarios, cuando a mano un obrero sólo podía realizar 10 pares. 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. 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.

Las máquinas de coser McKay no se vendían, sino que se alquilaban mediante un sistema de royalty. Se 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.<sup>43</sup>

#### **D. La formación de un mercado para la manufactura**

En el período en que comienza nuestro estudio el desarrollo de la producción agraria destinada a las exportaciones se constituye 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

---

<sup>43</sup>Ver Kaysen, Karl: *United States v. United Shoe Machinery Corporation. An economical analysis of an Antitrust case*, Harvard University Press, Cambridge, Massachusetts, 1956.

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 diversas industrias cobren un gran impulso tras 1890, momento en que el proceso inmigratorio adquiere proporciones mayores.<sup>44</sup> Según el Director de la Estadística Nacional, Francisco Latzina, el incremento de las zapaterías al igual que el de otros establecimientos armonizaba con el crecimiento de la población durante entre los años 1887 y 1894.<sup>45</sup> 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 fue 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*,<sup>46</sup> 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 otorgan a la muchacha una imagen de pobreza y extrema humildad. Sin embargo, esto nos muestra 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 uruguayas<sup>47</sup>. De este modo, a

---

<sup>44</sup>Sobre los vínculos existentes entre inmigración y desarrollo manufacturero consultar: Cortés Conde, Roberto: *Corrientes inmigratorias y surgimiento de industrias en Argentina (1870-1914)*, UBA, Depto. de Sociología e Instituto de Historia Social, Bs. As., 1964. También pueden verse Cortés Conde, Roberto: *El progreso argentino*, Sudamericana, Bs. As., 1979 y Cortés Conde, R. Y Gallo, E.: *La formación de la Argentina moderna*, Paidós, Bs. As., 1967.

<sup>45</sup>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*, Cía Sud Americana de Billetes de Banco, Bs. As., 1894, p. 10.

<sup>46</sup>Ocantos, Carlos María: *Quilito*, Hyspamérica, Bs. As., 1985.

<sup>47</sup>Las uruguayas son una especie de zapatillas con suela de goma y corte de lona.

diferencia de lo que ocurría en otros países latinoamericanos,<sup>48</sup> la manufactura del calzado en la Argentina contó con, y fue creando, un mercado consumidor de sus productos lo suficiente amplio como para no detener su desarrollo. El problema del mercado sólo aparecerá después, a partir de la década del '20, cuando el régimen de gran industria empieza a expandirse y la Cámara empresarial comience a preocuparse por el problema de la exportación.

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

### **A. El trabajo del zapatero**

La confección de calzado sufrió pocas modificaciones a lo largo de los siglos; el modo de trabajar, así como las herramientas empleadas en el período medieval eran básicamente las mismas que se usaban durante el siglo diecinueve.

El calzado tiene diferentes partes: llamaremos corte o bala a su parte superior, formada por distintas piezas de cuero y forro unidas entre sí. La suela y la plantilla forman la parte inferior. Los métodos de fabricación del calzado se diferencian por la forma en que unen estas dos partes. Así hay zapatos cosidos, estaquillados (que emplean estaquillas o pequeños clavos sin cabeza), claveteados o emplantillados. Este último era el mejor método. Los zapatos fabricados de otra manera solían ocasionar molestias porque la costura quedaba en contacto con el pie, lo mismo ocurría con los estaquillados o claveteados que además resultaban demasiado pesados. En los zapatos emplantillados, en cambio, se utiliza una vira o tira de cuero sobre la que se realiza una costura especial que no queda expuesta y por ello no roza la piel.

El zapatero comenzaba por tomar las medidas. Al igual que entre los sastres ésta era una de las primeras tareas que se les enseñaban a los aprendices. Luego se adaptaba la horma, ya sea limándola si era demasiado grande o agregándole piezas de cuero si fuera pequeña.

El siguiente paso es el corte de la suela. Antes los zapateros martillaban ellos mismos la suela para aplanarla, pero en el período que nosotros estudiamos los zapateros compraban la suela ya aplanada en tiras sobre las que recortaban los moldes que necesitaban.

Luego se cose las parte de arriba o corte del calzado. A esta tarea se la denomina *aparado*. El corte es montado sobre la horma y centrado. Luego se colocan estaquillas provisionarias y se pasa coser la vira a la plantilla. El zapatero arma el hilo reuniendo varias hebras retorciéndolas y pasándoles cera. Primero perfora el cuero con la lezna (una suerte de punzón) y luego pasa el hilo. La costura manual del cuero requería mucha fuerza física y era extremadamente fatigante. Unida la vira a la plantilla, resta coserla a la suela. Para ello se abre un hendido en la misma, por el que pasa la costura. Más tarde de confecciona y añade el tacón. Se quita el zapato de la horma y se procede a su terminación: se quitan o lijan estaquillas, se lo pule y lustra.

Todo el proceso requiere de innumerables tareas intermedias, (humedecer el cuero, martillar, asentar las costuras) e implica un conocimiento muy detallado acerca de cómo realizar cada una de ellas. En el apéndice presentamos una descripción detallada que acompañamos por figuras ilustrativas para su mejor comprensión.

### **B. La cooperación simple como forma de trabajo previa a la manufactura.**

Hacia 1870 la mayoría de los zapateros ya se encontraban formalmente subordinados al capital, sin que esto hubiese modificado su 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 que el trabajo asalariado asume dos formas: la cooperación simple (en los pequeños

---

<sup>48</sup>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.

talleres), y la manufactura. Esta última aparecía como una primera forma de fragmentación de las tareas dentro del trabajo a domicilio y, apenas un poco más desarrollada, en los talleres que contaban con un mayor número de personal interno.

El sistema de cooperación simple es la forma de trabajo donde muchas personas trabajan juntas haciendo las mismas tareas. Hay algunos medios de trabajo que adquieren un carácter social, así ciertos instrumentos pueden compartirse, pero más importante resulta el uso conjunto de las instalaciones, cuya incidencia en los gastos por ende disminuye. 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 aún de manufactura.

Por otra parte la fabricación a medida impedía que el reparto ocasional de tareas se consolidara y adquiriese una forma dada 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 (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 volvía a ejecutarse en la forma habitual. 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.

El aprendizaje paulatino del conjunto del oficio permitía convertirse en patrones a algunos de los que se habían iniciado en la actividad como obreros. Este pasaje fue 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. Muchas de las casas fundadas en la época tienen este origen. 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.

### C. Los avances de la manufactura en el trabajo a domicilio.

A través de la fragmentación de tareas en el trabajo a domicilio la manufactura comienza a desarrollarse. En este sentido, como vimos en el capítulo uno, en la Argentina se reproducen, aunque en forma más veloz, lo mismos cambios que ocurrieron en la industria domiciliaria norteamericana. Ya hemos explicado también cómo, a consecuencia del *desarrollo desigual y combinado* la evolución de la industria en la Argentina comienza mucho más tarde que en Estados Unidos, pero por eso mismo puede ser más veloz. Esto se debe a que aquí se dispone desde un principio de todo un conjunto de máquinas que en Estados Unidos sólo aparecen a final de un largo proceso. Cuando la industria argentina comienza a desarrollarse muchas de ellas ya habían sido diseñadas y perfeccionadas y podían importarse libremente. En resumen, porque comienza después, la industria argentina puede saltar etapas al incorporar desde sus inicios la maquinaria que en otros países tardó años en desarrollarse.

La rapidez de la evolución local, vuelve el proceso más caótico. Sin embargo, es posible hallar el sentido que subyace a esa evolución. Este curso no difiere demasiado del que observamos en el caso norteamericano: tal como ocurre en Estados Unidos, los cambios comienzan cuando las zapaterías de medida que comisionaban todo el trabajo a obreros externos, deciden construir talleres propios. En ellos se empieza a realizar el corte de la suela y de las demás piezas del calzado. Con esto las zapaterías buscaban ahorrar costos, pues era un hecho por todos conocido que los zapateros desviaban para su propio usufructo, porciones del material que se les comisionaba.

“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 escarpín 15\$. 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”<sup>49</sup>

Como muestra la cita, otra tarea que había sido desprendida del trabajo del zapatero era el aparado. Estas tareas sencillas de costura que se realizan al inicio del proceso productivo podían por ello separarse fácilmente del resto. De este modo el aparado comienza a quedar a cargo de personas menos calificadas que se dedican en forma exclusiva a esta operación. A su vez, ésta fue la primer tarea en la que se emplearon mujeres.

En el Censo Nacional de 1869,<sup>50</sup> donde se registran las distintas profesiones de los habitantes, figuran los aparadores como categoría separada de los zapateros. Éstos 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 grupo minúsculo si se los compara con los zapateros, boteros y remendones que sólo en Buenos Aires ascendían a 4.373. Hacia la década del setenta el número de aparadores crece en forma sustantiva: según un informe dirigido al Presidente Victorino de la Plaza, en 1872 diez mil obreros trabajaban en la industria del calzado, entre ellos cuatro mil mujeres dedicadas al aparado.<sup>51</sup>

Más detalles sobre la articulación del trabajo a domicilio con los talleres se desprenden de 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.” “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”<sup>52</sup>

Al pedir “oficiales de todas clases” se refiere zapateros que se dediquen a las distintos tipos de calzados (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.<sup>53</sup> En contadas ocasiones se solicita un zapatero que sepa hacer todo tipo de trabajos.<sup>54</sup>

De la segunda cita se desprende que el taller no sólo entregaba la materia prima al zapatero, sino que en algunos casos le proveía de otros medios de trabajo. Así se le dan hormas al oficial “que no las tiene”. Poco tiempo después esto se generalizará y todos los zapateros utilizarán los medios de trabajo provistos por el taller (lo que favorecerá también cierta estandarización).<sup>55</sup>

<sup>49</sup>Felix de Ugarteche: *Las industrias del cuero en la Argentina*, Talleres Gráficos Roberto Canals, Bs. As., 1927, pp. 285/286.

<sup>50</sup>*Primer Censo de la República Argentina*, 1869, 1872, Bs. As., tabla 6.

<sup>51</sup>*Movimiento industrial de la Argentina entre 1874 y 1880*. Fondo Victorino de la Plaza. AGN. Dicho informe también consigna que tras un período de crisis entre 1875 y 1877, donde los obreros empleados se reducen a menos de la mitad, para 1880 la rama “a pesar de haber ahorrado muchos brazos por los adelantos mecánicos introducidos en ella, son más de 13.000 sus operarios...”

<sup>52</sup>*La Prensa*, 5 de noviembre de 1888. El embutido es un calzado de calidad inferior.

<sup>53</sup>Por ejemplo en *La Prensa* del 7 de noviembre de 1888: “oficial zapatero se necesitan dos, uno que sepa trabajar bien de señora y otro de hombre”.

<sup>54</sup>Un caso figura en *La Prensa* del 8 de noviembre de 1888. La zapatería alemana pide un oficial zapatero para todo trabajo.

<sup>55</sup>Un suceso recurrente ante el recrudecimiento de un conflicto es que los obreros a domicilio como gesto de su intransigencia y su decisión de continuar la huelga hasta el final, devuelvan las hormas a los talleres. Ver por ejemplo, *LV*, 17/5/1918.

Pero, en 1880 esto sucede sólo a título especial lo que demuestra que esta transformación se encuentra recién en sus inicios. Lo mismo ocurre con la separación entre las tareas ejecutadas en el taller y aquellas a cargo de los zapateros en sus hogares. Quien redactó el aviso se vio en la necesidad de aclarar que el trabajo se enviaba cortado porque ésta no era la modalidad habitual. Si el procedimiento hubiera estado extendido, la explicación carecería de sentido. En resumen, tanto esta separación de tareas como la expropiación del obrero de los medios de trabajo eran cambios recientes que no habían llegado a desarrollarse por completo.

#### D. La división del trabajo en los talleres

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, lo que también va a favorecer 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 artífices, 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 él. 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...”<sup>56</sup>

“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.”<sup>57</sup>

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 la casa dirigida por 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.”<sup>58</sup>

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 poseían 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

---

<sup>56</sup>Ugarteche, op. cit., p. 269

<sup>57</sup>“Vía Crucis de la industria del calzado en la Argentina. Factores que han determinado su perfección y poderío. Apuntes para nuestra historia industrial”, en *LIAC*, nº 70, diciembre de 1922.

<sup>58</sup>Ibidem.

de 90 zapateros y había incorporado algunas máquinas en sus talleres.<sup>59</sup> 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. Con el trabajo por stock, la producción se incrementó y ganó estabilidad. Esto a su vez favoreció 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 –¡esa 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 2<sup>do</sup> y 3<sup>er</sup> 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.”<sup>60</sup>

Uno de estos talleres, el de Fernando Martí, es descrito en 1886 por Manuel Chueco en *Los pioneers de la industria nacional*.<sup>61</sup> Este establecimiento, fundado en 1877, fue el primero en dedicarse a la fabricación de calzado fino. Inicialmente había complementado esta actividad con la importación, que abandonó poco más tarde, en 1884. Dos años después, cuando se escribe la crónica referida, la empresa ya era la primera de Argentina en producción, fabricando anualmente 420.000 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.<sup>62</sup>

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...”<sup>63</sup>

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.”<sup>64</sup>

Por último, esta firma también contaba con sus propios talleres donde se fabricaban cajas y

---

<sup>59</sup>“Calzados y fabricantes de 1881”, en *La industria argentina del calzado*, nº 106, 15 de diciembre de 1925.

<sup>60</sup>“Vía Crucis de la industria del calzado en la Argentina...”, op. cit.

<sup>61</sup>Chueco, Manuel: *Los pioneers de la industria nacional*. Imprenta de la Nación, Bs. As. 2 v.

<sup>62</sup>Idem, p. 50.

<sup>63</sup>Idem, p. 53.

<sup>64</sup>Idem, p. 52.



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.<sup>65</sup>

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 el martillado de las mismas, requería un extraordinario gasto de energía, lo que se refleja en la frase citada cuando afirma que con las máquinas 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 período manufacturero en algunos casos como éste exige que las tareas masivas que consumen mayor energía se realicen con el concurso de maquinaria. Pero ésta permanece circunscripta a aquellas actividades y 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. Éstas 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.

### **E. 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 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, 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: las máquinas debían adquirirse en el extranjero, con el inconveniente adicional de que no se disponía luego de los repuestos necesarios. Además suele aparecer mencionada como una dificultad extra la necesidad de instruir a los obreros en el manejo de las máquinas, 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. En este sentido, no es conveniente dar por cierto las palabras de los empresarios sin someterlas a un segundo examen.

Por ejemplo, Juan Balaguer, uno de los pioneros en la mecanización de la rama, pretexto

---

<sup>65</sup>Marx, Karl: *El capital*, México, Siglo XXI, 1975, t.1, v.2, pp. 423-424.

problemas de la calificación de la fuerza de trabajo, para explicar por qué demoró la compra de máquinas.

“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”<sup>66</sup>

Si bien la cuestión del entrenamiento en el empleo de las nuevas máquinas no fue un problema del todo ficticio (como se verá en el tercer capítulo, 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. El mismo testimonio de Balaguer nos muestra que más difícil que capacitar la fuerza de trabajo era disciplinarla. Por ello decidió tomar como pupilos un grupo de jóvenes huérfanos, los que no tuvieron dificultad alguna 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.”<sup>67</sup>

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 del trabajo manual era absoluto, resulta natural que Balaguer no pueda conseguir y mucho menos mantener el número de obreros que necesita. Este obstáculo resulta prácticamente insalvable por las vías normales, por lo que al año de luchar infructuosamente contra la reticencia de los obreros, y ante la necesidad de ampliar su establecimiento, lo que agravaría el problema, el industrial se decide a obtener trabajadores por otras vías.

Recorre a la Defensoría de Menores para que le encarguen como pupilos a jóvenes que dependieran de ella. Cuarenta chicos (probablemente huérfanos) son alojados así en sus instalaciones en calidad de pupilos. Al mismo tiempo 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 para conseguir y retener a los trabajadores 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 la aventura de establecer su propio taller. Creemos que parte del problema del hurto de materias primas por parte de los obreros a domicilio obedece a que éstos 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,

---

<sup>66</sup> *Revista Ilustrada de Zapatería*, 25/1/1909. Citado por Ugarteche, op. cit., pp. 279-80.

<sup>67</sup> *Ibidem*.

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.*<sup>68</sup>

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”.<sup>69</sup> 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.<sup>70</sup> En otras ramas económicas también hemos verificado el empleo de trabajadores no libres.<sup>71</sup> Sin embargo, éste no parece haber alcanzado la misma magnitud que en otros países. Muchos, considerando el asunto desde sus potencialidades económicas, veían esto como un preocupante déficit: la ausencia de políticas estatales que previera una ocupación en talleres del estado para los niños abandonados era, a sus ojos, un alarmante “desperdicio” de mano de obra.<sup>72</sup> Si, para Balaguer, la necesidad de disciplinamiento funciona como principal causa del empleo de mano de obra infantil; entre los funcionarios estatales, en cambio, éste es promovido por sus posibles réditos económicos.

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 período. 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

---

<sup>68</sup> *Ibidem*, bastardillas nuestras.

<sup>69</sup> Ver, por ejemplo, *Boletín de la UIA* (BUIA), n° 128, septiembre de 1889, p. 7.

<sup>70</sup> Más datos sobre estos establecimientos pueden encontrarse en el capítulo tres, apartado D.

<sup>71</sup> En la rama de confección los talleres más importantes eran los de la Sociedad de Beneficencia que empleaban gratuitamente huérfanas y otras mujeres que se asilaban en esos institutos. En la rama gráfica era significativa la producción de los talleres de la Penitenciaría Nacional. Bil, Damián y Lucas Poy: “Trabajo no libre en la Penitenciaría Nacional de Buenos Aires” y Pascucci, Silvina: “Caridad y explotación. El trabajo en los institutos de beneficencia”, ambos en *Razón y Revolución*, n° 10, primavera de 2002.

<sup>72</sup> Por ejemplo, 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 darles una ocupación, salvo por un tallercito de escobería, situación que la inspectora del Departamento de Trabajo critica duramente. Ver: *BDNT*, n° 7, diciembre de 1908, p. 582.

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 rodeados 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 rodeadas 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.<sup>73</sup>

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.<sup>74</sup>

El 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 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 la 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.

## **F. 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 la mayoría de las fuentes dejan translucir. No sería extraño que desde muy temprano las tareas más sencillas del oficio estuvieran a cargo de mujeres: podemos suponer que los oficiales que se desempeñaban en sus hogares eran auxiliados por sus esposas, hijas, e incluso, por algún otro familiar más o menos cercano que recibiera algún tipo de pago a cambio de esa labor. Recordemos que en Estados Unidos aparece el trabajo femenino, infantil y aún el asalariado desde la primera etapa del trabajo a domicilio.

Para el caso argentino, ya citamos el informe dirigido a Victorino de la Plaza que alude a la existencia de 4.000 aparadoras en 1872. Creemos que el elevado número de aparadoras en una fecha tan temprana se explica por el carácter manual de la tarea. Más adelante, en la década del

---

<sup>73</sup>Citado por Ugarteche, op. cit., p. 282.

<sup>74</sup>Idem, p. 284.

'80 y del '90 el aparato comenzará a realizarse a máquina, aunque subsistirá por un tiempo el aparato manual.<sup>75</sup>

Como una vía alternativa para profundizar en el conocimiento del empleo femenino y sus modalidades recurrimos a los avisos laborales publicados en *La Prensa*, equivalente histórico de los actuales clasificados de *Clarín*. Según nuestra contabilidad, el número de puestos en el trabajo de aparato 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 obreras<sup>76</sup> y 27 obreros;<sup>77</sup> en octubre del mismo año aparecen 15 avisos solicitando 28 aparadoras, mientras que en otros 7 avisos se solicitan 19 aparadores.<sup>78</sup> Otro elemento a considerar es que el promedio de mujeres solicitadas por aviso es menor que el de los hombres, por lo que podríamos suponer que trabajaban en establecimientos más pequeños y con menos personal que sus compañeros varones. Una porción importante de las aparadoras 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.<sup>79</sup> Esta situación distaba de ser extraordinaria: en el mes de noviembre de 1888 encontramos cinco pedidos de este tipo concernientes a aparadoras<sup>80</sup> y otros dos en octubre.<sup>81</sup> Los datos censales sobre los empleados que trabajan a domicilio proporcionados por las empresas no contemplan esta subcontratación que parece afectar especialmente a las mujeres 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. Esta subcontratación explica a la vez la invisibilidad del empleo femenino, así como las peores condiciones en las que éste se desarrolla. Fuera del mundo del trabajo a domicilio, los medianos y grandes talleres que surgieron 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 que registra datos parciales sobre los salarios del sector, figuran algunas mujeres. Ellas representan un número significativamente menor al de varones y se concentraban en la categoría peor paga.

### Cuadro n° 1: Número de obreros varones y mujeres, según salarios

Salarios	varones	mujeres
30 \$ y menos	394	79
30 a 40	251	6
40 a 50	261	1
50 a 60	117	0
60 a 70	63	3
70 a 80	19	1

<sup>75</sup>En los clasificados de *La Prensa* de finales del '80 aparece como excepción el pedido de aparadoras "a máquina". Sin embargo, no contamos con datos para precisar el momento en que comienzan a difundirse estas máquinas, ni para establecer la proporción entre aparato manual y mecánico en las últimas décadas del siglo diecinueve.

<sup>76</sup>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.

<sup>77</sup> 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.

<sup>78</sup>*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.

<sup>79</sup>*La Prensa*, 9/11/ 1888.

<sup>80</sup>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.

<sup>81</sup>*La Prensa*, 4/10/1888 y 28/10/1888.

80 a 90	5	0
90 a 100	5	0
100 a 120	6	0

Fuente: 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)

#### G. 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 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.<sup>82</sup> Lisandro García Tuñón empleaba en su taller de seiscientas a setecientas personas, según Chueco, quien llamativamente no menciona máquina alguna en su descripción.<sup>83</sup> 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...”<sup>84</sup>

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 primera etapa de la industria. La convivencia de los dos regímenes de trabajo queda ilustrada en la proporción existente 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.<sup>85</sup>

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.

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 recogidos.

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

<sup>82</sup>Ugarteche, op. cit., p. 284.

<sup>83</sup>Chueco, op. cit, p. 129/ 120. También se menciona el origen obrero del fundador de la empresa.

<sup>84</sup> Ugarteche, op. cit, p. 272.

<sup>85</sup>Censo Municipal de Bs. As. de 1887, op. cit., p. 321.

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 suma 1.558 obreros, lo que equivale a un promedio de 45 obreros por firma. Este número resulta relativamente alto 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, nada menos que 23 de los 34 establecimientos cuentan con menos de 20 obreros y doce de ellos, con menos de diez. Si pusiéramos estas cifras en términos porcentuales, encontraríamos que cuatro establecimientos que representan el 11 por ciento del total, concentran el 65 por ciento de los obreros. Es imposible constatar, sin embargo, 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 en la cantidad 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 Romañoli 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 censadas 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 nº 2: Las “fábricas” de calzado según la encuesta de la UIA de 1889

Nombre	año de fundación	K social	Nº de operarios	Cantidad y precio de la producción elaborada en el año
Juan Videla	1870			
Pedro Belenghini y	1878	15000	50	129 doc. de calzado surtido

Cía.			
Adams y Delleapiane	1887		100 Calzado surtido 350.000 \$ en calzado, 100.000 en talabartería y 100.000 en suelas
Ansaldo Hno. Y Co.	1852	150000	315
Sanchez	1885	400000	400 220.000 pares de calzado
Manuel Barros	1880	150000	15 5.000 pares por 1.500\$
Leon Elisamberon, Hno.	1880	10000	30
F. Machiarelli	1874	2000	6
Santiago Baraglia	1886	3000	10
Gotelli y Dondo	1885	6000	40
Luis Parodi	1875	6000	10 2.000 p. [¿pares?] de botones [¿botines?], \$1.000
Luis Dondero	1884	2000	2 2.500 pares de producción animal [¿anual?]
Agustín Botteni	1887	5000	5 1.200 pares por 5.600\$
Giácomo Jeneiro	1880	3000	8
B. Montagna	1884	40000	60
N. Muzio y Cía.	1856	30000	80
Vicente Romero	1886	2000	3 1.000 pares de botines
Luis Orzanigo	1881	2000	5 5.000 pares de botines
Alberto Romañoli	1887	25000	50 25.000 pares de calzado
Santiago Campodonico	1883	6000	12 Calzado surtido
F. Paggi	1886	12000	14 4.500 pares
Giácomo Curutchet	1875	6000	13
Irazagui y Arostegui	1874	8000	15
Manuel Garrido	1887	4000	10 1.200 pares
Esteban Greus	1880	8000	12 2.000 pares
Vicente Viola	1886	2000	3 200 pares
Pedro Elichondo	1876	3000	9 4.000 pares
Cayetano Romoldo	1885	2500	10 1.000 pares
Pedro Latturet	1884	1500	12 1.000 pares
Nolar e hijo	1886	2000	3
Juan Bava	1883	1500	5 100 docenas
V. Murchio	1885	600	3 200 pares
Miguel Bajundo	1888		2 350 pares
Freyre y Cáamaño	1886	2000	
G. Gurri	1880		200 11000
Luis Astraldi	1886		40

Fuente: “Estadística elemental de una parte de los talleres industriales de la Ciudad de Buenos Aires. Levantado en 1889”, en Boletín de la UIA, nº 115, 5 de junio de 1889, pp. 2/5.

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

#### A. La crisis de 1890 y los cambios del trabajo

Un lustro atrás hubiera sido difícil encontrar alguna referencia sobre la crisis del '90. Los textos resaltaban sólo sus aspectos políticos (la renuncia de Juárez Celman, la creación de la Unión Cívica Radical) y si aparecía alguna mención a problemas económicos, ésta quedaba restringida a los aspectos financieros de la misma. Podemos citar dos excepciones, se trata de dos textos clásicos, escritos ya hace tiempo, que sin embargo no han sido superados por los trabajos posteriores. Uno de estos libros fue escrito por Adolfo Dorfman;<sup>86</sup> el otro, por Ricardo Ortiz.<sup>87</sup>

<sup>86</sup>Dorfman, Adolfo: *Historia de la industria argentina*, Hyspamérica, Bs. As., 1986.

<sup>87</sup>Ortiz, op. cit.



Ambos habían señalado los cambios productivos que siguieron a la crisis de 1890. Estos autores, sin embargo se diferencian por las causas y consecuencias que atribuyen a la crisis. Dorfman considera que hubo una pequeña protección a las industrias nacionales, provocada por la devaluación de la moneda y reforzada por la depreciación de los salarios. En cambio, Ortiz enfatiza el proceso de concentración y centralización 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 por su cuenta. Resulta interesante que Dorfman mismo presenta, como veremos, varios elementos que avalan la hipótesis de Ortiz.<sup>88</sup>

Distintos observadores contemporáneos coincidieron, a fines del siglo XIX 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 y las novedades técnicas que éstos introducían. En medio de este clima aparecen las investigaciones de Chueco y de Moorne. 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”<sup>89</sup>

Idéntica preocupación motiva a Dimas Helguera,<sup>90</sup> quien estudia la producción nacional en 1892 sobre la base del informe del Ministerio de Hacienda y da cuenta del gran desarrollo de los años anteriores. Todos los 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 se habla de las transformaciones, pero se omite toda referencia a la concentración y centralización de capitales. La versión de la UIA describe 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, se implantaron

---

<sup>88</sup>Cabe aclarar que no queremos crear entre los autores una polémica que no ha existido. Simplemente comparamos el análisis que ambos hacen del mismo fenómeno y comparamos los factores en los cuales cada uno ha colocado el peso explicativo. Consideramos un elemento que da cuenta de la seriedad y la amplitud de la base empírica de la obra de Dorfman, el que a pesar de no atribuirle una importancia analítica a la centralización, puedan encontrarse en su trabajo referencias a fuentes que plantean este problema. Después del 2001, muchos buscaron respuestas a la crisis presente en el espejo de la historia. La UADE organizó un encuentro destinado a discutir desde esta perspectiva la crisis de 1890. El simposio fue luego reseñado en los periódicos, privilegio poco común para los congresos de la especialidad. En general, la visión de la crisis del noventa que allí se manejó se acercaba más a la de Dorfman que a la de Ortiz. Se hizo alusión a obvias similitudes entre ambos procesos: nuevamente se destacaron los aspectos financieros y los efectos de la devaluación. A nuestro juicio hay un elemento indebidamente ubicado dentro de esta lista de similitudes. Nos referimos al impulso industrial. Efectivamente, desde una mirada superficial la coincidencia existe: tras la crisis de 1890, así como en el período posterior a la del 2001-2002, se observa un repunte de la industria nacional. Sin embargo, un análisis más profundo revela una diferencia radical: mientras de la crisis de 1890 se sale con una centralización de capitales y un perfeccionamiento técnico y de la organización del trabajo, en la crisis actual el débil repunte de la industria nacional se sostiene por el proceso inverso: la devaluación protege a la producción nacional de la competencia extranjera, lo que le permite volver a producir con métodos obsoletos. Véase mi artículo: “Un paso adelante, dos para atrás. Los límites del desarrollo manufacturero en *El Aromo*, n° 11, mayo de 2004.

<sup>89</sup>Moorne: *Las industrias fabriles en Buenos Aires. Colección de artículos publicados en “El Nacional”*, Librarie Francaise de Joseph Escary, Bs. As., 1893, p. VII.

<sup>90</sup>Helguera, Dimas: *La Producción nacional en 1892*, Editores Goyoaga y Cía, Bs. As., 1893.

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...”<sup>91</sup>

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”.<sup>92</sup>

En una nota del presidente Carlos Pellegrini, 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...”<sup>93</sup>

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...”<sup>94</sup>

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 (algunos de ellos citados por Dorfman), brindan elementos para avalar la interpretación de Ortiz. En el equipo de investigación del CEICS, donde me desempeñé decidimos trascender estos indicios y testear la hipótesis de Ortiz, que hemos hecho propia, en diferentes ramas industriales. Es decir, nos propusimos establecer si, efectivamente, ocurrió en torno a la crisis del noventa alguna modificación substancial del proceso de trabajo vinculada al desarrollo de la concentración y centralización del capital. Si bien, naturalmente aquí presentamos las pruebas que hemos obtenido para el caso de la industria del calzado, cabe señalar que en otros sectores económicos también hemos encontrado elementos suficientes para avalar esta tesis.<sup>95</sup>

Difícilmente hubiéramos podido encontrar pruebas más claras de este cambio: en el caso de la industria del calzado la transformación del proceso de trabajo tras la crisis del noventa es nítida y se encuentra bien documentada. Este cambio parte de una revolución de la fuerza de trabajo: del sistema que habíamos caracterizado como cooperación simple y de las formas rudimentarias de división del trabajo, se pasa a una especialización sistemática, a una descomposición minuciosa de las tareas que el obrero 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. Esta profundización del régimen manufacturero asume una forma de trabajo concreta, conocida en la época como el *sistema de rueda*.

---

<sup>91</sup>Dorfman, A., *op. cit.*, p. 200.

<sup>92</sup>Citado por Dorfman, *op. cit.*, p. 258.

<sup>93</sup>Oddone, Historia del socialismo argentino, *citado por Dorfman, op. cit.*, p. 258.

<sup>94</sup>Citado por Dorfman, *op. cit.*, p. 258.

<sup>95</sup>En particular véanse los trabajos de Leonardo Grande Cobián y de Juan Kornblihtt, *op. cit.*

“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...”<sup>96</sup>

En este sistema 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 quien ejecuta 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. Muchos talleres dispusieron de mesas extremadamente largas alrededor de las cuales se sentaban los zapateros. Cada una de estas mesas constituía una rueda.

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.

“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.”<sup>97</sup>

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 impulsara estas transformaciones a la clase obrera. Por otra parte, la concentración y centralización 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: la manufactura misma, merced al aumento de productividad que la división del trabajo trae aparejado, abarata las mercancías, ampliando el número de los posibles 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 que tenía 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**

---

<sup>96</sup>Ugarteche, op. cit., p. 292.

<sup>97</sup>LIAC, n° 147, mayo de 1929, pp. 20 y 21.

Como lo señalamos más arriba, Dimas Helguera 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 adquiriría 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.”<sup>98</sup>

Ya en 1897 el socialista Adrián Patroni resaltaba cómo el desarrollo de los grandes talleres (que él llama fábricas)<sup>99</sup> 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.”<sup>100</sup>

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.”<sup>101</sup>

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

---

<sup>98</sup>Helguera, Dimas: op. cit., pp. 125-126.

<sup>99</sup>Nosotros nos referimos a *fábricas* cuando hablamos de establecimientos en los que rige la gran industria. Si se trata de establecimientos manufactureros, en cambio usamos la denominación de *talleres*.

<sup>100</sup>Patroni, Adrián: “Los trabajadores en la Argentina. (1897)”, en García Costa, Víctor: *Adrián Patroni y Los trabajadores en la Argentina*, CEAL, Bs. As., 1990, pp. 153 y 154.

<sup>101</sup>Patroni, op. cit., p. 156.

quienes aparán, es decir, cosen a máquina la suela con la capellada”.<sup>102</sup>

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 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.”<sup>103</sup>

Según los datos que brinda Patroni, 6.000 obreros 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 los obreros por él mencionados como trabajadores parciales (que realizan una sola operación) representan un total de 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.

Obrero parcial y obrero de la rueda no son equivalentes. De los datos de Patroni y de otras fuentes se deduce claramente que el trabajo en rueda es una forma específica de división del trabajo (muy desarrollada) acompañada de una especial disposición física de los obreros. El mismo grado en que se ha desarrollado allí la división del trabajo (se llegó a desglosar cerca de cien tareas) hace que a los trabajadores que allí se desempeñen no representen siquiera un suboficio, por lo tanto no se los denomina por su tarea (que debiera ser algo así como “limador de estaquillas” “martillador de costuras” “quitahormas”) sino por su pertenencia a esta sistema de ultra división del trabajo, como obreros de la rueda. Han quedado unificados por la común estrechez y simplicidad de la tarea que realizan. Fuera del sistema de rueda, los trabajadores desarrollaban, generalmente a domicilio, algún grupo de tareas, (cortadores, zapateros, aparadores, trabajadores de fondo). A pesar de conservar más saberes y realizar una gama de tareas un poco más amplia que los obreros de la rueda, ellos también son obreros parciales, pues tampoco manejan el conjunto del antiguo oficio, que ha quedado dividido en estas especialidades. Los datos de Patroni, muestran que los trabajadores del calzado podían dividirse, a grandes rasgos, en dos grupos: los obreros de la rueda que realizaban un trabajo fragmentado al extremo y los trabajadores que desempeñan un sub-oficio, que desarrollan sólo una porción menor de lo que antes era el oficio del zapatero, aunque bastante mayor a las asignadas a los que trabajan en rueda. De todas formas, ambos grupos pertenecen al orden de los trabajadores

---

<sup>102</sup>*La Prensa*, 24 de agosto de 1901, p. 5. También puede encontrarse un extracto de este artículo en González, Ricardo: *Los obreros y el trabajo*. Buenos Aires, 1901, CEAL. Bs. As., 1984.

<sup>103</sup>*La Prensa*, 24 de agosto de 1901, p. 5.

manufactureros, los obreros parciales. Es por esto que afirmamos que según las cifras de Patroni, prácticamente la totalidad de los obreros del calzado son manufactureros.<sup>104</sup>

### 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 Moorne es un ejemplo de esto. Dentro del taller el trabajo se dividía en el 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. 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, el establecimiento también 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...”<sup>105</sup>

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.

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.<sup>106</sup>

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

---

<sup>104</sup>Entre los obreros especializados y los de la rueda sólo media una diferencia de grado: ambos son producto del régimen de trabajo manufacturero que, en el caso de la rueda, ha adquirido mayor profundidad. Es evidente que también gana progresivamente extensión: En 1901, el número total de empleados en el gremio según estimaciones de *La Prensa* es de 14.500. De ellos, 4.500 trabajaban en rueda, lo que representa un porcentaje un poco mayor del que surge de las cifras de Patroni para 1897.

<sup>105</sup>Moorne: op cit, p. 139.

<sup>106</sup>“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...” Moorne, op. cit., pp.134 y 135.

común que las fábricas de calzado poseyeran una tenería propia.

Entre los avances de la manufactura moderna se destacan los intentos por mecanizar la producción de calzado de mejor calidad. Como ya hemos explicado, 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. También comentamos cómo, en el sistema McKay, la costura que unía el corte y la suela quedaba expuesta y por lo tanto rozaba el pie. Pero por esta época ya se empleaban en Estados Unidos máquinas para la fabricación del tipo emplantillado, sistema que evita todos estos inconvenientes. La versión mecánica de este método se conocerá por el nombre *good year welt*. Éste reproduce los pasos manuales del 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 n° 1 en el apéndice fotográfico). Sin embargo, sea por la dificultad para adquirir la totalidad del equipo 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*”.<sup>107</sup>

Los censos corroboran el rol secundario que durante esta etapa ocupa la maquinaria, en tanto la energía empleada en la industria es significativamente baja comparada con otras industrias: 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.<sup>108</sup> Como ya hemos señalado, la sección donde más rápido se generaliza la maquinaria es el aparado. La cita de *La Prensa* de este mismo capítulo indicaría que para 1901 éste ya es mecánico. Al hablar del aparado y el trabajo a domicilio profundizaremos este tema.

#### **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 masa salarial total.

Por ejemplo, supongamos que un taller no ha dividido el trabajo. Emplea tres oficiales zapateros y cada uno de ellos hace el trabajo íntegro. Estos individuos deben tener habilidad y precisión para el corte, fuerza para amartillar y emplantillar el calzado y así sucesivamente; además de haber transitado un largo período de aprendizaje como para ejecutar todo el proceso con maestría. A cada una de estas personas por confeccionar un par de botines en forma completa se les paga 20\$. El total de los tres da 60 \$. 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 si no hubiera un aumento de productividad, lo cual es falso, el empresario ahorraría salarios: inicialmente el capitalista debía pagar 60\$ para obtener tres jornadas de trabajo; en el segundo caso, división del trabajo mediante, el capitalista sólo debe abonar por ellas 38\$. Gran economía, y aún no hemos calculado los beneficios de la

---

<sup>107</sup>“Vía Crucis de la industria del calzado en la Argentina. Factores que han determinado su perfección y poderío. Apuntes para nuestra historia industrial”, en *LIAC*, n° 70, diciembre de 1922, p. 34.

<sup>108</sup>Helguera, Dimas: op. cit., pp. 16 y 19.

productividad incrementada que el patrón confiscará para sí.

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 un 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.”<sup>109</sup>

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 ciento<sup>110</sup> 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 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

<sup>109</sup>*La Acción Obrera*, año X, n° 343, 1 de agosto de 1914.

<sup>110</sup>Las dos cifras de porcentaje corresponden a las dos tarifas salariales diferentes (80 y 90 centavos) que figuran para la situación inicial.



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, Patroni, calculaba alrededor de 4.000 aparadores entre hombres y mujeres.<sup>111</sup>

### Cuadro n° 1: Tarifas del trabajo a domicilio pagadas por las fábricas a las aparadoras

Clase de calzado	Precio por docena				Observaciones
	Hombre	Sra.	Niñas	Criatura	
Botín elástico		\$3	\$2,5	-	- Docenas de pares producidos por día
“” inglés		\$2,50	\$1,5	-	- De sra. 1.5, de hombre 1
“ Paño		\$3	\$1,5	-	- De sra. 2, de hombre 1.5
Zapato inglés		-	\$1,1	-	- De sra. 2, de hombre 1
Regata		\$1,10	\$1	-	- De sra. 3
Cabretilla finos		\$5,50	\$7	-	- 3
Botín a la Crimea		-	\$0,7	\$0,6	\$0,50 0,5
Vulgares		\$2	-	-	- De sra. 3, infantil 3.5
Zapatillas ribeteadas		\$1,20	\$1,2	-	- De hombre 1
Zapato prunela		\$1,20	\$1,2	-	- 3
“prunela y charol		\$ 1,50 a 2	-	-	- 2
Botín inglés varón		\$2	-	-	- 2

Fuente: Patroni, op. cit, p. 155.

Patroni nos ofrece además datos sobre los salarios de los obreros que se ocupaban en terminar los zapatos, 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	Cosido a mano	De \$3 a 3,50	Un par
3	Cosido a máquina	\$1,50	Dos pares
2	Trabajo en madera	\$1,20	De dos a tres pares
3	Id. En bronce	\$0,90	Tres pares
	Trabajos a Luis		Un par, aunque hay algunos que consiguen hacer
50	XV	\$5,50	2

Fuente: Patroni: op. cit. p.156.

Por último, encontramos a los cortadores quienes se ocupaban de una de las operaciones más delicadas de la cual depende el buen aprovechamiento de una materia prima costosa como el cuero. Habíamos mostrado como ésta fue una de las primeras tareas en separarse del resto. Ya aludimos a la necesidad de supervisión, como una de las causas de este cambio, pero el principio de Babbage puede considerarse otro de sus motivos. Si se paga a alguien capacitado, no conviene que pierda tiempo realizando las actividades sencillas que un peón o una persona

<sup>111</sup>Patroni, op. cit, p. 156.

medianamente entrenada pueda hacer. La tarea de corte en esta etapa es centralmente manual y por mucho tiempo seguirá siendo fundamentalmente así. Por esto los cortadores serán una de las categorías mejores pagas. 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 menciona el trabajo a destajo.<sup>112</sup>

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 burguesía y de los reformistas sociales. 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 a diluirlo, disiparlo.

Investigadores provenientes del campo de los estudios de género abordan este problema. Es el caso de María del Carmen Feijoó,<sup>113</sup> 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,<sup>114</sup> quien nos muestra cómo confluían 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 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 (para la burguesía), 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**

Ya hemos visto cómo una de las formas por las que la manufactura comienza a desarrollarse es

---

<sup>112</sup>Patroni, op. cit., p. 157.

<sup>113</sup>Feijoó, María del Carmen: “Las trabajadoras porteñas de principios de siglo”, en Armus, Diego (comp.): *Mundo urbano y cultura popular. Estudios de Historia Social Argentina*. Sudamericana, Bs. As., 1990.

<sup>114</sup>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*, La Colmena, Bs. As., 2000.

la división de tareas dentro del trabajo a domicilio: una primer tarea tiene lugar en el taller (el corte), pero la mayor parte del trabajo es realizada por obreros en sus domicilios (mientras unos apararan el corte, otros hacen el calzado); finalmente, algunas tareas del acabado se realizaban dentro del taller.

Este esquema ha sido señalado por Sabato y Romero<sup>115</sup> 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.

Sabato 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. Éste 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 lleva el trabajo a los obreros a domicilio fuera conocido como ruedero. Del mismo modo, al conjunto de trabajadores que se repartían los distintos pasos de la fabricación del calzado organizados por este intermediario, se los denominaba a su vez, “ruedas externas”.<sup>116</sup>

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.<sup>117</sup> 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: “otras más exigentes, aún quieren los zapatos cosidos con seda”.<sup>118</sup>

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. Éste 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

---

<sup>115</sup>Sabato, Hilda y Luis Alberto Romero: “Artesanos, oficiales, operarios: trabajo calificado en Buenos Aires, 1854- 1887.” En Armus, (comp.), op. cit.

<sup>116</sup>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 aparecidas 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; ídem, n° 34 septiembre de 1932; *La Organización Obrera*, n° 76, abril de 1919; ídem, n° 101, 11 de octubre de 1919; *Tribuna Proletaria*, 16 de septiembre de 1919; ídem, n° 76, abril de 1919; *LV*, 29 de octubre de 1929; ídem, 7 de mayo de 1930; *LP*, 29 de junio de 1928; ídem, 7 de julio de 1928; ídem, 11 de julio de 1928; ídem, 4 de septiembre de 1930.

<sup>117</sup>Esto fue motivo posterior de quejas: los obreros reclamaron tanto en la industria del calzado como en otras ramas que el patrón proveyera de estas herramientas. Ver *La Protesta*, 2/4/1932

<sup>118</sup>Patroni, op. cit., p. 156.

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”.<sup>119</sup>

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 (aunque ésta es 4 años posterior). 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.<sup>120</sup>

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.<sup>121</sup>

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, Dimas Helguera, 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”<sup>122</sup>

Debemos aclarar que si bien la cita tomada del texto de Patroni de 1897 parece indicar que las aparadoras a domicilio se encontraban en una situación mejor que aquellas que trabajaban en los talleres, luego esta relación se invertirá.<sup>123</sup>

---

<sup>119</sup>Patroni, op. cit., p. 154.

<sup>120</sup>Helguera, Dimas, op. cit., p. 3.

<sup>121</sup>Ugarteche, op. cit., p. 397.

<sup>122</sup>Helguera, Dimas, op. cit., p. 3.

<sup>123</sup>Ver capítulo V.

## 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,<sup>124</sup> 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.”<sup>125</sup>

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?

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 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: 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,<sup>126</sup> 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.

---

<sup>124</sup>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.

<sup>125</sup>Marx, K.: *El capital*, op. cit., p. 673.

<sup>126</sup>Falcón, Ricardo: *El mundo del trabajo urbano (1890–1914)*, CEAL, Bs. As., 1987.

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 destajo<sup>127</sup>, 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 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 continúa 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 continúa vigilancia disocia en vez de unir a los obreros de una misma fábrica. Como se comprende, esto redundará 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.”<sup>128</sup>

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.

Anteriormente comentamos una huelga contra una mayor división del trabajo y la reducción salarial que ella traía aparejada. Pero cabe comentar que, una vez fijada la tarifa, los mismos trabajadores por la lógica del pago a destajo que los empuja a buscar una mayor producción, pueden pedir un incremento de la división del trabajo. Naturalmente, esto siempre y cuando no afecte a sus salarios. Así encontramos que en la fábrica Rodríguez, Braceras y Cía., durante una huelga, los obreros, además de un aumento salarial, solicitan que se encargue a un peón el traslado de los botines para puntear.<sup>129</sup> Los trabajadores por un lado piden un aumento en la tarifa que reciben y, por otra parte, encargar a peones las tareas auxiliares que les hacen perder tiempo, para poder producir y ganar más. Es sintomático que también exijan que no haya demoras en la entrega de tareas.<sup>130</sup>

Algo similar ocurre en el trabajo a domicilio. Dada la tarifa, el obrero domiciliario no sólo se ve

---

<sup>127</sup>Marx, K: *El Capital*, p. 678.

<sup>128</sup>BDNT, n° 15, diciembre de 1910, p. 812.

<sup>129</sup>LV, 12/1/1918.

<sup>130</sup> Esta misma lógica del trabajo a destajo orienta a demandas de muy diverso tipo. En el BDNT se informa que el primer trimestre de 1928 1000 tejedores iniciaron una huelga donde la principal demanda era cambiar el hilo con el que se trabajaba. Ignoraba el sentido de este reclamo hasta hablar con mi abuela quien fue obrera textil en los años treinta. Ella trabajaba controlando una serie de bovinas de hilo encadenadas. Cuando una se completaba, debía retirarla y agregar otra vacía. Le pagaban a destajo por bovina. Si el hilo se cortaba, la máquina se detenía hasta que ella lo atara. Si esto sucedía muy seguido, perdía tiempo, hacía menos bovinas y su salario quedaba reducido. Por eso, según me contó, muchas veces debieron protestar cuando en la fábrica usaban hilo de mala calidad, demasiado delgado y quebradizo. Otro ejemplo que me viene a la mente, es la novela *Germinal* y su representación en cine. Allí los mineros en huelga dirigidos por Gerard Depardieu, se quejan de que al cobrar a destajo por el mineral extraído, la colocación de vigas es una pérdida de tiempo y dinero para ellos, por lo que ponían las menos posibles, a costa de su propia seguridad. Para evitar esto piden que se les pague extra por la colocación de las vigas.

compelido a trabajar más rápido y durante más horas, sino que puede encontrar otros métodos para aumentar la producción. Puede incrementar la productividad merced a una división del trabajo entre los miembros de la familia a quienes también ocupa en la tarea. El resultado es que a la división del trabajo organizada por el taller se suma la que el mismo obrero domiciliario implementa en su casa con los miembros de su familia o con trabajadores subcontratados a tal fin.<sup>131</sup>

#### **Capítulo IV. 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 desarrolla el régimen de gran industria que, sin embargo, como ya hemos explicado, 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, antes utilizado para una multitud de tareas, cuando es empleado en forma permanente para la misma operación, termina por adaptarse a ella. Por 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 costuras; 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: la manufactura crea las condiciones para el surgimiento de la gran industria a través de 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 combinado*<sup>132</sup> permite la introducción de maquinarias creadas por la gran industria extranjera (aunque veremos que más tarde éstas serán producidas también en el ámbito local). Es posible apreciar en la industria del calzado argentina, con las salvedades ya enunciadas, 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

---

<sup>131</sup>No puedo dejar de aludir aquí a otro recuerdo personal: mi abuelo era sastre, ejerció su oficio en distintos talleres e incluso intentó, bajo el peronismo, tener el suyo propio. Sin embargo, desde que yo recuerdo trabajaba para James Smart. Allí, se ocupaba de realizar a los sacos modificaciones para adecuarlos a la talla del cliente. Todas las semanas llegaban y salían pilas de sacos. Mi abuela, costurera de oficio, trabajaba a la par, aunque esto nunca fue visualizado por la familia. Los chicos cortaban costuras o deshilvanaban. Para los chicos había toda una escala establecida por estas pequeñas tareas. Recuerdo haber ganado mis primeras monedas en épocas de jardín de infantes quitando, uno tras otro, esos serpenteantes hilos blancos.

<sup>132</sup>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. 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 obra y por otra parte, no modifica las conclusiones que se derivan de la base empírica de nuestra investigación.

como, desde muy temprano, se había introducido la máquina de coser para realizar las tareas de aparato. 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 posterior, ya mecanizado, aparece reflejada en las denominaciones: 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”<sup>133</sup>

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 se genera una competencia entre ambos, donde el sistema basado en el trabajo manual está destinado a perder. A esta pugna hace referencia Pablo Storni en el *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.”<sup>134</sup>

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 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 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 incluimos dentro de la categoría de *manufactura moderna*.

Elegimos el año 1903 para señalar el inicio del predominio de la manufactura moderna por que en este año 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 radical 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 retribuído. 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

---

<sup>133</sup>BDNT, n° 15, 31 de diciembre de 1910, p. 806.

<sup>134</sup>“Informe sobre las condiciones de trabajo en la ciudad de Buenos Aires.” BDNT, n° 15, diciembre de 1910.



cuero cirado, con un par de kilos de peso a causa del clavado de bronce escondido”<sup>135</sup>

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

### **La USMCO en la Argentina**

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.

“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.”<sup>136</sup>

Mientras la manufactura mantiene su forma clásica, las máquinas tienen un rol sólo auxiliar, una función secundaria, tal como lo hemos explicado en el capítulo anterior. Ésta 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 sólo 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 inversiones importantes vinculadas con la ampliación de los edificios y la infraestructura. El aumento de la escala de producción demandaba también más capital 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, aunque, el mismo sistema resultara muy cuestionado en momentos posteriores.<sup>137</sup>

Distintos testimonios aluden al “servicio” que esta empresa prestó a la industria argentina del calzado. Los comentaristas aseveran 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 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, por lo que éstos debían encargarse a Europa y su

---

<sup>135</sup>Ugarteche, op. cit., p. 328.

<sup>136</sup>Ugarteche, op. cit., p. 318.

<sup>137</sup>Ver en el capítulo V las respuestas que los industriales plantean frente a la crisis del treinta y el memorandun que la Cámara de la Industria del Calzado envía a la USMCO en este contexto.

arribo demoraba por lo menos cinco semanas.<sup>138</sup>

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 brindado asesoramiento y comercializando 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”<sup>139</sup>

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.<sup>140</sup> El informe preparado en 1914 por el inspector del Departamento Nacional de Trabajo, Miguel Vidal, 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 Cía 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 Cía 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.”<sup>141</sup>

## 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 período 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 aboca a la fabricación de máquinas, destinadas no sólo a la industria local sino también a los países limítrofes (e incluso a Italia y España).<sup>142</sup>

---

<sup>138</sup> Butman, Arthur: “Shoe and leather trade in Argentina, Chile, Perú and Uruguay” en *Special Agents Series*, n° 37, Washington Government Printing Office, 1910, p. 62.

<sup>139</sup> 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, p. 52.

<sup>140</sup> Idem, op. cit., pp. 12-13.

<sup>141</sup> 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*, Sociedad Gráfica Argentina, Bs. As., 1916, sección sin pagar.

<sup>142</sup> Ugarteche, op. cit., p. 399.

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<sup>avo</sup> 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 construía 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...”<sup>143</sup>

La empresa tiene máquinas patentadas por ella, como “La Paulina” y una adaptación de la máquina Landis para coser la vira a la alpargata.<sup>144</sup>

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 Supply Co. Schuster, Erlich y Cía) 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*:

“ –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.”<sup>145</sup>

## **Singer**

Las máquinas de coser empleadas en gran parte de las tareas de aparato pertenecían mayoritariamente 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.<sup>146</sup> 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.<sup>147</sup>

## **C. Los cambios en el 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

---

<sup>143</sup>Casa Enrique Schuster S. A. I.C.: *Un esfuerzo industrial argentino*, Talleres Gráficos Alvarez Hnos. y Cía, 1950, pp. 35/36.

<sup>144</sup>*Las grandes industrias*, Cámara de la industria del calzado, pp. 163 y 166, citado por: Casa Enrique Schuster, op. cit., p. 32.

<sup>145</sup>*LIAC*, n° 26, abril de 1919.

<sup>146</sup>Brock, op. cit., p. 25.

<sup>147</sup>Ugarteche, op. cit., p. 397.

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 dio lugar, en determinados casos, al uso simultáneo de procedimientos anticuados junto a otros sumamente modernos.

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 extendía el tiempo de producción y aumentaba los gastos, en la medida que un mayor tiempo de producción implica, para la misma cantidad de piezas fabricadas, un mayor stock de hormas. Además, ante algún inconveniente con un solo zapato del lote, como una simple rotura, se interrumpía el ciclo para todo el conjunto hasta que ese par se repusiera. Los lotes eran transportados en carritos con ruedas. Las fábricas de la época aparecen en las fotos atestadas de ellos, que ocupan todo el espacio de trabajo, ya que se empleaban en un elevado número. Más tarde, a fin de reducir costos, se bajó a doce el número de pares que componían el lote, y se comercializaron carros preparados a tal fin. 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”.<sup>148</sup>

Dijimos que el proceso de mecanización avanza rápidamente, esto puede constatarse en la descripción completa del proceso de trabajo que ofrecemos en el apéndice. De hecho, hacia finales de la década del veinte sólo el trabajo manual en la sección del corte y la pervivencia del trabajo a domicilio en el aparato, separan el sistema de trabajo de la gran industria. La gran mayoría de las operaciones se realizaba en forma mecánica y esto traería importantes consecuencias para los trabajadores.

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 Miguel Angel Vidal prácticamente no se utilizaban máquinas en esta tarea. Como dijimos, esta labor constituyó 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 contra tapa 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”.<sup>149</sup>

Pareciera que la situación que describe Vidal, que reseñamos en el apéndice, 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 está 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 día. Al referirse a los accidentes de trabajo, Pablo Storni menciona el empleo de medios mecánicos en esta operación: las lesiones eran frecuentes entre los cortadores a máquina, quienes, ante una eventualidad de este tipo, no recibían ningún tipo de indemnización y perdían su plaza en el

---

<sup>148</sup>Las fábricas de Bata en Checoslovaquia producían hasta 12.000 pares diarios y entregaban cualquier pedido de varios miles de zapatos en un plazo de 8 horas. También fue uno de los pioneros en emplear cintas transportadoras dentro de sus fábricas (para más detalles ver cap. 5). Ver *LIAC*, n° 142, diciembre de 1928, pp. 38 y 39 y n°169, marzo de 1931, pp. 54 y 56.

<sup>149</sup>*Lennards Limited*, Bristol, sf., donado a la Biblioteca Nacional en 1933. El catálogo incluye una serie de fotografías de la fábrica, de importantes dimensiones.

establecimiento.<sup>150</sup>

En 1912, el Ateneo Popular, un centro cultural socialista, comenzó a organizar excursiones de obreros a distintas fábricas. La segunda de estas visitas 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*.<sup>151</sup>

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 aparece descrito en el apéndice, pero también se emplea 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: “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”<sup>152</sup>

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”<sup>153</sup>

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 que: “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.”<sup>154</sup>

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

---

<sup>150</sup>Storni, Pablo: “La industria y la situación de las clases trabajadoras en la Capital de la República”, op. cit., p. 280.

<sup>151</sup>*Humanidad Nueva*, año 1912, tomo V, pp. 328/329.

<sup>152</sup>*Unión “talleristas del calzado”*, Revista oficial del Centro de Talleristas del Calzado, Año 1, n° 2, diciembre de 1918, p. 13.

<sup>153</sup>Fortunato del Río, Felipe y Gómez Palmes, Julio, op. cit., p. 28.

<sup>154</sup>*LIAC*, n° 72, febrero de 1923, p. 27.

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 prestadas, con lo cual tienen pretexto para estarse moviendo de su sitio y entablar conversaciones que conspiran contra la disciplina de la casa.”<sup>155</sup>

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 cómo 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 que “...el aumento de producción no se explica allí [en el corte] por la simplificación de tareas como sucede con las mecánicas...”<sup>156</sup> y 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. 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.<sup>157</sup>

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; éstas 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 tareas podían realizarse en forma manual o mecánica, por ejemplo había máquinas para distribuir pasta y para colocar ojalillos, 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. 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

---

<sup>155</sup>Idem, p. 39. Sobre la disciplina y el control en el departamento de corte ver también *LIAC*, nº 120, febrero de 1927, pp. 53/56; nº 175, septiembre de 1931, p. 55 y nº 186, julio de 1932.

<sup>156</sup>*El Obrero del Calzado*, nº 34, septiembre de 1932.

<sup>157</sup>Brock, op. cit., p. 51.

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 período 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.<sup>158</sup> 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 universo 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. 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 los establecimientos productivos. 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 Butman, fue el primer responsable de la filial argentina de la USMCO) y a la vez crítica, lo que la hace aún más valiosa, 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.<sup>159</sup>

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 en el cuadro número uno del apéndice..

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 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.

---

<sup>158</sup>Ugarteche, op. cit., p. 328.

<sup>159</sup>Butman, A., op. cit., p. 5. Corresponden a este texto las próximas citas hasta la n° 33.

“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 mano; 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’”<sup>160</sup>

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 igual situación encontramos a Pagola Martinez y Cia, que cuenta con instalaciones similares a las de Grimoldi y ofrece un producto de calidad semejante: “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.”<sup>161</sup>

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 y estaba equipada con los últimos modelos de maquinaria americana para fabricar calzado, 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.<sup>162</sup>

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.

A pesar de este gran progreso y salvo por un par de excepciones que 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, en el informe 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.<sup>163</sup>

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 sólo una máquina de coser McKay y una Goodyear, para

---

<sup>160</sup>P. 13.

<sup>161</sup>P. 13-14.

<sup>162</sup>P. 15.

<sup>163</sup>P. 11.



unir la suela con el corte (carecían de la máquina de plantillar Goodyear), mientras que las tareas anteriores las hacía manualmente un zapatero.<sup>164</sup>

Este panorama 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 dónde también se trabaja a mano, pero con una fuerte subdivisión del trabajo (sistema de rueda). De esta manera, vemos que se conservan sistemas de trabajo anteriores, aunque su importancia ya había comenzado a declinar.<sup>165</sup>

Así, 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 la dotación de maquinarias permanecía incompleta; a pesar de eso, según Pablo Storni, los propietarios 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. Storni avisa, además, sobre las consecuencias:

“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”<sup>166</sup>

Con este progresivo avance 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.<sup>167</sup>

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. Durante la segunda mitad de la etapa estudiada la industria continúa desarrollándose siguiendo estas 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.<sup>168</sup> 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.<sup>169</sup>

Con el fin de evaluar la situación de la industria al finalizar el período estudiado, consultamos un segundo informe del Bureau of Foreign Trade, dependiente del gobierno de Estados Unidos,

---

<sup>164</sup>P. 17.

<sup>165</sup>*BDNT*, diciembre de 1910, p. 810.

<sup>166</sup>*Ibidem*.

<sup>167</sup>*Ibidem*.

<sup>168</sup>Ver: Casa Enrique Schuster S. A.I. C.: *Un esfuerzo industrial argentino*, Talleres Gráficos Alvarez Hermanos y Cía, Bs. As., 1950.

<sup>169</sup>Ver: Dirección General de Estadísticas de la Nación: *Anuario de Comercio Exterior de la República en el período 1918-1920*, Bs. As., 1922, p. 680.

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.<sup>170</sup> 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.<sup>171</sup> 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 suficiente para el trabajo de color.”<sup>172</sup>

Resumimos los datos sobre las distintas empresas en el cuadro 2 del apéndice. 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”<sup>173</sup>

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.<sup>174</sup> 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 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*.<sup>175</sup> Así, en la mayoría de los establecimientos, las

---

<sup>170</sup>Brock, op. cit., p. 30.

<sup>171</sup>Idem, p. 44.

<sup>172</sup>Idem, p. 51.

<sup>173</sup>Idem, p. 58.

<sup>174</sup>Esto ocurre en la casa de Antonio Trímboli, en la Corporación Industrial Argentina del Calzado estas etapas combinaban el trabajo manual y mecánico ver: *LIAC*, n° 170, abril de 1931, pp. 21-23 y n° 176, octubre de 1931, p. 51. Esta peculiaridad es analizada en el cap. 5.

<sup>175</sup>Ver: *LIAC*, números correspondientes a 1918/1920.

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 a diario. Entre ellos ubicamos a Grimoldi, una de las firmas cuyos equipos estaban al nivel de los norteamericanos, y una de las 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 Cía, 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.<sup>176</sup> 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.

### **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, se constata al comparar 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, cuatro años después ésta se había quintuplicado y alcanzaba 105.575 HP. Esta progresión concuerda con los datos 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.<sup>177</sup>

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

---

<sup>176</sup>Album publicado por la Cámara Argentina de Fabricantes del calzado con motivo de la exposición industrial de 1924, Bs. As., 1924.

<sup>177</sup>Ugarteche, op. cit, p. 228.

(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 que otros establecimientos de la rama.

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.

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. De hecho, lo ocurrido en materia económica en ese período es una de las principales lagunas de la historia económica.<sup>178</sup> Sin embargo, para la industria del calzado 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 estimar la proporción del sector que 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 Grimoldí, 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.<sup>179</sup> 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 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

---

<sup>178</sup>Podemos con orgullo señalar que el trabajo de nuestro equipo está contribuyendo a modificar esta situación. Al igual que en la industria del calzado, en las otras ramas que estudiamos estamos encontrando información relevante para evaluar el período.

<sup>179</sup>Calculado sobre una producción anual de 15.693.420 pares, dato publicado en *LIAC*, n° 74, abril de 1923, p. 29 y en la *Revista de Economía Argentina*, n°58/59, abril/mayo de 1923, pp. 424-428.

setenta 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 su complejidad y a 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.<sup>180</sup>

Esta 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.<sup>181</sup>

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.”<sup>182</sup> En el siguiente número del periódico 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.”<sup>183</sup>

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. 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

---

<sup>180</sup>LIAC, n° 147, mayo de 1929.

<sup>181</sup>LIAC, n° 13, marzo de 1918.

<sup>182</sup>*La Organización Obrera*, año 1, n° 40, 29 de junio de 1918.

<sup>183</sup>*La Organización Obrera*, año 1, n° 41, 6 de julio de 1918.

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 relaciones con la USMCO. En segundo término, el período de aprendizaje requerido para operar las distintas 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]”<sup>184</sup>

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**”<sup>185</sup>

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.<sup>186</sup>

Además 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”<sup>187</sup>

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 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), los salarios de los obreros que las operan serán relativamente elevados. 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 que, con la llegada de nuevas máquinas más productivas, pero también más simples, que no

<sup>184</sup>LIAC, n° 13, marzo de 1918, p. 82. La aclaración entre corchetes nos pertenece.

<sup>185</sup>*La Nación*, número especial en el centenario de la proclamación de la Independencia, Bs. As., 1916, p. 315. La negrita nos pertenece.

<sup>186</sup>*La Organización Obrera*, año 1, n° 434, 14 de mayo de 1918. De esta manera, por medio de su acción gremial, los trabajadores muchas veces lograban que se respetaran tiempos de aprendizaje y jerarquías que los nuevos métodos de trabajo volvían obsoletas. Esto ha ocurrido también en otras ramas. Ver, por ejemplo: Bil, Damián: “Gran industria y descalificación de los obreros gráficos”, en *Razón y Revolución*, n° 14, invierno de 2005.

<sup>187</sup>LIAC, n° 15, mayo de 1918.

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. 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 de Trabajo*. Por su parte, el partido Socialista también abonaba a esta concepción.<sup>188</sup> El siguiente juicio, vertido en el Boletín del DNT 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 constado 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...”<sup>189</sup>

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.”<sup>190</sup>

Un comentario publicado en *El Obrero del Calzado*, del año 1941 relata la evolución salarial de los maquinistas confirmando que tras la etapa inicial, sus sueldos 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.”<sup>191</sup>

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 cuánto 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.<sup>192</sup> 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

---

<sup>188</sup>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.

<sup>189</sup>“Los salarios”, en *BDNT*, n° 21, noviembre de 1912, pp. 494/495.

<sup>190</sup>“La industria del calzado” en: *BDNT*, diciembre de 1910, n° 15, p. 806.

<sup>191</sup>*El Obrero del Calzado*, año XIV, n° 44, Bs. As., marzo de 1941, p. 5.

<sup>192</sup>Sobre la relación de este proceso de descalificación con las tendencias educativas actuales ver mi artículo: “Secundario Completo. Las demandas actuales del capital en materia educativa”, en Sartelli, Eduardo (comp.): *Contra la cultura del trabajo*, Ediciones RyR, Bs. As., 2005.

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...<sup>193</sup>

### 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:<sup>194</sup>

La única excepción 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.<sup>195</sup>

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.<sup>196</sup> 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.

“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 el sistema mecánico de producción un par de zapatos se hace en dos horas. Cada máquina suple 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!”<sup>197</sup>

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

---

<sup>193</sup>Brock, op. cit., p. 53.

<sup>194</sup>Idem, p. 23.

<sup>195</sup>Idem, p. 14.

<sup>196</sup>Vidal, op. cit, anexo sin paginar.

<sup>197</sup>Muzilli, Carolina: *El trabajo femenino*. (Extracto publicado por el *Boletín del Museo Social*), Talleres Gráficos J.L. Rosso y Cía, Bs. As., 1916, pp. 5 y 6.



masculinas.

“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 uncir 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!”<sup>198</sup>

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 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, refiriéndose al trabajo de las mujeres en la Fábrica “La Argentina” comente que es una pena que las mujeres realicen este trabajo por considerarlo: “ inadecuado para su sexo”<sup>199</sup>

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 más trabajo 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 extra laborales<sup>200</sup> 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

<sup>198</sup> *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.

<sup>199</sup> Muzilli, Carolina, op. cit., p. 7.

<sup>200</sup> 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.

esposas, ni para madres, ni siquiera para hacer la sopa”<sup>201</sup>

También Biale Massé da cuenta de las consecuencias de la excesiva intensidad del trabajo sobre la mano de obra. Biale 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 veintidós a veinticinco; lo que muestra con qué rapidez se agotan.”<sup>202</sup> Biale 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:

“...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”.<sup>203</sup>

Si bien en términos generales dentro de los talleres el trabajo femenino se limitaba a ciertas tareas a cargo de un número relativamente pequeño de mujeres, esta situación se revertía por completo en el trabajo externo. Recurrimos nuevamente al informe de Pablo Storni de 1910. Allí encontramos algunas precisiones. 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.<sup>204</sup>

Storni menciona una diferencia importante entre el trabajo interno y externo: las aparadoras dentro de la fábrica utilizan máquinas de coser conectadas a alguna fuente de energía, de tal modo que las obreras sólo deben guiar la pieza que están cosiendo. En cambio, quienes 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.<sup>205</sup>

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 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 aparaban 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

---

<sup>201</sup> Coni, Emilio: “La mujer en la fábrica. Contribución a la historia de la legislación obrera argentina” en *Boletín del Museo Social*, n° 81-84, 1918, p. 687.

<sup>202</sup> Biale Massé, Juan: *Informe sobre el estado de las clases obreras argentinas a comienzos de siglo*, CEAL, Bs. As., 1985, tomo 2, p. 225.

<sup>203</sup> Idem, tomo 3, p. 323.

<sup>204</sup> “Las condiciones de trabajo en la Ciudad de Buenos Aires”, en *BDNT*, n° 15, diciembre de 1910, apartado la industria del calzado, p. 808.

<sup>205</sup> Idem. p. 809.

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 aparado 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.<sup>206</sup> Los datos sobre salarios dentro de los talleres y a domicilio que nos muestra Muzilli, reproducidos en los cuadros 4 y 5 del apéndice, testimonian claramente esta diferencia

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,<sup>207</sup> 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. Panettieri<sup>208</sup> 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. Como explicamos en el próximo capítulo, las grandes fábricas que, por ese entonces realizaban el aparado 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 aparado dentro de sus instalaciones. Por otra parte, existían diez talleres que se dedicaban exclusivamente a realizar el aparado y que trabajaban para las fábricas.<sup>209</sup>

Hay entonces una continuidad con los talleres de aparado que vimos mencionados en el censo municipal de 1904 y por Dimas Helguera. Este último comentaba la existencia, hacia 1892, 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. Este es un elemento importante a ser tenido en cuenta: existían dos caminos diferentes que podía seguir la fabricación de calzado para convertirse en gran industria. Uno era, siguiendo el modelo norteamericano, incorporar el aparado como una sección más dentro de la fábrica. La otra posibilidad, de acuerdo al caso italiano, era el desarrollo de grandes talleres de aparado, abocados sólo a esa tarea y también completamente mecanizados. De todas formas, si bien existieron algunos talleres especializados, éstos no parecen haberse desarrollado demasiado.

---

<sup>206</sup>BDNT, n° 15, diciembre de 1910, p. 812.

<sup>207</sup>Nari, Marcela: *Políticas de maternidad y maternalismo político*, Bs. As., Biblos, 2004.

<sup>208</sup>Panettieri, José: *Las primeras leyes obreras*, CEAL, Bs. As., 1984.

<sup>209</sup>Brock, op. cit., 1919, p. 52.

## H. La evolución del trabajo a domicilio

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 4.277. 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. Las cifras que proporciona Vidal abonan la suposición de una subrepresentación femenina: como surge del cuadro número 6, las mujeres dentro de las fábricas representan un 20,8 % de los trabajadores. En cambio, entre los obreros a domicilio ese porcentaje asciende a 44,2.

Estas últimas cifras resultan más cercanas a la realidad de las que proporcionan los textos, 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 independiente donde se aparaban los cortes, tarea de la que se ocupaban 200 operarias.<sup>210</sup>

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.<sup>211</sup> ¿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 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 aparado dentro de las fábricas, si bien predomina el trabajo femenino, también encontramos algunos caballeros sentados frente a las máquinas de coser.

---

<sup>210</sup>Reginald Lloyd (dir.): *Impresiones de la República argentina en el siglo veinte*, Londres, Lloyd Greater Britain Publishing Co., 1911, p. 450.

<sup>211</sup>Vidal, Miguel, op. cit., cuadro n° 4.

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.<sup>212</sup>

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.<sup>213</sup>

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”.<sup>214</sup> Asimismo, en la Casa Trímboli, donde se había iniciado una huelga en demanda de que se contratara sólo obreros afiliados al sindicato, éste informa en *La Protesta* que tras los primeros días de conflicto, 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 Trímboli debía entonces solicitar a la organización el personal encargado de operar dichos equipos.<sup>215</sup>

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

---

<sup>212</sup>Vidal, op. cit., sección no paginada.

<sup>213</sup>*La Protesta*, 16 de enero de 1923.

<sup>214</sup>*La Protesta*, 3 de marzo de 1927.

<sup>215</sup>*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*, n° 6, otoño de 2000.

negociación continua entre empresarios y obreros.<sup>216</sup>

Sería posible atender a los argumentos de esta escuela si los casos que anteriormente comentábamos fueran analizados en forma aislada. De tal modo, podrían tomarse 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 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 períodos pico de producción, finalmente hizo que los industriales prefiriesen concentrar 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.<sup>217</sup>

## Capítulo 5 El triunfo de la gran industria

### 1 Lucha, competencia, quiebras: la crisis de la industria en la década del veinte

La década del veinte, ha pasado a la historia como una época de tranquilidad, a lo sumo como el período en que una burguesía demasiado confiada en si misma disfrutaba bailando el Charleston de los “años locos”. En el caso de la Argentina, este período también es caracterizado como un lapso de tranquilidad, tanto a nivel económico como político. Alvear habría enfrentado menos conflictos obreros que su predecesor Yrigoyen, merced a un contexto económico mas benigno. Esta imagen se sostiene, por un lado, en el desconocimiento de los avatares económicos de la década del veinte (ya dijimos que ésta representaba una de las principales lagunas historiográficas) y, por otro, en una muy parcial lectura de los que ocurre en el ámbito de la lucha de clases. Como veremos en este capítulo, la década del veinte es un período de transformaciones económicas y de innovaciones técnicas que se producen en el marco de una feroz competencia económica. Después de un período particularmente proclive para el desarrollo de pequeñas industrias, dado el cierre de la competencia extranjera debido a la Guerra Mundial, cuando este comercio retorna a la normalidad, las empresas que desean sobrevivir deben batallar duramente contra las otras: el resultado es la quiebra de empresas y un creciente desempleo. Por el lado de la clase obrera la tranquilidad no esta dada por las mejores condiciones económicas, dado la tendencia a la baja de los salarios, (como puede comprobarse en la actualidad, mejores condiciones económicas no equivalen a mejor nivel de vida de los

---

<sup>216</sup>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.

<sup>217</sup>Ver *La industria argentina del calzado*, año 1939 y 1940, especialmente el n° 268, junio de 1939.

obreros); ni por las leyes laborales, de escasa o nula vigencia real, como se suele sostener,<sup>218</sup> sino por el reflujo de las luchas sindicales a partir de la derrota de la huelga de 1921, el descabezamiento y encarcelamiento de la cúpula dirigente, tanto de la FORA V como de la FORA IX.<sup>219</sup>

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 centralización de capitales. Hasta entonces, ésta había operado a escala limitada: la importancia de las zapaterías a medida y los pequeños talleres se vio disminuida 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. Un comentario sobre la crisis del calzado, escrito a poco de su finalización, en 1947, en una tesis elaborada en la Facultad de Ciencias Económicas de la Universidad de Buenos Aires, decía lo siguiente:

“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 período 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.”<sup>220</sup>

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, el desarrollo de la gran industria en las empresas más concentradas que hacen de la mecanización un arma contra los pequeños talleristas. Este proceso, puede verse reflejado en el enfrentamiento de dos instituciones gremiales: el Centro de Talleristas del Calzado y la Cámara de Fabricantes del Calzado.<sup>221</sup>

En una editorial de noviembre de 1920, y con un lenguaje muy colorido, 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 escepticismo 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 (sic.) 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 truncas; cuántas ilusiones rotas y desechas para siempre!”<sup>222</sup>

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

<sup>218</sup>Ricardo Falcón y Juan Suriano defienden la tesis de que a partir del primer gobierno de Yrigoyen comenzaría un nuevo tipo de relación entre el estado y los trabajadores. Ver Suriano, Juan: op. cit.

<sup>219</sup>Ver Sartelli, Eduardo: *La plaza es nuestra. El Argentinazo a la luz de la lucha de la clase obrera en la Argentina del siglo XX*, Ediciones RyR, Bs. As., 2005 (1ª edición 2003), cap. 2.

<sup>220</sup>Fernández, Miguel: *La industria del calzado en la República Argentina*, Tesis de Doctorado 1947, UBA, Ftad. De Cs. Económicas, Instituto de la Producción, Bs. As., pp. 30/31.

<sup>221</sup>Ver las revistas de estas instituciones: *LIAC* y *Unión “Talleristas del Calzado”*.

<sup>222</sup>*Unión “Talleristas del Calzado”*, revista oficial del Centro de Talleristas del Calzado, n° 25, noviembre de 1920.

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? 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.”<sup>223</sup>

La crisis aleja los capitales de quienes habían ingresado en el sector cuando la tasa de ganancia en éste superaba la media; además, consume los modestos capitales de los ex obreros devenidos en pequeños talleristas a quienes “la luz de la industria atrajo a quemar sus ahorros como a ingenuas mariposas”. En esta época 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 y compitieran “con los fabricantes más grandes”<sup>224</sup>

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.<sup>225</sup> 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. Por ejemplo, en 1934 se publica un artículo cuyo título plantea que: “Más máquinas perjudican”.<sup>226</sup> 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:

“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 sí 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.”<sup>227</sup>

El desarrollo de la manufactura, especialmente en su forma moderna que implica el uso

---

<sup>223</sup>LIAC, n° 67, noviembre de 1922.

<sup>224</sup>Brock, op. cit., pp. 62-63.

<sup>225</sup>LIAC, n° 219, mayo de 1935, pp. 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. Esta crisis merecería un análisis más minucioso desde una perspectiva estrictamente económica. Sólo así se podría establecer la distinta manera en que cada empresa se vio perjudicada. Una posibilidad es que este memorial represente las quejas de las fábricas ya instaladas nucleadas en la Cámara, contra el ingreso de nuevos competidores. Otro interrogante es la profundidad de la crisis. Es probable que ésta no alcanzara la gravedad que los industriales aducen (con el fin de obtener subsidios estatales), si no se comprendería el interés por invertir en la rama.

<sup>226</sup>LIAC, n° 213, noviembre de 1934.

<sup>227</sup>LIAC, n° 19, año II, septiembre de 1918, pp. 25 y ss..



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. La misma fuente antes citada, muestra que la revolución técnica no sólo afecta a la fabricación del calzado, sino que arrastra a toda la cadena productiva:

“Otro factor, tal vez más esencial, es el de los cueros. Todos sabemos la gran importancia que nuestras curtiembres 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. (...) 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.”

Incapaz de reconocer el carácter sistémico de la crisis, el autor prefiere apelar a la “ignorancia” de gobierno y empresas:

“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 patrones 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.”<sup>228</sup>

Algunos historiadores, sin embargo, han preferido ver sólo parte de este proceso. Es el caso de Wythe, autor norteamericano que por su origen tuvo seguramente fácil acceso al informe que nosotros hemos empleado. Reproduce en forma parcial un párrafo 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. Whyte ni siquiera se molesta en colocar los puntos suspensivos que hubieran indicado al lector que el párrafo estaba inconcluso.<sup>229</sup> Veamos la parte amputada por White:

“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.”<sup>230</sup>

## 2. Los nuevos métodos productivos

En las dos décadas posteriores, el sector que produce en las condiciones técnicas que denominamos gran industria va a crecer en forma significativa. Este desarrollo se debe a los avances en el sector del calzado tradicional, pero sobre todo a la expansión del sistema de vulcanizado en la década del '30. Este método había comenzado a utilizarse en el país desde

---

<sup>228</sup> *Ibíd.*

<sup>229</sup> Brock, op. cit., pp. 47-48, fragmento citado por Wythe, G.: *La industria Latinoamericana*, Fondo de Cultura Económica, México, 1947, p. 107. El fragmento de White fue luego utilizado de segunda mano por Schvarzer. A su vez, otros trabajos reprodujeron la cita, 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.

<sup>230</sup> Brock, op. cit., pp. 47-48.

1923,<sup>231</sup> pero se generalizó más tarde. Permitía fijar la parte superior del calzado a la suela, en un solo paso mecánico, que remplazaba a 30 operaciones del antiguo sistema.<sup>232</sup> También poseía una elevada productividad: sólo dos obreros bastan para manejar una máquina automática que vulcaniza hasta 2000 pares en 8 horas.<sup>233</sup>

Esta diferencia de productividad era tan alta que un taller atrasado que incorporase esta máquina podría competir con otras fábricas hasta entonces más avanzadas. Así, vemos la publicidad de la fábrica de Antonio Trímboli que tiene una máquina que vulcaniza 80 pares por hora, pero en el mismo aviso figura también una fotografía de obreros trabajando en la banquilla, en forma manual en las operaciones preparatorias.<sup>234</sup> Si bien estas combinaciones son plausibles cuando el nuevo método comienza a emplearse, más adelante dejarán de ser viables y por su gran producción motorizarán nuevos avances en otras secciones.

La máquina empleada en la firma de Antonio Trímboli es la prensa neumática Michalk. Es la primera máquina que prensa en forma automática la suela con el corte del zapato, su manejo es sencillo: el operario sólo tiene que atender un pedal que fija la horma y la suela en el puesto, de manera que tiene las manos completamente libres para colocar el zapato en la posición adecuada. Todos los demás movimientos son automáticos y no requieren ninguna atención por parte del obrero. El modelo instalado en la empresa del sr. Trímboli era citado como referencia por la empresa comercializadora que invitaba a los industriales a que acudieran a su taller para ver la máquina funcionando.<sup>235</sup>

Por esta época van a aparecer otras transformaciones, entre ellas el uso sistemático de la cinta transportadora, innovación que se implementa aquí por primera vez en 1931 en la Compañía General de Calzado (firma Juncal). Esta fábrica decidió abandonar el trabajo por lotes y lo reemplazó por el trabajo en serie, donde se trabaja por pares sueltos. Al mismo tiempo la firma instaló un sistema con 6 cintas principales, de alrededor de 80 metros cada una, y cuatro cintas secundarias. Éstas recogían el trabajo de las principales y lo transportaban a un elevador que remitía el calzado a la sección empaque, donde funcionaba un moderno sistema de secadores. Otros secadores se encontraban en distintos puntos de las cintas transportadoras, ubicados a su costo.

Los secadores implican una innovación importante ya que los que se usaban en otros países se empleaban junto al sistema de carritos (por lotes) y no en el sistema en serie aplicado en la casa Juncal. En ésta se decidió construir los secadores sobre la misma cinta transportadora. De esa manera, no ocupaban prácticamente ningún espacio adicional, lo que demuestra según la revista “la incontestable superioridad del sistema Juncal sobre sus similares extranjeros”. De esta manera, gracias a la instalación grandes secadores automáticos, se eliminaban también los tiempos muertos que implicaba la espera de que el calzado humedecido se secara. El cronista describe el proceso casi como un marxista ortodoxo:

“Todo el conjunto funciona con un ritmo uniforme, sin detenciones que interrumpan la marcha de la producción, y la posibilidad de regular el desplazamiento de las cintas y bandejas permite acelerar o retardar ese ritmo según la necesidades de la elaboración o la urgencia de las entregas finales. (...) La producción regular, intensiva y uniforme; la supresión de operaciones subsidiarias e improductivas que no incorporan nuevos valores al producto, como son el acarreo de caballetes, el transporte de hormas usadas, la economía de esos caballetes y la consiguiente economía de espacio; la limpieza del proceso entero, obtenida por la estratégica distribución de máquinas y cintas y por la completa ausencia de masas de productos acumulados durante su elaboración, cuya sola presencia ejerce tan depresiva influencia sobre el operario; son algunas de las consecuencias más serias de este sistema...”<sup>236</sup>

---

<sup>231</sup>LIAC, n°170, abril de 1931.

<sup>232</sup>Giovattista, Humberto: *La investigación es necesaria para la supervivencia de la industria del cuero*, CID, s.f., p.43.

<sup>233</sup>LIAC, n° 171, mayo de 1931.

<sup>234</sup>LIAC, n° 176, octubre de 1931 p. 51.

<sup>235</sup>En LIAC, n° 161 se explica cómo funciona esta máquina que prensa el calzado mediante cojines llenos de agua. Se acomoda el zapato con la suela en su lugar y se prensa con un pedal contra el cojín. A continuación automáticamente aumenta la presión del cojín, contra la planta del calzado, sujetándola fuertemente en su lugar.

<sup>236</sup>LIAC, n° 178, diciembre de 1931, pp. 34 y 35.

A nivel mundial el pionero en el uso de cintas transportadoras en la industria del calzado había sido Bata. El ya citado “Ford de los zapatos” estableció un gigantesco complejo industrial en la ciudad de Zlin, Checoslovaquia. Allí se producían, a marzo de 1931, 120.000 pares diarios. Trabajaban por esa época 17.000 obreros en las 38 fábricas agrupadas. En la Revista de la Cámara de la Industria del Calzado desestiman las críticas sobre los bajos salarios y aseguran que la gente vive feliz ya que el costo de vida en el pueblo adyacente, todo propiedad de Bata, es muy bajo. Bata proporciona a sus obreros sus casas, escuelas, restaurantes y teatros. Tiene salarios “standart”, todos iguales. Algunas de sus fábricas se especializan en una parte del proceso, por ejemplo en una de ellas sólo se realiza el corte. Los obreros de Bata no trabajan a destajo e igual lo hacen a una velocidad considerada el doble de lo normal: “El plan de la cadena va obligando a los obreros a que hagan su trabajo en el tiempo señalado”<sup>237</sup>

Posteriormente, cuando Bata estudie establecerse en la Argentina, esta misma revista se horrorizará de las condiciones laborales en las fábricas de este industrial y, en diversos ejemplares del año 1940, publicará artículos destinados a mostrar lo perjudicial de sus sistema: bajos salarios, control absoluto del a vida en su pueblo industrial, violación de leyes en su fábrica de EE.UU., represión ilegal de los sindicatos, etc. Todos estos elementos del sistema Bata ya eran conocidos cuando la cámara hacía su apología.

Por otra parte, quienes fabricaban calzado bajo los otros sistemas (hilvanado, cosido, etc.) también innovan durante esta etapa, y se mecanizan las pocas tareas auxiliares que aún eran manuales, como el sacado de la horma. A su vez, las tareas ya mecanizadas se perfeccionan, aumentando más su productividad. Un cálculo indicativo del desarrollo de la Gran Industria en este período se puede realizar contabilizando los pares de zapatos fabricados con el método vulcanizado que, por la maquinaria empleada y por su altísima producción, implica de por sí el régimen de gran industria. Para el año 1938 éstos representan más del 40% del total,<sup>238</sup> a este porcentaje se debería sumar la producción de las grandes fábricas que utilizan otros sistemas. Sin embargo, por sí solo basta para mostrar el avance de la gran industria que en 1919 no alcanzaba aún el 18 % de la producción. Suponiendo, en un cálculo muy conservador, que la producción en condiciones de gran industria bajo otros métodos productivos, se hubiera mantenido hasta 1937 en los mismos valores que en 1919 (lo lógico sería esperar un crecimiento), la suma de los productos fabricados bajo el régimen de gran industria rondaría el 58%.<sup>239</sup>

Estos cambios impulsan a su vez la reducción, incluso la desaparición del trabajo a domicilio en estas firmas. Estas fábricas, con una altísima producción, no pueden depender de obreros domiciliarios, que ocasionan retrasos para las tareas de aparato. Algunas fuentes señalan que las mujeres tomaban trabajo de las distintas fábricas y en la temporada era difícil conseguir que cumplieran a tiempo sus pedidos.<sup>240</sup> Por otra parte en estas fábricas se justifica el uso de otras máquinas de las cuales carecen los obreros domiciliarios o los talleres de aparato: máquinas especiales para cementar el corte, hacerle calados y doblar sus orillas, para martillar las costuras, hacer ojalillos, y para atar los cortes.<sup>241</sup>

### 3. Calificación y empleo femenino

---

<sup>237</sup>LIAC, n° 169 marzo de 1931, pp 54 y 55.

<sup>238</sup>El total de pares fabricados es de 16.221.158, de los cuales 6.552.029 corresponden a calzado vulcanizado. Esto indica que un 40,39% de los pares de calzado manufacturados ese año en el país se realizaban utilizando dicho método. Las estimaciones se realizan sobre los datos del Censo Privado de la Industria del Calzado correspondiente al año 1938, publicados en LIAC, n° 280, agosto de 1940, pp. 26 y 27.

<sup>239</sup>La carencia de datos discriminados por empresas para el año 1937 nos impiden arribar a una cifra más precisa, por lo que presentamos ésta (58%de producción bajo el régimen de gran industria) como el porcentaje probable más bajo.

<sup>240</sup>Ver Brock, op. cit., p. 52.

<sup>241</sup>Ver una lista de estas máquinas en LIAC, n° 120, febrero de 1927.

En cuanto a la calificación requerida para el trabajo, podemos señalar tres grupos diferentes. El primero es el representado por los cortadores que es el que menos transformaciones experimenta. Si bien hay cierto avance de la mecanización, ésta no reemplaza por completo el trabajo manual y el buen aprovechamiento del material sigue dependiendo del obrero. A inicios de la década del cuarenta, la Cámara decide impulsar una escuela para la industria. Resulta sintomático que sólo se proyecte la formación de cortadores.<sup>242</sup> Pareciera esto una nueva prueba de la descalificación casi completa del resto de las tareas.

Un segundo grupo lo forman quienes trabajan bajo los distintos métodos que ya existían. Con el avance de la mecanización hay también una mayor deascalificación; aunque ésta representa sólo unos pasos más en un camino iniciado tiempo antes. En este sentido nos encontramos frente a cambios relativamente graduales, sobre todo en el desarrollo de nuevos modelos de máquinas que ya existían, a los que se agregan pequeñas mejoras que simplifican más el trabajo. En este terreno, sin embargo, los cambios fundamentales ya estaban dados. Por otra parte, avanza también la mecanización en ciertos modelos de zapatos, como los denominados Luis XV, de un pronunciado tacón, que hasta entonces se efectuaban centralmente a mano.

El tercer grupo es el que experimenta mayores cambios. Se trata., por supuesto, de la aparición del vulcanizado. En primer lugar, se reconfigura todo el proceso de trabajo. Una sola operación reemplaza a 30. Este ejemplo es una prueba clara de cómo la forma que asume la división del trabajo bajo la gran industria queda subordinada a la organización técnico-mecánica del proceso. La mecanización puede subdividir tareas pero también puede concentrar en una sola máquina procesos antes separados.

El vulcanizado conlleva la descalificación y la feminización de este trabajo: “El manejo de la máquina Michalk es absolutamente sencillo, permite que una muchacha sin mayor preparación pueda accionarla con total eficiencia y seguridad”.<sup>243</sup> Efectivamente el empleo femenino en la rama aumentó de la mano de la vulcanización. En 1937 la el censo de la Cámara de la industria del calzado consigna 10.588 obreros y 4.860 obreras y señala que: “El porcentaje de mujeres en el rubro de obreros es elevado en razón de que las fábricas de vulcanizado emplean preferentemente personal femenino. En el resto de las especialidades se utiliza casi exclusivamente personal masculino...”<sup>244</sup>

#### 4. Gran industria y desocupación

Los cambios técnicos de la década del '20 y '30 ocasionan un gran incremento de la producción, pero generan también desempleo en la rama. Hasta 1920 la introducción de maquinaria sólo había reemplazado trabajadores en forma virtual; a partir de esta fecha lo hará en forma real, como puede observarse en el siguiente cuadro.

#### Cuadro n°1: Producción y número de obreros en la rama del calzado (1914-1937).

Año	Establecimiento	Obreros	Pares mensuales	Obreros/establecimiento	Pares/obrero
1914	231	12,867			
1920	300	32,32	1.307.785	107	40,46
1933	491	23,44	4.509.741	47,73	192,39
1937	727	22,312	4.343.292	30,69	194

Fuente: elaboración propia en base a los datos de: “La industria del calzado en 1933”, publicada en LIAC, n° 203, n° extraordinario de enero de 1934; Cámara de la industria del calzado: Censo Privado de la Industria del Calzado año 1937, Imprenta T. Alvarez e hijos, Bs. As., 1938; las cifras de 1920 aparecieron

<sup>242</sup>En *LIAC*, agosto de 1943 figura el programa del curso de cortadores, así como las donaciones que las firmas hacen a la escuela.

<sup>243</sup>*LIAC*, n° 176, octubre de 1931, p. 43

<sup>244</sup>Cámara de la Industria del Calzado: *Censo Privado de la Industria del Calzado año 1937*, Primera parte, Imprenta Alvarez e hijos, 1938, Bs. As., p. 8. El censo privado que la industria había organizado para 1933 arrojaba datos similares: Varones 14.943; mujeres 6725: *La industria argentina del calzado*, n°. 203, número extraordinario de enero de 1934.

en LIAC, n° 74, abril de 1923, pág. 29 y en la Revista de Economía Argentina, n°58/59, abril/mayo de 1923, págs. 424/8 y los datos de 1914 pertenecen al Tercer Censo Nacional, op. cit..

La cifra se ha obtenido dividiendo la producción por 7.5 porque este es el promedio de meses trabajados por las fábricas. El resto del años permanecieron cerradas.

De este cuadro se deducen tres tendencias: primero, la caída del número de obreros empleados a partir de 1920; segundo, el aumento constante de la productividad por obrero y, por último, una caída del número de obreros por establecimiento. La desocupación se convierte en un problema central dentro del gremio: entre 1920 y 1937 se pierden 10.000 puestos de trabajo al mismo tiempo que se triplican los pares producidos. Esta situación, de la que también dan cuenta las fuentes sindicales,<sup>245</sup> se ve agravada por el desempleo estacional que afecta a la rama desde mediados de la década del veinte, incrementándose en los años treinta cuando las fábricas cierran varios meses al año. Las cifras que presentamos ocultan, sin embargo, una fuerte disparidad. Para 1937 los 145 establecimientos nucleados en la Cámara que representan el 31% del total, son responsables del 76% de los pares producidos.

Debemos indicar que además de los aumentos de la productividad por cambios técnicos, se suman los generados por una mayor intensidad del trabajo, e incluso por un alargamiento de la jornada laboral. Tras el ciclo huelguístico del 1919 a 1921, sumamente exitoso, que había establecido la reducción de la jornada, el sábado inglés y, en ciertos establecimientos, logrado la concentración del trabajo y la eliminación del destajo, la tendencia se revierte y los trabajadores pierden muchas de esas conquistas. Este retroceso se agudiza en el '30: tras el golpe de Uriburu, la extensión de la jornada se agrava, así como las recargas de tareas. La instalación del estado de sitio ampara a los industriales impidiendo las huelgas que se reanudarán apenas éste sea levantado.

La desocupación en el gremio, producto del desarrollo de la gran industria y el aumento de la productividad del trabajo, provoca un descenso de los salarios, especialmente entre los trabajadores a domicilio. Si bien la gran industria ya no contrata trabajadores a domicilio, al generar desempleo facilita que esta forma de trabajo se reproduzca ligada a otro tipo de unidades productivas con salarios extremadamente bajos, que llegan incluso a ser menores al valor de la reproducción de la fuerza de trabajo.

La huelga de la rama ocurrida en 1932 refleja esta situación: los testimonios obreros señalan la caída de los salarios que, en el caso de los obreros a domicilio alcanzaría el 70%. Es por eso que se considera vital obtener la concentración del trabajo<sup>246</sup> Esta caída de los salarios del trabajo a domicilio se convertirá, como veremos más adelante, en un obstáculo al desarrollo de la gran industria.

## **5. La pervivencia de los pequeños talleres**

Paradójicamente el desarrollo del sector más adelantado de la industria promueve, por mecanismos indirectos la reproducción de los pequeños talleres que dependen del trabajo a domicilio. Debemos diferenciar dos situaciones que contribuyen a la continuidad, pero también a la degradación del trabajo a domicilio. El primer caso es el de los trabajadores externos de las grandes establecimientos, que habían modificado los procesos de trabajo mediante la instalación de maquinaria. Como ya lo señalamos, en estos casos el trabajo a domicilio se limita a las tareas de aparato. Pero el aumento de la producción en las fábricas requiere un número creciente de aparadores externos. El trabajo a domicilio se constituye, de este modo, en el departamento exterior de las fábricas. En el informe norteamericano ya citado de 1919 figura la cantidad de

---

<sup>245</sup>En esta etapa la preocupación central de los periódicos del gremio que hemos podido consultar es el desempleo. Por ejemplo, en el n° 34 de *El Obrero del Calzado*, de septiembre de 1932 se habla de la quiebras de talleres y la desocupación; en el n° 32, correspondiente a marzo de 1930, aborda el problema del trabajo temporario y en un segundo artículo discuten acerca las tácticas gremiales convenientes frente a esta situación.

<sup>246</sup>*La Protesta*, 8/4/32.

obreros externos de los principales establecimientos argentinos que oscila entre 20 y 150 aparadoras.<sup>247</sup>

Un caso distinto es el de los zapateros empleados a domicilio por las zapaterías a medida, o por pequeños talleres que no instalan maquinaria o lo hacen parcialmente. Estos talleres menores intentarán compensar la pérdida de competitividad frente a las fábricas por la vía de aumentar la explotación de sus obreros. De este modo, estos obreros experimentan la misma degradación de condiciones de trabajo que las aparadoras vinculadas con las fábricas.

Con este empeoramiento de las condiciones laborales, aparece el reclamo de la concentración del trabajo en las fábricas. En 1918-19 se desarrollan las primeras huelgas con este objetivo.<sup>248</sup>

Ésta es la principal exigencia obrera junto con la eliminación del trabajo a destajo y la reducción de la jornada laboral. Ante estas demandas es posible identificar entre la patronal dos posiciones diferentes: la primera de ellas está representada por el Centro de Fabricantes del Calzado, futura Cámara de la industria, que aglomera a los establecimientos de mayores dimensiones, los más mecanizados. La segunda se expresa por medio del Centro de Talleristas del Calzado, núcleo de los pequeños talleres, que, como ya hemos explicado, poseían una dotación de maquinaria muy inferior y dependían en mayor grado de obreros externos. Si bien inicialmente los fabricantes no aceptan los requerimientos de los trabajadores, están en mejores condiciones para satisfacerlos y ante el avance de las huelgas, acceden a ellos. En cambio, para los talleristas la concentración del trabajo requeriría la inversión de capitales que no poseían. Del mismo modo, el fin del trabajo a destajo y la reducción de la jornada equivalían a liquidar la fuente de su competitividad. Así, en un artículo destinado a analizar este problema la revista del Centro de Talleristas del calzado afirma:

“Es indiscutible que llevadas a la práctica esas imposiciones acarrearán perjuicios incalculables sobre todo a los talleristas, muchos de los cuales, pese a sus buenos deseos, se encontrarían en la imposibilidad material de satisfacer el petitorio por falta de capital en primer lugar y después por falta de comodidades ya que casi todos ellos están establecidos en locales pequeños que les impiden agregar obreros y maquinarias.”<sup>249</sup>

Cabe señalarse que si bien cada uno de estos talleres tenía una producción relativamente minúscula, en su conjunto seguían abasteciendo un sector del mercado que las grandes fábricas deseaban ocupar. Así la revista de la Cámara señala: “pues mientras las grandes industrias están poniendo en aprietos a los pequeños industriales, estos forman en conjunto una seria competencia que resta a las grandes industrias una buena parte de lo que podría ser su clientela...”<sup>250</sup>

## 6. La regulación estatal como medio de competencia

Si bien desde 1918 la ley 10.505 regulaba el trabajo a domicilio, prácticamente no se había cumplido<sup>251</sup>. En cambio, hacia finales de la década del '30 observamos una mayor incidencia de la regulación estatal, tendencia que se profundizará posteriormente durante el período peronista. En este período, los intereses del Estado comienzan a coincidir con los de un sector de los industriales, precisamente con los de aquel que hemos caracterizado como gran industria. Estas firmas habían instalado talleres internos para realizar el aparato, por lo tanto no se verían afectadas por una legislación del trabajo a domicilio. Al contrario, ésta se acomodaba a sus

---

<sup>247</sup>Brock, H., op. cit.

<sup>248</sup>Durante estos años, la concentración del trabajo fue una demanda habitual, particular importancia tienen las huelgas en las casas Grimoldi y Pagola. Ver *La organización obrera*, n° 76, abril de 1919 y n° 101, 11/10/1919.

<sup>249</sup>*Unión de “Talleristas del calzado”*. Revista oficial del Centro de Talleristas del Calzado, n° 13, noviembre de 1919, p. 16.

<sup>250</sup>LIAC, n° 161, julio de 1930, p. 13.

<sup>251</sup>Ver Kabat, Marina: “Los gobiernos radicales y la cuestión social. El caso de la ley 10.505 de trabajo a domicilio” en *Razón y Revolución* n° 11, invierno de 2003.

intereses en la medida que les permitía generalizar al conjunto de la industria las cargas sociales que ellas soportaban. De este modo, la legislación sobre el trabajo a domicilio, se convertía para las grandes fábricas en un medio para liquidar la competencia de los pequeños talleres que no estaban en condiciones de hacer frente a estas regulaciones. Este propósito se halla detrás de la feroz campaña que la Cámara de la Industria del Calzado desarrolla contra lo que ella denomina “producción clandestina”, caracterizada por la evasión fiscal y la violación de las leyes sociales. En este contexto 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 externos y que no estaban en condiciones de afrontar los costos laborales de estas leyes.<sup>252</sup>

Pareciera existir una especie de transacción, donde los fabricantes aceptan cumplir leyes de laborales a cambio de que la misma exigencia se aplique a los pequeños talleres; es más, plantean la necesidad de una junta reguladora que combata la “producción clandestina”, que se presenta como una solución al problema del desempleo y los bajos salarios.<sup>253</sup> La Cámara quiere obtener un sistema de licencia industrial, planteado como forma de defensa del trabajador frente a los bajos salarios y las largas jornadas de los talleres, condiciones que les permiten a éstos ejercer una competencia desleal debido a sus bajos costos de producción. “Queremos que las leyes se respeten y que el trabajador no pague las consecuencias de la falta de capital, de capacidad y de organización.”<sup>254</sup> En otros números, exigen, aún más directamente, el cumplimiento de la ley 10.505:

“Hace tiempo que estamos trabajando con la delegación obrera en el DNT, para fijar los salarios mínimos del trabajo a domicilio. Pero yo me pregunto: ¿de qué vale nuestro trabajo, nuestros buenos propósitos al establecer un valor de \$2,30 a la confección de calzado de señora, por ejemplo, si después en esos talleres ocultos y que escapan al control del DNT se abona por esa misma tarea setenta u ochenta centavos? ¿Y en qué situación quedan colocados los fabricantes que dan trabajo a domicilio y pagan los valores fijados? Surge a la vista la competencia desleal y la injusta retribución del trabajador, que juzgo imprescindible evitar.”

También en el mes de noviembre de 1937 se hace referencia a los nuevos salarios mínimos para el trabajo a domicilio establecidos con la participación de la Cámara y se menciona la actuación de la comisión de vigilancia, a la vez que se alerta sobre la existencia de talleres que pagan sólo el 50% de la tarifa.<sup>255</sup> En el mismo número se reproducía una carta dirigida al Ministerio de Agricultura en la que se solicitaba la creación de una licencia industrial obligatoria, y otro artículo sobre los beneficios que ésta acarrearía a los obreros y los consumidores de calzado.<sup>256</sup> Notas como éstas se repiten mes a mes en cada número de la revista de la Cámara de la Industria del Calzado entre 1937 y 1941. Pronto la Cámara consiguió lo que quería a través de un decreto del Poder Ejecutivo. Ante diversas críticas que señalaban a estas medidas como un ataque a la pequeña industria, su presidente, Felipe Fortunato del Río, afirmaba que:

“Cerrar los ojos ante las infracciones a las leyes de trabajo en casos como éste podrá ser motivo de críticas, pero es indudable que el estado pudo hacerlo para beneficiar al país con una nueva industria, con un seguro comprador de sus materias primas, aún a costa de otros sacrificios... Pero la situación cambia fundamentalmente al tratarse de industrias saturadas, en las que los negocios se realizan con las mayores dificultades y sinsabores. Ya no es posible cerrar los ojos. Es necesario exigir el cumplimiento estricto de la legislación a fin de evitar la competencia desleal basada siempre en infracciones y en bajos salarios.”<sup>257</sup>

Queda claro por qué la Cámara cambia la actitud frente a la legislación social. Ante la sobreproducción y la saturación de la industria se exige el estricto cumplimiento de las leyes

---

<sup>252</sup>Ver *LIAC*, año 1939 y 1940, especialmente el n° 268, junio de 1939.

<sup>253</sup>*LIAC*, n°241, marzo de 1937, p. 23 y 24

<sup>254</sup>*LIAC*, n° 248, octubre del 1937, p. 38.

<sup>255</sup>*LIAC*, n° 249, noviembre de 1937, p. 38.

<sup>256</sup>Idem. pp. 18 a 20.

<sup>257</sup>*LIAC*, n° 266, abril de 1939, p. 22.

laborales como medio para eliminar los pequeños talleres. Sin embargo hay que considerar también que no sólo el Estado sino también los industriales temían la irrupción de conflictos abiertos. Así al inicio de esta campaña la revista de la Cámara señala que “es urgente aumentar los sueldos”, “es más noble dar de ‘motu proprio’ que esperar a que se lo exijan” y manifiesta un claro temor a nuevas huelgas en la rama.<sup>258</sup> A su vez, a pesar de apoyar el cumplimiento de la ley de trabajo a domicilio, enseguida plantean reservas. En un artículo sobre el tema fijan su postura, señalando que el salario mínimo no debe aumentar si no aumenta la productividad o el valor del producto en el mercado.<sup>259</sup>

Además de intentar mantener relativamente estabilizadas esas tarifas, cada empresario individual trata de violarlas. Si bien, como representante colectivo de los empresarios más concentrados de la rama, la Cámara ve en el estricto cumplimiento de la ley 10.505 un arma contra los talleristas y por ello la apoya, en el ámbito individual cada fabricante trata de substraerse a esas leyes. Así encontramos en *El obrero del calzado* una campaña sindical por el cumplimiento de leyes laborales, donde se denuncian las fábricas que no las cumplen, indicando que pertenecen a la Cámara. El que encabeza la lista de infractores es... Felipe Fortunato del Río, presidente de la institución. Como prueba de veracidad de los dichos sindicales recordemos que su empresa recibe una multa del DNT por infracción a la ley 11.317 del horario de trabajo de menores.<sup>260</sup>

Si los cambios productivos de las grandes fábricas impulsaron una vigilancia más estricta del cumplimiento de la ley 10.505, a su vez ésta incidió sobre la organización del trabajo: así en 1942 encontramos un caso de una firma que en virtud de la misma, y ante los perjuicios y demoras que acarrea el trabajo a domicilio, decide instalar el taller de aparato dentro de la fábrica.<sup>261</sup>

## 7. Nuevamente, el problema del mercado

Si bien los principales establecimientos dedicados a la producción de calzado en el país presentaban condiciones técnicas similares a las imperantes en Estados Unidos, 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 una inversión 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.<sup>262</sup>

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. El “imperialismo”, entonces, no escondía sus avances. ¿Qué ocurría entonces? Nuevamente, ¿a qué

<sup>258</sup>LIAC, n°241, marzo de 1937 pp.23 y 24.

<sup>259</sup>LIAC, enero de 1939, n° 263, p. 19 “Sobre el salario mínimo”; ídem marzo de 1939, n° 265, p. 30, encontramos una posición similar.

<sup>260</sup>*El obrero del calzado*, n° 40, octubre de 1939.

<sup>261</sup>LIAC, mayo de 1942, p. 47.

<sup>262</sup>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. LIAC, n° 346, febrero de 1946, p. 11.



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.

A pesar de los ensayos realizados durante este período, los intentos de solucionar este problema por medio de la exportación, no prosperaron. Uno de los obstáculos parece haber sido los “fuertes derechos aduaneros” que regían en las naciones vecinas. Barreras aduaneras que Estados Unidos lograba sortear merced a convenios comerciales.<sup>263</sup>

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.<sup>264</sup> 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 sola 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.”<sup>265</sup>

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.<sup>266</sup> 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...”<sup>267</sup>

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

---

<sup>263</sup>Cámara de la Industria del Calzado: *Censo privado...*, op. cit. pp. 6-7. Recién en 1945 y 1946 la industria argentina del calzado logrará exportar, introduciendo, incluso, una importante cantidad de calzado en Estados Unidos. Este experimento llegará a su fin abruptamente a cambiar la política cambiaria, durante el primer gobierno peronista.

<sup>264</sup>Del Río, Fortunato Felipe y Julio Gómez Palmes: *La industria del calzado y el cuero en Estados Unidos y las posibilidades*. Cámara de la Industria del Calzado, Bs. As. 1943., p. 28.

<sup>265</sup>*La Nación*, número especial en el Centenario de la proclamación de la Independencia, Bs. As, 1916, p. 315.

<sup>266</sup>Ibidem.

<sup>267</sup>Brock, op. cit., p. 46.

pequeñas, incluso de una docena o docena y media de pares. Según estos mismos informes, 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. 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.<sup>268</sup> No es casual tampoco que éste sea uno de los cinco establecimientos que podemos considerar fabriles, en el sentido estricto del término, ya antes de 1920. 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.”<sup>269</sup>

A finales de la Primera Guerra Mundial se comienza a exportar parte de la producción. En 1919 se exportaron 2.729 docenas de zapatos, pero esta cifra descendió a 1.246 docenas en el año 1920.<sup>270</sup> 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.<sup>271</sup> Esta preocupación se agudiza con la crisis iniciada en torno a 1920.

Como ya señalamos al principio, a partir de 1920, el problema del mercado puede verse reflejado en el enfrentamiento de dos instituciones gremiales del sector, el Centro de Talleristas del Calzado y la Cámara de Fabricantes del Calzado.<sup>272</sup> Como ya dijimos también, la crisis aleja los capitales de quienes habían invertido en el sector cuando la tasa de ganancia en éste superaba la media, además de consumir los modestos capitales de los pequeños talleristas yorigina quejas contra el sistema de arriendo de máquinas de la USMCO. Se intentará, incluso, imponer cláusulas restrictivas a la USMCO, para evitar la instalación de nuevas fábricas o la ampliación de las existentes.<sup>273</sup> 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. La industria argentina del calzado chocaba contra el mercado interno y contra las dificultades de exportación, aún cuando había llegado al máximo grado de desarrollo posible, la gran industria.

## Cap. 6.

### Los trabajadores y sus luchas

---

<sup>268</sup>LIAC, n° 15, año II, mayo de 1918, pp. 35 y 36.

<sup>269</sup>*Segundo Censo de la República Argentina*, Talleres Tipográficos de la Penitenciaría Nacional, Bs. As., 1898, tomo 3, XCIX.

<sup>270</sup>Dirección General de Estadísticas de la Nación: *Anuario de Comercio Exterior de la República en el período 1918-1920*, Bs. As., 1922, p. 680.

<sup>271</sup>Ver LIAC, n° 29, julio de 1919, p. 25.

<sup>272</sup>Ver las revistas de estas instituciones: LIAC y Unión “Talleristas del Calzado”.

<sup>273</sup>LIAC, n° 219, mayo de 1935, pp. 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.

## 1. ¿Cómo estudiar la clase obrera?

Como hemos anticipado, en este capítulo analizamos las consecuencias que las transformaciones estudiadas tienen sobre los trabajadores del calzado, sus organizaciones gremiales y formas de lucha. Éstos son los límites que impusimos a nuestra tarea; por lo tanto, lo que aquí exponemos no constituye una historia sindical de los obreros del calzado, aunque aporte elementos para su construcción. Por estos motivos, en este apartado planteamos una serie de hipótesis, que si bien argumentamos, sólo podrán comprobarse o refutarse mediante investigaciones específicas que han comenzado a desarrollarse en el CEICS.

### Explotación y clase obrera

Antes de emprender acciones de lucha o tener conciencia de sus intereses comunes la clase obrera existe en sí como clase para el capital, como una masa de obreros explotados por la burguesía. Al analizar el proceso de trabajo estudiamos cómo el capital explota al trabajo, cómo produce plusvalía; tratamos entonces con la *clase obrera en sí*, o sea la clase obrera como clase para el capital, más allá de sus luchas o su conciencia

A diferencia de categorías como *sectores sociales*, que muestran una sociedad formada por capas superpuestas de grupos de similares ingresos o niveles educativos sin que se explique la relación existente entre ellos: la noción de clase social establece un vínculo que constituye a las distintas clases: la relación de *explotación*. La burguesía es burguesía en tanto explota a la clase obrera, y a la inversa la clase obrera es un conjunto de individuos explotados por la burguesía.

Corrientes idealistas realizan un desplazamiento por el cuál la clase misma pasa a ser entendida como una relación. Una relación que carece de términos relacionados, puesto que la clase obrera y la burguesía ya nada son en sí mismas. Una relación que parece flotar en el éter y cuyo fundamento se desdibuja: la explotación pierde su primacía y pasa a ser reemplazada por elementos culturales, o acciones puntuales: sus luchas. Al difuminarse el origen de la relación que constituye a las clases fundamentales de la sociedad, al perderse de vista la explotación, se oscurece también el carácter no igualitario de ese vínculo: se postula, entonces, que la clase obrera y burguesía se determinan e influyen mutuamente en iguales proporciones, en el curso de la lucha de clases.

Por el contrario, nuestra investigación muestra cómo la clase obrera, así como sus medios de lucha, son condicionadas por la forma que adopta el proceso de trabajo. Éste, a su vez, es determinado por la lógica de la competencia capitalista. De esta manera, el estudio de los procesos de trabajo restablece el fundamento objetivo de las clases sociales.

Sin embargo, la clase no se reduce a sus elementos objetivos. Las luchas que surgen condicionadas por estos aspectos estructurales llevan a la clase a una gradual toma de conciencia de sus objetivos como tal. Se transforma paulatinamente en una clase para sí. Estos pasos, sin embargo no los da la clase en el vacío, por el sólo desenvolvimiento de su conciencia y sus luchas; si no que se apoya en transformaciones estructurales promovidas por el desarrollo de las relaciones capitalistas y por el régimen de trabajo que le es propio: la gran industria remueve muchos de los obstáculos a la transformación de la clase obrera en clase para sí. Por ejemplo, al suprimir los conocimientos de base artesanal, elimina el fundamento de los gremios de oficio, que pueden considerarse una rémora de la conciencia corporativa precapitalista. Esta coincidencia no debe sorprendernos: aspectos objetivos y subjetivos avanzan en la historia en un único movimiento en el cual las relaciones capitalistas generan con su propio desarrollo las condiciones para su destrucción.

### Proceso de trabajo y clase obrera

La primera y más evidente forma en que el proceso de trabajo determina ciertas características de la clase obrera se relaciona con sus elementos estructurales: ¿Cuántos obreros se emplean? ¿Están concentrados espacialmente o se encuentran dispersos y aislados trabajando en sus

domicilios o en pequeños talleres? ¿Qué fracturas impone el proceso de trabajo a estos obreros? Todo esto va a depender, en primer lugar, de las condiciones técnicas del trabajo.

Una segunda forma de determinación, igualmente importante es la que impone el pasaje de la *subsunción formal* a la *subsunción real* del trabajo, producto del desarrollo de la gran industria. Antes que ésta se desarrolle el obrero se encuentra atado al capital sólo formalmente, por su condición asalariada; en determinadas condiciones puede independizarse y pasar a ser un pequeño patrón. Por el contrario, cuando la gran industria revoluciona el proceso de trabajo, esto se torna imposible: el obrero por sí sólo no puede reproducir el proceso de trabajo. Así un obrero de una refinería de petróleo no puede aspirar a trabajar por su cuenta en ese rubro. La subsunción del trabajo al capital se ha completado, es algo real, dado por las condiciones técnicas del trabajo.

Finalmente, el desarrollo de la gran industria favorece la unidad de la clase en tanto anula las divisiones de oficio, fundamento de un comportamiento estrecho e incluso reaccionario, que se manifiesta en el intento de conservar viejas formas de trabajo y de mantener el monopolio de ese oficio limitando el ingreso de otras capas del proletariado, en particular de las mujeres. Por ello, con la gran industria tienden a desaparecer las diferencias entre géneros en el ámbito laboral. En ese sentido, completa el proceso iniciado bajo la manufactura que, sobre la base de la fragmentación de las tareas, impulsa una igualación de los trabajadores.

Hasta aquí hemos hablado de los gremios de oficio sin realizar mayores precisiones, pero para avanzar debemos detenernos a analizar mejor qué realidad se esconde bajo este nombre. Debemos distinguir entre dos tipos radicalmente diferentes de organizaciones, las cuales sin embargo, son habitualmente englobadas bajo la misma denominación. El nombre se ha conservado, pero la realidad ha sufrido profundas transformaciones.

El antiguo gremio de oficio nucleaba a todos los obreros y patronos que lo ejercían. No había razones para una división porque todos los trabajadores tenían (o llegarían a adquirir al completar su aprendizaje) la totalidad de los saberes y secretos del oficio.<sup>274</sup> En cambio, los nuevos gremios, que nosotros observamos, representan sólo a trabajadores y parten del desgajamiento de los oficios anteriores: donde había uno sólo, aparecen tres o cuatro: cortadores, aparadores, zapateros (cuyo trabajo se ha redefinido y acotado) y, más tarde, maquinistas de calzado. Estos gremios “de oficio” son, por lo tanto, el producto de la manufactura. Pero, cuando la división manufacturera del trabajo se profundice, terminará por negarlos. La extrema fragmentación de tareas que puede alcanzarse en la manufactura subvierte el fundamento de los gremios de oficio. Nivelaba hacia abajo los conocimientos, creando la base material para el desarrollo de los sindicatos por rama. El sistema de rueda permitía fragmentar el trabajo en más de cien operaciones distintas. Ninguna de ellas da lugar a la formación de un gremio de oficio; los obreros no llegan siquiera a ser identificados con una actividad concreta; son, simplemente, los obreros de la rueda. Cada uno de ellos realiza una operación tan pequeña y tan simple que todos quedan equiparados en su común descalificación. No tienen conocimientos de oficio que defender, sus reclamos han de orientarse entonces en un sentido más amplio. Como ya dijimos, esto constituye la base para el desarrollo de los sindicatos por rama de actividad. Posteriormente, el avance de la mecanización, bajo el régimen de gran industria, consagrará esta tendencia.

De acuerdo a esto, consideramos que los “sindicatos de oficio” que observamos en nuestra investigación constituyen en realidad una figura de transición entre los viejos sindicatos de oficio y los sindicatos por rama.

Conviene repasar el proceso para no perder de vista el conjunto del movimiento: partimos de una situación inicial donde el gremio nuclea al conjunto de los trabajadores y de los patronos de la industria, con el objetivo de resguardar los saberes que todos ellos comparten y, de este modo, limitar el acceso a la actividad y la competencia. Con el desarrollo de la manufactura, obreros y capitalistas se diferencian más claramente, al tiempo que se agudiza su enfrentamiento. Por ello, van a estar representados en entidades diferentes sea empresariales u

---

<sup>274</sup>En el caso de los zapateros su antiguo gremio de oficio poseía una fuerte tradición de “radicalidad”, 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.

obreras. El gremio se subdivide de acuerdo a la fragmentación de la que ha sido objeto el trabajo. Surgen así, producto de la división del trabajo, los sindicatos por oficio. Pero, cuando la división del trabajo se profundiza, ésta genera el proceso contrario: la igualación. Se recompone así, bajo la forma de sindicatos por rama, la unidad del gremio; pero a estos obreros ya no los unen sus conocimientos, sino la carencia de ellos.

### **Objetivos y alcances de la lucha sindical**

En distintas ocasiones nuestra postura ha sido catalogada como “economicista” y se nos ha acusado de negar a la clase obrera un rol activo. Efectivamente, autores inspirados en los *radicals* norteamericanos sostienen que la lucha de clases es el motor de las transformaciones productivas. Estos autores representan una variante del regulacionismo<sup>275</sup> y, por ende, comparten las ideas fundacionales de esta corriente, a saber: que el marxismo ha fallado en su pronóstico sobre la desaparición del capitalismo; que éste sobrevive en función de sucesivas etapas de estabilidad (en la variante de Gordon, Edwards y Reich éstas son llamadas *estructuras sociales de acumulación*); que estas estructuras no responden a una determinación objetiva y pueden asumir así prácticamente cualquier combinación de elementos. Lo específico de esta versión es el rol que se le otorga a la lucha de clases en la determinación de estas etapas y en la forma de trabajo predominante dentro de ellas.

Si bien es cierto que la lucha de clases puede, en ocasiones, incidir en la forma que asume el proceso de trabajo, esta determinación sólo opera en el corto plazo, en la coyuntura específica. En el largo plazo, en cambio, se impone la lógica del capital. La evolución del trabajo a domicilio, como hemos visto, es un claro ejemplo de los alcances y los límites de estas diferentes determinaciones.

Circunscripta al lugar de trabajo, la acción de la clase obrera no puede aspirar más que a mejoras económicas parciales. Las medidas tomadas en este ámbito buscan atenuar la explotación, mejorando las condiciones en que se vende la fuerza de trabajo, lo que se consigue al elevar los salarios o al acortar la jornada y, por supuesto, al establecer pautas que limitan la intensidad del trabajo. Sin embargo, no es en este ámbito donde la clase puede tomar acciones realmente transformadoras; éstas han de desarrollarse en el plano político general. Ése es el único terreno donde la clase obrera puede verdaderamente tomar la iniciativa, al destruir un sistema social basado en la explotación.

Salvo en situaciones de profunda crisis donde, como dice el *Programa de Transición*,<sup>276</sup> las demandas puntuales conducen a un cuestionamiento del sistema general, resulta erróneo buscar en los conflictos laborales metas políticas más generales. Los autores que realizan esta operación tienden a reducir la acción de la clase obrera a la labor sindical, en tanto que parecen ignorar otro tipo de acciones.<sup>277</sup> De esta forma, esta corriente supuestamente radical y “politicista”, restringe su análisis a las acciones sindicales en procura de mejoras económicas; de ellas infieren objetivos, victorias y derrotas políticas de la clase, al mismo tiempo que desconocen la posibilidad de su acción revolucionaria. Como un boomerang, la acusación de economicismo, cae sobre quienes la formularon.

Nosotros, en cambio, queremos evitar estas extrapolaciones. Somos conscientes que al estudiar los conflictos vinculados con los cambios de los procesos de trabajo sólo relevamos las acciones puntuales, de carácter económico de una fracción de la clase. De ellos no se puede deducir, y no

---

<sup>275</sup> Pozzi, P. y Nigra, F. (comp.): *Huellas imperiales. Historia de los Estados Unidos de América, 1929-2000*, Ediciones Imago Mundi, Bs. As., 2003. Ver reseña de Juan Kornblihtt: “El izquierdista liberal”, en *Razón y Revolución*, n° 12, verano de 2004. El texto clásico en el cual fundan su modelo es el de Gordon, DM, Edwards, R., y Reich, M.: *Trabajo segmentado, trabajadores divididos. La transformación histórica del trabajo del trabajo en los Estados Unidos*, Min. de Trabajo y Seguridad Social, Madrid, 1986.

<sup>276</sup>Trotsky, León: *El programa de transición*. Varias Ediciones.

<sup>277</sup>Este error es el que comete Brenan, quien tras estudiar los conflictos laborales en Córdoba durante la década del '60, concluye que los obreros son reformistas y sólo buscan mejoras económicas. Pablo Pozzi incurre en el mismo error cuando afirma que la clase obrera derrota a la dictadura por que consigue limitar la caída del salario o el desempleo; desconociendo que estas concesiones económicas son necesarias para la derrota política de la clase obrera.

intentamos hacerlo, la estrategia de la clase en su conjunto. Para ello se debe escoger otro nivel de análisis y estudiar otro tipo de acciones.

## 2. La clase en sí

### Hacer la América.

Quienes abandonan su tierra para aventurarse en el nuevo continente tienen la expectativa de “hacer la América”, de progresar y elevar su condición social. Este ascenso implica un salto de clase, un aburguesamiento. Los trabajadores que han sufrido en Europa la expropiación ven a América como un camino lleno de posibilidades.<sup>278</sup>

Hasta 1890 la realidad argentina ofrece un sustento firme a estas esperanzas: en la medida en que no se había desarrollado aún el régimen de gran industria ni se había centralizado la producción, era posible que un obrero se independizase y estableciera su propio taller. De hecho la biografía de varios pioneros de la industria permite ver que comienzan con capitales muy pequeños, muchos de ellos con pocos ahorros. Es el caso de Juan Videla, quien en la década de 1870 llega al país y trabaja en una talabartería llevando a los obreros el material para el trabajo a domicilio. Llega a ser medio oficial talabartero, pero al mismo tiempo que trabaja para la casa que lo contrata, hace tiradores por su cuenta, que vende los domingos en las tiendas para la gente de la campaña. De esta manera ahorra en algunos meses el dinero suficiente para abrir un taller “pobre, pobrísimo, sin ningún obrero”<sup>279</sup> Otro caso semejante es el de Fernando Marti, quien arriba al país en 1871, se emplea primero en una ferretería, luego en una fábrica de calzado, para establecerse por su cuenta en 1877.

En un primer momento el trabajo a domicilio y la posesión de las herramientas facilita el pasaje. Como vimos, en 1888, como excepción una fábrica entregaba las hormas a los oficiales que no las tuvieran. En cambio ésta era la situación habitual más adelante.<sup>280</sup> En esta primera etapa no hay herramientas técnicas de las que no puedan disponer los trabajadores por su cuenta: la suela cortada y aplanada (operación demasiado pesada y que manualmente demanda mucho tiempo) podía ser adquirida en los almacenes de suela. A la vez, era común combinar el trabajo a domicilio para un taller con el que se realizaba por cuenta propia. Igualmente común parece haber sido el desvío de los materiales que entregaba el taller para los encargos particulares que el zapatero tuviera. Recordemos que éste fue uno de los principales motivos para que los patronos establecieran talleres de corte, en vez de darle el material en bruto a los trabajadores a domicilio.

Todo este cuadro muestra que sólo hay una subsunción formal del trabajo. Incluso a veces incompleta por la confluencia del trabajo asalariado y el realizado por cuenta propia. Por ello, los pioneros que establecen las primeras fábricas y que quieren estar seguros de contar en forma permanente con trabajadores apropiados deben recurrir a distintas políticas para atraer u obtener trabajadores.

Vimos así el caso de Juan Balaguer, quien decidió construir las habitaciones e instalaciones necesarias para albergar a 40 menores en calidad de pupilos y otros veinte como medio pupilos, a quienes había solicitado en guarda en la Secretaría del menor. Como Balaguer mismo afirmó, no lo guiaba en su acción la caridad, sino la necesidad de asegurarse una mano de obra que le era esquivada, dado que desde que decidió instalar maquinaria sus obreros lo abandonaron y no logró conseguir nuevos trabajadores.<sup>281</sup>

---

<sup>278</sup>Ver: Sartelli, Eduardo: “Celeste, blanco y rojo: democracia, nacionalismo y clase obrera en la crisis económica (1912-1922)”, en *Razón y Revolución* n° 2, primavera de 1996.

<sup>279</sup>Los tres casos comentados han sido tomados del libro ya citado de Chueco.

<sup>280</sup>En la huelga de 1932 donde los trabajadores a domicilio tienen un rol protagónico, como símbolo de que están dispuestos de proseguir con la medida hasta el final los trabajadores deciden devolverle a sus patronos las hormas y todos los materiales que tenían del taller.

<sup>281</sup>*Revista Ilustrada de Zapatería*, 25/1/1909, Citado por Ugarteche, Felix, op. cit, p. 280.

Otra de las fábricas pioneras, la Fábrica Nacional del Calzado, creó en torno a sí todo un barrio obrero. Se ha señalado el catolicismo<sup>282</sup> de su dueños como causa de esta política, pero creemos en este caso también ha tenido un peso determinante la necesidad de asegurarse la estabilidad de los trabajadores. Algo similar ocurre con la cristalería Rigolleau, que también tiene una política de vivienda en la zona de Banfield, donde se instala. Allí la vinculación queda clara si se considera que la firma hizo venir maestros vidrieros de regiones especiales de Europa.

Gradualmente esta situación va a cambiar. A partir de 1890 progresivamente estas posibilidades de ascenso social se irán cerrando cada vez más. En principio, será más común que los que monten un taller propio no sean los operarios, sino personal gerencial de la firma, muchas veces auxiliados por mayores capitales que los que habían logrado reunir merced al ahorro de sus jornales, mediante la incorporación de socios a sus nuevos emprendimientos. El caso de García Tuñón, quien llega al país un poco más tarde, en 1882, parece ejemplificar esta situación: se emplea como telegrafista primero, luego trabaja como tenedor de libros y, finalmente, como vendedor de calzado. En la firma organiza nuevos métodos de control del material y establece las relaciones comerciales que le servirán luego para su propio emprendimiento, al que se lanza con el respaldo de dos socios y un comodatario.<sup>283</sup>

Pareciera que, sobre finales de la década del ochenta, ya no resulta tan sencillo montar un taller propio. Hacen falta mayores capitales. Otra prueba en este sentido, es el hecho de que algunos obreros que deciden independizarse no lo hacen en forma autónoma sino, como veremos más adelante, bajo la forma cooperativa.

### 3. Las huelgas

A rasgos generales, los obreros de la industria del calzado reproducen en su gremio los mismos ciclos que afectan al conjunto del movimiento obrero argentino. Sus primeros pasos se dan, como ya vimos, en torno a la crisis del noventa; desde entonces el movimiento asciende hasta 1910, con fuertes hitos en 1902 y 1904, años de las dos primeras huelgas generales del país. Tras la represión del Centenario, la lucha de clases entra en un reflujo del que sale hacia 1917. En un contexto de alto empleo, dado por el impulso que recibe la industria de la reducción de importaciones durante la guerra, y de alta inflación, el movimiento obrero entra en un ciclo ascendente que tiene su clímax en torno a la Semana Roja de 1919 (Semana Trágica). Tras 1921, este proceso entra en un reflujo producto de la derrota obrera. En el caso de la industria del calzado, también tiene incidencia el desempleo causado por los cambios productivos. La tendencia recesiva recién se remonta a partir de mediados de 1932. La huelga general de la rama, la primera después de levantamiento del prolongado estado de sitio de Uriburu, parece ser uno de los primeros síntomas de la reorganización sindical que, para el conjunto de la clase, se empieza a notar más claramente a partir del 33, año en que repunta el nivel de empleo, así como la actividad huelguística. La segunda mitad del treinta está signada por una burocratización del sindicato y una mayor tendencia a la negociación con el estado.

#### La crisis de 1890 y las primeras huelgas

La crisis no es algo que golpeé desde afuera y caiga entonces en forma abrupta. Por el contrario, encontramos que en la Argentina, siguiendo el movimiento general del capital a nivel mundial, en la década del 80 hay una serie de inversiones que van a dar pie a esa crisis, cuyo proceso de gestación puede observarse entonces en los años anteriores. Por eso podemos considerar a la huelga de calzado de noviembre de 1887 como una de las primeras manifestaciones de esta crisis que ya se está comenzando a gestar. Tanto Iacov Oved como Marotta mencionan esta huelga. Oved señala que esta acción al igual que la organización gremial es impulsada por los anarquistas. Mientras que Marotta comenta el resultado positivo de la misma, que tenía como objetivos el incremento de los salarios y la aceptación de la organización, en un contexto donde la jornada laboral era de 10 a 16 horas con un salario diario de tres pesos que no alcanzaba con

---

<sup>282</sup>Lupano, María Marta: “Organizaciones religiosas y patronos industriales católicos: política habitacional con referencia a la mujer obrera, 1890-1930”, en Konechef, Lidia y Marta Panaia (comp.): *La Mitad del país: la mujer en la sociedad argentina*.

<sup>283</sup>En el n° 161 de *LIAC*, se señala el error del personal gerencial de las fábricas que, asociados a capitales que vienen de otras industrias, se lanzan a construir empresas propias, p. 14.

la inflación.<sup>284</sup> A partir de entonces, estas acciones van a reproducirse en forma cada vez más frecuente y van a implicar a un mayor número de trabajadores. Hay huelgas importantes del gremio en 1888, 1892 (en diciembre se movilizan 3.000 obreros),<sup>285</sup> 1903 y 1904 (15.000 obreros según Abad de Santillán).<sup>286</sup>

No sólo la inflación empuja a los obreros a la lucha. La crisis del '90 produce también la quiebra de una multitud de pequeños talleres y trabajadores independientes. A su vez, como ya hemos visto, da origen al sistema de rueda, una nueva organización del trabajo que pronto se generaliza. Algunas tareas como el aparato se mecanizan y hay un par de fabricantes aislados que importan juegos bastante completos de maquinaria. En este contexto se dan los primeros pasos para la subsunción real del trabajo. Si bien todavía existen posibilidades de ascenso social, éstas, como hemos visto, comienzan a estrecharse a partir de entonces.

Antes de 1890, incluso las crónicas de estas primeras huelgas muestran que todavía no se cristalizaron las relaciones de clase. Así como el obrero tiene amplias posibilidades de convertirse en patrón, éste, el propietario de un pequeño taller no se diferencia todavía, en forma radical, de sus trabajadores. Así, en una reunión por las huelgas ocurridas en 1888, en el club Vorwartz, luego de que hablen anarquistas toma la palabra “un obrero socio de la Unión Industrial Argentina”, quien reconoce las necesidades de los trabajadores, pero indica que las huelgas no son el medio adecuado para solucionar sus problemas.<sup>287</sup> Esta referencia a un fabricante como “obrero” será inverosímil pocos años más tarde. El mismo hecho de que él decida participar de una reunión de obreros y que éstos le otorguen la palabra será igualmente irrepitible pocos años después, cuando se terminen de diferenciar claramente las figuras contrapuestas del obrero y el patrón y se agudice el enfrentamiento de clase.

## Los sindicatos de oficio

La estructura manufacturera del trabajo da lugar a la organización sindicatos de oficio. Así tenemos huelgas de “zapateros y cortadores”, de aparadores, etc. Si bien hay algunos movimientos importantes que embargan a todo el gremio, sobre todo la huelga de 1904, predominarán las acciones emprendidas por uno sólo de los oficios de la industria.<sup>288</sup> Esto generará cierta debilidad en la lucha: en 1903 los cortadores de calzado recién se pliegan a la huelga cuando termina el movimiento impulsado por los zapateros.<sup>289</sup>

En mayo de 1904, una huelga en Córdoba, con la cual se consigue la reducción de la jornada laboral a diez horas y un 5 por ciento de aumento salarial, se propaga a Capital Federal, donde se declara la huelga en solidaridad con los obreros cordobeses. El Partido Socialista manifiesta su desacuerdo con esta última medida con el argumento de que no es una asamblea con “panaderos cortadores, aparadores, maquinistas (...) la que puede lanzar a la huelga a un gremio de 15.000 obreros.”<sup>290</sup> Este rechazo a las acciones que involucraban al conjunto de los obreros será una actitud recurrente del Partido Socialista,<sup>291</sup> que tiende a privilegiar muchas veces el desarrollo de conflictos aislados. En este caso, defienden además, un estrecho criterio de oficio

---

<sup>284</sup>Oved, Iacov: *El anarquismo y el movimiento obrero en la argentina*, SXX, México, 1978; Marotta, Sebastián: *El movimiento sindical argentino*, Libera, Bs. As., 1975, p. 41.

<sup>285</sup>Al respecto, Dimas Helguera sostiene que: “La huelga de oficiales zapateros que tuvo lugar en el mes de noviembre último en esta ciudad puso de manifiesto la importancia de la industria de calzado cuyo desarrollo ha sido muy poco apreciado” Helguera, Dimas: op. cit., p. 125.

<sup>286</sup>Abad de Santillán, Diego: *La FORA. Ideología y trayectoria del movimiento obrero revolucionario en la Argentina*. Nervio, 1933, Proyección 1971.

<sup>287</sup>*La Prensa*, 27 de noviembre de 1888. Las cursivas nos pertenecen.

<sup>288</sup>Por ejemplo, según el informe publicado en *Special Agents Series*, durante 1908 se producen 8 huelgas de cortadores (261 hombres), 2 de maquinistas (130 hombres) y una de zapateros (50 hombres).

<sup>289</sup>Los cortadores se suman a la huelga el 18 de junio de 1903, sólo un día antes de que los zapateros la levantaran. Esto evidencia la ausencia de una acción coordinada.

<sup>290</sup>*El Progreso*, 28/5/04.

<sup>291</sup>En 1921 afirman: “La clase patronal respondiendo a un solo propósito: romper la organización sindical, busca toda clase de pretextos para provocar al gremio con el fin de que le declare la huelga. El sindicato ve claramente a dónde se lo quiere llevar, y con toda inteligencia localiza los conflictos”, *LV*, 12/1/1921.



para la organización gremial: plantean que cortadores, maquinistas y aparadores no tienen incumbencia en la huelga de los zapateros y que, por ende, no pueden decidir sobre ella. Con este juicio el Partido Socialista repudia la acción de los trabajadores que tendía a superar esas divisiones de oficio. Sin embargo, pronto aumenta el nivel de enfrentamiento: en una medida que va a ser frecuente entre los empresarios de ésta y de otras ramas, aunque poco registrada por los historiadores, los industriales responden a la huelga con un lock out patronal. Las fábricas están cerradas, la policía prohíbe reuniones. El Partido Socialista se distancia de alguno de los hechos y publica quejas contra los anarquistas. Se declara el estado de sitio.<sup>292</sup> Finalmente, con esta huelga se obtiene un aumento salarial y la reducción de la jornada de trabajo a 9 horas y media.<sup>293</sup>

Ante una nueva huelga en Córdoba al año siguiente, el lock out se repite. Según el *Boletín del comité ejecutivo del PSA*, del 16/12/05, en Córdoba continuaba la huelga de zapateros a pesar de las maniobras de la iglesia que intervino porque los jesuitas eran propietarios de una fábrica. Los obreros emigran de la provincia debido al lock out patronal y la persecución policial. El 30 de diciembre, el mismo periódico nos dice que en Córdoba aparadores de calzado llevan un mes y medio de huelga. Por el estado de sitio no hay asambleas, hay una multitud de obreros presos y otros que han emigrado. Tettamanti, el propietario de la principal fábrica de calzado de la provincia, una de las diez más importantes del país, se encontraba en Buenos Aires buscando obreros.

Además del alto nivel de enfrentamiento que alcanzó la huelga, podemos observar la existencia de una alta movilidad geográfica por parte de los trabajadores, ya que en los distintos conflictos es común que se solicite a los porteños la solidaridad con los huelguistas de Córdoba, Rosario o incluso Montevideo, pidiendo que nadie viaje a la zona en búsqueda de trabajo. También queda demostrada la existencia de una fuerte solidaridad entre los obreros de distintas ramas que se manifiesta en los boicots y en la confección de listas de suscripción para contribuir a los fondos de huelgas.

En estos primeros años de organización gremial, los obreros del calzado llevan adelante una iniciativa peculiar, aunque no completamente excepcional: constituyen una cooperativa de trabajadores.<sup>294</sup> Efectivamente, por esta época el movimiento obrero discute sobre las cooperativas. Tal como lo señala Oved, la actitud frente a estos emprendimientos es ambigua: primero se la rechaza y luego se la acepta con reticencia.<sup>295</sup>

Podemos pensar que la experiencia frente a obreros devenidos en patronos refuerza esa desconfianza. En el artículo “Un conflicto que enseña”, se explica que los explotadores en cuestión, Abate, Prior y Cía, habían sido obreros hasta seis años antes y que, hasta esa fecha, habían militado muy activamente en su organización de resistencia, pero cuando se pasaron “al otro lado de la barricada” olvidaron los anteriores reclamos y empezaron a actuar como cualquier otro patrón.<sup>296</sup>

Nosotros hemos encontrado algunos datos de convocatorias a reuniones para la formación de esta cooperativa. En principio hay varias invitaciones abiertas a todos los obreros del gremio. Más allá de la discusión de la alternativa política que las cooperativas representan, hay otro eje de análisis que también guarda relación con los intentos cooperativos actuales. Cabe recordar que en la industria del calzado hacia 1903, la mecanización todavía no había avanzado. En ese sentido, era plausible que los obreros establecieran una cooperativa con muy poco capital. Esta posibilidad nos muestra, una vez más, que no se había alcanzado la subsunción real del trabajo. Los obreros podían aún establecerse por su cuenta. Si bien, en forma individual, esta posibilidad ya se había reducido, porque un solo obrero no podía competir con talleres fundados en la

---

<sup>292</sup>*El Progreso*, 4/6/04 y 11/6.

<sup>293</sup>Ugarteche, op. cit., p. 328 afirma que tras esta huelga la jornada bajo de 10 horas y media a nueve y media y que hacia 1909 los empresarios la redujeron “voluntariamente” a 9 horas.

<sup>294</sup>Ver Marotta, op. cit., pp. 56/57 y Abad de Santillán, op. cit., pp. 86-87.

<sup>295</sup>Esto se puede comprobar en las declaraciones de los primeros congresos obreros, ver Marotta, op. cit.

<sup>296</sup>*La acción socialista*, 28 de septiembre de 1910. También en otros gremios fueron comunes las quejas frente a las condiciones de trabajo en los talleres de quienes hasta hacía poca habían sido obreros. Para el caso de la industria del carruaje ver Harari, Ianina: “cuando estábamos divididos. Fragmentación y conflictos obreros en la industria del carruaje.”, en *El Aromo*, n° 23, septiembre de 2005.

división del trabajo, sí podía hacerlo en forma colectiva. Cuando la mecanización avance esta posibilidad se clausurará. Si consideramos el proceso de trabajo en otras ramas que crearon cooperativas durante el período, puede verse que ocurre más o menos lo mismo: hay panaderías cooperativas y cigarrerías. No aparecen en cambio cooperativas de molinos o cervezas, por mencionar dos ramas de más temprano desarrollo fabril. No conocemos el posterior desarrollo de esta cooperativa, aunque la ausencia de nuevas referencias nos permite dudar de su éxito. Éste fue un caso muy promocionado por el Partido Socialista, por lo que resulta llamativo que no se la mencionara posteriormente.

---

## El ciclo 1917-1921

Ya vimos como en 1904 tiene lugar una huelga general de la rama, con epicentro en Córdoba, de gran magnitud, que redonda en una caída de la jornada de trabajo. La actividad sindical se mantiene hasta 1910,<sup>297</sup> año en que se produce cierta activación, sin embargo, sin que el movimiento llegue a alcanzar las proporciones que había tenido en 1904. A partir de 1910, y hasta 1916, el reflujó es evidente en la rama: las huelgas son esporádicas, relativamente poco numerosas y siempre parciales. A mediados de 1916, en cambio, comienza a aumentar el número de acciones emprendidas, así como su envergadura.

Este movimiento se da en el momento de una avanzada transición a la gran industria. Como vimos, la mayor parte de la producción se hacía en condiciones de manufactura moderna bastante avanzada (más del 60% de la producción) e incluso un porcentaje relevante, cerca del 18 %, estaba a cargo de sólo cinco firmas y correspondía al régimen de gran industria. Como vimos, la mecanización y la extrema división del trabajo, nivelan hacia abajo los conocimientos de los obreros y rompen las viejas divisiones de oficio. Esto puede verificarse en la jerarquía salarial: mientras que anteriormente cada operación correspondía un salario diferente, con la mecanización estos salarios tienden a igualarse. Por ejemplo, en el programa de mejoras inmediatas de la campaña por la reorganización gremial, durante 1926 se pide un salario mínimo de 9 pesos para las operaciones superiores, de 7 para las inferiores y de 10 para las máquinas especiales.<sup>298</sup> De las complejas escalas salariales de antaño se pasa otra donde se pueden agrupar todos los trabajos en tan sólo tres categorías. Esto muestra la simplificación de tareas, la nivelación hacia abajo de los conocimientos y la progresiva homogenización de la clase. Estos cambios van a reflejarse en la estructura gremial y van a ser la base de uno de los pasos fundamentales que se da en 1916, la unificación gremial.<sup>299</sup> Esta conformación de un sindicato por rama es clave para el éxito que estos obreros obtienen los años siguientes. Si bien se mantiene cierta división, por que existe una central socialista y otra anarquista, el gremio actúa en forma coordinada y, para las principales luchas, ambas organizaciones conforman comités de huelga mixtos. Desde 1917 y hasta 1920, el gremio lleva adelante una ambiciosa y exitosa campaña donde se consigue, la reducción de la jornada, aumento de salarios, límites máximos a las tareas, supresión del trabajo a destajo, sábado inglés y la semana corrida de trabajo.

Ciertos analistas tienden a ver a estas reivindicaciones como algo completamente desvinculado de la organización del trabajo. Sin embargo, están fuertemente ligados: en la medida que avanza la mecanización, frenar el incremento de la explotación, en particular limitando la extensión y la intensidad del trabajo, es algo fundamental para el obrero. Si bien la introducción de maquinaria aumenta la extracción de plusvalía relativa, la que se obtiene por un aumento de la productividad, o sea que permite realización de más productos con el mismo esfuerzo, también

---

<sup>297</sup>Según el informe de Butman, durante 1908 hubo 8 huelgas de cortadores (261 hombres), 2 de maquinistas 130 hombres y una de zapateros (50 hombres). Butman, op. cit., p. 23.

<sup>298</sup>*LV*, 25/2/1926.

<sup>299</sup>En *LV*, 10/1/17 se indica que, durante 1916, hubo 14 huelgas en la rama y que un factor decisivo fue la unidad gremial lograda en ese año que permitió superar la vieja división entre cortadores maquinistas y zapateros.

aumenta, generalmente, la plusvalía absoluta, esa decir, la que se obtiene por medio de la extensión de la jornada y el aumento de la intensidad del trabajo. Así, bajo el capitalismo, las máquinas que podrían aliviar el trabajo humano, contribuyen, por el contrario, a endurecerlo y prolongarlo. Esto es así porque el menor esfuerzo físico que requiere la máquina permite una continuidad y regularidad del trabajo, así como una extensión de la jornada, imposibles bajo el trabajo manual. El obrero pierde con la mecanización el control del ritmo trabajo, que pasa a ser regulado por el capitalista. Éste, por su parte, busca recuperar su inversión antes de que la maquinaria adquirida se vuelva obsoleta. Por ello, buscará imprimir el ritmo más intenso y la mayor duración posibles a la jornada de trabajo. De ahí las constantes quejas de los obreros frente al ritmo de trabajo propio de la labor mecanizada. Por ejemplo, se acusa a la fábrica Grimoldi de tratar a los obreros “como si fueran parte de la máquina”.<sup>300</sup> Protestas como éstas se mantienen a lo largo de todo el período estudiado, así 13 años después, en *El obrero del calzado*, de mayo de 1941, se señala que: “La máquina produjo al hombre máquina, es decir al obrero que trabaja en forma brutal e incontrolada produciendo cantidades enormes de calzado en tiempo brevísimo, absorbiendo el trabajo que, de hacerse en forma humana llevaría a veces el doble de tiempo...”.<sup>301</sup>

Hemos registrado sólo un caso donde los obreros se niegan directamente a emplear determinada máquina.<sup>302</sup> En cambio, tal como había sucedido con la implantación de la división del trabajo, es más común que se busque morigerar sus consecuencias.

Como hemos visto, el pago a destajo constituía uno de los principales mecanismos para incrementar la intensidad del trabajo, al forzar al obrero a una elevada producción para alcanzar un mínimo salario. Por ello, para limitar la intensidad del trabajo, junto con la centralización del trabajo, los trabajadores reclamarán la eliminación el pago a destajo y su reemplazo por el pago a jornal. Asociado a esto va a aparecer el reclamo de la jornada corrida de trabajo, importante por la inestabilidad del trabajo que hacía que muchas veces los obreros tuvieran trabajo sólo algunos días a la semana.

El pago a destajo, la semana corrida de trabajo y el sábado inglés son las principales conquistas de este ciclo. Que se obtienen mediante una sucesión de huelgas parciales, por lo cual no hay una generalización completa de estas medidas. Estas medidas serán también el principal blanco de la reacción capitalista tras 1921. El avance del movimiento obrero en este período parece irrefrenable. Las huelgas victoriosas se suceden unas a otras y, muchas veces, está medida no llega a ser necesaria porque tras presentar los petitorios obtienen sus demandas sin tener que recurrir a un movimiento de fuerza. Sólo durante el primer semestre de 1918 más de 40 huelgas o petitorios aprobados sin necesidad de conflicto.

El hecho de que muchas veces las demandas se obtuvieran sin necesidad de ir a la huelga no debe confundirnos respecto del agudo enfrentamiento que implicaban. Hay una fuerte represión policial y para policial (personal de la Liga Patriótica), que intenta impedir los piquetes de los trabajadores, evitar sus reuniones en las cercanías de las fábricas e intimidar a los trabajadores para que vuelvan al trabajo. Precisamente, en una tentativa de este último tipo es asesinado Venancio Vázquez, obrero de la casa Perreta, cuando se niega a recibir al capataz y a otra persona que habían concurrido a su domicilio para inducirlo a volver al trabajo.<sup>303</sup> Como veremos al analizar la huelga en la firma Bermolen por el control sindical, éste no constituyó un hecho aislado.

### **Los consejos obreros: ¿un antecedente de las comisiones internas?**

---

<sup>300</sup>LV, 6/1/1918.

<sup>301</sup>*El obrero del calzado*, nº 45, mayo de 1941.

<sup>302</sup>LV, 15/4/1917.

<sup>303</sup>LV, 9/12/1918. Dos días después en la sección zapatería de la Intendencia de Guerra los obreros van a la huelga porque habían despedido a dos compañeros para ir al entierro de Venancio Vázquez, el obrero asesinado de la firma Perreta. Idem, 11/12/1918.

El *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, en un informe sobre las huelgas del año 1920, dedica un apartado a analizar los conflictos que se originan en la intención de los obreros de modificar las condiciones en que se ejecuta el trabajo. Dentro de estos conflictos, la mayoría corresponde a los trabajadores del vestido y, en particular, a los obreros del calzado.

“Estos mismos trabajadores son los que ocasionar el mayor número de huelgas para gestionar modificaciones en la forma en que realizan el trabajo, llegando a determinar un paro de importancia singular por no haber logrado que se aceptara el consejo de obreros fabriles en el país, bajo el sistema de control obrero de la producción. Este conflicto que no se solucionó dentro de 1920 contaba el 31 de diciembre con 76 días hábiles de interrupción del trabajo”<sup>304</sup>

Así, al concluir el ciclo huelguístico de 1917 – 1921, surge la demanda de una gestión gremial del trabajo bajo la forma de consejos de producción. El gremio se conmueve especialmente por el conflicto que llevan en pos de esta demanda los trabajadores de la casa Bermolen, una de las más importantes de la rama, conflicto al que se refiere en la cita anterior. Ante este movimiento, *La Vanguardia*, saca extensas notas publicitando las bondades del sistema alemán. Vuelca, de esta manera, todas sus ilusiones reformistas.<sup>305</sup> Así, señalan: “La huelga que los obreros de la fábrica de calzado Bermolen Hermanos han declarado para tener en el establecimiento un consejo obrero en esta casa presta actualidad a este asunto tan palpitante en el mundo obrero europeo y particularmente también entre nosotros, por ser en la República Argentina el primer caso que se ve de una huelga con esos fines”. Se le pregunta a un dirigente sindical: “¿Cuáles son las causas para que en el gremio del calzado se de un movimiento por los consejos de fábricas?” La respuesta:

“Las causas de este movimiento son complejas,. El gremio ha obtenido en estos últimos tiempos grandes mejoras de carácter económico. Como consecuencia de esto se han planteado entre nosotros varias cuestiones de importancia, tales como el cumplimiento de los pliegos de condiciones aceptados, la higiene en los talleres donde no se hace efectiva, el vigilar que los obreros fueran asociados y muy especialmente el problema de los capataces. (...)Después de debatirse mucho tales asuntos en el gremio se creyó encontrar un remedio a estos males con la intervención de los trabajadores en la Dirección Técnica de los talleres eliminando los capataces. (...) Se crearía así además obreros capaces de dirigir la producción, elevando así considerablemente la fuerza colectiva de los trabajadores”

-¿En qué fábricas se practica el nuevo sistema?

---

“-En la casa Noel y Gouvet se estableció hace algunos meses un consejo obrero. No tenía carta orgánica. Se puede decir que era la primer tentativa aquí de este género y como es natural consistía un ensayo de asumir los trabajadores la dirección técnica de los talleres. Esta dirección consistió en esa casa en distribuir el trabajo a los compañeros; inspeccionarlo para ver si estaba bien y hacer sobre el mismo las observaciones pertinentes a los obreros. El Consejo está compuesto por un obrero de cada sección elegido por los componentes de esta, de la que dirige el trabajo siendo responsable de la misma ante el capitalista. En la casa Luis Lavalle funciona un sistema que no es todavía un consejo de fábrica, pero es un paso hacia él. En esta casa hay un delegado general del sindicato. El sindicato nombra además a obreros que ejercen las funciones de los antiguos capataces y que tienen a otros dos compañeros que los ayudan en sus tareas, elegidos por el personal de la casa.” Allí el delegado tendría la función de vigilar que los obreros estén afiliados y que se les abone el salario acordado.

“Los compañeros de la casa Bermolen creyeron llegado el momento de plantear la Cuestión de los Consejos en sus verdaderos términos y estudiando el asunto con detención, presentaron como pliego de condiciones la carta orgánica del Consejo de fábrica”

---

<sup>304</sup>BDNT, n° 40, abril de 1921, pp. 641-642.

<sup>305</sup>En artículos como “el control obrero en la industria” se plante a la posibilidad de una democratización de la economía capitalista y las mejoras condiciones de trabajo que los nuevos métodos de trabajo habilitarían.(LV 14/2/33) Hemos tratado el problema de las ilusiones socialistas y su deslumbramiento por los nuevos métodos de producción en el artículo “Socialistas y anarquistas ante la racionalización industrial”, en Razón y Revolución n° 6, otoño de 2000.

Parece que el empresario recurrió al Centro de Fabricantes y allí resolvieron prestarle a la firma todo el apoyo que necesitara para “resistir las peticiones de los trabajadores por considerar que no se debían aceptar bajo ningún concepto los consejos de fábrica, ya que a su juicio significan la injerencia de los obreros en la dirección y administración de los talleres” El Centro de Fabricantes acuerda sostener a las casas en conflicto mientras éstas no fueran más que 5; pasado ese número, establecerían un lock out patronal. El obrero entrevistado plantea que esta actitud es infundada ya que los consejos no afectarían verdaderamente los intereses capitalistas; con esta aclaración no hace más que desnudar el carácter reformista y la contradicción intrínseca de estos consejos: “Luego el obrero niega porque la dirección capitalista del negocio y de la administración queda igual. Los obreros sólo piden para sí la dirección técnica especial y el control del cumplimiento de los pliegos de trabajo y la eliminación del capataz haciendo que este cargo sea electivo”.

Si miramos más de cerca los reclamos obreros y a qué llaman ellos “control obrero”, veremos que se aproximan a facultades semejantes a las que bajo el peronismo detentarían las comisiones internas. Se trata de que los delegados controlen el cumplimiento cotidiano de todas las normas de trabajo pautadas en los pliegos de condiciones aceptados por los patrones. Por ello, este reclamo no es más que la consecuencia lógica de todo el proceso de lucha anterior. Una vez conseguidas todas las mejoras pautadas, el paso siguiente es constituir un órgano eficaz que fiscalice el cumplimiento de las mismas.

Al margen que otros dos establecimientos sí habían logrado imponer esta medida, lo cierto es que para cuando se plantea el conflicto, en 1921, se comenzaban a sentir los signos de la crisis. Si en el 19 los obreros se burlaban de las amenazas patronales, seguros de conseguir trabajo en cualquier fábrica, en el 21 empiezan las menciones a la falta de trabajo. Es de suponer que el aumento de la productividad merced a nuevas maquinarias y la competencia capitalistas (a fines del '20 parece haber tenido lugar un proceso de centralización de capitales) originaron este cambio.

Si rastreamos el problema del control sindical en el lugar de trabajo, encontramos que en la huelga del '18, si bien no se pide control obrero, sí el reconocimiento de delegados que vigilen el cumplimiento de lo pactado en las fábricas. Esta demanda es impulsada por los 15.500 obreros que participan de la huelga que paralizó a 41 fábricas de la industria del calzado. Nótese además cómo la concentración industrial a aglutinado y fortalecido la organización obrera. Según los empresarios, este reclamo de control en el lugar de trabajo era el punto por el cual no se podía llegar a un arreglo que diera fin a la medida de fuerza.<sup>306</sup> Más adelante, por ejemplo en 1926, no se habla de consejos de obreros pero en un petitorio se insiste en las tareas máximas de producción bajo control sindical. Pedido que se repite en los pliegos de condiciones de la década del treinta.<sup>307</sup>

Como es lógico esperar, la huelga de los trabajadores de Bermolen por el control obrero se desarrolló en medio de un agudo enfrentamiento que, como venimos viendo, fue una de los rasgos permanentes en la historia de las luchas de los trabajadores del calzado (y del conjunto del movimiento obrero del período). Bajo el título “obrerismo radical” se relata en *La Vanguardia* el intento de asesinato de un huelguista de Bermolen. La firma estaba rodeada por “liguistas guardia blancas”, quienes ya habían golpeado a un obrero que había entrado a retirar sus herramientas, en este caso que se relata tres liguistas casi matan a un trabajador, afortunadamente salvado por un familiar, que fue a defenderlo con un revolver. Se añade que, ante estos sucesos, “los obreros del calzado viendo sus vidas amenazadas, prima en muchos el criterio de hacerlas pagar caras a los asesinos profesionales de la burguesía”,<sup>308</sup>

Es significativo que, más allá de las declaraciones de la Cámara y el plan de apoyo a Bermolen, no se observa en la práctica una completa unidad de la burguesía. De este modo, cuando

---

<sup>306</sup>Estos datos nos dan un promedio de 365 obreros por firma. Además según la Cámara, la producción de estos 41 establecimientos sería de 9.500.000 pares anuales, alrededor de 19309 pares mensuales en promedio por empresa. Más allá de la supervivencia de pequeños talleres la mayoría de los trabajadores está concentrado en estas grandes fábricas lo que favorece su acción común. *LIAC*, nº 19 septiembre de 1918, p. 25

<sup>307</sup>*LV*, 25/2/26. Ver también *LV*, 17/5/1930, donde se plantea que el control sindical es la única manera de limitar la intensificación del trabajo.

<sup>308</sup>*LV*, 10/12/20.

Bermolen intenta presionar a los dueños de otras fábricas para que despidan a los huelguistas, muchas veces éstos no lo hacen.<sup>309</sup> Los obreros pueden desarrollar así, sin inconvenientes, su táctica de emplearse en otros talleres mientras mantenían la huelga, pudiendo sostenerla por un período prolongado.

El ciclo de alza de la lucha de clase de 1917-1921 parece encontrar a los trabajadores unidos y a los empresarios divididos. Sobre este último punto resulta interesante la conferencia “Previsiones patronales”, pronunciada por Francisco Domenech en el Centro de Fabricantes del calzado en septiembre de 1919:

“¿Creéis vosotros que si este sensato espíritu de asociación hubiera impulsado los derroteros del Centro de Fabricantes del Calzado, habrían llegado a extremos conocidos? Me permito suponer que no. Frente a los conflictos, el obrero os encontró moralmente solos, aislados, a pesar de que os sabía unidos en forma artificial. Y es así como consiguió lo justo, y lo que quizás no lo fuera, valiéndose de ese procedimiento eficaz de las huelgas parciales que tanto recomendara la Federación Obrera y que, por cierto, no hay fuerza patronal aislada capaz de resistir. Debéis, pues convencéis de que el punto débil de estas cuestiones, está en vuestra propia incapacidad para asociaros, incapacidad que parece incomprensible, si tomamos en cuenta sus funestos resultados.

En cambio, señores, ¿cuál es la situación en el campo opuesto? Absolutamente la inversa. El obrero, señores, sabe, perfectamente, que en la unión está el triunfo; y tal aprendió antes que vosotros, porque nada asocia más que la necesidad y los sufrimientos. Dirigidos por hombres de indiscutible inteligencia y mayor habilidad han llegado a comprender que vosotros en las circunstancias actuales jamás podréis resistir su formidable empuje. ¿Por qué? Por que jamás ofreceréis un frente único que, con ecuanimidad pueda contener los avances desarmónicos, las pretensiones injustas.”<sup>310</sup>

## El trabajo a domicilio

Uno de los ejes de la campaña sindical fue el reclamo de la concentración del trabajo en los talleres y la eliminación del trabajo a domicilio. Esto resultaba natural dada la extensión que esta modalidad tenía y la forma en que afectaba las condiciones laborales. Los trabajadores consideraban que la centralización del trabajo era la única medida capaz de regular la jornada laboral y fortalecer al sindicato.

El Estado también encontraba problemática la situación de los trabajadores domiciliarios. Decidió, por ello, intervenir en este ámbito. Sin embargo, su acción no se dirigió a eliminar el trabajo a domicilio, sino a regularlo. La ley destinada a cumplir esta función es la número 10.505, de 1918. Preveía la creación de comisiones mixtas que estipularan los salarios mínimos para cada tarea en las ramas industriales que recurrían al trabajo a domicilio.<sup>311</sup> Estaba pautado que las comisiones se formen con igual número de representantes obreros y empresarios. Si un sector no eligiera representantes el DNT podía nombrarlos de oficio (art. 14). Los representantes ocuparían sus cargos por dos años, al término de los cuales podían ser reelectos por un nuevo período (art. 15).

Inicialmente logran constituirse tres comisiones: en la industria del calzado, en la de ropería y en la de sastrería fina.<sup>312</sup> En todos los casos el Estado tuvo dificultades para lograr que éstas se conformasen porque las organizaciones obreras no se avenían a participar en ellas. En un informe del *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, reproducido en *La Razón*, los funcionarios estatales se quejan de que enviaron hasta tres cartas a asociaciones obreras que no fueron contestadas.<sup>313</sup> Finalmente, “después de no pocas dificultades” sólo la Unión de Obreros Sastres, costureras y anexos y la Unión de Obreros del Calzado, participaron en estas comisiones. Así, sólo un sector del gremio, ligado al Partido Socialista, participa de las negociaciones con el Estado.

Esta reticencia de los trabajadores se explica porque la ley no respondía a sus intereses. Como ya dijimos, los obreros demandaban directamente la centralización del trabajo. Ésta era la única

---

<sup>309</sup>LV, 15/12/1920.

<sup>310</sup>Domenech, Roberto: *Previsiones patronales, conferencia pronunciada el día 6 de septiembre de 1919*, Talleres Gráficos Juan Perroti, Bs. As., 1919, pp. 14-15.

<sup>311</sup>El texto de la ley fue consultado en: Moret, Carlos h. (comp.): *Leyes del trabajo. Nacionales y provinciales con sus decretos reglamentarios*, La Vanguardia, Bs. As., 1933.

<sup>312</sup>Recién en 1920 tenemos noticias de una cuarta comisión de “trajes de señora estilo sastre” LV, 14/3/1920.

<sup>313</sup>*La Razón*, 8/3/1920.

solución real a sus problemas. Por eso, desde la promulgación de la ley hasta 1921, los trabajadores parecen prestarle escasa atención a las comisiones mixtas, y van a emprender luchas independientes por su propia agenda de reivindicaciones, que colocaba en un lugar central la concentración del trabajo. Un funcionario estatal parece percibir esta disparidad entre los reclamos obreros y la legislación, y deja registro de ella al quejarse con cierto tono burlón de que el trabajador a domicilio “ve en el taller el <paladium>a sus reclamaciones”.<sup>314</sup>

La actitud que tomaban los obreros al privilegiar la centralización del trabajo era racional y justificada: esta medida era la única que permitiría fortalecer la organización sindical y, merced a ello, poner fin a la ruinoso competencia entre los obreros, elevar los salarios y limitar la jornada de trabajo. Al mismo tiempo, garantizaba la eliminación del intermediario, este segundo explotador con el cual debían lidiar los obreros a domicilio. El comportamiento de los obreros anarquistas y sindicalistas de rechazo o indiferencia ante la ley 10.505 tiene fundamentos reales: el mismo artículo el DNT, en el artículo recién citado, se quejaba de que no se había nombrado personal para inspeccionar el cumplimiento de la ley 10.505 y expresaba de antemano dudas sobre su futuro cumplimiento. Difícilmente las organizaciones obreras participaron de negociaciones sobre una ley de dudosa implementación. En este contexto los trabajadores comienzan a demandar la concentración del trabajo en los talleres.

Frente a este reclamo es posible identificar una fuerte fractura dentro del campo patronal. Ante las demandas obreras existían dos posiciones diferentes: la primera de ellas estaba representada por el Centro de Fabricantes del Calzado, futura Cámara de la industria, que aglomeraba a los establecimientos de mayor tamaño y capital que eran, a su vez, los más mecanizados. La segunda se expresaba por medio del Centro de talleristas del calzado, núcleo de los pequeños talleres, que, como ya hemos explicado, poseían una dotación de maquinaria muy inferior y dependían en mayor grado de obreros externos. Si bien inicialmente los fabricantes no habían aceptado los requerimientos de los trabajadores, estaban en mejores condiciones para satisfacerlos y, ante el avance de las huelgas, accedieron a ellos. En cambio, para los talleristas la concentración del trabajo requería la inversión de capitales que no poseían. Del mismo modo, el fin del trabajo a destajo y la reducción de la jornada equivalían a liquidar la fuente de su competitividad. Así, en un artículo destinado a analizar las nuevas demandas obreras, la revista del Centro de Talleristas del calzado afirmaba:

“Es indiscutible que llevadas a la práctica esas imposiciones acarrearán perjuicios incalculables sobre todo a los talleristas, muchos de los cuales, pese a sus buenos deseos, se encontrarían en la imposibilidad material de satisfacer el petitorio por falta de capital en primer lugar y después por falta de comodidades ya que casi todos ellos están establecidos en locales pequeños que les impiden agregar obreros y maquinarias.”<sup>315</sup>

Efectivamente, la mayoría de las casas donde se impuso la concentración del trabajo son grandes empresas como las firmas Pagola y Grimoldi que obtienen esta medida en 1819.<sup>316</sup> También la casa Vives Hermanos, había obtenido esta medida. En este caso nos enteramos por la huelga del 3 de agosto de 1921 declarada contra la caída de salarios y por que quieren desconocer la concentración del trabajo “que los obreros habían sabido imponer”.<sup>317</sup>

## **Las luchas obreras y el problema del empleo**

A pesar de que la productividad aumenta, como vimos en el capítulo anterior, hasta 1920, el número de obreros empleados crece. Es decir, como ya señalamos anteriormente, hasta la década del veinte la maquinaria desplaza obreros sólo en forma virtual. Es por ello que el ciclo de huelgas de 1917 a 1921 tiene lugar, en un contexto de altos niveles de empleo en la rama.

---

<sup>314</sup>Argentina. DNT. Ministerio del Interior: *Trabajo a domicilio (ley 10505) Industria de sastrería fina. Salarios Mínimos*, imprenta y encuadernación de la policía, Bs. As., 1920. Páginas no numeradas, resaltado en el original.

<sup>315</sup>*Unión de “Talleristas del calzado”*. Revista oficial del Centro de Talleristas del Calzado, n° 13, noviembre de 1919, p. 16

<sup>316</sup>*La organización obrera*, n° 76, abril de 1919 y n° 101, 11/10/1919.

<sup>317</sup>*LV*, 3/8/1921.

Esto da lugar a uno de las tácticas más comunes dentro del gremio: los trabajadores en huelga dentro de una firma, para sostener el conflicto por períodos prolongados se colocaban en otras empresas. Esto sucede, por ejemplo, con la huelga de la firma Colombo, en mayo de 1918. Allí los obreros retiran sus herramientas “con el firme propósito de ir a trabajar a otras fábricas” para sostener el conflicto; el día siguiente se reitera esto y se dice que el “trabajo abunda”; el 21, sólo cinco días después se nos dice “que su personal ya trabaja en otras casas” al mismo tiempo que se pide boicot y solidaridad.<sup>318</sup> Lo mismo pasa en junio en la empresa *Los Vascos*, donde los patrones dicen que despedirán a los huelguistas, a lo que los trabajadores responden “al freír para reír. Los obreros saben perfectamente que con la abundancia de trabajo, éste no les faltará.”<sup>319</sup>

La amplia demanda de trabajadores en la rama es confirmada también por fuentes patronales: Los pequeños talleristas, a quienes les resulta difícil conseguir trabajadores, se quejan de esta situación. Naturalmente, dadas las mejores condiciones de trabajo, los obreros preferían emplearse en las grandes fábricas y no en los pequeños talleres. En la revista de su asociación, durante enero de 1919, publican una nota titulada “zapateros se precisan”. Allí se lamentan por la gran cantidad de avisos que aparecen en los diarios solicitando obreros en calzado. Acusan a algunos de estos avisos de llegar al ridículo y citan como ejemplo uno que decía “pago más que nadie y doy comodidades”. “Lo del pago vaya y pase, pero eso de las comodidades nos tiene un poco preocupados. ¿Es que irán a dar camas para la siesta? ¿O es que en vez del banquillo común se dará a los operarios mullidos sillones”.<sup>320</sup>

Sin embargo, esta situación no habría de mantenerse por mucho tiempo. La mecanización no tarda en formar un ejército de desocupados. Sólo un año más tarde, la revista del Centro de Talleristas publica un nuevo artículo. Esta vez lleva el título “zapateros ofrecidos”.

“En la sección avisos de los grandes rotativas asombra ver la cantidad de columnas en las que se ofrecen obreros zapateros. El hecho en si parece no tener importancia y, sin embargo, es un síntoma y una lección que pare ellos debe tener mucha importancia: Revela en primer término el cierre de muchas manufacturas y fábricas y en segundo, el deshaucio definitivo de todos aquellos que por sus extrañas ideas, sus arbitrarias pretensiones, por sus tendencias anárquicas y demoleadoras, no tienen ya cabida en ninguna parte”.<sup>321</sup>

De esta manera, a partir de 1920 se va a sentir el desempleo en la rama. Los trabajadores se quejan de que las empresas cierran para hacer balances y que éstos se extienden siempre más de lo razonable. También se denuncia cómo las empresas buscan desconocer lo acordado poco tiempo antes. En particular tratan de abolir las principales conquistas del período anterior: desconocen el sábado inglés y la paga por semana corrida, volviendo al pago a destajo y a que la suerte del obrero dependa del volumen de producción de la empresa, por estos años sumamente menguado.<sup>322</sup>

---

<sup>318</sup>LV, 16, 17 y 21 de mayo de 1918.

<sup>319</sup>LV, 4/6/18.

<sup>320</sup> *Revista oficial del Centro de Unión de Talleristas del Calzado*, n° 3, enero de 1919. En ese mismo número se publica un segundo artículo titulado “Ni con esas” donde se relata que un fabricante ante la inestabilidad de los obreros resolvió hacerlos socios de su establecimiento (...) y había resuelto repartir un 20 % de sus utilidades entre los operarios que tuviesen una antigüedad de 6 meses en el momento del balance anual. Debería tener éxito, pero no: los obreros prefieren su peregrinaje. Ante el fracaso de la idea no sabemos que hará el fabricante en cuestión, así como tampoco sabemos que harán los demás, ya que conseguir obreros consecuentes ha resultado un verdadero rompecabezas”.

<sup>321</sup> *Revista del Centro de Talleristas del Calzado*, n° 23, septiembre de 1920. La cita continúa: “Con sólo estos zapateros desorbitados se podría levantar la cosecha de todo el país, pero como lo primero que harían sería quemar los trigales, no quedará más remedio que largarlos en un buque sin timón para que continúen marchando a la deriva... como en la tierra.”

<sup>322</sup>LV, 6/1/21.



El avance de la mecanización es la causa del desempleo. Los sindicatos denunciarán en forma permanente cómo se multiplica la producción incluso con menos obreros.<sup>323</sup> Las denuncias sindicales tienen, ciertamente, asidero real: de 1920 a 1933 la industria expulsa nueve mil obreros (de 32.000 pasa a 23.000), en el mismo período la producción se cuadruplica (parte de 1.300.000 pares anuales y llega a 4.500.000).<sup>324</sup> Esto nos demuestra que la desocupación que habitualmente se atribuye a la crisis del '30, entendida como un fenómeno de origen externo, tiene en realidad causas endógenas.

Como ya explicamos, frente a la mecanización de las grandes fábricas los talleristas buscan desesperadamente mantenerse en el mercado por la vía de una explotación más intensiva de la fuerza de trabajo. Los obreros de la banquilla, que trabajan a mano, terminan aceptando estas condiciones. Se da la paradójica situación de que los obreros de mayor calificación son los que trabajan en las peores condiciones laborales. Lo que ocurre es que el capital ya no reconoce esa calificación, pues le resulta obsoleta.

“Este aceleramiento de la producción en las grandes fábricas fue creando un angustioso problema a los talleristas que en su afán de defensa recurrieron a los medios más deleznable con tal de poder competir y no ser absorbido. Desgraciadamente en esta táctica fueron seguidos por los trabajadores de la banquilla que ante el temor de ser eliminados de la industria optaron por aceptar condiciones desastrosas de trabajo, reñidas con los principios más elementales que en nuestra condición de seres humanos tenemos el deber ineludible de exigir. De ahí que fue acabado como norma en la pequeña industria los salarios miserables y las jornadas extensísimas. La situación violenta que se creo por ese motivo nos llevó a este paradójico resultado: la gran industria a pesar de haber asimilado a su método de producción los derivados del progresivo avance de la técnica y el maquinismo, no pudo casi en determinado momento competir con los bolicheros y talleristas que surtían el mercado con artículos (en particular de señora.) de calidad a veces superior a un precio sumamente rebajado”

Esta cita nos muestra cómo, el avance de la mecanización, va creando una sobrepoblación relativa, es decir un conjunto de trabajadores a los cuales el capital no puede explotar ya en las condiciones medias de productividad. Esta sobrepoblación relativa va emplearse entonces en los pequeños talleres y en el trabajo a domicilio por salarios inferiores al valor de la fuerza de trabajo. Cuánto más numeroso sea este ejército y más miserables, sus condiciones de vida; mayor competencia podrá ejercer a la gran industria. Los empleados en las grandes fábricas no corrían mucho mejor suerte. Si bien su nivel salarial era algo superior, el nivel de desgaste físico era también altísimo:

“La desocupación alarmante que tanto afecta a los obreros del calzado si bien en parte es consecuencia de la depresión económica no puede negarse que **el principal factor y la causa primordial de tal estado de cosas es la elevada tarea de producción diaria a la que la clase obrera está obligada a producir en la actualidad.** Con el sistema predominante sólo podrán trabajar obreros de determinada edad, que se los pueda hacer correr como a caballos de carrera y que como a tales pocos años podrán quedar en sus puestos”<sup>325</sup>

En este nuevo contexto, de desempleo y reflujo, la ley 10.505 va a demostrarse completamente ineficaz para revertir el deterioro de las condiciones laborales de los trabajadores a domicilio. Tras las recurrentes alusiones al funcionamiento de las comisiones encargadas de establecer los salarios mínimos, entre 1919 y 1921,<sup>326</sup> una vez que éstos se fijan, *La Vanguardia* reproducirá,

---

<sup>323</sup>*La Protesta*, 4/9/1930. En el Quinto Congreso Internacional de los Obreros del Cuero se hacía la misma denuncia, la racionalización de la industria del calzado sería la causa del desempleo reinante. Ver *LV*, 8/7/1929.

<sup>324</sup>“La industria del calzado en 1933”, publicada en *LIAC*, n° 203, número extraordinario de enero de 1934; las cifras de 1920 aparecieron en *LIAC*, n° 74, abril de 1923, p. 29.

<sup>325</sup>*LV*, 31 de junio de 1934, cursivas nuestras.

<sup>326</sup>Si bien podría pensarse que fuentes sindicales podrían ser más apropiadas para seguir este problema, en realidad este tipo de publicaciones resulta en principio relativamente pobre en informaciones sobre la materia, al menos en una primera etapa. Por el contrario *La Vanguardia* tiene un claro interés político por difundir todo lo relacionado con una ley obrera impulsada por el Partido Socialista. Desde un primer

una tras otra, denuncias de su incumplimiento. Durante 1925 y 1926 el partido Socialista renueva sus esfuerzos por lograr el cumplimiento de la ley 10.505: a pedido de los obreros se vuelven a reunir las comisiones y se intenta actualizar las tarifas. Veamos el balance retrospectivo que los socialistas hacían sobre la vigencia de esta normativa:

“La Ley de trabajo a domicilio no la cumple ni el gobierno nacional. El trabajo a domicilio está muy extendido en la República Argentina, especialmente en la Capital Federal. Ropería, camisería, confecciones, son ramas de esa forma de trabajo. La ley 10505,-iniciada por los socialistas- tiende a limitar la explotación de que son víctimas los trabajadores, creando comisiones mixtas de patronos y obreros que fijan el monto de los salarios por piezas básicas. ¿En qué medida se ha cumplido esta ley? ¿Cuáles son los beneficios que reportó? Desgraciadamente en esta materia nada ha cambiado por efectos de la ley. Las tarifas de salarios establecidas para las distintas ramas del trabajo a domicilio allá en los 1919 y 1920, no han sido aplicadas, pues no es una aventura afirmar que ni el 1% de las casas las tiene en cuenta. ¿Cómo esperar que las empresas particulares las cumplan si las dependencias del gobierno no las consideran o ignoran su existencia?”<sup>327</sup>

También en la industria del calzado hay denuncias acerca del incumplimiento de la ley 10.505 por el mismo Estado, no sólo a través de sus proveedores sino también en sus propias reparticiones. Así, en mayo de 1920 los obreros en huelga de la sección calzado de la sastrería militar, dependiente de la Intendencia de Guerra denuncian que: “los encargados de la citada repartición nacional están violando descaradamente la Ley de Trabajo a domicilio por estar pagando los trabajos a un precio muy inferior al establecido por la Comisión mixta de salarios”<sup>328</sup> Los reclamos por violaciones a la ley se repiten uno tras otro acompañadas, a mediados de la década del veinte, por las denuncia de la caída del salario.

Hacia mediados de la década del veinte, las condiciones de trabajo parecen empeorar año a año y la principal meta del movimiento obrero es “limitar la caída del salario”.<sup>329</sup> Es, entonces, evidente el incumplimiento de la ley y el deterioro que en esos años han sufrido los obreros a domicilio. Es probable que este contexto haya renovado el interés por el cumplimiento de la ley 10.505, en particular en lo referente a al salario mínimo. Esto explicaría también por qué recién en esta época comenzamos a encontrarla mencionada en los periódicos sindicales.

### **La década del ‘30**

La huelga de los obreros del calzado de 1932 es la primera por rama de actividad, una vez finalizados los dieciocho meses de Estado de Sitio. Éste había sido instaurado por Uriburu tras su golpe militar contra Yrigoyen en 1930. El estado de sitio era sola una de las tantas medidas destinadas reprimir y desarticular el movimiento obrero. En los inicios de la década del treinta se conjugarán, en la industria del calzado, una fuerte represión gremial con un creciente desempleo, (recordemos que se eliminan 9.000 puestos de trabajo entre 1920 y 1933). Esto ocasiona un abrupto deterioro de las condiciones de trabajo.

---

momento publicó in extenso los informes de la comisión investigadora, siguió todos los avatares hasta la sanción de la ley y finalmente difundió cada uno de los pasos de las comisiones, incluso publicando con antelación las reuniones de las comisiones mixtas en la misma sección donde aparecen las crónicas de huelgas y los llamados a asambleas. También da a conocer los dictámenes de las comisiones y da cuenta de los intentos de apelación por parte de las entidades empresariales. Ver, por ejemplo, *LV*, 14/3/21; 3/4/25; 14/3/20; 12/3/21; 14/3/21.

<sup>327</sup>*LV*, 28/3/1925.

<sup>328</sup>*LV*, 5/5/1920.

<sup>329</sup> Ver entre otros: *LV*, 13/3/25 sobre la iniciación de una campaña sindical, ante el principal problema del gremio el objetivo es parar la caída de salarios; ídem 2/2/1926 sobre la futura campaña para evitar por todos los medios que los salarios sean rebajados. Ver otras referencias similares en el mismo periódico del 25/2/26. Las primeras referencias a la crisis y la caída de salarios en este gremio las encontramos a final de 1920: Ver *LV*, 24/12/1920, 3/3/21 y 11/3/1921.

“En ningún gremio como en el de los obreros del calzado se ensañó tanto la reacción capitalista, amparada en la anormalidad política del país, se redujeron salarios en mas de la mitad, se exigió una mayor producción se elevó la jornada...”<sup>330</sup>

Los testimonios señalan la caída de los salarios que, en el caso de los obreros a domicilio alcanzaría el 70%; por eso consideraban vital obtener la concentración del trabajo:

“Hemos conversado con los compañeros aparadores que efectúan esta clase de trabajo para comprobar el grado de explotación al que se los tiene sometidos. En primer lugar este trabajo se realiza a destajo, se remite a domicilio y como consecuencia de la acumulación, la urgencia en hacerlo y la ínfima paga que se efectúa por el mismo el obrero o la obrera aparadora, para dar cumplimiento a su tarea -caso contrario sería desplazado- se encuentra en la necesidad de hacer trabajar a toda la familia. Es frecuente el caso en que los niños se vean en la necesidad de faltar a la escuela para salvar el pan. Todo esto aparte de ser una tarea agotadora por cuanto hay que realizarla en todo momento, a toda hora.(...) Existen por ejemplo talleristas que acaparan trabajo para hacerlo hacer a domicilio. Siempre con urgencia y de esta manera pueden vivir ellos a costa de los pobres niños o las pobres madres que tienen que abandonar sus labores propias para satisfacer la gula de estos intermediarios.”<sup>331</sup>

Los periódicos relatan cómo se exige el doble de trabajo, a pesar de que los salarios se rebajan en más de la mitad; el desempleo y la disgregación de los trabajadores genera la competencia entre ellos. Por eso, se considera que la concentración del trabajo es la única solución a estos problemas, son 20.000 los huelguistas que se levantan en defensa de esta medida. La huelga comienza a raíz de los cargos (descuentos) a dos aparadoras de la firma Juncal (Cía Argentina de Calzado). A estas dos aparadoras les querían descontar el costo de 20 pares de calzados, culpándolas de ser las responsables de las roturas que se produjeron al armarlos.<sup>332</sup> Los obreros de la firma decidieron no volver al trabajo hasta lograr la eliminación completa de los cargos, no cambia nada las “visitas domiciliarias de los capataces ni que no se hubieran computado los dos cargos que originaron el conflicto.”. El 10 de abril se solucionaba este conflicto puntual cuando la empresa se compromete a no efectuar más descuentos, cumpliendo así con la ley 11.278. Pero esto coincide con la declaración de la huelga general. La misma contará con una alta participación de los obreros domiciliarios y, en particular, de las mujeres, el sector más oprimido del gremio.

La huelga asume grandes proporciones. Las trabajadoras y los trabajadores alcanzan con el movimiento responde a la situación en que se encontraban. Todas las citas demuestran el nivel de desesperación en que se encontraban los obreros del calzado: “...El gremio del calzado había llegado en su caída a la más baja escala de explotación. Solamente quedaban dos caminos: o perecer mansa y humildemente o rebelarse. Se ha optado por la solución dignificadora, por la reivindicación de los trabajadores a la vida.”<sup>333</sup>

Las condiciones en las que se hallaban los obreros que trabajaban a domicilio nos confirma nuestra hipótesis de que éstos forman parte de la sobrepoblación relativa. Más de 15.000 obreros se lanzan a la huelga (el 95% del gremio según *La Vanguardia*). En el pliego de condiciones votan,<sup>334</sup> entre otras medidas: 7 horas diarias ó 38 semanales.<sup>335</sup> En el caso de los menores, 6 horas diarias ó 33 semanales. Aumento salarial de los obreros a jornal de un 10% y de los obreros a destajo de un 20%. A igual trabajo, igual salario para ambos sexos. Abolición de los cargos, abolición de horas extras. Concentración total del trabajo en fábricas y talleres. Este último fue el más importante de los reclamos; para garantizar su cumplimiento se pide concretamente que se habiliten locales y se ponga un empleado de la firma a cargo de ellos. Al

---

<sup>330</sup>LV, 6/4/32. La misma relación se establece en LV 20/4/1932 entra en cuarta semana de h. Dicen fuerza de huelga se da por cambio en los sistemas de trabajo en perjuicio de los obreros, cuando no pudieron aumentar mas la producción se emprendieron con los salarios aprovechando 18 meses de estado de sitio.

<sup>331</sup>*La Protesta*, 8/4/32.

<sup>332</sup>LV, 1/3/1932.

<sup>333</sup>*La Protesta*, 7/4/32.

<sup>334</sup>LV, 1/1/32.

<sup>335</sup>Varios gremios plantean por esta época una lucha por reducción de la jornada a 6 ó 7 horas. Ver el caso de los telefónicos en LV, 4/5/32 y el de los yeseros en *La Protesta*, 17/1/1929. La FORA fue una organización pionera al plantear la necesidad de implementar la jornada de 6 horas en el Segundo Congreso de la Asociación Internacional de los trabajadores, ibídem.

poco de iniciada la huelga para demostrar su resolución de no trabajar más a domicilio, los obreros devuelven a las fábricas todos las hormas y materiales que tenían en su haber, así como los botines en el estado de elaboración que se encontraban el día de iniciada la huelga.<sup>336</sup>

Se realizó una asamblea en estadio “los que triunfan” con no menos de 5.000 personas, por lo que quedó gente afuera. Allí se adoptó de conjunto la decisión de entregar hormas, cortes y materiales que los obreros de varias firmas ya habían realizado.<sup>337</sup> Se realizan dos asambleas en el Luna Park. En la segunda asamblea (23/4) se parcializa el conflicto,<sup>338</sup> es decir, éste abandona el carácter de huelga general y continúa sólo en las casas que no habían firmado el pliego de condiciones.

Ya parcializado el conflicto aparecen algunos problemas. En las casas donde la huelga continúa, los ruederos quieren volver a sacar trabajo para hacer, “traicionando así a sus compañeros”.<sup>339</sup>

Como se aprecia, los ruederos, intermediarios, que inicialmente se habían plegado al movimiento y habían devuelto hormas y materiales a los fabricantes, no están en algunos casos resueltos a extender el conflicto por demasiado tiempo. Esto, en gran medida, se explica por su ambigua situación, como trabajadores se solidarizan con los obreros, como intermediarios se acercan a los patrones.<sup>340</sup>

Sin embargo, el movimiento avanza: Grimoldi firma el pliego los primeros días de mayo<sup>341</sup> y tres días después lo hace la firma Juncal donde se había originado el conflicto. Allí, a pesar de no obtener la jornada de 7 horas deciden volver al trabajo. En una evaluación de lo sucedido en los 75 días de huelga en esta firma, *La Vanguardia* destaca la participación de las mujeres, particularmente importante en el período decisivo, entre el inicio de la huelga en la empresa y la declaración de la huelga general.<sup>342</sup> Como balance más general *La Vanguardia* plantea que, si bien no todas las reivindicaciones del pliego de condiciones fueron obtenidas, se había avanzado mucho: se consiguió mejorar los salarios, eliminar los cargos o descuentos, y en gran parte la concentración del trabajo en los talleres.

Es importante destacar, a diferencia de lo que ocurrirá seis años más tarde, que el conflicto se resuelve sin mediación estatal, ésta fue rechazada por unanimidad por los obreros reunidos en asamblea.<sup>343</sup> La huelga de 1938, marcará un punto de inflexión en este punto. Todavía diez años más tarde, un destacado empresario de la rama indicará a esta huelga y a la actitud estatal frente a ella, como el principal antecedente de la política laboral peronista.<sup>344</sup>

En octubre de 1938 los obreros del calzado piden la convocatoria a paritarias bajo supervisión del Departamento Nacional de Trabajo para fijar salarios mínimos.<sup>345</sup> El doce de ese mes se convoca a representantes de las distintas secciones. El 15 y 19 ya se conocen las tarifas establecidas por varias comisiones y se convoca las secciones restantes al tiempo que se plantean quejas contra obstrucción patronal.

---

<sup>336</sup>LV, 8/4; 11/4, 12/4 y 13/4 de 1932.

<sup>337</sup>LV, 14/4/32.

<sup>338</sup>LV, 25/4/32. *La Protesta* tiene una actitud más crítica frente a esta medida y señala que las grandes casas aún no habían firmado (*La Protesta*, 24/4/32).

<sup>339</sup>LV, 9/5/32.

<sup>340</sup>Otra prueba de la ambigüedad de la condición de los intermediarios podrá observarse más tarde cuando, en 1947, entra en vigencia un decreto que otorgaba vacaciones pagas a los obreros a domicilio. Las fábricas pretendían que éste sufragara el pago de las vacaciones de los obreros; en cambio los intermediarios querían que las fábricas pagaran no sólo las vacaciones de los obreros, sino también la de ellos mismos, pues se consideraban también trabajadores a domicilio. El conflicto se resolvió estableciendo que las fábricas pagarían las vacaciones de los obreros, no así la de los intermediarios. *El cuero y sus manufacturas*, n° 59, año 5, febrero de 1947.

<sup>341</sup>LV, 7/5/32

<sup>342</sup>LV, 10/5/32.

<sup>343</sup>LV, 8/4/32.

<sup>344</sup>Del Río estudia el ascenso del costo de la mano de obra durante el peronismo, así como los factores que, a su juicio, inciden en su estancamiento (tareas máximas y prohibición de trabajo a destajo, elevado ausentismo). Resulta interesante que autor filia el problema con la reglamentación establecida a raíz de un conflicto obrero en 1838. Del Río, Felipe Fortunato: *Después de la ojota*, Alvarez Hnos. y Cía, Bs. As., 1949.

<sup>345</sup>LV, 1, 6 y 7 de octubre de 1938

Esta nueva postura por parte de los trabajadores obedece, en parte, a cambios en sus orientaciones políticas, cuyo estudio excede los objetivos de esta obra. Por parte del Estado, consideramos que el cambio está dado por la necesidad de garantizar la reproducción de la fuerza de trabajo en un contexto donde resulta difícil esperar un incremento de la misma por vía de la inmigración. Esto es lo que por ese entonces planteaba, desde *La Revista de Economía Argentina*, Alejandro Bunge, quien luego confluirá en el peronismo. Si ha de buscarse un cambio en la relación del Estado con la clase obrera, al menos para la industria del calzado, es claro que ésta no puede encontrarse en el gobierno de Yrigoyen, sino en los últimos años de la década del treinta.

## **Conclusiones**

A lo largo del libro hemos seguido la evolución de los procesos de trabajo en la industria del calzado, desde la cooperación simple a la gran industria. Sintetizamos, en los párrafos que siguen, nuestros descubrimientos.

### **a. La evolución del proceso de trabajo**

En 50 años, de 1890 a 1940 se produce en la rama una gran transformación, dada por el pasaje a la gran industria. Antes de 1890 no podemos hablar aún de un trabajo manufacturero en términos estrictos ya que apenas se esbozaba una división del trabajo. Entre 1870 y 1890, la manufactura recién empezaba 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. Algunos talleres mayores 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 ésta 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 parece 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 descalificación iniciado al dividirse el trabajo. Vimos cómo los zapateros, que conocían el conjunto del oficio, al introducirse la manufactura 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 descalificación se agudiza: cada una de las operaciones parciales requería un período de aprendizaje que, con la mecanización, es reducido a un mínimo y casi eliminado. 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.

El pasaje definitivo a la gran industria se va a preparar a lo largo de la década del '20 a través de una serie de avances que limitan aún más el trabajo manual, acompañado de un proceso de concentración y centralización, que irá desplazando a los industriales menos competitivos. El salto final se da con la aparición del proceso de vulcanizado que, por su alta producción, implica un trabajo de características fabriles en todas las etapas. Esta forma de trabajo, en 1937, ocupa el 40% de la producción. Si se suma a esto el porcentaje que representaban los establecimientos que operaban en condiciones de gran industria bajo otros métodos (en base a los datos de 1919), obtenemos un total del 58%. Creemos que este cálculo es conservador ya que todo indica que, de 1919 a 1937, estas firmas debieron haber ampliado su participación en el mercado, además de que otras empresas deberían haber completado ya su pasaje a la gran industria. Todo esto hace suponer que la gran industria representaba más del 58% de la producción de la rama. De la mano de este avance de la gran industria va a producirse un crecimiento del empleo femenino y una reducción del trabajo a domicilio.

### **b. Los cambios en la fuerza de trabajo**

El móvil del proceso de transformación que observamos es la competencia capitalista. El capital dicta el sentido general del proceso. Los industriales individuales se ven compelidos a revolucionar el proceso de trabajo por la fuerza de la competencia y la amenaza de su desaparición. Esto queda claro cuando se analiza la crisis: en su revista los empresarios se quejan de “la tragedia de la máquina”, sostienen que “más máquinas perjudican” y, sin embargo, se ven forzados incrementar permanentemente la mecanización del proceso productivo.

La lógica del capital determina las transformaciones técnicas del proceso de trabajo y éstas, a su vez, imprimen su dinámica a otros cambios subsidiarios. De esta manera, los cambios del proceso de trabajo (y, en última instancia, la lógica del capital) determinan la evolución de la composición por género de los trabajadores, la evolución de las calificaciones y el peso del trabajo a domicilio.

Los trabajadores en ocasiones resisten el pasaje de un método a otro. La mayoría de las veces su oposición no se concentra en el método de trabajo en sí mismo, sino en algunas de sus consecuencias. Por ejemplo, al mecanizarse una sección, los obreros intentan fijar los criterios por los cuales se selecciona entre los trabajadores manuales cesantes quienes operarán las máquinas y sobre todo, se intenta limitar la mayor intensidad y extensión de la jornada que comúnmente acompaña a la mecanización. Del mismo modo, en ocasiones luchan contra las nuevas escalas salariales que surgen de la división del trabajo, pero se limitan a negociar una elevación de las tarifas sin discutir la forma en que se ha fragmentado el trabajo.

El cuestionamiento más directo a la organización del trabajo se encuentra en la demanda de abolir el trabajo a domicilio. En este punto podemos encontrar momentos donde la lucha de los trabajadores tuvo cierta incidencia en la forma que el trabajo asumió, como en la coyuntura 1917-21, o en el lapso posterior a la huelga de 1932. Sin embargo, en el largo plazo se impone la lógica del capital: recién cuando el proceso de aparato se había mecanizado a un grado tal como para que resultara más rentable su ejecución en la fábrica, el trabajo a domicilio comenzó verdaderamente a reducirse.

### **c. El calzado “argentino” versus el norteamericano**

Con posterioridad a la instalación en el país de una filial de la USMCO, la empresa que monopolizaba en Estados Unidos la fabricación de maquinaria para la industria del calzado, la industria del calzado va encontrarse, en sus aspectos técnicos, al mismo nivel que la norteamericana. Esto es lo que surge de una serie de informes específicos. Dos estudios norteamericanos, uno de 1914 y otro de 1919, evalúan el mercado argentino y confirman esta apreciación. Lo mismo surge de la comparación de la descripción del proceso de trabajo

realizada por Miguel Vidal, inspector del Departamento Nacional del Trabajo y el que aparece en el informe del Departamento de Estadísticas del Ministerio de Trabajo norteamericano (que hemos empleado para elaborar el apéndice) y de las observaciones de representantes de la Cámara del Calzado en un viaje a Estados Unidos. Todas estas fuentes coinciden en el mismo juicio: las máquinas empleadas en Argentina son exactamente las mismas que en Estados Unidos. El proceso de trabajo se organiza de la misma forma y la calidad del producto es similar. Sin embargo, todos estos estudios también coinciden en que, más allá de esta equivalencia general, existen pequeñas diferencias que explican el mayor nivel de productividad de las fábricas norteamericanas. Las diferencias se concentran en dos secciones: el corte y el aparato. Si bien en la Argentina se usan las mismas máquinas de cortar que en Estados Unidos, parte del trabajo se sigue haciendo en forma manual. La menor producción de las fábricas argentinas muchas veces tornaba demasiado altos los costos de los sacabocados. En la sección aparato, la persistencia del trabajo a domicilio hacía que algunas tareas auxiliares siguieran siendo manuales. Otra diferencia era la escasa especialización de las firmas argentinas. Las firmas locales producían una gran variedad de productos mientras que en Estados Unidos se observa una extrema especialización. El límite para la especialización es el mercado local que no parece ser lo suficiente amplio para permitir el desarrollo de empresas dedicadas a un solo tipo de producto. Este mismo problema está detrás de las diferencias en las secciones de corte y aparato.

#### **d. El problema de las exportaciones**

El tamaño del mercado interno no agota el problema de las limitaciones al desarrollo de la industria argentina, ya que debíamos explicar por qué no se desarrolla la exportación del calzado. Al respecto, llegamos a esbozar, a título de hipótesis, algunas ideas. La principal es que la Argentina llega tarde al mercado, cuando otros competidores ya están instalados. La gran industria recién aparece, sin ser mayoritaria aún, a mediados de la segunda década del siglo veinte. A pesar de ello, en el contexto propicio de la Primera Guerra Mundial se logran las primeras exportaciones y los diarios ingleses elogian el calzado que la Argentina suministró a las tropas británicas. Sin embargo, éstos no pasan de experimentos aislados, al igual que lo que ocurrió con las exportaciones a países limítrofes. Enfrentada a la competencia de capitales mayores, sólo podrían haberse superado esos límites con otras ventajas, como la abundancia de mano de obra barata, algo inexistente en la Argentina. Cuando finalmente el desarrollo de la gran industria lleve a la crisis a las empresas argentinas y se haga más necesaria que nunca la conquista de nuevos mercados, las políticas proteccionistas de los distintos países lo harán virtualmente imposible. Luego de muchos intentos y estudios y merced a una gran inversión de capitales, hacia 1946 se podrá comenzar una exportación significativa, en parte dirigida a Estados Unidos. Esta experiencia se interrumpe, sin embargo, con la implementación de un nuevo tipo de cambios bajo el peronismo. Cuál es la relación entre estos problemas coyunturales y el más general mencionado al comienzo, es todavía un problema a resolver. Queda pendiente, entonces, una investigación que aborde estos aspectos más específicamente económicos del proceso, que podrían ayudar a comprender el fracaso histórico de la industria argentina no sólo en el rubro del calzado. A eso nos abocamos actualmente.

#### **Apéndice I.**

##### **Las tareas del artesano:<sup>346</sup>**

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

- 1) Corte de cueros.
- 2) Corte de suelas, contrafuertes y plantillas.

---

<sup>346</sup>La descripción del proceso de trabajo ha sido tomada de Un maestro parisense (seud.): *Manual del zapatero*, México-París, 1912 y de *Fabricación y compostura de calzado*, Editorial Panamericana, Bs. As., 1948. Todas las figuras de este apartado se han tomado de esta última publicación.



- 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.<sup>347</sup>
- 6) Acabado: se pule, tiñe, lustra y limpia el calzado.
- 7) Empaquetado.

**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 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 1: Medición del pie

Figura 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

<sup>347</sup>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.

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 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 grosor 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 nº 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 hendido por donde pasarán las puntadas que unen la suela y la vira. El hendido debe estar más cerca del borde en la zona de la planta y más distanciado en el enfranque. El hendido 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.

Figura 10: Hendido para la costura

Figura 11: Apertura del hendido

Debe tenerse cuidado al practicar el hendido 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 hendido 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 hendido 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 pespunte, 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 hendido para que la lezna de pespuntear no corte o dañe la pestaña. La lezna de pespuntear realiza las perforaciones por donde pasa la costura, hechas de modo similar al arriba descrito. Las puntadas del hendido 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 hendido, que luego se cierra. La pestaña del hendido es asentada con el lado más suave de una lima. Este movimiento levantará una rebarba 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

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 rebarba. Se procede entonces a quitar esa rebarba 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 tiñe. 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 enfranque 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 enfranque Figura 22: Uso de la ruleta en el tacón

Figura 23: Uso de la ruleta en el enfranque.

**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 desgarre 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 enfranque. 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 enfranque 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.

## Apéndice 2

### Los pasos de la producción de un zapato en la era de la manufactura moderna

La principal fuente que utilizamos en este apartado es una descripción realizada por Miguel Vidal,<sup>348</sup> 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 pequeñas: 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 comienzo de este período. El informe de Vidal viene acompañado de un listado de las operaciones que componen el proceso de trabajo (ver apéndice); esta nómina nos permite cubrir los espacios en blanco que encontramos en 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

---

<sup>348</sup>Vidal, M., op. cit., pp. 18-24.



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.<sup>349</sup> 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,<sup>350</sup> 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, 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.

**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.<sup>351</sup> 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

---

<sup>349</sup>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, pp. 133-164.

<sup>350</sup>Las campañas publicitarias de las máquinas comercializadas por la USMCO 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.

<sup>351</sup>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: Fortunato del Rio, Felipe y Gómez Palmes, Julio: *La industria del calzado y el cuero en Estados Unidos y las posibilidades argentinas en aquel mercado*, Talleres Gráficos D. P. Costa. Bs. As., 1943.

mejor posible el material. Luego corta las piezas pasando una cuchilla alrededor del molde. En el trabajo mecánico se emplea una 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.

**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.

**El aparado:** es un conjunto de tareas menores, fundamentalmente de costura, donde se unen las distintas piezas que componen la parte superior del calzado.<sup>352</sup> 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 ojalillos; 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 ojalillos 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 ojalillos. 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.

**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 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,

---

<sup>352</sup>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 diera estas tareas para hacerse a domicilio y, por lo tanto, el inspector del DNT, pudo sólo copiar la lista de operaciones. Al no ver cómo se realizaban no las incluye en su descripción.

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 jalan 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 sólo 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.

**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, uniendo 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 hendidido, un sobrante del corte y de la vira, la cual es amartillada con una maquinilla llamada “Good Year Welt 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 Cementer”, que cuenta con un depósito para esta substancia que es impulsada 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 hendidido en la suela. Hasta entonces esta tarea dependía de la precisión del obrero. Luego el hendidido 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 hendidido 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 hendidido por medio de la máquina “Channel Laying”. En esta operación los labios del hendidido, 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.

**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 lustrados. 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.

**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.

### Cuadro n° 1: Tipo y cantidad de producción de las fábricas de calzado en 1909.

Firma	Producción diaria	Tipo de producción
Fábricas de Buenos Aires		
Adot Hnos.	6.000 p. de h., m. y chicos	U., alpargatas y algo de cosido McKay
Almiñana y Sánchez	100 m. y niña	McKay y unos pocos esc.
Aspiazu Hnos.	2.400 de h., m. y chicos	U.
Francisco Aramburo	1.200 de h., m. y niños	U. y unos pocos cosido McKay
Anda, Bordas y Cia	75 p. de h. y niño	Cosido McKay de primera calidad
Francisco Barone	500 p. de h., m. y niños	U. y cosido McKay
Victor Blain	420 p. de h., m. y niño	U. y cosido McKay en zap. de lona
Bordas y Conte	400 p. de h.	G. welt de alta calidad
Bava Hnos. y Cía.	200 p. de m.	Cosido McKay en zap. de lona y slippers
Pantaleón Barco	400 p. de h., m. y niño	Estaquilladas y U.
Antonio Brusotto	75 p. de h., m. y niños	Cosido McKay
A. Bianchi	35 p. de m.	Cosido McKay de media calidad
Bermolen e hijo	125 p. de h. y m.	Cosido McKay de buena calidad
Conejero y Cía	2.940 p. deh, m. y niños	U., clavados, McKay y G.
Cool y Cía	60 p. de h, m. y niños	Cosido McKay
José Curci	120 p.	Cosido McKay y G.
Miguel Cluffi	40 p. de h.	McKay fairstitch
Domingo Dagno	500 p. de h., m. y niños	U.
Duhau, Rodriguez, Castillo y Cia	600 p. de h., m. y niños	McKay clavados y estaquillados
Del Val, Anda Llorente y Cía	800 p. de h., m. y niños	McKay estaquillas y G. welt
Del Río Fortunato	30 p. para m.es y chicos	McKay barato
Di Nápoli Hnos.	75 p. de h. y m.	McKay de calidad media
Echeverría, Escobia y Cía	300 p. de h.	McKay y clavados, baja calidad
Fábrica Argentina de Alpargatas	20.000 p. de alpargatas y U., 700 cosido McKay y clavados	Alpargatas, U., McKay y clavados
Ferrari Hnos.	1.200 p. de h., m. y niños	U. y calzado clavado
Fossa Hnos.	50 p. de h.	Cosido McKay
Fernández Hnos	600 p. para h.	McKay y G., de calidad media
Miguel Ferrer	100 p. para h. y m.	Cosido McKay
Máximo Fernández	2.400 p. de h., m. y niños	U.
Cazabat, Cassati y Cía	200 p. de h. y m.	zap. de lona cosido McKay
Noel Couget	250 p. de h. y m.	McKay fairstitch
C. Forte	60 p. de h.	Cosido McKay, terminado a mano
L. & J. Gaddi	100 p. de h., m.es y niños	Cosido McKay de calidad media
Grimoldi	2.000 p. de h., m. y niños	G. welt, McKay, esc. y clavado

Gotelli y Dondo	600 p. de h., m. y niños	G. welt, McKay, esc. y clavado
Grisetti Hnos. y Cía	100 p. de h., m. y niños	G. welt y cosido McKay
Pedro Garces	100 p. de h., m. y niños	G.welt y McKay fairstitch
Luis Gengui	100 p. de h., m. y niños	zap. de lona clavados a mano
Leon Ilarri	360 p. de h., m. y niños	U.
Intendencia de guerra	Según los requerimientos de la armada y la marina	McKay y clavado
Jorge Hnos y Solache	150 p. para h.s y m.es	McKay y clavado
Ignacio Jauregui	600 p. de calzado para h.s y m.es	U.
Adolfo de Jaer	350 p. para m.es y niños	Clavados, baja calidad
Larrachea Hnos. y Cía.	2.500 p. de h., m. y niños	De todo tipo de baja calidad
Lees y García	360 p. de h., m. y niños	U.
Martí Hnos.	3.500 p. de h., m. y niños	G., McKay, esc., clavados y estaquillados
Camilo Nicori e hijo	100 p. de calzado para h. y m.	McKay y hand esc.
Orfila Hnos. y Cía	600 p. de h., m. y niños	Cosido McKay
Pico Hnos.	700 p. de h., m. y niños	Cosido McKay de baja calidad
Penitenciaría Nacional	Según los requerimientos de la policía y los bomberos	McKay cosido y clavado
Pagola, Martínez y Cía.	1.700 p. de h., m. y niños	G., McKay, esc., clavados y estaquillados
Valentin Pouchan	600 p. de h., m. y niños	U.
Rossi Hnos.	100 p. de h., m. y niños	Cosido McKay, terminado a mano
Salvador Rigau	100 p. de h., m. y niños	G. y McKay, de alta calidad
Rodriguez, Braceras y Cía.	700 p. de h., m. y niños	McKay, clavados y estaquillados
Marcos A. Rodriguez	360 p. de h., m. y niños	U.
Joaquin Rodriguez	360 p. de h., m. y niños	U.
Riva, Baranda y Cía	125 p. de h., m. y niños	G. y McKay, de buena calidad
Maximo Saettone	75 p. de calzado para h. y m.	McKay de buena calidad
Sanchez Hnos. y Cía.	125 p. de calzado para h. y m.	McKay fairstitch y clavado
Antonio Sambucetti	75 p. de calzado para h. y m.	Cosido McKay de baja calidad
Taubenschlag Hnos.	300 p. de calzado para h. y m.	Cosido McKay
Uboldi Hnos.	90 p. de h.s	G. welt, de alta calidad
Ubalde y Cía.	300 p. de h., m. y niños	U.
F. M. Villodres	480 p. de calzado para h. y m.	U.
Villanueva y Rivas	360 p. de h., m. y niños	U.
Bernardo Vila	50 p. de calzado para h.	Cosido McKay, terminado a mano de buena calidad
Fábricas de Córdoba		
Ancochea Hnos. y Cía.	200 p. de h., m. y niños	Cosido McKay y clavado
Pedro Arevalo y Cía.	300 p. de calzado de m. y niños	Cosido McKay y clavado
Blanco y Rapalo	250 p. de h., m. y niños	Cosido McKay y clavado
Carlos Bardena		2,4 Alpargatas
Cespedes, Tettamanti y Cía.	4.000 p. de h., m. y niños	G., McKay, esc., clavado y estaquillado
José Fillipi y Cía.	100 p. de h. y m.	Cosido McKay, terminado a mano
Manuel Gil	1.200 p. de h., m. y niños	U.
Martines, Fernandez y Cía.	250 p. de h., m. y niños	Cosido McKay y clavado
Antonio Nores	275 p. de calzado para h. y m.	McKay fairstitch y clavado
Ombravella Hnos. y Cía.	200 p. de calzado para h. y m.	Cosido McKay y clavado
Risler y Bargagi	50 p. de calzado para h. y m.	Cosido McKay
Francisco Sallo	300 p. de h., m. y niños	Alpargatas y U.
Manuel Torres y Cía.	300 p. de h., m. y niños	McKay y estaquillados
Fábricas de la ciudad de Rosario		
B. Bosto	75 p. de h., m. y niños	En su mayoría U. y algunas cosido McKay



Bellaque y Cía	2.400 p. de h., m. y niños	U.
Alejandro Guano	40 p. de h., m. y niños	McKay fairstitch
La Fabril Argentina	2.000 p. de h., m. y niños	Alpargatas y U.
Bergman, Sorrequieta y Cía.	480 p. de h., m. y niños	Estaquillado
Pedro Bazet e hijo	240 p. de h., m. y niños	U.
Bergnia Hnos.	100 p. de calzado para h. y m.	Cosido McKay
Marquez Hnos y Cía.	150 p. de h., m. y niños	U.
Fábricas de la ciudad de La Plata		
Juan Ghilini	40 p. de h., m. y niños	McKay de baja calidad
Teófilo C. Gomilla	240 p. de h., m. y niños	U.
Mateo Heras	240 p. de h., m. y niños	U.
E. Tofanelli	100 p. de h.	G. welt de calidad media
Fábricas de la Ciudad de San Nicolás		
Domingo J. Sorrentino	300 p. de h., m. y niños	U.
Fábricas de la ciudad de Chivilcoy		
Andrés Ruocco	250 p. de h., m. y niños	McKay y clavados
Roque Sanz	200 p. de calzado para h. y m.	Cosido McKay, terminado a mano
Fábricas de la ciudad de Tucumán		
La industrial tucumana	200 p. de h., m. y niños	Cosido McKay
Fábricas de la ciudad de Salta, FCCN		
Campilongo, Bennasar y Canals	200 p. de h., m. y niños	Cosido McKay de baja calidad
Fábricas de la ciudad de Concordia		
Marcone Hnos.	840 p. de h., m. y niños	U.

Abreviaturas: p.: pares; h: hombre; m. : mujer; z.: zapatos; esc.: escarpín; G.:Goodyear

Fuente: Butman, 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.

### **Cuadro n° 3: Salarios pagados por hora durante 1909 en una fábrica de calzado de la Capital Federal.**

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 máq. McKay	0,23	Hacer y abrir hendido	0,19
		Hacer hojalillos, en la máq.	
Ayudante en máq. McKay	0,17	Reece	1,04 (por día)
Desvirar cantos	0,23 a 0,28	Cortar hilos	0,5 a 0,7 (por día)
			0,50 (cada 100
Asentar suela	0,16 a 0,19	Rebajar	pares)
			0,81(cada 100
Operador de la "lightning heeler"	0,26	Construir y prensar tacos	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		

Fuente: Butman, op. cit., p. 24.

### **Cuadro n° 4: Jornales de las mujeres ocupadas en las fábricas de calzado.**

Tarea	Horas de trabajo	Jornal diario
Aparadoras	8 y 9	1,20 y 1,50
Armadoras a mano	8y 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

Fuente: Muzilli, op. cit., pp. 6-7.

**Cuadro nº 5: Jornales de las aparadoras a domicilio con jornada de trabajo de 11 horas.**

Ramo	Salario por docena	Producción diaria	Gasto	Jornal medio
Zapatillas Langosta	0,20	5 doc.	0,10	0,80 y 0,90
Zapatillas Uruguayas	0,50 y 0,70	2 doc.	0,10	0,90 y 1,20
Botines Crimea	1,20	2 doc.	0,20	1, 1,50 y 1,80
Botines señora ordinarios	0,80, 0,90 y 1,20	1 y ½ doc.	0,20	1 y 1,50
Botines señora mejores	1,50 y 2	1 doc.	0,20	1,30 y 1,80
Botines varón ordinario	1, 1,20 y 1,50	1 y ½, 1 y 1 doc.	0,40	1,10 1,10 y 1,50
Botines hombre ordinarios	1,50, 1,80 y 2	1 doc.	0,40	doc.
Botines hombre mejores	2, 2,50 y 3	1 doc.	0,50	1,50 y 2
Botitas finas señora	6,50	2 pares	0,30	1,20
Botines hombre clase regular		4 ½ doc.	0,40	1,60

El costo del gasto incluye: desgaste de la máquina, aguja, tinta, ojales ganchos, hilo, etc.

Fuente: Muzilli, op. cit., p. 15.

**Cuadro 6: Obreros ocupados en las 102 fábricas de calzado de la Capital Federal en 1914.**

	Obreros internos		Obreros Externos				Total	
	Mayores		Menores de 16		Adultos		Menores de 16	
	Varones	Mujeres	V.	M.	V.	M.	V.	M.
	6121	1474	221	201	4839	3820	15	25
Total adultos				7597				8659
Total menores				422				40
Total mujeres				1671				3845
Total varones				6342				4854
								11196

Vidal, op. cit., cuadro nº 1.