

DESCALIFICADOS

Damián Bil

DESCALIFICADOS

*Proceso de trabajo y clase obrera
en la rama gráfica (1890-1940)*

Ediciones 

Bil, Damián

Descalificados : proceso de trabajo y clase obrera en la rama gráfica :
1890-1940. - 1a ed. - Buenos Aires : RyR, 2007.

154 p. ; 14 x 20 cm.

ISBN 978-987-1421-02-2

1. Industria Gráfica. I. Título
CDD 686

©CEICS-Ediciones ryr, 2007, Buenos Aires, Argentina

Queda hecho el depósito que marca la ley 11723

Printed in Argentina- Impreso en Argentina

Se terminó de imprimir en Pavón 1625, C.P. 1870.

Avellaneda, provincia de Buenos Aires, Argentina.

Primera edición: Ediciones ryr, Buenos Aires, septiembre de 2007

Responsable editorial: Gonzalo Sanz Cerbino

Diseño de tapa: Sebastián Cominiello

Diseño de interior: Agustina Desalvo

www.razonyrevolucion.org.ar

editorial@razonyrevolucion.org.ar

A los compañeros de *Razón y Revolución*.
A todos los que dieron y dan su vida para cambiar el mundo.

Agradecimientos

Este libro es producto del carácter social de la existencia. Es decir, es la fase final de diversos caminos recorridos. Para que esta investigación haya visto la luz en este formato fue necesaria la participación de muchas personas. En consecuencia, este libro es el resultado de un largo “proceso de trabajo”. Proceso de lectura, de investigación, de pensamiento, de correcciones, de debates y también de edición. Es el fruto de la acción de muchos brazos y de muchas cabezas. Quisiera dedicar, entonces, unas breves líneas de reconocimiento a todos ellos, a quienes de forma directa o indirecta contribuyeron con este logro.

En principio, a los que día a día comparten los esfuerzos y las alegrías de la militancia. Ellos son mis compañeros de la Organización Cultural *Razón y Revolución*, los que permiten que este libro sea una realidad.

Dentro de este colectivo, vaya una mención especial a todos los camaradas del Grupo de Investigación de los Procesos de Trabajo en la Argentina. De las discusiones y elaboraciones colectivas en ese ámbito ha surgido este libro. Sobre todo, quiero agradecer enfáticamente a dos compañeros que han dirigido mi investigación con toda seriedad, criterio, (mucho) paciencia y compañerismo: Marina Kabat y Juan Kornblihtt. Sus correcciones, sugerencias, enseñanzas y su aliento han sido fundamentales en todo el proceso. A Eduardo Sartelli, director del Centro de Estudios e Investigación en Ciencias Sociales, quien además de dirigir y corregir mi Tesis de Licenciatura en Historia, sugirió los cambios necesarios para publicarla en forma de libro. Gracias por las enseñanzas, por los consejos sabios, por la alegría y por el entusiasmo.

Agradezco asimismo los comentarios de Pablo Rieznik y María Ester Rapalo, jurados de mi Tesis, importantes para afinar este trabajo. No puedo dejar de nombrar al equipo de edición y diseño. Particularmente

al editor responsable, compañero y amigo Gonzalo Sanz Cerbino. Gracias por el apoyo, la confianza y el humor.

A Roxana, por compartir la militancia y la vida. Gracias por la sonrisa, las palabras, la atención y el afecto, fuerzas capaces de iluminar los momentos más borrascosos.

No quiero olvidarme de dos personas especiales: los viejos. Gracias por los libros y por enseñarme que la miseria de este mundo, lejos de estar decretada por mandato divino, puede ser superada.

Hay muchísimos más que por diversos motivos merecen mi agradecimiento. Sería inabarcable mencionarlos aquí. Vaya de forma implícita ese deseo para todos ellos.

Nuestra intención es aportar al conocimiento de la realidad que nos toca vivir, que es historia (juzgará el lector en que medida cumple su objetivo). Porque conocer la realidad, el movimiento, es el primer paso en la gestación de la vida nueva.

Introducción

Este libro se inscribe en el esfuerzo de ocho años de investigación colectiva. En 1998 inició su vida el Grupo de Investigación de Procesos de Trabajo en la Argentina, en el marco del Centro de Estudios e Investigaciones en Ciencias Sociales (CEICS).¹ Luego de una serie de avances y discusiones sobre el camino recorrido, el grupo se enfocó en el estudio de las transformaciones del trabajo en los albores del capitalismo argentino. El mismo recorrido llevó a la conclusión de que era necesario un análisis detallado por rama industrial. De esta forma, se profundizaron estudios ya iniciados sobre los procesos de trabajo en el agro a cargo de Eduardo Sartelli,² y se inició la investigación sobre la rama del calzado por parte de Marina Kabat.³ Más adelante, se sumaron nuevos investigadores al grupo, que tomaron diversas ramas de

¹El grupo se constituye en 1998 con el objetivo de estudiar los cambios recientes en la organización del trabajo en el país. La propia investigación llevó al grupo a la reconstrucción de la historia del trabajo en la Argentina. Las tareas del grupo se han desarrollado en el marco institucional de sucesivos proyectos UBACYT desde el año 1998, radicados en el Instituto de Investigación Gino Germani de la Facultad de Ciencias Sociales de la UBA, bajo la dirección de Eduardo Sartelli. Como resultado, se han presentado más de treinta ponencias en congresos y jornadas de la especialidad, se concluyeron y presentaron cinco tesis de licenciatura en Historia, se publicaron, con este, tres libros y se formaron numerosos investigadores.

²Sartelli, Eduardo: “Ríos de oro y gigantes de acero. Tecnología y clases sociales en la pampa”, en *Razón y Revolución* n° 3, Buenos Aires, invierno de 1997; y “Procesos de trabajo y desarrollo capitalista en la agricultura” en *Razón y Revolución* n° 6, Buenos Aires, otoño de 2000.

³Trabajo que ha visto la luz en una Tesis de Licenciatura en Historia de la Universidad de Buenos Aires y en Kabat, Marina: *Del taller a la fábrica. Proceso de trabajo, industria y clase obrera en la rama del calzado (Buenos Aires 1870-1940)*, Ediciones RyR, Buenos Aires, 2005.

actividad: metalurgia, molinos, construcción, cerveza, petróleo, transporte marítimo, confección, carruajes y automotriz e industria gráfica. Esta última es el objeto del libro que presentamos.

La utilidad de estudiar procesos de trabajo

El estudio de los procesos de trabajo posibilita observar el grado de desarrollo de las relaciones capitalistas, a partir de la evolución de las fuerzas productivas. Este análisis nos aporta además, elementos básicos para el desarrollo de investigaciones posteriores. Por un lado, nos permite estudiar los efectos que las transformaciones del trabajo operan sobre la clase obrera. Estos procesos inciden en la forma de organización y la lucha de los trabajadores. Por ejemplo, hemos estudiado cómo la gran industria, al provocar la desaparición de los viejos oficios y al reducir la posibilidad de que un obrero se convirtiera en patrón, tendió a homogenizar a la clase. Esto repercutió sobre la conciencia de los trabajadores y estimula una tendencia que observamos ya con la profundización de la manufactura: la posibilidad de desarrollo de formas de lucha unificadas. Asimismo contribuye a entender otros fenómenos relacionados con la clase obrera. Por ejemplo, el ingreso de mano de obra femenina e infantil. Con esta vía podemos determinar los motivos de la restricción al ingreso de este sector y develar las causas de su incorporación posterior a la fábrica. Mediante la mecanización, y con ello por la simplificación de tareas, se derribaron las viejas estructuras de oficio que mantenían el control del ingreso. Así, el capital pudo emplear obreros anteriormente marginados de la producción.

Por otro lado, posibilita abrir líneas de análisis sobre la historia industrial. La mayor parte de los estudios sobre industria utilizan estadísticas agregadas que derivan en evaluaciones superficiales. El estudio de los procesos de trabajo nos permite adentrarnos en el análisis concreto de la producción y se constituye como una herramienta básica para la historia industrial.

Entonces, al estudiar el proceso de trabajo en la industria gráfica, este libro presenta datos de carácter económico y a su vez elementos para analizar las luchas y la estructura de la clase obrera en el sector. Este trabajo se inscribe en el marco del grupo de investigación de los procesos de trabajo. Su objetivo general es reconstruir la historia de la explotación en la Argentina, que alcanza su desarrollo pleno con el régimen de gran industria. Por ello una de nuestras preocupaciones aquí es el estudio del surgimiento y consolidación de la gran industria, en el caso particular de la gráfica.

En esta obra transitaremos uno de los caminos que abre la investigación sobre procesos de trabajo: el estudio de sus efectos sobre la

clase obrera. Dedicamos en consecuencia un capítulo al análisis de las luchas de los trabajadores. No intentamos hacer una historia de la organización sindical; antes bien nos concentramos en el estudio de las consecuencias de ciertos cambios del trabajo sobre los obreros gráficos.

El conocimiento existente

Debates en torno a la industria

El trabajo desplegado por nuestro grupo de investigación ha contribuido a clarificar y resolver debates cruciales en torno a la evolución del capitalismo en la Argentina. El devenir de la investigación nos llevó a discutir la caracterización dominante durante mucho tiempo sobre la industria argentina. Esta visión divide el desarrollo de la economía argentina a partir del esquema de los *modelos*. En esta concepción, el período que nos ocupa estaría ubicado en el denominado “modelo agroexportador” (desde 1880 a 1930). Durante estos años, la industria argentina habría permanecido en un estadio semi-artesanal y recién se habría desarrollado, en lo referente a la industria “liviana”, a partir de la crisis de 1930 y el cierre del mercado mundial. Hace ya unas tres décadas, Javier Villanueva⁴ criticó la lógica de estos principios: si la industria avanzó recién en los '30, con imposibilidad de acceder a bienes de capital del exterior, el crecimiento debió sustentarse en la capacidad instalada en las décadas previas. Estudios posteriores atendieron a esta crítica y ampliaron sus argumentos, aunque de manera acotada al restringirse a empresas particulares. Mientras tanto, otros autores que intentaron describir la evolución industrial no cumplieron sus objetivos debido a que no definen el concepto de “industria”. Un ejemplo de ello es el caso de Fernando Rocchi,⁵ quien define a las fábricas simplemente a partir de la cantidad de personal ocupado. Es decir, de un factor meramente cuantitativo. Incluso destacando la existencia de diferentes regímenes de trabajo en la misma rama, no los mensura para comprender cuál es el que predomina. Estos trabajos no permiten determinar cuál es el régimen imperante y, por lo tanto, qué

⁴Villanueva, Javier: “El origen de la industrialización argentina”, en *Desarrollo Económico*, n° 47, diciembre de 1972, Buenos Aires.

⁵Rocchi, Fernando: “Concentración de capital, concentración de mujeres. Industria y trabajo femenino en Buenos Aires, 1890-1930”, en Gil Lozano, Fernanda, Pita, Valeria y María Gabriela Ini (Dir.): *Historia de las mujeres en Argentina. Siglo XX*, Taurus, Bs. As., 2000, vol. 2

nivel de desarrollo tienen las relaciones capitalistas en la Argentina. Se han quedado en las puertas de la explicación.

Al no cuestionar ni desarmar correctamente sus elementos fundamentales, la división en “modelos” conservó su predominio. Por lo general se aceptó la existencia de un desarrollo industrial previo a los años '30, pero se mantuvo la atribución de marcados rasgos semi-artesanales. La visión de una clase obrera heterogénea, con la existencia de estos obreros semi-artesanales, cuentapropistas, domiciliarios, y otras formas es la que ha dominado en el campo académico “consagrado”. Así, el proletariado moderno no habría existido en la Argentina al menos hasta los años '30. Antes de ello, los historiadores “oficiales” prefieren hablar de los “sectores populares”, concepto no científico, en el cuál caen diferentes sujetos, incluso con intereses y acciones muchas veces enfrentadas.

No obstante, los datos de la realidad indican una situación muy distinta. Los trabajos realizados en este sentido desde el CEICS derriban estos supuestos. Nosotros mostramos que la industria local, entendida como actividad en la cuál se produce valor y por ende plusvalor, en su etapa de manufactura tuvo un temprano desarrollo. Asimismo, en varias ramas destacadas se alcanzó el régimen de gran industria rápidamente. Incluso en ramas que se consideraban fundamentalmente artesanales, como la del calzado, hemos comprobado una temprana consolidación de la manufactura moderna y un pasaje a la gran industria ya para los años '20. O como el caso de la agricultura pampeana que, a despecho de cierta imagen bucólica de las tareas agrícolas, siguió de cerca y en posiciones privilegiadas el proceso de tecnificación a escala mundial. En la gráfica, como observaremos a lo largo de este trabajo, la Argentina no tuvo nada que enviarle a los Estados Unidos ni a Europa en cuanto a dotación tecnológica se refiere. Para los primeros años del siglo XX existían grandes fábricas impresoras que reunían grandes masas de obreros y contaban con las últimas maquinarias disponibles en el mercado mundial. La clase obrera que se conformaba con estos procesos asumía los rasgos del proletariado industrial moderno. Ello explica la rápida conformación de sindicatos y la multiplicación de los conflictos. Como muestra, en 1878 se produjo la primera huelga en el país, justamente de obreros gráficos, y en 1902 la primera huelga general.

Estudios sobre la evolución de la industria gráfica

Examinando la producción argentina sobre la industria gráfica, vemos que el grueso de la producción se concentra en fenómenos particulares de su historia en períodos relativamente breves. Pocos han sido los estudios sobre la evolución de los procesos de trabajo o el desarrollo

industrial en el sector. Silvia Badoza es quien más ha trabajado y publicado sobre el tema. En el campo de la “historia de empresa”, junto a María Inés Barbero indagaron sobre los orígenes de la Compañía General de Fósforos. En otros artículos, examinó el proceso de trabajo en empresas particulares (la casa de F. Ortega y R. Radaelli) y su vinculación con la organización sindical y de la clase. También se extendió en el análisis del trabajo femenino y la repercusión que provocó en los establecimientos y en la organización de los trabajadores.⁶

Tratándose de un aporte al conocimiento del tema, consideramos que el trabajo de Badoza incurre en una serie de errores. En términos más generales, el método del estudio de casos particulares corre el riesgo metodológico de generalizaciones a partir de ejemplos aislados. En relación al proceso de trabajo, Badoza sostiene que la mecanización produjo un aumento en la calificación de la fuerza de trabajo. Según ella se desarrollaron especializaciones en diversas tareas. En otras palabras, se profundizaría la división del trabajo particular de la manufactura. Presenta un panorama donde se fortalecería la heterogeneidad de la clase. Sin embargo, si bien menciona las transformaciones, no las analiza en el largo plazo. O sea, no mensura los cambios ocurridos ni la evolución del proceso. No se ve el movimiento a largo plazo y se pierde de vista el desarrollo general de la rama. Así, sus conclusiones tienen una base endeble. Por el contrario, nosotros intentamos probar cómo funciona el mecanismo opuesto: la reducción de los conocimientos y habilidades necesarias a causa de la mecanización que tiende a simplificar la tarea y a reducir los requisitos para el ingreso al trabajo. La clave del problema está en mensurar estos factores: los conocimientos que se mantienen son menores en relación a los que se pierden. Observamos también cómo la jerarquía entre diferentes clases de operarios pasará a responder a una división del trabajo propia de la gran industria. Es decir, que la mecanización impone la jerarquía, y no, como anteriormente, el saber de oficio. Nos proponemos mostrar, entonces, cómo se desarrolló en esta rama la tendencia a la descalificación de las tareas. Para ello, es necesario ver el proceso en movimiento.

Otros autores han tomado elementos dispersos del proceso de trabajo. Uno de ellos es Mabel Grimberg. Antropóloga, ha analizado la situación de la rama a partir de las enfermedades profesionales en los

⁶Badoza, María Silvia: “1908. De la negociación a la huelga en los talleres de Ortega y Radaelli”, presentado en XVII Jornadas de Historia Económica, UNT, 2002; “Patrones, capataces y trabajadores en la industria gráfica. Un estudio de caso: Ortega y Radaelli, 1901-1921”, en *Revista Secuencia*, n° 50, México D.F., mayo-agosto de 2001; “El ingreso de la mano de obra femenina y los trabajadores calificados en la industria gráfica”, en Panaia, Marta: *La mitad del país*, CEAL, Buenos Aires, 1994.

establecimientos.⁷ Su estudio se ha centrado en etapas más recientes. Se concentró sobre el área de composición, donde se armaba el molde que luego se imprimía. El motivo de esta selección es que en esta tarea estaba difundida la mayor cantidad de casos de la enfermedad profesional más común aquí: el saturnismo.⁸ De manera introductoria a sus artículos, repasa la historia de la composición, particularmente desde la mecanización de la tarea. Aunque focalice su investigación en períodos cercanos, aporta ciertos elementos que refieren a las etapas que encaramos aquí. Al describir la sección mencionada, sostiene que es un área donde el ingreso de la máquina (la linotipo) provocó un aumento de los conocimientos necesarios de los trabajadores. No obstante, además de eludir la comparación con la etapa previa, no profundiza en este análisis debido a que son otras sus preocupaciones. Vale para esta autora los recaudos que indicamos en relación a la producción de Silvia Badoza.

Algunos investigadores que han centrado su interés en las transformaciones de la estructura de la clase obrera o en su accionar político nos brindan elementos para el análisis. Un autor más cercano a nuestra visión, al menos en su descripción de la situación a principios de siglo, es José Panettieri. En su investigación ha examinado diferentes problemáticas relacionadas con los trabajadores y la conformación del proletariado para fines del siglo XIX y principios del XX. En uno de sus trabajos,⁹ en el cual explora el problema de la desocupación, toma como referencia la rama gráfica para relacionar el paro con las transformaciones en el aspecto productivo, describiendo brevemente la descalificación. Como aporte, subraya que la mecanización, además de provocar el licenciamiento de obreros, también tuvo como consecuencia la desaparición de oficios y la descalificación de otras tareas. Por su parte, tanto Leticia Guindi¹⁰ como Gustavo Contreras¹¹ estudiaron la huelga gráfica de 1949, bajo el gobierno peronista. Si bien su interés no está

⁷Grimberg, Mabel et al: *Trabajadores y condiciones de vida en sectores populares urbanos*, CEAL, Buenos Aires, 1991; y *Demanda, negociación y salud. Antropología social de las representaciones y prácticas de los trabajadores gráficos*, Instituto de Ciencias Antropológicas, Facultad de Filosofía y Letras, Oficina de Publicaciones, Buenos Aires, 1997. Otro investigador que trabaja el tema para la década de 1990 es Carlos Vaca. En "Crisis e innovaciones tecnológicas. El caso gráfico", en *1º Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, ASET, Buenos Aires, mayo de 1992.

⁸Saturnismo: enfermedad provocada por el exceso de plomo en el flujo sanguíneo.

⁹Panettieri, José: *El paro forzoso en la Argentina agroexportadora*, CEAL, Buenos Aires, 1988.

¹⁰Guindi, Leticia: *La gran huelga gráfica de 1949*, Tesis de Licenciatura, FFyL, 2002.

¹¹Contreras, Gustavo: "Los trabajadores gráficos, la prensa y la política durante el peronismo", en prensa.

centrado en los cambios técnicos producidos en la rama, estiman que durante la década del '30 y del '40, merced a la mecanización, ingresó una importante cantidad de obreros con menores saberes al sector.

El marco teórico

En el campo de los estudios del trabajo tiene una influencia significativa la escuela regulacionista. En términos generales, el regulacionismo plantea que el capitalismo es capaz de producir sistemas de auto regulación, lo cual le permite superar sus periódicas crisis. Estos mecanismos están determinados por ciertas relaciones institucionales que se establecen durante un período dado (que abarca desde la salida de una crisis hasta el inicio de la siguiente) entre el capital y el trabajo. Estos modos de regulación, establecidos entre los participantes del sistema, rigen el funcionamiento de los regímenes de acumulación. En estricta relación con el proceso de trabajo, son de raíz regulacionista las categorías de “taylorismo” y “fordismo”. Estos conceptos tienen la dificultad de tomar como fundamentales elementos que son secundarios en el proceso, como pueden ser el reloj (relacionado con la *organización científica* de Taylor) y la cadena de montaje (aporte de Ford a la producción automotriz). En este sentido, el propio Taylor afirmaba que su método podía utilizarse bajo diversas bases técnicas. Los autores que utilizan el término “fordismo” lo identifican con un instrumento de trabajo parcial, como la cadena de montaje. Pero este elemento, por sí mismo, no sirve para determinar las etapas de la organización del trabajo: la cadena puede utilizarse tanto para transportar materiales entre grupos de obreros que operan manualmente con sus herramientas, como en una fábrica robotizada. Al poder aplicarse estos elementos a formas de trabajo de distinta base técnica, no son categorías de análisis adecuadas para periodizar etapas del desarrollo del capitalismo. Es decir, los términos carecen de utilidad para delimitar etapas diferentes de la organización del trabajo. La laxitud lógica que deriva de esto provoca que las categorías sean empleadas indiscriminadamente. Llega el caso en que se utilizan ambos términos para definir la misma situación, tomando como ejes elementos aislados del proceso. Esto sucede, por ejemplo, en el estudio de la industria frigorífica. Mirta Lobato utiliza el concepto de taylorismo para definir la organización laboral en estas plantas desde las primeras décadas del siglo XX, a partir de una extendida división del trabajo y la presencia de un departamento gerencial.¹² Por su parte, Adolfo Dorfman sostiene que en los frigoríficos regía el

¹²Lobato, Mirta Zaida: *El “taylorismo” en la gran industria exportadora argentina (1907-1945)*, CEAL, Buenos Aires, 1988. También en Lobato, Mirta Zaida: *La vida en*

“fordismo”, por la presencia de una cinta que hacía las veces de cadena de montaje o de traslado.¹³ En realidad, ambos presentan elementos ciertos. Pero ninguno de los conceptos puede explicar el proceso en toda su complejidad: la laxitud de las categorías utilizadas impide determinar cuál es la situación imperante. Como vemos, esta situación plantea más problemas que soluciones a la hora de analizar y periodizar las transformaciones del proceso de trabajo.

Si bien en sus comienzos el grupo partió de estas categorías, el avance de la investigación llevó a cuestionar este marco. Luego de un período de debate se recurrió a las categorías que Marx desarrolló en *El Capital*. Estas son la cooperación simple, la manufactura y la gran industria. Las categorías remiten a las formas que asume el proceso de trabajo a medida que se desarrolla el capitalismo.

En el régimen de cooperación simple, el capital no efectúa modificaciones sobre el proceso de trabajo. Cuando surge el capitalismo en el Viejo Continente, “hereda” el régimen de artesanado medieval. La única modificación que introduce se encuentra en la escala. Es decir, se limita a reproducir el proceso previo en una escala mayor. Al adueñarse de la producción social, la novedad del capital radica en la reunión, dentro de un mismo recinto, de un número creciente de asalariados que llevan a cabo la misma tarea.¹⁴ De todas formas, la cooperación no alcanza a delimitarse como una etapa histórica en sí misma: muy rápidamente, el proceso de acumulación de capital y sus necesidades provocan que las tareas comiencen a dividirse entre esos obreros. Es decir, el capital divide el conjunto de la tarea. Cada paso es tomado por un obrero parcial que se especializa en esa etapa concreta de la producción.

Ello da lugar a la etapa histórica de la manufactura. O sea, la cooperación basada en la división del trabajo o la fragmentación de tareas. El capital introduce la primera modificación de peso en el régimen de trabajo. La producción de una mercancía se divide en un determinado número de tareas parciales. La labor que antes realizaba un solo individuo de forma íntegra, un artesano, es fraccionada en diversos pasos. Cada paso es ejecutado por un obrero que se especializa en esa actividad, con un grado de virtuosismo específico.¹⁵ Los elementos de la cooperación reaparecen en los grupos de obreros que realizan el mismo

las fábricas. Trabajo, protesta y política en una comunidad obrera, Berisso (1904-1970), Entrepasados-Prometeo, Buenos Aires, 2001.

¹³Dorfman, Adolfo: “Taylorismo y fordismo en la industria argentina de los ’30 y ’40”, en *Realidad Económica*, n° 132, Buenos Aires, 1995.

¹⁴Marx, Karl: *El Capital. Crítica de la economía política*, T. I, Vol. 2, Capítulo XI, Siglo XXI Editores, México D.F., 1975.

¹⁵Esto dará origen a la clásica división jerárquica y por escalafón salarial que se presenta en los talleres manufactureros.

paso del proceso, puesto que ese conjunto ejecuta la misma operación. Si bien el obrero individual ya no realiza todas las etapas, en términos globales el proceso depende de la pericia de los trabajadores. El resultado final todavía es producto del carácter subjetivo de la producción, de esta totalidad que conforma el “obrero colectivo”. La profundización de la manufactura empuja, en cierto momento, a la incorporación de maquinaria como complemento del trabajo manual. La manufactura con utilización subsidiaria de máquinas se denomina *manufactura moderna*. La totalidad del proceso mantiene aun su base subjetiva, es decir, depende de la combinación de saberes de los obreros parciales. De todas maneras, se introduce un elemento de peso que anuncia una nueva etapa.

La manufactura genera los factores de su propia superación. El desarrollo del capitalismo extrema la división del trabajo y perfecciona con ello las herramientas del obrero parcial. Se va preparando un nuevo régimen basado en la máquina. Cuando éstas pasan a ser el eje de la producción, estamos ante la gran industria. La gran industria es, en pocas palabras, el sistema de máquinas. El mismo niega el fundamento técnico previo, al objetivar el trabajo. Es decir, al desplazar la base técnica subjetiva, que dependía del grado de habilidad de los diferentes obreros (y por extensión del obrero colectivo), por la aplicación de la ciencia y la técnica condensadas en el sistema de máquinas. La antigua división del trabajo se invierte, subordinándose a este nuevo principio. Como señalara Marx, el virtuosismo del obrero le da paso al “virtuosismo” de la máquina.

Puede imaginar el lector la consecuencia de esta transformación radical sobre los obreros. El conocimiento subjetivo, artesanal, es reemplazado por la técnica y los ritmos de la máquina. Por lo tanto, los saberes previos pierden su utilidad. El obrero colectivo, del cual dependía el proceso en los regímenes previos, pierde su protagonismo reemplazado por la nueva base técnica. Hay otra consecuencia: mientras el fundamento del proceso era subjetivo, el capital domina sólo *formalmente* al trabajo (subsunción formal). Al ser la base técnica de carácter subjetivo, artesanal, el trabajador mantiene el conocimiento y control del proceso. El capital aun no logra controlar completamente el proceso. Puede entonces, llegado el caso, independizarse de su patrón y quizás abrir su propio “taller”. Ello explica en gran medida la constante rebelión de los trabajadores manufactureros. Con la gran industria la situación será muy distinta: el proceso se objetiva, pasa a fundarse en la ciencia, reestructura todo el sistema productivo que el obrero no puede reproducir por sí mismo. La gran industria libera las fuerzas productivas y revoluciona constantemente el modo de producción. Esto empuja violentamente los procesos de concentración y centralización económica. Para el obrero se hace imposible, pues, reproducir el proceso de forma

independiente. El capital, bajo este régimen, logra la *subsunción real* del trabajador, quien queda atado a su condición.

Objetivos e hipótesis

Nuestro objetivo es determinar el nacimiento y consolidación del régimen de gran industria en la gráfica y observar las consecuencias que ello tiene sobre la población trabajadora. Esta rama tiene ciertas peculiaridades que motivaron nuestra elección: los obreros gráficos son los que declaran la primera huelga en el país (1878) y también los que consiguen la firma del primer convenio colectivo de trabajo (1906). Asimismo, es común considerar a los obreros gráficos como un sector “privilegiado” de la clase. En relación al proceso de trabajo, la gráfica experimentó diversas transformaciones en el período. El desarrollo de la investigación nos permitió dividir el periodo en diferentes etapas según el régimen de trabajo imperante: 1870-1920 y 1920-1940. La primera de ellas corresponde al régimen de manufactura moderna y la aparición de la gran industria, y la segunda, a la extensión y profundización de este último régimen.

Durante la década de 1870 comenzaba a ingresar al país máquinas para la industria gráfica. Fueron incorporadas al proceso aunque en algunas secciones y de manera complementaria del trabajo manual. Por su parte, la división del trabajo continuó su desarrollo y aparecieron nuevas categorías surgidas por el fraccionamiento de diferentes pasos del proceso. Hacia los años ‘80 consideramos que el régimen de trabajo se basaba en la habilidad de los obreros de las diferentes secciones. Caracterizamos en consecuencia a este período como de manufactura moderna. Tareas centrales, como la composición, eran aun totalmente manuales. Incluso en otras secciones donde avanzó el ingreso de máquinas, la pericia del obrero era la base de la producción.

A partir de la década de 1890, encontramos un aumento en la incorporación de equipos mientras se intensificaba la concentración del capital. Ciertas firmas comenzaron a crecer de manera acelerada y tomaron distancia del resto de los establecimientos en plantel y capacidad instalada. Lograron acaparar así el grueso del mercado interno. Estas empresas fueron las que hacia comienzos del siglo XX se consolidaron como las más grandes del sector. Precisamente, a principios de esa centuria se abrió un nuevo período.

Nuestra hipótesis central es que el pasaje a la gran industria se inició en esta rama hacia 1901. El cambio fundamental fue el ingreso de la linotipo. Ella dio origen al surgimiento de la composición mecánica. El resto de las secciones fundamentales (impresión, encuadernación, litografía) ya estaban mecanizadas. En otras de menor importancia relativa

subsistía el trabajo manual. Por su parte, la composición era hasta ese momento un “cuello de botella” para la producción gráfica. Gracias a la linotipo se logró mecanizar este sector. Empezaba a conformarse el sistema de máquinas en la rama. El grueso de la producción adquirió una base objetiva, sustentada en el desarrollo de la maquinaria y no ya en los conocimientos del obrero parcial. La división del trabajo se subordinó a partir de ese momento a la presencia de máquinas en las diferentes secciones. En ese movimiento, la composición mecánica se extendió sobre tareas anteriormente manuales. Consideramos que ya para la década del '10 la mayor parte de la producción gráfica (diarios, publicaciones periódicas y libros) se realizaba bajo el régimen de gran industria. Al calor de estas transformaciones se configuraba la Federación Gráfica Bonaerense, poderosa organización del período. Las luchas de los gráficos, como las extensas huelgas de 1906, 1919 y 1930, mucho tuvieron que ver con estos cambios.

Hacia mediados de la década de 1920 y durante los '30, la gran industria se profundizó a partir del ingreso de nuevas máquinas: la offset, máquinas linotipo mejoradas, modernos equipos para la impresión de imágenes, entre otros. Este proceso no significa que hayan desaparecido totalmente los conocimientos o habilidades de los trabajadores parciales, pero sí que se mantuvo una tendencia constante a la disminución del conocimiento necesario en relación con las etapas previas. Las transformaciones en el proceso de trabajo fueron las que motorizaron esta tendencia a la descalificación de tareas en términos generales.

Consideramos que la descalificación de las tareas es una tendencia del desarrollo del capitalismo. Este concepto ya fue desarrollado por Marx en *El Capital*, en aquellas secciones donde trató el avance del capital sobre el trabajo a partir de los diferentes regímenes que aquí explicamos. Sus aportes fueron retomados en los años '70 por el marxista estadounidense Harry Braverman.¹⁶ Entre las contribuciones al estudio del trabajo realizadas por el autor, se encuentra un análisis profundo del *deskilling* o descalificación del trabajo. A partir de un estudio empírico detallado de las transformaciones en ramas “nuevas” (como el trabajo de oficina), Braverman destaca la validez del análisis de Marx y refuerza la noción de descalificación. Este concepto remite a la degradación del contenido del trabajo a largo plazo.¹⁷ Algunos autores criticaron la tendencia a la descalificación defendida por Braverman.

¹⁶Braverman, Harry: *Trabajo y capital monopolista*, Ed. Nuestro Tiempo, México, 1980.

¹⁷Desde nuestro equipo de investigación se ha tratado el tema en Sartelli, Eduardo: “Para comer una hamburguesa. El estudio de los procesos de trabajo, el debate Braverman y el “fast food” en Argentina”, en *Razón y Revolución*, n° 7, Buenos Aires, verano de 2001 y Kabat, Marina: “Lo que vendrá. Una crítica a Braverman a propósito de Marx y la investigación empírica”, en la misma publicación.

Los alegatos de los críticos de su época y de los actuales giran en torno a ciertos ejes. Una idea común es que los “nuevos empleos”, como las actividades de los llamados obreros de “cuello blanco”, precisan una mayor preparación. Se parte de la idea de que estos trabajadores, relacionados con el sector de servicios, deberían tener un mayor conocimiento que los industriales. Otro lugar común en boga es que la mecanización en realidad provoca un “enriquecimiento de tareas”. Se sostiene que la operación de la máquina precisaría mayores conocimientos para operarla. Por último, algunos reconocen que la maquinaria puede simplificar el trabajo, pero estiman que eso es bueno puesto que el trabajador se libera para realizar más tareas y ampliar así sus saberes. Todos estos alegatos discuten, explícita o implícitamente, la tendencia a la descalificación.

Estas impugnaciones son superficiales y por ende frágiles. Quiénes rechazan explícitamente la tendencia a la descalificación bajo el capitalismo no atienden a la noción de tendencia, es decir un movimiento que se impone por múltiples determinaciones, no de forma absoluta sino con elementos contrarrestantes. En segundo término, Braverman sostiene que las calificaciones necesarias del proceso de trabajo son las que sufren la tendencia. Y justamente, se degradan pero no desaparecen. Simplemente pierden contenido en relación al período anterior.¹⁸ El argumento de la superior calificación de los empleados de oficina fue destruido por el propio Braverman, quien analizó cómo operó la tendencia en el sector. Tanto la división del trabajo como la mecanización se hicieron presentes cuando el sector adquirió un desarrollo considerable. Quizás el mejor ejemplo sea el de los estudios contables: mientras que hace 30 años se precisaban empleados con cierta capacitación en el rubro, gracias al ingreso de la computación, cualquier individuo puede aprender las tareas en unas contadas semanas. Ni siquiera es necesario el título de perito mercantil. Lo mismo ha sucedido con el diseño de planillas: gracias a las planillas de cálculos informáticos, han pasado a la historia los especialistas que las confeccionaban. Hoy día no es necesario ser un experto en álgebra o aritmética para confeccionar informes contables. En las actividades industriales ocurre lo mismo: la máquina ingresa reemplazando tareas para las que se necesitaba mucho más tiempo de aprendizaje. En la actualidad, operarlas no requiere una formación prolongada.

Se confunde entonces la complejidad de los equipos con la simplificación del trabajo: vemos que las máquinas no han producido ningún “enriquecimiento” de tareas; antes bien, lo han hecho todo más sencillo. Tampoco es cierto que la maquinaria incremente los conocimientos.

¹⁸Remitimos al lector nuevamente a Sartelli, Eduardo: “Para comer una hamburguesa...”

tos de forma indirecta. Se argumenta la simplificación provocada por la máquina se compensaría por la posibilidad de realizar mayor número de tareas. Esto es una defensa de la polifuncionalidad, es decir, de la utilización del obrero en un número creciente de funciones por parte del capital. En términos marxistas, del aumento de la explotación por la intensificación del trabajo. El caso típico es el de las cadenas de minimercados o los locales de comidas rápidas: el ingreso de modernos sistemas para cobrar los productos (lector de códigos de barras, registradoras preconfiguradas, etc.) reduce los pasos subjetivos de esta operación. Por ello, libera tiempo del eventual cajero para que realice otras tareas. Ellas también carecen de calificación: limpieza, reposición, acarreo de mercadería, etc. Antes que un “enriquecimiento”, es un aumento de la tasa de explotación y un ahorro de costos para el capitalista. Podrá objetarse que en otras ramas esto no sucede. Pero este mismo movimiento lo observamos en nuestra investigación: a partir de los años '20 crecen las denuncias del sindicato gráfico por la “polifuncionalidad”. Los operarios eran destinados a otras tareas, como transporte de materiales, que en nada “enriquecían” sus conocimientos.

Consideramos que el proceso de descalificación es particularmente visible en la rama gráfica. Sobre todo por el contraste provocado a partir de los cambios de los primeros años del siglo XX. La simplificación progresiva de tareas permitió diversos cambios como el ingreso de mujeres y niños, la reducción de las diferencias marcadas por el sistema de categorías, la desaparición de ciertos oficios o actividades auxiliares, etc. En este sentido, podemos comprender el libro dentro del debate mencionado, como un caso particular para testear la validez de esta tendencia en la confrontación con trabajos que plantean una línea diferente de análisis.

Capítulo I

La evolución de la rama

De los orígenes a 1920

1. Los orígenes

El inicio de la industria gráfica en el país se remonta al año 1764, cuando la Compañía de Jesús adquirió una prensa de fabricación italiana para la Universidad de Córdoba. Apenas tres años más tarde, los Borbones expulsaron a la orden de las posesiones españolas de ultramar. La imprenta quedó en desuso, hasta que en 1783 el Virrey Juan José de Vértiz y Salcedo la compró por mil pesos a la orden franciscana y la instaló en la “Manzana de las Luces”. El establecimiento pasó a la historia como *Imprenta de los Niños Expósitos*, puesto que la recaudación de la casa era destinada a sostener el asilo de huérfanos de la ciudad. Entre sus publicaciones, se destacaron documentos oficiales, material educativo y religioso, e incluso producciones “revolucionarias” en 1810.¹ El mayor problema que enfrentó la casa en esta etapa fue la carencia de obreros especializados: las tareas de impresión eran realizadas en su mayoría por oficiales militares. Para Buonocuore, “...la Imprenta de Niños Expósitos constituyó la célula o embrión de lo que habría de ser en el futuro la industria gráfica del país, pues sucesivamente se fueron separando algunos de sus antiguos obreros para luego instalarse por cuenta propia”.²

Luego de ese hito, las artes gráficas no registraron grandes avances. Hasta 1850 por lo menos, las firmas nuevas son escasas. Pueden

¹Buonocuore, Domingo: *Libreros, editores e impresores de Buenos Aires*, ed. Bowker, Buenos Aires, 1974.

²Ídem.

destacarse la Imprenta del Comercio (1822), la Imprenta Hallet y Cía. (1823), la Imprenta del Estado (1824), establecida a instancias de Bernardino Rivadavia, y la Imprenta Argentina (1825), entre algunas otras. Es a mediados del siglo XIX que comienza a desarrollarse una incipiente industria gráfica. Es un período de apertura de talleres, varios de los cuales marcarán el desarrollo de la rama: la Imprenta de Mayo (1853), de Carlos Casavalle, la Imprenta de J. Bernheim (1858), que se dedicará a publicar diarios y periódicos, la Imprenta Coni (1863), la Casa Guillermo Kraft (1864), la Casa Juan Kidd (1865), la Casa Jacobo Peuser (1867), la Imprenta Angel Estrada (1869) y Stiller & Lass (1880),³ entre otras. Es el período de crecimiento de la rama, con la participación fundamental de los denominados “pioneros” de la industria.⁴ Esto ocurría al mismo tiempo que se conformaba el Estado nacional y que la Argentina ingresaba al mercado mundial como productor de mercancías agrarias. En esta época no sólo se fundaron talleres gráficos: el 25 de mayo de 1857 fue creada, por iniciativa de obreros y algunos propietarios, la *Sociedad Tipográfica Bonaerense*, primera sociedad de socorros mutuos de la Argentina.

Todavía en este momento, las diferencias entre “obrero” y “patrón” eran poco claras. Varios socios, incluso algunos otrora obreros, eran propietarios de talleres, aunque aun podían realizar tareas de producción directa. En un período relativamente breve de años, un obrero podía abrir su propio taller y abandonar su condición asalariada. Esto, entre otros factores, multiplicó las casas de la rama. Entre 1860 y 1880, la industria gráfica experimentó una triplicación en la cantidad de talleres y obreros empleados. El cuadro 1 ilustra este proceso.⁵

En el lapso de veinte años, la cantidad de talleres gráficos casi se triplicó. A su vez, aumentó notablemente el número de trabajadores empleados y el promedio de obreros por establecimiento: mientras que en 1860 trabajaban en promedio casi 17 trabajadores por casa, en 1879 la media crece a un promedio de 20. La producción se elevaba, en este período, mediante la incorporación creciente de capital variable.

2. La rama gráfica durante la gran expansión (1880-1920)

2.a. La multiplicación de talleres

La rama gráfica tomaba nueva forma a medida que se consolidaba el capitalismo en la Argentina. El flujo inmigratorio se activó a partir

³A partir de 1887, la firma cambiará su razón social y pasará a denominarse *Compañía Sudamericana de Billetes de Banco*.

⁴Chueco, Manuel: *Los Pioneers de la industria nacional*, Imprenta de La Nación, Buenos Aires, 1886.

⁵Todas los cuadros pueden verse al final de cada capítulo.

del avance de la agricultura cerealera de exportación, sobre todo en estos cuarenta años. Contingentes enormes de europeos arribaron en estos años al puerto de Buenos Aires, para concentrarse en la zona de la provincia y del litoral. Sobre todo, la población de la capital aumentó notablemente en pocos años. Ya para 1869, año del primer censo nacional, la ciudad de Buenos Aires contaba con ciento ochenta mil habitantes. Para 1895 sumaba seiscientos sesenta y tres mil.⁶ Las artes gráficas evolucionaron a la par: en 1887, en la Capital Federal funcionaban 122 talleres gráficos (casi cien más que los existentes ocho años atrás), que empleaban 1.398 obreros (aproximadamente, 11,5 trabajadores por establecimiento). Con el aumento de la población, a partir del último cuarto del siglo XIX, se impulsaron los programas de instrucción pública: en 1884 se sancionaba la Ley 1420 de Educación Común, que decretaba la obligatoriedad de la enseñanza de nivel primario. De esta forma se masificaba el ingreso de niños al sistema educativo estatal.

Tal cantidad de habitantes, junto a la disminución del analfabetismo, estimuló la producción del sector gráfico, al aumentar el número potencial de lectores-consumidores. Un segundo factor para el aumento de los talleres y la producción en la rama, no menos importante, fue la mecanización. El ingreso de maquinaria provocó un incremento de la productividad y, por ese motivo, abarató el producto y lo hizo accesible a la masa de la población. En los cuadros 2, 3, 4 y 5 observamos un listado de las publicaciones periódicas más importantes del período con la cantidad de ejemplares impresos.

Sin contabilizar libros, cuya producción según el mismo censo se ubicaba en torno a los mil ejemplares mensuales, se imprimían al mes (durante 1887) en la Capital Federal 3.379.040 ejemplares de las más diversas publicaciones periódicas: médicas, educativas, en “lengua extranjera”, comerciales, informativas, religiosas, etc. Este nivel de producción sólo podía ser sostenido mediante la mecanización y el crecimiento relativo de los talleres gráficos. En la década de 1880 asistimos a un proceso de concentración del capital, es decir, un aumento de la capacidad de reunir bajo una misma propiedad y control un número mayor de factores del proceso productivo (personal, maquinaria, instalaciones, etc.). De esta forma, estos capitales lograron acaparar un mayor porcentaje del mercado. Asimismo, el proceso establecía un grado mínimo de magnitud para operar en la rama a niveles considerables. Para la última década del siglo XIX, luego de la crisis de 1890, el proceso se consolidó. Un ejemplo lo brinda la Casa Jacobo Peuser: aquél que en 1867 había abierto su “tallercito” con sólo ciento veinte pesos moneda nacional, apenas veinticinco años después contaba con una

⁶Ortiz, Ricardo: *Historia económica de la Argentina*, Plus Ultra, Buenos Aires, 1955.

inversión fija de un millón y medio de pesos moneda nacional, empleaba más de trescientos obreros y ciento cinco máquinas de las más diversas, editando los productos más variados del ramo. En la década de 1890, a partir de la crisis, algunos talleres se transformaron en firmas “multigráficas”. Estas concentraron en un mismo edificio diferentes secciones, como composición, impresión, trabajo de imágenes y encuadernación. Ello llevó a la congregación bajo un mismo techo de una progresiva cantidad de trabajadores, con diverso grado de conocimientos. Observamos el correlato de este proceso en la información censal: para los primeros años del siglo XX, las diez fábricas más importantes ocupaban casi la mitad de los obreros empleados en la rama (aproximadamente, 3.500 obreros sobre 7.600 que totalizaba la gráfica en la Capital Federal). Es decir que apenas un 3% de los establecimientos reunían un 46% de la fuerza de trabajo, como así también el grueso de la producción.⁷ Incluso antes, durante la década de 1880, ya había casas que ocupaban varios cientos de obreros: la firma Jacobo Peuser llegó a contar con más de trescientos trabajadores para este momento.⁸ Un ejemplo de establecimiento que concentraba las diferentes etapas del proceso era el de Guillermo Kraft. En 1898, un artículo del matutino *La Nación* describía las instalaciones del flamante edificio de la firma (de cuatro mil metros cuadrados), en la calle España 151, en los siguientes términos:

“El edificio consta de dos cuerpos. En la planta baja del ala derecha se encuentra instalado el departamento de litografía, con todo lo que de más adelantado se encuentra en la actualidad: prensas para transporte y preparación de piedras, máquinas de impresión de las más perfeccionadas, de satinar papeles, broncear, molidoras de tinta, y como complemento, 3.000 piedras de diversos tamaños, que representan un valor crecido. En el ala izquierda, planta baja, se halla la sala de máquinas de la tipografía y en ella existen desde la minerva hasta la de reacción más perfeccionada, mereciendo mención especial una de ellas, que simultáneamente efectúa dos impresiones [...]. Su funcionamiento es sencillísimo y es admirable por la nitidez de su impresión. Viene después el departamento de cajistas, en el piso alto, el que está en comunicación con el de las máquinas con un ascensor, en el que se transportan las formas destinadas a la impresión. En seguida pasamos a la sección de grabadores y dibujantes, instalada en un salón apropiado, el que reúne todas las comodidades necesarias a su destino y en el cual trabajan verdaderos ar-

⁷Datos de Barret, Robert: “Paper, paper products and printing machinery in Argentina, Uruguay and Paraguay”, en *Special Agents Series N° 163*, Department of Commerce, Washington, 1918; y del *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires*, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, Buenos Aires, 1910 y *Tercer Censo de la República*, Talleres Gráficos de L. J. Rosso, Buenos Aires, 1916-17.

⁸Chueco, Manuel: op. cit. Probablemente, en este número, el autor contabilice los empleados administrativos y de venta de la firma.

tistas [...]. En el mismo local se halla el departamento de timbrados y grabados en acero y madera. La encuadernación ocupa tres grandes salas y allí no faltan desde las máquinas de coser, brochar, cortar, estampar y dorar, hasta las de rayar, entre las cuales hay una que hace esta operación simultáneamente por ambos lados del papel, teniendo además un ponepliegos automático. [...] Junto a este departamento se halla el de barnizar, con su maquinaria correspondiente, y al lado de éste el de numeración de libros en blanco, copiadores, etc., tarea en la que se emplean nueve máquinas. En la planta baja del edificio están instalados los talleres mecánicos, de carpintería y fotograbados, contando cada uno de estos con máquinas y útiles suficientes para reparar cualquier pieza, e igualmente aparatos necesarios para la ejecución de todos los trabajos de cincografía, estereotipia, fototipia, galvanoplastia y en general todo lo que comprende la reproducción fotográfica al vidrio, al cinc o al cobre. Toda la maquinaria descrita es de fabricación alemana [...] poniéndola en movimiento un motor de 35 caballos de fuerza, contando igualmente con otro de 25 y su dinamo respectiva, para proveer de luz eléctrica a todo el establecimiento”.⁹

En Kraft, uno de los cinco establecimientos más grandes del período, encontramos hacia fines del siglo XIX al menos diez secciones y un número similar de ocupaciones obreras: maquinistas y dibujantes litógrafos, cajistas, grabadores, mecánicos, rayadores, trabajadores de la encuadernación, entre otros. Otras grandes fábricas del período habían concentrado una cantidad similar de actividades en el mismo recinto, como la firma de Ortega y Radaelli o la Compañía General de Fósforos. Esta última contaba, para inicios del siglo XX, con seis grandes secciones (tipografía, litografía, fotocromía, fotograbado, blocks de almanaque y fabricación de naipes), subdivididas a su vez en otras tantas. La Compañía General de Fósforos llegó a emplear, en 1918, novecientos obreros en el sector gráfico.

La consolidación de la actividad en unos cuantos establecimientos trajo consigo la concentración de trabajadores en los mismos. Vale aclarar que este fenómeno no implicó la desaparición del pequeño capital, el cual pervivió en el sector, inclusive con algunos períodos de expansión en cantidad. Consideramos que esta situación se debe a las particularidades de la actividad gráfica, en la cual las grandes fábricas se dedicaban a la producción de impresiones masivas, mientras que los pequeños establecimientos se ocupaban de trabajos menores y en ocasiones de mayor precisión, sin competir directamente por el mismo mercado.

Los cuadros 6 y 7 ilustran la situación de la rama en esta década, mientras que los gráficos 1 y 2 presentan la evolución de la industria gráfica en cuanto número de talleres y personal empleado entre 1860 y 1895.

⁹*La Nación*, 25/12/1898.

El crecimiento del número de establecimientos es mayor que el crecimiento de personal ocupado. Esto se debe al papel fundamental que cumplió el ingreso de maquinaria (que será abordado en el siguiente capítulo). Para 1895, la concentración de capital se reflejaba en la concentración regional: más del 65% de los talleres y fábricas se ubicaban en la zona de Capital y Provincia de Buenos Aires. La franja Santa Fe-Entre Ríos ocupaba, lejos, el segundo lugar con apenas 15% de los establecimientos totales. La concentración de la producción anual en Capital era aún mayor, puesto que aquí se localizaron las empresas más grandes y productivas de la rama. El proceso no hizo más que profundizarse en todo el período estudiado. Hacia comienzos del siglo XX, se acentuaba a partir de la introducción de ciertos cambios técnicos.

2.b. De 1900 a 1920: más talleres, más grandes

Consideramos que esta etapa, iniciada en 1901 con la introducción de la linotipo, fue la de mayor desarrollo dentro del período. Es el momento de despegue definitivo de las grandes empresas de la rama, a la par de la expansión del mercado interno vía inmigración y desarrollo de la educación estatal. En este sentido, la Argentina tenía para 1915 una tasa de 61,6% de alfabetismo, y los estudiantes de los diferentes niveles educativos sobrepasaban el millón de individuos (véase cuadro 8). Estos elementos fueron unos de los motivos para la aparición de una gran diversidad de productos gráficos: libros, periódicos, catálogos, guías telefónicas, billetes, tickets de lotería, naipes, cuadernos contables, títulos de propiedad, acciones y folletos varios, entre otros. El aumento cuantitativo del proletariado, el desarrollo de la educación estatal y la baratura de la producción dan lugar a diversos fenómenos culturales, como el sorprendente crecimiento de la literatura popular.¹⁰

La Argentina llegó incluso a exportar material impreso educativo: la casa Ángel Estrada, con un catálogo que superaba los 400 títulos, exportaba manuales escolares a Centro y Sudamérica. El éxito comercial de la firma tuvo sus consecuencias: en esta época se fundó la casa de Adolfo Kapelus, a partir de 1917 competidor de Estrada.

Hacia 1904 la rama contaba 304 casas y ocupaba a 3.257 obreros, siempre en Capital Federal. Durante este período, muchas fábricas adquirieron maquinaria de diverso tipo, con lo cual aumentaron su pro-

¹⁰Véase Sarlo, Beatriz: *El imperio de los sentimientos*, Catálogos, Buenos Aires, 1985, y de López Rodríguez, Rosana: “Infancia, sátira y revolución”, en *Razón y Revolución* n° 9, Buenos Aires, otoño de 2002, pp. 21-32; “Dolores que educan”, en *Razón y Revolución* n° 10, Buenos Aires, primavera de 2002, pp. 16-24; y “El precio del pan”, en *Razón y Revolución* n° 11, Buenos Aires, invierno de 2003, pp. 99-112.

ducción. En los cuadros 9, 10, 11 y 12 es posible observar el desarrollo de la rama en el lapso de diez años, entre 1904 y 1914.

En 1908 existían 61 establecimientos más que en 1904. Para 1908, la rama aumentó nuevamente su promedio de personal ocupado por casa: el promedio se aproximaba a 19. Lamentablemente, el censo municipal de 1909 no presenta las imprentas como categoría autónoma, lo cual nos hace imposible utilizar esta categoría para comparar con los censos previos. No obstante, los datos de 1908, brindados por el informe de Pablo Storni de ese año y por la misma Federación Gráfica Bonaerense (organización sindical de los trabajadores gráficos) cumplen con los requisitos para ese objetivo.

Los datos para 1914 indican que continuó la expansión de la rama (ver cuadros 13 y 15). La cantidad de firmas se elevaba a 504, mientras que los obreros empleados sumaban 7.092 (con un promedio de 14 obreros por fábrica), casi trescientos más que seis años antes. El dato más relevante es el aumento de la capacidad instalada: en 1914 la rama contaba con una potencia instalada de 2.398 caballos de fuerza (HP), lo que da un promedio de 4,76 HP por establecimiento; número superior a los “apenas” 599 HP existentes diez años antes (1,97 HP por fábrica). La mayor parte de este potencial, como veremos, se encontraba en las grandes empresas. La cantidad de máquinas utilizadas creció en estos diez años en casi cuatro veces: de 119 para 1904 pasamos a 560 en 1914 (ver cuadro 14).

En 1914, solamente diez casas de un total de 504 empleaban más de 3.500 obreros de un total de 7.092 en la Capital Federal. Es decir, prácticamente el 50% de la mano de obra ocupada. Estas firmas concentraban a su vez un porcentaje mayor de la producción.

En las casas dedicadas a diferentes trabajos, como impresión, litografía, encuadernación, fotografía o fundición de tipos, encontramos diversas categorías de máquinas: prensas offset (técnica relativamente nueva en el periodo, que ingresa al país alrededor de 1910),¹¹ prensas litográficas (de piedra y de metal), prensas de cilindro, alimentadoras automáticas, prensas planas o *minervas* (para trabajos menores), cortadoras, máquinas cosedoras, tableros de monotipo y varias más funcionaban en la mayoría de los 64 establecimientos más importantes de la rama.¹² Es ilustrativo el caso de la Compañía General de Fósforos que, para 1916,¹³ contaba con una planta de quince mil metros cuadrados,

¹¹Barret, Robert: op. cit., p. 74.

¹²Idem, pp. 133-138. Además de estos 64 establecimientos, el autor enumera aproximadamente 350 más, para los cuales no brinda datos de maquinaria ni de personal empleado.

¹³Idem, p. 28.

más de 120 máquinas, una imponente producción de ciento veinte millones de hojas impresas anuales y un plantel de 900 obreros.

Asimismo, los grandes diarios operaban con maquinaria moderna, como las famosas linotipos *Mergenthaler*, de origen norteamericano. Fueron introducidas primero en los diarios ingleses *The Herald* y *The Standard* de manera experimental, y, en 1901, adquiridas por *La Nación*. Hacia 1917 existían, entre los 18 establecimientos periodísticos de la Capital Federal, 183 linotipos *Mergenthaler*, con un promedio de más de 10 por firma.¹⁴ Esta máquina permitía “parar” entre 4.500 y 8.000 letras por hora, frente a las 1.000 del anterior período (en el cual la mayor parte del trabajo era manual) con la evidente consecuencia del reemplazo de oficiales. Según estimaciones, este instrumento posibilitaba realizar el trabajo de aproximadamente cinco tipógrafos. En el mismo sentido, encontramos en estas fábricas prensas para diarios y revistas que permitían la impresión de 50.000 ejemplares en una hora frente a los 1.000 de la etapa previa. Estas firmas también contaban, en su gran mayoría, con modernas plantas de fotograbado, además de maquinaria dedicada a tareas complementarias (como encuadernadoras, cortadoras, alimentadoras automáticas, etc.).

Según cronistas de la época,¹⁵ el acceso a la propiedad de estas máquinas era relativamente sencillo para los industriales. Desde finales del siglo XIX y primeros años del siguiente, comenzaron a establecerse en la Capital las firmas importadoras de maquinaria e insumos para la industria gráfica. Stocker y Cía. (1884) fue la primera de ellas. Tenía la representación de los fabricantes Albert, de las minervas Diamant, las guillotinas Perfecta y los ponepliegos Universal; todos de origen alemán. También fue licenciataria exclusiva de la linotipo norteamericana *Mergenthaler*, hasta que la presión de los países de la *Triple Entente* durante la Primera Guerra Mundial la obliga a ceder este privilegio a la *National Paper and Type* (1907). Curt Berger (1894) representaba a los fabricantes de la casa Krause, de Leipzig, y a Augsburg, fabricantes alemanes de máquinas planas y rotativas. También poseía la licencia de las máquinas offset de la casa G. Mann, de Londres, las máquinas alemanas para encuadernación Brehmer, la minerva Heidelberg, y otras. Por su parte, la Ault y Wiborg Argentine Company (1904), perteneciente a uno de los grupos económicos más grandes de los Estados Unidos, importaba papeles y tintas y distribuía las máquinas Miehle, de Chicago, guillotinas de origen italiano, monotipos estadounidenses y toda una

¹⁴Ídem, pp. 120-122. Para la segunda década del siglo XX, las máquinas de linotipos estaban presentes no solo en los diarios de gran tirada como *La Nación* y *La Prensa*, sino también en más pequeños y en los de diversas nacionalidades (como en el *Giornale d' Italia* o en el *Deutsche La Plata Zeitung*, para citar solamente dos casos).

¹⁵Barret, op. cit.

serie de máquinas de fábricas más pequeñas. Por su parte, la casa de C. Lorilleux y Cía. comercializaba desde 1900 tintas y otros productos ya preparados. Es decir, todos los grandes fabricantes de maquinaria para la industria gráfica estaban representados en la Capital Federal por diferentes importadores que se disputaban el mercado. En este aspecto, la industria local contaba con el suministro de las máquinas más modernas fabricadas en Europa y en los Estados Unidos. Los propietarios nativos podían acceder a las mismas ya que las casas importadoras aceptaban el pago financiado en cuotas del equipo. A su vez, otra vía de acceso a la maquinaria era la compra-venta entre establecimientos. Un inspector del *Departamento Nacional del Trabajo* relataba, en 1910, el funcionamiento del mecanismo:

“El deseo de los industriales y de las empresas periodísticas de incorporar los últimos adelantos en materia de maquinarias ó procedimientos, es visible. Lo demuestra el hecho de la casi constante renovación de material que, por esta causa, experimenta un constante traspaso de mano en mano. Los grandes talleres que se deshacen de sus máquinas por haber incorporado otras más nuevas o modernas, venden aquellas a otros talleres, los que, a su vez, proceden en idéntica forma”.¹⁶

Para 1918, es destacable la cantidad de firmas que ocupaban más de sesenta obreros (dieciocho casas), todas ellas con un alto promedio de mecanización. Por tomar algunos casos, la Compañía General de Fósforos ocupaba un promedio de 7,4 obreros por máquina, la Casa de Guillermo Kraft 2,86, la Compañía Sudamericana de Billetes de Banco 4,13, la Casa Peuser 4,35, la firma de José Tragant 2,93, y Tailhade y Roselli 2,32. Vale aclarar que en la mayoría de las fábricas regía el sistema de turnos, es decir, ocupación de al menos dos planteles diferentes de operarios.

Hacia 1914-1918, la población de la Capital Federal arañaba los dos millones de personas. El número de publicaciones periódicas, en relación con 1887, creció exponencialmente. En su informe de 1917 para el gobierno estadounidense, Robert Barret enumeraba publicaciones de todo tipo: religiosas, deportivas, sindicales, industriales, agrarias, médicas, entre otras. El autor detalla los nombres de 24 publicaciones diarias, 40 semanales, 10 quincenales, 26 mensuales y 2 trimestrales, y nos informa de la existencia de otras tantas, que totalizaban 153 publicaciones periódicas. El volumen de la producción gráfica local era interesante: a partir de sus cálculos estimamos que en vísperas de la Primera Guerra Mundial se editaban en la Capital alrededor de 600 publicaciones. En los cuadros 16 y 17 se enumeran las principales pu-

¹⁶“Condiciones de trabajo en la ciudad de Buenos Aires”, en *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, Buenos Aires, 1909, p. 326.

blicaciones de esta etapa, según los ejemplares editados, la periodicidad de aparición y la temática.

El aumento del material publicado en relación a 1887 es evidente. *La Prensa* y *La Nación*, los matutinos más grandes del momento, que en 1887 tiraban en conjunto treinta y seis mil ejemplares, para 1916 publican doscientos noventa y cinco mil diarios. Es decir, uno cada veinticinco habitantes de la República (uno cada seis de la Capital Federal), sin olvidar que existían en ese momento más de una veintena de diarios con tiradas que oscilaban entre los tres mil y setenta mil ejemplares.

2.c. La Guerra y la industria gráfica

En plena Gran Guerra, hacia 1916, un comentarista sindical reflexionaba que “la situación de la industria ha continuado estancada, repitiéndose (...) la situación de 1914 en que los industriales han tenido que *fraccionar los personales en turno para no despedir obreros (...)*”.¹⁷ Los costos de producción crecieron, puesto que se cortó el flujo comercial con Europa y los Estados Unidos. El principal problema para los industriales nativos fue la imposibilidad de importar papel europeo, más económico que el local. A su vez, por una situación económica general difícil, muchos auspiciantes retiraron su pauta publicitaria de diversas publicaciones, que dejaron de existir al no poder afrontar sus costos. El mercado de maquinaria también se resintió: ante el inicio de la guerra, las casas alemanas que dominaban el mercado de máquinas demandaron la liquidación de todas las deudas que mantenían los propietarios con ellas.¹⁸ Algunos sectores del mercado de maquinaria parecían saturados, como ocurrió con las prensas para diarios.¹⁹ Las casas abastecedoras de equipos denunciaban stocks excesivos sin vender en sus depósitos.²⁰ El propio Barret sostenía que la rama funcionaba a un tercio de la capacidad productiva de la pre-guerra.²¹

El arma principal de la competencia en la gráfica a nivel local, la innovación tecnológica, experimentó una breve interrupción. De esta forma, algunos pequeños propietarios pudieron subsistir como proveedores del mercado interno en ciertos trabajos específicos. Pero una vez terminado el conflicto, hacia comienzos de la década de 1920, la competencia se reactiva en un plano superior. Es el momento de compra de

¹⁷El *Obrero Gráfico* N° 77, junio-agosto de 1916, p. 4.

¹⁸Ídem, p. 26.

¹⁹Ídem, pp. 71-73.

²⁰Ídem, p. 72.

²¹Barret, Robert: op. cit., p. 26. El autor caracteriza una situación de crisis de la industria gráfica a nivel mundial, para lo cual no brinda datos.

fábricas por otras con una mayor escala de acumulación. Es decir, un proceso de centralización del capital.

3. El Estado “empresario”

El Estado, uno de los mayores consumidores de material impreso para sus diferentes dependencias, también estableció sus propias fábricas. El cuadro 18 enumera las casas que dependían de la administración nacional hacia 1918 y permite observar el papel del Estado como empleador en este sector. Con 574 obreros ocupados, el Estado argentino era el segundo empleador de la rama, detrás de la Compañía General de Fósforos. Era, además, el principal consumidor de producciones impresas, con adquisiciones que alcanzaban los 500.000\$ m/n al año.²² Solamente la Penitenciaría Nacional, que imprimía la mayoría de los documentos gubernamentales, editó en 1908 42.150 tomos, 1.620.430 boletines oficiales y judiciales y 842.950 formularios, por un valor aproximado de 141.875,73 \$ m/n.²³ La producción del estado para el público consumidor motivó las protestas de los capitalistas de la rama que no podían competir con ellos, ya que en la Penitenciaría y en otras dependencias se pagaba un salario menor. En una edición de *La Prensa* de 1901 aparecía publicada una nota donde se declaraba que

“La baratura de la mano de obra, que sale de la cárcel, debido a que el penado más inteligente sólo gana 20 centavos diarios además de la manutención y alojamiento que le provee el Estado, ha dado lugar a una gran decadencia en los más importantes establecimientos particulares, que pagan patentes e impuestos crecidísimos”.²⁴

4. Resumiendo

En resumen, en este período aumenta de manera constante la cantidad de obreros empleados: de 1.556 obreros para 1887 a 7.092 para 1914. La distribución del personal en la rama en 1918 presenta una concentración considerable: entre los establecimientos más importantes (un 14,82% de la cantidad total de casas) contabilizamos 5.416 obreros,²⁵ un número interesante si se considera que en 1914 la rama ocupaba en su totalidad 7.092 trabajadores.

²²Ídem, p. 85.

²³Departamento Nacional del Trabajo. “Condiciones del...”, op. cit., p. 330.

²⁴Diario *La Prensa*, 15 de setiembre de 1901, en González, Ricardo: *Los obreros y el trabajo*, Bs. As., CEAL, 1984.

²⁵Lamentablemente carecemos al presente de cifras sobre el total de personal ocupado en la rama para 1918.

En 1914, a partir de los datos del tercer censo nacional, encontramos que la fuerza motriz empleada en la rama alcanzaba los 2.384 HP de potencia instalada, casi cuatro veces más que la utilizada solo diez años antes. Durante los primeros años del siglo XX, se produjeron innovaciones fundamentales, como el ingreso de la máquina linotipo y de la técnica offset. Para mediados de la década de 1910, estos implementos estaban generalizados. Hacia 1917-18, la rama contaba con maquinaria moderna importada abundante, que se expresaba en la uniformidad tecnológica en la rama. Tanto las consideradas máquinas principales como las complementarias cumplen la misma función en todas las empresas, y diferían solamente en el fabricante.

Encontramos, entre las 64 firmas principales, maquinaria para realizar mayor parte del producto en el mismo establecimiento. Además de las máquinas destinadas a la impresión, las casas contaban con máquina complementaria para todos los pasos de la impresión (cortado, cosido, pegado, encuadernado, foto-grabado, etc.). En 1918, funcionaban en las firmas de la Capital más de 1.200 máquinas de diverso tipo, operadas por más de 5.400 operarios.

El proceso de centralización (1920-1940)

1. La década del '20

Consideramos que a partir de 1920, con la crisis iniciada en la segunda mitad de la década previa, se desató un movimiento de centralización del capital. Es decir, empresas que se apoderan de otras firmas mediante compra, fusión, etc. La década se inaugura con la compra de los establecimientos de los Sucesores de Ricardo Radaelli, de las principales firmas en personal ocupado y líder en la técnica del fotograbado, por la Compañía General de Fósforos.

La adquisición de empresas por otras más grandes fue de la mano, y era consecuencia, del proceso de concentración industrial en la rama. Las principales firmas no detuvieron su expansión. Muchas de ellas abrieron fábricas en el interior del país. Algunas, como la Compañía General de Fósforos, construyeron establecimientos para la producción de insumos: en 1903, los propietarios fundaban una fábrica de papel y cartones en la localidad de Bernal, que más tarde se convertiría en la sociedad anónima "La Papelera Argentina". Una idea de la magnitud que podía alcanzar una de las firmas líderes en la década de 1920 la brinda la siguiente descripción de las instalaciones gráficas de la Compañía en Barracas.

“(…) se halla instalado en un magnífico local, con una superficie de 22.000 metros cuadrados, con entrada principal por la calle California al 2020. Componen el establecimiento seis grandes secciones: a) de tipografía, con sus talleres de estereotipia y fotograbados; b) de litografía, con sus talleres de dibujantes y transportistas; c) de fotocromía y d) de fotogravure, ambos con sus talleres de fotografía y retocadores; e) de fabricación de blocks para almanaques, y f) de fabricación de naipes (...) Las seis secciones cuentan con más de 500 máquinas, figurando entre ellas las más perfeccionadas y nuevas existentes en el país y emplean 1.000 obreros, dirigidos por técnicos de reconocida capacidad. Su fuerza motriz, distribuida por medio de motores eléctricos, es de 500 HP. Exceden de 200.000.000 anuales las tiradas tipográficas. A estos talleres, se incorporaron en 1922 los talleres heliográficos de Ricardo Radaelli (...), antes Ortega y Radaelli (...) que ahora funcionan refundidos con los de la calle California, donde fue trasladada la sección de rotograbado. Hagamos constar que esta sección fue, durante varios años, hasta que estableció el diario *La Prensa* una similar, la única en la América del Sud”.²⁶

La casa de Lorenzo J. Rosso, uno de los patrones fundadores de la Asociación Gráfica, elemento de la reaccionaria Asociación Nacional del Trabajo (ver capítulo 3), también experimentó un notable desarrollo. Sus instalaciones se podían comparar con la de las tres grandes fábricas descritas previamente. En una superficie de 7.400 metros cuadrados contaba con

“(…) 14 linotipos, 4 monotipos, 2 rotativas dobles y cuádruples, 26 máquinas planas, 8 minervas, etc. La litografía posee igualmente las mejores máquinas: cuenta con offsets de papel en bobina, que imprimen 6.000 ejemplares por hora; con otras de uno y dos colores para trabajos finos de cromolitografía, etc. La encuadernación tiene modernas máquinas automáticas y semiautomáticas de doblar, coser con hilo y con alambre, abrochadoras, guillotinas, rayadoras, prensas doradoras, etc, siendo notables las encuadernaciones de lujo de esta casa por su buen gusto y originalidad. Las secciones de fotograbados, tricromías, fotocromía, cromolitografía, estereotipia, rayado, libros en blanco, timbrados, etc. se hallan montadas con novísimos elementos y pueden presentarse como exponentes del desarrollo alcanzado en el país por esas especialidades.

El taller de tipografía merece párrafo aparte: lo consideramos único en Sud América por la calidad y por la cantidad de elementos con que cuenta. La diversidad de máquinas fundidoras de caracteres tipográficos que posee, le permiten fabricar tanto los tipos comunes de cuerpo pequeño como las más variadas titulares de todo tamaño y de las más diversas familias, como asimismo caracteres griegos, algebraicos, signos matemáticos, astronómicos, etc. También se fabrican interlíneas, lingotes, rayas, puntillados, adornos sueltos o ligados, en todas las medidas. Debido a estas ventajas, los trabajos de composición se ejecutan con material nuevo, consiguiéndose la perfecta nitidez en la impresión y con beneficio para la salud de los obreros tipógrafos que tanto han sufrido por la oxidación de los tipos viejos

²⁶Ugarteche, Félix: op. cit. p. 588.

y por el polvo que se acumulaba en las cajas. Este sistema suprime el trabajo de distribución, que es lo más malsano”.²⁷

Este fenómeno no se restringió de forma exclusiva a los establecimientos dedicados a la composición o a la impresión. Por el contrario, incluyó firmas dedicadas a otras actividades gráficas. Un ejemplo de ello fue la ampliación de *La Artística*, la firma de Héctor Podestarelli y Eusebio Bonfiglio, dedicado a la litografía, o asimismo la de Wiebeck, Gunche y Turtl. La primera de ellas, ya en 1929 convertida en Podestarelli y Cía. (Bonfiglio falleció en 1926), ocupaba 200 obreros en un predio de 4.000 metros cuadrados, en el barrio de Almagro.

Una vez superada la crisis de la segunda mitad de la década previa, el mercado de maquinaria recuperó su fluidez. Estas empresas contaban con la maquinaria más moderna del sector, proveniente de Europa y los Estados Unidos.

2. Evolución de la rama durante los años '30

Los primeros años de la década estuvieron marcados por el impacto de la “Gran Depresión” o “Crisis del '30”. La interrupción del flujo de comercio internacional, y el tipo de cambio desfavorable, redujo el suministro de material importado. Recordemos que el mayor porcentaje del papel utilizado en la rama provenía del exterior, particularmente de Canadá (el máximo productor del mundo por aquel entonces). Los patrones gráficos debieron recurrir en mayor medida al papel local, más costoso. Las dificultades económicas de los primeros años de la década empeoraron la situación de las firmas que no pudieron afrontar los nuevos requisitos de la competencia en el sector. En consecuencia, se produjeron quiebras. Una de las más significativas fue la de la editorial y casa impresora Femenil, en marzo de 1931.²⁸

No obstante, estas parecen haber sido excepciones en el sector, cuyo desarrollo no se detuvo durante estos años. La crisis incentivó a los capitales más concentrados a incorporar nuevas máquinas de última generación, como una forma de relanzar su acumulación al reducir los costos frente a sus competidores. Efectivamente, los años '30 fueron una etapa prolífica en la incorporación de equipos, tanto en los grandes establecimientos como en otros de menor tamaño. Asimismo, durante los años posteriores se difundieron nuevas técnicas en diferentes secciones (como el rotograbado) o se perfeccionaron otras preexistentes (como la impresión offset). De esta forma, se abarataron y facilitaron varios procesos, lo que posibilitó un nuevo desarrollo del

²⁷Ídem, p. 616.

²⁸*La Vanguardia*, 4/3/1931, p. 5

sector. En publicaciones técnicas de la época son numerosos los avisos de las máquinas más modernas ofrecidas por las casas importadoras (sobre todo, Curt Berger y Cía. y Serra Hermanos).²⁹

La opinión de un columnista del sindicato (Federación Gráfica Bonaerense) nos otorga un panorama, desde la posición de los trabajadores, del masivo ingreso de maquinaria en la rama:

“[...] Descartamos también, que para ello, hoy, se cuenta con sierras circulares y así se verá cómo se produce bien o mal, pero se produce. Las linotipos, las Thompsons, las Ludlows, las monotipos son otros tantos aliados que enriquecen al industrial. [...] Y ahora viene lo gordo: las máquinas impresoras. Pasó el tiempo del pedal y se transformó la especialidad. Vinieron las planas, las automáticas, las rotativas de altas velocidades, las de doble revolución. [...] ¡Triste desilusión, por cierto, para nosotros los gráficos que hemos podido comprobar la falange de desocupados en nuestra secretaria [...]! La más castigada de todas las grandes ramas ha sido la encuadernación, que por fatal destino siguió el curso trazado por las ramas madres. Aquí también apareció la moderna guillotina automática, la numeradora rápida, la dobladora que no sólo dobla sino que también cose. [...] Venga ahora la litografía. Allí también hizo su aparición la moderna maquinaria, la planeta, por ejemplo, a colores, que abarató la mano de obra. Y para qué seguir, ¡si sería descubrir en cada una de las cien especialidades el mismo resultado!”³⁰

El ingreso de las nuevas máquinas, y los cambios que provocó, tendrán su efecto sobre la composición y el accionar político de los obreros gráficos.

En relación a la progresión del número de establecimientos, podemos observar que en 1935 la rama contaba con casi el doble de establecimientos que dos décadas atrás. Exactamente, un aumento del 83% en este rubro (de 504 en 1914 a 923 en 1935). De 1935 a 1939, según la misma fuente, la cantidad de firmas dedicadas a la industria gráfica aumentó a razón de 15 nuevas empresas por año. En 1939 existían 983 establecimientos, sólo en Capital Federal, dedicados a producción de la rama. Si bien se fundaron nuevos establecimientos, registramos en la información un pequeño descenso de las casas dedicadas a la confección de diarios y revistas (publicaciones periódicas). Este hecho, probablemente, se deba a un proceso de centralización en este subsector, donde se consolidarían importantes casas editoras de publicaciones periódicas, por ejemplo Editorial Atlántida, que publicaba las revistas *El Gráfico*, *Para Ti* y *Billiken*, entre otras. Esta hipótesis está sustentada en el aumento de la producción a pesar de la reducción del número de establecimientos. Esto es un indicio que nos permite aseverar que el

²⁹Ver por ejemplo *Anales Gráficos*, publicación del Instituto Argentino de Artes Gráficas. En todos los números de la década de 1930 encontramos al menos cuatro avisos de máquinas para todas las secciones, en cada una de las ediciones.

³⁰Idem, N° 258, mayo de 1936, p. 6.

proceso de concentración (con centralización) que analizábamos para la década previa no se detiene en los años '30.

En definitiva, el número de casas en términos generales creció. Es probable que el motivo se encuentre en la instalación de pequeños capitales durante este período. En primer término durante la mitad inicial de la década, luego de superados los primeros efectos de la crisis. Ante el aumento de la demanda, algunos pequeños capitalistas se establecen por cuenta propia, para realizar etapas aisladas del proceso (encuadernación, por ejemplo).³¹ La segunda mitad de la década coincide con la Guerra Civil Española (1936-1939). Durante este conflicto, un porcentaje de la producción impresa en lenguaje castellano se trasladó de España a la Argentina. Consideramos que este elemento es el causante del aumento en las casas dedicadas no sólo a la impresión, encuadernación y litografía, sino también a tareas auxiliares.

La Capital Federal mantenía el predominio a nivel nacional en relación al número de establecimientos, representando un porcentaje aplastante en relación al resto del país. De todas formas, el dato de utilidad para medir el lugar que ocupaba la Capital Federal es el nivel productivo, reflejado en la cantidad de obreros empleados y en la fuerza motriz utilizada.

A lo largo de esta historia, la Capital Federal retuvo el predominio. En menos de veinticinco años, entre 1914 y 1939, los obreros ocupados aumentaron de 7.092 a 13.500, o sea, en un 90%; mientras que la cantidad de establecimientos aumentó en 188, a razón del 37,30%.³² Consideramos, por la evolución que explicamos, que el aumento de personal ocupado tendió a concentrarse en las firmas más grandes.

En sólo cuatro años (1935-1937), la estructura del sector experimentó una destacada progresión en su capacidad productiva. Este desarrollo fue mayor que en años previos. Durante estos cinco años, la cantidad de obreros gráficos ocupados aumentó en 2.841 y los establecimientos en 60. Esto es, 47 trabajadores por cada nueva casa. Consideramos que no se respetó esta última relación por cada nueva empresa. Antes bien, la mayor parte de los obreros ingresantes se habría concentrado en las fábricas más grandes, más aun en las casas productoras de publicaciones periódicas y en las imprentas de obra.

Hacia finales de la década de 1930, se consolidaba en la Argentina un mercado interno para los productos de la industria local. La gráfi-

³¹Ver "Los industriales "de chiripa", en *Anales Gráficos*, N° 8 Año XXIV, agosto de 1933, p. 14. El artículo, firmado por José Fontana, defensor de los intereses de los grandes industriales, critica con encono la proliferación de "bolicheros", de pequeños capitales en la rama que provienen de profesiones ajenas a las "artes gráficas".

³²Utilizamos como comparación solamente los datos existentes para las categorías "Imprentas, litografías y encuadernación", coincidentes en los dos censos.

ca fue parte integrante de este proceso. Podemos analizar este movimiento, como hicimos para etapas previas, a partir de la información de publicaciones periódicas existentes en ese momento. Para 1935, la Capital Federal mostraba, por rubro, el panorama en este tipo de material impreso que muestra el cuadro 20.

Observamos allí el exponencial aumento de las publicaciones mismas, que pasan de las casi 160 que mencionaba el informe del funcionario norteamericano Robert Barret en la época de la Primera Guerra Mundial, a estas 643 veinte años más tarde, totalizando una tirada de 735.984.124 ejemplares. La profundización de la gran industria permitió la venta a bajo precio de este tipo de materiales. A su vez, el incremento de la población en la Capital también funcionó como un estímulo al aumento de la producción gráfica.

Por último, otro ejemplo de la evolución ascendente de la gráfica lo podemos detectar en el nivel de compra de insumos. Los tres censos industriales citados para la década de 1930 exponen información sobre egresos en materia prima, útiles para examinar la evolución que describimos en este capítulo. Entre ellas, la más importante de todas es el papel. El estudio del volumen de compra por las firmas de la Capital Federal nos presenta un panorama del movimiento de la rama. Las compras, en cuatro años y sólo en los rubros más importantes, aumentaron en algo más de 17.977 toneladas. El nivel de producción creció en consonancia sustentado en el creciente ingreso de máquinas, motorizado por las empresas más poderosas, como Peuser, Kraft, Fabril Financiera, Lorenzo Rosso, etc.

El desarrollo de los capitales más concentrados derivó en la compra por parte de éstos de empresas más pequeñas. Uno de los ejemplos de este proceso de centralización observado desde principios de la década de 1920 la brinda la trayectoria de la Compañía General de Fósforos. Luego de la adquisición, como ya señalamos, del gran establecimiento de los Sucesores de Ricardo Radaelli (ex Ortega y Radaelli) en 1921, la firma se constituyó en Compañía General Fabril Financiera en 1929 con participación de capitales extranjeros.³³ Hacia fines de 1931 la Compañía Fabril adquiere la casa Ricordi, con un plantel de 30

³³Ver Badoza, María Silvia: "La Compañía General de Fósforos", en *VII Jornadas inter escuelas/departamentos de Historia*, Universidad Nacional del Comahue, 1999. A comienzos de la década de 1920, arriba al país el trust internacional de las cerillas compuesto por Svenska, Bryant & May, International Match Company y British Match Corporation. Hacia 1929, el pool adquirió el paquete minoritario de la nueva Compañía Fabril. La estrategia seguida por el pool internacional, como dice la autora, ya había sido utilizado por la Compañía General de Fósforos para eliminar del mercado a competidores más pequeños. Este caso nos muestra, a su vez, como la concentración y centralización es un proceso que se desarrolla a escala internacional.

trabajadores. Esta expansión de la empresa sobre el mercado de las artes gráficas llevó al sindicato y al Partido Socialista, que había ganado posiciones en la Comisión Administrativa de la Federación Gráfica Bonaerense, a advertir sobre las tendencias al monopolio de la firma. En el órgano del partido mencionado se denunciaba que:

“A pesar de esta crisis, que no han podido remediar los directores con las medidas habituales en estos casos, tales como la reducción de los salarios, la introducción de procedimientos intensivos de producción, etc., la aprovechada empresa extranjera acaba de adquirir los talleres de litografía de la casa Ricordi, en los que trabajaban alrededor de treinta obreros. Los propósitos de la Compañía General Fabril Financiera al hacer esta adquisición, surgen claros y terminantes, si se tiene en cuenta que los talleres adquiridos han sido clausurados y despedido el personal, el que viene a engrosar las filas del ejército de desocupados.

Librarse de un competidor, monopolizar la explotación de la industria -repetimos que la empresa explota las únicas fábricas de papel que existen en el país- e imponer a los trabajadores condiciones de trabajo inhumanas, con salarios de hambre.”³⁴

Poco después, la bancada socialista en la cámara baja, a instancias de Nicolás Repetto, elevó una denuncia contra el “trust”. La moción fue apoyada por la FGB pero la denuncia no pasó a mayores.³⁵ No era la primera vez que el Partido Socialista intentaba una medida de este carácter. Ya en 1919 la bancada del partido, encabezada por Repetto y Justo, había iniciado una interpelación contra la firma Molinos Río de la Plata.³⁶ Este episodio nos brinda un panorama del desarrollo al cual había llegado la rama, con capitales que alcanzaron un elevado grado de concentración, como la Compañía Fabril (de características “monopolísticas” para el Partido Socialista). Lejos de deberse a “tendencias monopolistas” o al “trust”, era consecuencia de la propia competencia por el mercado. La “estrategia” de la Compañía Fabril no escapaba de este marco. La compra de competidores, la innovación tecnológica y la carga de los costos de la crisis sobre los obreros son herramientas utilizadas históricamente en la competencia por desplazar a sus competidores. Como observaremos a lo largo de este trabajo, estos elementos forman parte del movimiento del mismo sistema social y no son consecuencia de “distorsiones” de algún tipo.

³⁴*La Vanguardia*, 3/2/1932, p. 5.

³⁵Ver “La Federación Gráfica Bonaerense elogia la actitud del diputado Repetto al denunciar el trust de Fósforos”, en *La Vanguardia*, 18/6/1932, p. 4.

³⁶Kornblihtt, Juan: “El socialismo liberal y la concentración del capital”, en *Razón y Revolución* n° 16, 2° semestre de 2006, pp. 71-85.

3. El Estado empresario en los años '30

La participación del estado en la rama durante esta década no declinó. Por el contrario, inauguró nuevos establecimientos, mientras que los ya existentes ampliaron sus instalaciones y maquinarias y emplearon mayor cantidad de obreros. Los talleres gráficos de las distintas dependencias estatales producían impresos para uso oficial, aunque también para la venta en el mercado. Por ese motivo, continuaron las quejas de los capitalistas del sector. Y también de los obreros, puesto que el estado contaba con ciertos privilegios en materia laboral. El estado argentino, que comenzaba a sancionar tímidas leyes que regulaban la relación entre capital y trabajo, era uno de los empleadores que más violaban el cuerpo de legislación vigente.

Entre las imprentas más importantes, el estado contaba con la del Congreso, que contaba, para 1934, con 120 operarios y con un capital de 500.000\$. Poseía en ese entonces 16 linotipos, 1 fundidora de blancos, 1 rotativa con capacidad para 96 páginas donde se imprimía el Diario de Sesiones y un equipo de estereotipia, 3 máquinas planas Augsborg con ponepliegos automáticos, 1 Kelly con ponepliegos a aire comprimido, 1 minerva Victoria, 1 timbradora automática, 1 máquina de hacer sobres, 4 guillotinas, 1 rayadora, 1 máquina de coser con siete cabezas, 3 abrochadoras, 2 balancines para timbrado, 1 máquina para rebajar cueros, 1 balancín para sacabocados, 1 cizalla, 2 prensas para dorar (a fuego), varios tipos, chivaletes, mesas de imposición y de corrección, junto a otros implementos.³⁷

De similar importancia era la imprenta del Ministerio de Agricultura, un establecimiento histórico del estado, como el de la Penitenciaría Nacional. Hacia mediados de la década del '30, ocupaba un taller de 3.200 m², con un personal de 120 obreros. Entre sus máquinas se hallaban linotipos, 1 fundidora "Thompson", en la encuadernación contaba con 3 máquinas dobladoras, rayadoras, doradoras, etc. Poseía también un taller de fotograbado y buen surtido de elementos de tipografía. En la impresión existían 4 minervas, 1 máquina de timbrar y varias planas, la mayoría automáticas. La litografía contaba con 4 máquinas. El nivel de estos talleres se equiparaba a los más finos de la industria privada.³⁸

La imprenta del Consejo Nacional de Educación, por su parte, había sido fundada en 1932. Contaba con linotipos último modelo y apreciable material tipográfico. En la impresión se encontraban 3 máquinas planas y varias minervas, algunas automáticas. En la encuadernación existían guillotinas, troqueladoras, cizallas, cosedoras, pren-

³⁷*Anales Gráficos*, n° 5 Año XXV, mayo de 1934, pp. 8-9.

³⁸*Anales Gráficos*, n° 6 Año XXV, junio de 1934, pp. 8-9.

sas, 1 dobladora automática y 1 rayadora a pluma. El equipamiento permitía la impresión de casi cualquier tipo de trabajo. Se producían especialmente obras necesarias para la difusión educativa del estado, como la revista *El Monitor de la Educación Común*, que llegaba a los maestros de todo el país. Como otros establecimientos del estado, la organización interna era la misma que regía en la industria privada. El cronista que visitó las instalaciones remarcaba que:

“Se trata, pues, de un establecimiento organizado, dentro de la administración pública, con un criterio puramente industrial y un régimen interno que, contemplando en absoluto las exigencias de ‘control’ necesarias para cumplir los preceptos administrativos, llena también todas las condiciones que requiere el obrero para que su trabajo sea productivo y lo necesariamente disciplinado para su acción cómoda, dentro de la labor que debe desarrollar”.³⁹

Es decir, el establecimiento estaba organizado según los requisitos de producción de las casas de la rama privada. El estado era un industrial más, en toda la regla. En este sentido, es significativo que un gran porcentaje de los conflictos producidos en el sector durante este período tengan como epicentro los establecimientos del estado.

Existían otras dependencias estatales de importancia, como por ejemplo la Penitenciaría Nacional, objeto quejas permanentes por parte de los industriales por la competencia mediante la superexplotación de los presos. Al no tener “gasto salarial”, el estado ingresaba al mercado con productos más económicos, lo que impactaba negativamente sobre el industrial privado. A principios de los '30 los industriales rosarinos se quejaban amargamente:

“La Cárcel Penitenciaría de nuestra ciudad, posee un taller de imprenta: en él se toman trabajos de negocios particulares, compitiendo ventajosamente en los precios con los talleres que están dentro de la legalidad. El trabajo que se hace en él lo ejecutan los presos bajo la dirección de personal gráfico. ¿Es justo que bajo el amparo oficial un taller haga la competencia –competencia ruinosa– a los gráficos que emplean su capital y pagan su patente para explotar honradamente una industria? Está bien que se practique un arte dentro de la cárcel y tenga talleres donde se regeneren los asilados, pero de aquí a que se perjudique una industria hay mucha distancia...”.⁴⁰

El estado, como lo hacía desde las últimas décadas del siglo XIX, producía para su consumo regular y también para el mercado. Era esta una forma de aumentar los ingresos del tesoro por una vía extra-impositiva. De poco sirvieron las quejas de los capitalistas ante la compe-

³⁹*Anales Gráficos*, n° 10 Año XXV, octubre de 1934, pp. 8-9.

⁴⁰*Anales Gráficos*, n° 10 Año XXIII, octubre de 1932, p. 16.

tencia “ruinosa” a la que se enfrentaban, práctica que continuó más allá de los años bajo estudio. Nos permitimos dudar, sin embargo, del calificativo de “ruinosa”: a pesar de la competencia estatal, las empresas privadas no dejaron de expandirse y de dominar el mercado. Es probable que estas quejas reflejen realidades puntuales más que una situación general.

Cuadros y gráficos

Cuadro 1: Cantidad de establecimientos y obreros gráficos, Buenos Aires, 1860 y 1879		
Año	Establecimientos	Obreros
1860	12	190-200*
1879	33	651

Fuente: Elaborado a partir de cifras en Ugarteche, Félix de: *La imprenta argentina (1700-1929)*, Talleres Gráficos R. Canals, Buenos Aires, 1929.

*Datos estimativos

Cuadro 2: Publicaciones diarias en Buenos Aires, 1887 (con tiraje igual o superior a 800 ejemplares).	
Publicación	Tiraje
La Prensa	18.000
La Nación	18.000
El Diario	12.500
La Patria degli Italiani	11.000
L'Operario Italiano	6.000
El Americano	6.000
La Tribuna Nacional	5.500
Le Figaro	5.000
La Patria	5.000
Courier de la Plata	4.500
El Correo Español	4.000
La Razón	3.500
La Unión	3.500
The Standard	3.000
L'Independant	1.800
Buenos Aires Herald	1.500
La Voz de la Iglesia	800
TOTAL	109.600

Fuente: *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires*, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, Buenos Aires, agosto-septiembre de 1887

Cuadro 3: Publicaciones semanales en Buenos Aires, 1887 (con tiraje igual o superior a 500 ejemplares).	
Publicación	Tiraje
La Propaganda	4.000
El Popular	3.500
El Mundo Artístico	2.000
El Comercial	2.000
L'Amico del Popolo	1.500
Argentinisches Wochenblatt	1.460
La Buena Lectura	1.000
El Eco Social	800
Il Maldicente	500
TOTAL	16.760

Fuente: Ídem cuadro 2

Cuadro 4: Publicaciones quincenales en Buenos Aires, 1887 (con tiraje igual o superior a 500 ejemplares)	
Publicación	Tiraje
El Avisador de Forlet	5.000
La Educación	2.000
La Fuerza	1.000
Revista Médica Quirúrgica	500
TOTAL	8.500

Fuente: Ídem cuadro 2

Cuadro 5: Publicaciones mensuales en Buenos Aires, 1887 (con tiraje igual o superior a 2.000 ejemplares)	
Publicación	Tiraje
Guía Kidd	5.000
L'Inmigrant	2.000
TOTAL	7.000

Fuente: Ídem cuadro 2

Cuadro 6: Cantidad de establecimientos gráficos, Buenos Aires, 1892			
Taller	Cantidad	Motor a vapor	Motor a gas
Grabado	27		
Litografía	25	13	7
Fotografía	53		
Imprenta	101	17	18
Encuadernación	17		1
TOTAL	223	30	26

Fuente: Helguera, Dimas: *La producción argentina en 1892*, Goyoaga y Cia., Buenos Aires, 1893.

Cuadro 7: Cantidad de establecimientos y obreros gráficos, Buenos Aires, 1895.							
		Obreros		Capital	Maquinaria		
Taller	Cantidad	Varones	Mujeres	\$ m/n	Vapor	C/F	Otros
Imprentas	111	1360	35	2.689.694	29	118	471
Litografías	27	963	372	1.819.600	22	223	488
Encuadernación	44	608	58	1.001.930	4	30	299
Fotografías	51	192	21	705.880			55
TOTAL	233	3123	486	6.217.104	55	371	1313
		3609					

Fuente: *Segundo Censo de la Republica*, 1895,

Cuadro 8: Cantidad de instituciones de enseñanza y de alumnos de todos los niveles, 1915			
Tipo de establecimiento	Cantidad de establecimientos	Alumnos	Docentes
Escuelas	7.810	927.729	27.363
Colegios	108	45.642	s/d
Institutos especiales	140	30.975	s/d
Universidades	5	7.574	s/d
TOTAL	8.063	1.011.920	-

Fuente: Barret, Robert: op. cit.

Cuadro 9: Cantidad de establecimientos y obreros gráficos, Buenos Aires, 1904

Taller	Obreros mayores		Obreros menores		Capital \$ m/n	Maquinaria			H.P.
	Cantidad	Varones	Mujeres	Varones		Mujeres	Vapor	Elec	
Encuad	29	177	54	60	366.800	3	1	2	32
Impr. y Litogr.	275	2500	74	348	5.389.300	21	86	6	567
TOTAL	304	2677	128	408	5.756.100	24	87	8	599
				3257					

Fuente: Censo General de la Ciudad de Buenos Aires, 1904

Cuadro 10: Cantidad de establecimientos y obreros gráficos, Buenos Aires, 1908.

Taller	Cantidad	Capital	Obreros	Venta Anual
Imprentas	305	9.195.759	3977	14.336.710
Litografía	27	4.350.655	2452	5.071.950
Encuadernación	33	2.66.630	367	534.610
TOTAL	365	13.813.044	6796	19.943.270

Fuente: Reglamento de trabajo y tarifas de salarios mínimos, pliego presentado por la delegación de la Federación Gráfica Bonaerense a la UIA, mayo de 1919.

Cuadro 11: Distribución de obreros según sexo y franja etaria, 1908

Varón >16	Mujer casada	Soltera >16	Niño >16	Niño <16	TOTAL
3614	6	70	1428	145	5263

Fuente: Stormi, Pablo: "La industria y la situación de las clases obreras en la capital de la República", en *Revista Jurídica y de Ciencias Sociales*, Buenos Aires, Julio-Octubre de 1908

Cuadro 12: Cantidad de establecimientos de grabados y encuadernación, 1909

Taller	Obreros mayores			Obreros menores			Maquinaria			H.P.
	Cantidad	Varones	Mujeres	Varones	Mujeres	Elec	Gas	Sangre		
Grabado	36	125	0	16	1	64	4	9	50	
Encuadernac.	18	163	26	67	12	20	0	2	34	
TOTAL	54	288	26	83	13	84	4	11	84	
				410						

Fuente: Censo General de la ciudad de Buenos Aires, 1909

Cuadro 13: Cantidad de establecimientos y obreros gráficos, 1914.

Taller	Cantidad	Capital	Obreros empleados						Maquinaria			H.P.
			Varones	Mujeres	Niños	Vapor	Elec	Explos				
Impr. Y litogr.	325	18.414.886	5527	485	632	13	534	4	2357			
Fotogr.	149	1.593.824	104	0	7	0	7	0	14			
Encuad	30	398.934	268	2	67	0	7	0	27			
TOTAL	504	20.407.644	5899	487	706	13	548	4	2398			
			7092									

Fuente: Tercer Censo Nacional, 1914

Cuadro 14: Aumento de la cantidad de maquinaria por tipo de potencia, y magnitud de los HP utilizados						
Año	Vapor	Electricidad	Explosión	Gas	Total	HP
1895	4				4	30
1904	24	87		8	119	599
1914	13	541	4		558	2384

Fuentes: Censo de la ciudad de Buenos Aires de 1904 y censos nacionales de 1895 y 1914

Cuadro 15: Los 10 establecimientos más grandes de la rama en 1914	
Establecimiento (año de fundación)	Nº de obreros
Compañía. General de Fósforos (1889)	900
Guillermo Kraft (1864)	500
Cía. Sudamericana de Billetes de Banco (1885)	450
Casa Jacobo Peuser (1867)	400
Sucesión de Ricardo Radaelli (1897)	300
Casa de Moneda (1887)	242
L.J. Rosso y Cía. (1893)	230
Caras y Caretas S.A. (1911)	200
Juan Kidd y Cía. (1873)	180
José Tragant (1903)	120
Total (10 casas)	3.522 aprox.

Fuente: Barret, Robert: op. cit.

Cuadro 16: Publicaciones informativas y afines, Buenos Aires, 1917				
Publicación	Tiraje	Año Fund.	Aparición	Temática
La Prensa	165.000	1869	Diaria	Información (matutino)
La Nación	135.000	1870	Diaria	Información (matutino)
La Argentina	70.000	1900	Diaria	Información (matutino)
La Razón	50.000	1904	Diaria	Información (matutino)
La Patria degli Italiani	40.000	1892	s/d	Lengua extranjera
El Diario	40.000	1881	Diaria	Información (vespertino)
La Vanguardia	40.000	1893	Diaria	Partidario (socialista)
La Epoca	40.000	1916	Diaria	Información (matutino)
La Unión	35.000	1915	Diaria	Información (matutino)
Última Hora	35.000	1908	Diaria	Información (vespertino)
El Diario Español	30.000	1872	Diaria	Lengua extranjera
Giornale D'Italia	25.000	1908	Diaria	Lengua extranjera
La Mañana	20.000	1910	Diaria	Información (matutino)
El Nacional	15.000	1852	Diaria	Información (vespertino)
Critica	12.000	1913	Diaria	Información (vespertino)
La Gaceta de Bs. As.	12.000	1911	Diaria	Información (vespertino)
El Avisador Mercantil	12.000	1898	Diaria	Información (comercial)
Il Roma	12.000	1913	Diaria	Lengua extranjera
Deutsche La Plata Zeitung	8.000	1868	Diaria	Lengua extranjera
Boletín Oficial	6.000	1882	Semanal	Estatal
La Grande Italia	6.000	1917	Diaria	Lengua extranjera
The Standard	5.500	1860	Diaria	Lengua extranjera
La Action Française	5.000	1915	Diaria	Lengua extranjera
Le Courier de la Plata	5.000	1865	Diaria	Lengua extranjera
El Cronista Comercial	5.000	1906	Diaria	Información (comercial)
La Protesta	5.000	1896	Diaria	Partidario (anarquista)
El Imparcial	5.000	1917	s/d	Información (matutino)
Buenos Aires Herald	4.500	1880	Diaria	Lengua extranjera
La Verdad	s/d	1917	s/d	Información (vespertino)
The Hibernian Arg. Review	3.700	1906	Semanal	Lengua extranjera
The Southern Cross	3.500	1874	Semanal	Lengua extranjera
Argentinisches Tageblatt	3.000	1888	Diaria	Lengua extranjera
La Rusia Libre	3.000	1917	Semanal	Lengua extranjera
Nuevo Mundo	3.000	1917	Semanal	s/d
The Times of Argentina	2.000	s/d	Semanal	Información
The Review of the River Plate	2.000	s/d	Semanal	Lengua extranjera
Boletín Judicial	1.800	1882	Semanal	Estatal
Assalam	1.500	s/d	Semanal	Lengua extranjera
The River Plate Observer	1.250	s/d	Semanal	Información (comercio)
La Tradición	1.200	1880	s/d	Información (vespertino)
The British Magazine	1.000	1916	Mensual	Lengua extranjera
La Bandera Otomana	1.000	s/d	Mensual	Lengua extranjera

Fuente: Barret, Robert: op. cit

Cuadro 17: Publicaciones periódicas principales en Buenos Aires, 1917.					
Publicación	Tiraje	Año Fund.	Aparición	Temática	Casa editora
Mundo Argentino	115.000	1910	Semanal	Crítica política	R. Radaelli
Caras y Caretas	90.000	1897	Semanal	Crítica política	Caras y Caretas S.A.
Tit-Bits	80.000	1909	Semanal	Sensacionalista	El Diario
Vida Porteña	80.000	1912	Semanal	Variiedad	José Tragant
El Hogar	55.000	1904	Semanal	Variiedad	R. Radaelli
PBT	50.000	1903	Semanal	Variiedad	Cia. Sudamericana
Fray Mocho	50.000	1911	Semanal	Variiedad	R. Radaelli
Máscara Dura	50.000	1917	Semanal	s/d	Mariani-Rieu-Rossi
Vida Española	25.000	1917	Semanal	Étnico	L.J. Rosso y Cia.
Los Sucesos	20.000	1916	Semanal	Sensacionalista	Soc. Ed. Arg.
Revista del Plata	18.000	1916	Semanal	Variiedad	s/d
La Gaceta de España	15.000	s/d	Semanal	Étnico	s/d
El Duende	10.000	1917	Semanal	s/d	s/d
La Nota	10.000	1915	Semanal	Literario	Rodriguez Giles
España Nueva	6.000	1917	Bimestral	Etnico	Soc. Ed. Arg.
El Resumen	5.000	1917	Semanal	Comercial	L.J. Rosso y Cia.
Correo Musical Sudamericano	5.000	1915	Semanal	Musical	s/d
Alma Latina	5.000	s/d	Semanal	Pro-Entente	s/d
Gaceta Rural	5.000	1907	Mensual	Agraria	s/d
Revista de Ec. y Finanzas	5.000	1911	Bimestral	Financiera	s/d
La Argentina Económica	5.000	1911	Bimestral	Financiera	s/d
Bol. Bolsa de Comercio	5.000	1904	Semanal	Oficial (bursátil)	Damiano
Bol. de Soc. Tipográfica	5.000	1901	Mensual	Societario	Cia. Sudamericana
Boletín de U.I.A.	5.000	s/d	Mensual	Industria	s/d
El Auto Argentino	5.000	1914	Mensual	Automóvil	s/d
El Domingo	4.000	1916	Semanal	Deportiva	Wiebeck-Turtl y Cia.
Irigoyen Luna	4.000	1917	Bimestral	s/d	s/d
La Palestra	4.000	1917	Bimestral	s/d	s/d
La Ingeniería	3.500	1895	Bimestral	Ingeniería	s/d
La Ind. de Cueros y Calzado	3.000	1902	Mensual	Industria	s/d
Ilustrada de Zapatería	3.000	1900	Mensual	Industria	s/d
Lloyd Argentino	3.000	1893	Bimestral	Navegación	s/d
Revista Nacional	3.000	1917	Bimestral	Literario	s/d
Suevia	2.000	1917	Bimestral	s/d	Jacobo Peuser

(continuación cuadro 17)

Publicación	Tiraje	Año Fund.	Aparición	Temática	Casa editora
Comentarios	2.000	1916	Bimestral	s/d	s/d
Rev. del Círculo Médico	2.000	1900	Mensual	Medicina	Rodríguez Giles
Arquitectura	1.500	s/d	Bimestral	Arquitectura	s/d
Revista Técnica Ingeniería	1.500	1895	Bimestral	Ingeniería	Kidd y Cia.
Anales Soc. Científica Arg.	1.000	1860	Mensual	Ciencia	s/d
Bol. Cámara Española	1.000	1915	Mensual	Oficial España	s/d
The River Plate Cemento A.	1.000	1913	Mensual	Construcción	s/d
Rev. del Museo Soc. Arg.	1.000	1910	Mensual	Sociología	Belou, Tripaglia y Burzone
Revista del CEI (Ingeniería)	1.000	1910	Mensual	Estudiantil	R. Radaelli
Bol. Asoc. Arg. ElectroTec.	1.000	1915	Mensual	Societaria	s/d
El Magazine	s/d	1911	s/d	s/d	s/d
Rev. del Impuesto Unico	s/d	1910	Mensual	Contable	s/d
El Calzado en la Argentina	s/d	1917	Mensual	Industria	s/d
La Gaceta Estudiantil	s/d	1917	Mensual	Estudiantil	s/d
El Universitario	s/d	1915	Semanal	Estudiantil	s/d
El Ferroviario	s/d	1916	Bisemanal	Industria	s/d
El Fiscal	s/d	1913	Semanal	Barrial	s/d
La Voz del Norte	s/d	1904	Semanal	Barrial	s/d
La Fraternidad	s/d	1907	Bisemanal	Sindical	s/d
El Oeste	s/d	1911	Semanal	Barrial	s/d
La Verdad	s/d	1917	Semanal	Sindical	s/d
El Panadero del Oeste	s/d	1917	Semanal	Sindical	s/d
La Libertad	s/d	1889	Semanal	Barrial	s/d
La Idea	s/d	1908	Semanal	Barrial	s/d
La Nacional	s/d	1912	Semanal	Literario	s/d
Circular Bullrich	s/d	1908	Semanal	Agrario	s/d

Fuente: Barret, op. cit.

Cuadro 18: establecimientos del Estado, año de fundación, maquinaria empleada y personal ocupado hacia 1918					
Firma	Año de fundación	Máquinas principales (en unidades)	Máquinas complementarias (en unidades)	Personal	
Casa de Moneda	1887	39	18	242	
Imprenta del Departamento de Agricultura	1901	18	11 (fíg)	115	
Imprenta de la Penitenciaria	1902	23	8	150	
Imprenta del Departamento de Policía	1885	5	3	38	
Imprenta del Ministerio de Obras Públicas	1905	3	2	29	
TOTAL	-	88	MC: 42	574	

Fuente: Barret, op. cit. Referencias: fíg: taller de fotograbado.

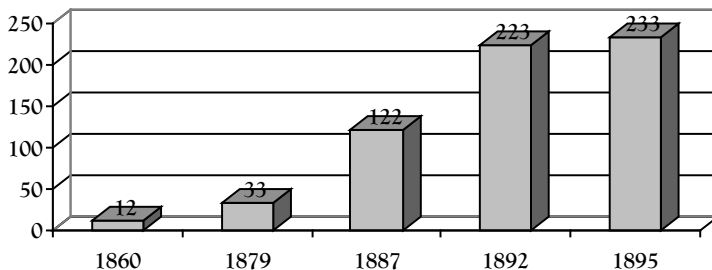
Cuadro 19: Evolución de cantidad de establecimientos entre 1935 y 1939 en Capital Federal						
	1935	% del total del país	1937	% del total del país	1939	% del total del país
Imprentas, litografías y encuad.	637	50%	675	46%	692	45%
Diarios, periódicos y revistas	238	30%	237	28%	229	26%
Industrias anexas	48	81%	54	81%	62	81%
TOTAL	923		966		983	

Fuente: Elaborado a partir de datos de Censos Industriales de 1935, 1937 y 1939

Cuadro 20: Datos de publicaciones periódicas en la Capital Federal para el año 1935		
Tipo de publicación	Cantidad	Tiraje (ejemplares)
Interés general	216	590.397.485
Religioso	43	18.239.300
Femenino-Infantil y escolar	29	49.842.141
Deportivo	29	12.047.320
Político	23	18.689.100
Literario	24	12.519.440
Técnico	49	9.075.923
Gremial	56	4.800.660
Agricult.-ganad.-indust.- comercio y finanzas	97	12.800.305
Medicina	49	1.951.200
Administrativo	14	5.292.950
Sin determinación	14	328.300
TOTAL	643	735.984.124

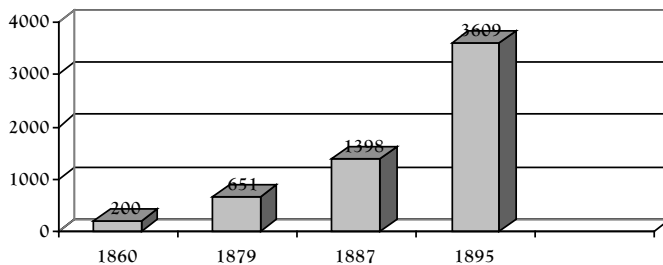
Fuente: Censo Industrial de 1935

Gráfico 1: Cantidad de establecimientos entre 1860 y 1895



Fuente: Ugarteche, Félix, op. cit.; Helguera, Dimas, op. cit., y censos municipales ya citados

Gráfico 2: Cantidad de obreros ocupados entre 1860 y 1895



Fuente: Idem gráfico 1

Capítulo II

El proceso de trabajo

En este capítulo nuestro propósito es analizar las características y las principales transformaciones en el proceso de trabajo. En segundo lugar, pretendemos estudiar los efectos de este desarrollo sobre los trabajadores, en relación al grado de conocimientos necesarios para efectuar las tareas.

Como indicamos en la introducción, el régimen capitalista atraviesa diferentes etapas en relación a las formas de trabajo imperantes. En un primer momento, el capital reproduce las formas de trabajo legada de tiempos pretéritos en una escala mayor. Bajo un mismo techo, reúne una cantidad creciente de trabajadores que realizan por lo general el mismo trabajo. Es la etapa de la cooperación simple. En la rama gráfica en la Argentina es la situación que se presenta hasta la década de 1850 aproximadamente.

Rápidamente, la lógica y la necesidad de aumentar la producción dan lugar a la división del trabajo. Es decir, la tarea antes realizada de forma íntegra por un mismo sujeto, se fracciona en diferentes pasos que son asumidos por obreros parciales. Cada uno de ellos se especializa en su labor específica. Visto en su conjunto, a pesar de que cada trabajador por separado pierde la capacidad de realizar la totalidad de la tarea como lo hacía el artesano, la labor manual continúa rigiendo el proceso. La base técnica de la nueva etapa mantiene su carácter subjetivo, la dependencia del virtuosismo del trabajador parcial. Esta cooperación basada en la división del trabajo se denomina manufactura. El régimen manufacturero predominó en la rama desde 1850 a 1870.

Durante esta última década comenzó a ingresar creciente cantidad de maquinaria. La misma fue incorporada en varias secciones pero de manera secundaria, subordinada a la pericia del obrero de oficio. Aun el proceso se apoyaba en una base subjetiva, dependiente de las

habilidades manuales de los oficiales, aunque con la novedad de una utilización creciente de máquinas. Esta etapa, que mantiene los rasgos principales de la división del trabajo basada en la cooperación, se denomina manufactura moderna. En la rama este período se extendió de 1870 a 1901 aproximadamente. Como analizamos luego, hasta este año se mantuvo el trabajo manual, de base manufacturera, en una de las dos secciones más importantes de las artes gráficas: la composición de textos. Con la mecanización de esta área, a partir del ingreso de la linotipo, entramos en el régimen de gran industria. La base técnica del trabajo se ha vuelto objetiva, ha pasado a depender desde ese momento del desarrollo de la ciencia y de la técnica, mientras que los conocimientos de los trabajadores declinan y se vuelven obsoletos para el capital. Se inicia un largo camino en el cual la vieja estructura de la “imprensa” se desarma para cambiar su fisonomía. Esto no quita que algunas secciones mantengan ciertas tareas de tipo manual, como veremos que ocurre en la encuadernación. Pero este fenómeno no dependía tanto de un retraso en la mecanización, como de la disponibilidad de fuerza de trabajo barata para realizar trabajos simples. Sobre finales de los años '20, al calor de una competencia interna creciente, los industriales comenzarán a adquirir máquinas encuadernadoras automáticas que mecanizan estas actividades.

Históricamente, las artes gráficas se dividen en diferentes secciones. Para confeccionar un producto impreso, el material debía pasar por diversas etapas. Estas eran, en orden sucesivo, la composición, la estereotipia y la galvanoplastia, la impresión, la fotografía y el fotograbado, la litografía y por último la encuadernación. Cada una representaba una labor distinta: en la composición se armaba el molde del texto; en la estereotipia y galvanoplastia ese molde era reproducido varias veces; en la impresión se pasaba al papel los motivos de los moldes confeccionados previamente; en la fotografía, grabado y fotograbado, al igual que en la litografía, se agregaban las diferentes imágenes que un producto impreso podía tener. Por último, en la encuadernación finalizaba el proceso. No todas las etapas eran necesarias: según el tipo de trabajo que se realizara, el producto pasaba por todas o sólo por algunas de las secciones enumeradas. Si bien existían en el período estudiado talleres que se dedicaban exclusivamente a una de las tareas mencionadas, la tendencia que imperó en esta fase fue la integración de las diferentes etapas en el mismo establecimiento. En el presente trabajo nos remitiremos sólo a la producción masiva de la rama (periódicos, libros y afines), dejando de lado los trabajos especiales. Las tareas necesarias para realizar estas mercancías son las que más rápidamente llegaron a ser gran industria. De todas formas, mencionaremos las distintas etapas del proceso que aún guardaban cierto carácter “artesanal”, como el grabado y la litografía.

De la cooperación simple a la Gran Industria (1870-1940)

1. La composición

1.a. La composición manual en las imprentas “de obra”

Las imprentas de obra eran las que se dedicaban a la producción de libros de texto, de contabilidad, afiches publicitarios, tarjetería, almanques, folletería y todo trabajo de cierta especialización que requería el paso del producto por diferentes etapas. El otro tipo de establecimiento gráfico era la empresa periodística, dedicada a la publicación de diarios o publicaciones de similares características.

En ambos establecimientos la composición era el primer paso. Era la sección en la que se armaba el texto a imprimir, letra por letra, en un molde especial que posteriormente era llevado a la sección de impresión o de estereotipia según el caso. Debido a los cambios técnicos ocurridos en este período, explicaremos primero cómo se realizaba el trabajo hasta 1901, año que marca el límite de una etapa.

Hasta 1901 la composición estaba a cargo del tipógrafo o cajista, quien realizaba la tarea de forma manual. Este operario debía ser letrado necesariamente y poseer un buen conocimiento de las normas ortográficas y gramaticales. Además, debía ser diestro manual y mentalmente porque su tarea así lo exigía. La labor del tipógrafo era la de componer el texto a imprimir: este operario se posicionaba de pie frente a un mueble especial llamado *chivalette* (o *chibalette*) o *burro*, una mesa de trabajo con un leve ángulo de inclinación para un mejor trabajo. En ese mueble se colocaban las cajas tipográficas, divididas internamente en cajetines, donde se ubicaban los diferentes caracteres o *tipos* para la composición. El tipógrafo retiraba estos caracteres con su mano derecha y debía ubicar estos tipos en un pequeño dispositivo que sostenía con su mano izquierda, denominado componedor, en forma invertida, o como se dice vulgarmente, “en espejo”. El componedor estaba conformado por una pequeña plancha de metal con un largo que oscilaba entre los diecisiete y cuarenta centímetros, según las necesidades de la línea a componer.¹ Para realizar esta tarea de forma veloz y sin errores, el tipógrafo debía ser diestro. El primer paso era ubicar el original a la vista. Luego se posicionaba frente a la caja y

¹Para mayor información Museo Virtual de la Imprenta, en www.museodelaimprenta.com.ar.

“[...] tomando las letras de los cajetines tal como aparecen en el original y colocándolas en el componedor, que se empuña con la mano izquierda; con el dedo pulgar de la misma mano se debe ir haciendo presión sobre la última letra y sobre las precedentes”.²

Al finalizar la línea de composición, es decir el renglón, el operario completaba los espacios que pudieran quedar libres entre la medida del componedor y los espacios que ocupaban los tipos. Para esta tarea, denominada justificación, existían tipos de plomo del mismo tamaño que el resto de las letras representando espacios en blanco. Si se necesitaban rellenos más estrechos, los tipógrafos usaban tiras de cartón. Luego de justificadas las líneas, el operario las pasaba a la *galera*, que era una plancha de hierro, zinc o madera, generalmente con escuadra para colocar correctamente las líneas. Era conveniente que las galeras fueran de hierro, ya que la madera podía contraerse si estaba húmeda y provocar el pasaje de las letras entre diferentes líneas. Esto ocasionaba el “empastelamiento”, o mezcla de diferentes tipos, lo que generaba pérdidas de tiempo e incluso de material tipográfico.

El tipógrafo realizaba el proceso a gran velocidad. El movimiento de sus manos sorprendía a más de un observador. Algunos entrevistados han comparado la actividad del tipógrafo con la imagen de una gallina picoteando maíz.³ En 1864, Benito Hortelano realizaba una serie de recomendaciones a los tipógrafos locales. Entre ellas, precisaba que

“(...) la vista debe fijarse con la velocidad de la imaginación en la letra que va a tomar, y jamás le dirija con la letra al componedor. Tomada en la memoria la palabra que se va a componer, la operación inmediata es dirigir [sic] la vista al cajetín para tomar la letra derecha y pasarla al componedor, teniendo acto continuo la vista fija en la letra que se va a tomar”.⁴

Luego,

“Cuando en el componedor hay letras suficientes para completar una línea, [el tipógrafo] coge ésta con una regleta de igual medida y lleva la composición al galerín; hay que poner gran cuidado en que las líneas estén bien justificadas (...), de no ser así resultarían grandes dificultades al completar el ajuste o levantar la forma para llevarla a la platina de la máquina. Debe el cajista fijarse en la confección del

²Oyenarte, Pedro: *Manual de tipografía y linotipia*, Buenos Aires, Ediciones Tecni-Grafs, 1952, p. 60.

³Entrevista del autor a Lucio Ferrer, ex obrero de la industria gráfica.

⁴Hortelano, Benito: *Manual de tipografía, para uso de los tipógrafos del Plata*, Buenos Aires, Imprenta Española, 1864, p. 28.

original mucho más que en el componer miles de letras, para evitar erratas que le harán perder un tiempo superior al que quiso ganar”.⁵

Un tipógrafo *levantaba*, en promedio, mil caracteres por hora. Una vez terminada la composición, se nivelaba manualmente su superficie por medio de un rodillo y se ataba con un hilo cruzando sus puntas, sin hacer nudo para poder abrirlo fácilmente. Después se aplicaba sobre la composición una hoja de papel pegada en un cartón y, por medio de la presión de otro rodillo, se obtenía una *prueba* que servía para una primera lectura. A continuación, la forma se lavaba con un cepillo y nafta para retirar todo rastro de tinta. En esa prueba inicial se realizaban las primeras correcciones que luego se debían modificar en la composición. Transportadas las formas nuevamente al chivalete y desatadas, el cajista, con una pinza especial de metal, retiraba los caracteres mal ubicados y los reemplazaba por los correctos. Estas fallas eran corrientes en los periódicos debido a la mayor intensidad con la que se efectuaba la composición. A continuación se imprimía una segunda prueba, que también se corregía. Así se continuaba hasta tener un trabajo sin errores. El oficial corrector que se encargaba de la enmienda de las fallas, que no se encontraba en todos los talleres, tenía una posición elevada en la jerarquía. Generalmente se trataba de un tipógrafo con varios años de experiencia y con mayores conocimientos lingüísticos, sobre todo en el campo de la gramática e incluso, en algunos casos, con saberes rudimentarios de otras lenguas. Después de estas correcciones sintácticas y gramaticales, un ajustador, si era necesario, remendaba márgenes, colocaba espacios, separaba las líneas, realizaba las justificaciones y acomodaba las dimensiones de la forma para que esta quedara lista para la estereotipia o para la impresión según correspondiera. Una vez terminadas todas las correcciones, se ataba la composición con un bramante, o hilo grueso de cáñamo, y se colocaba la prueba doblada debajo de una punta del molde. De esta manera, un obrero armador la utilizaría en el momento indicado. En algunos casos, un tipógrafo realizaba los detalles finales antes de que la página armada pasara a la impresión. El molde

“ha de imponerse en una rama⁶ apropiada al tamaño del molde, o la correspondiente de la máquina en que va a hacerse la tirada (...). Elegida la rama se procede a *casar* las páginas que entren en la *forma*, comprobando perfectamente

⁵En *Diccionario Enciclopédico Hispano-Americano*, T. XI, Montaner y Simón Editores, Barcelona, 1912, p. 776.

⁶Rama: marco de hierro de la medida de la máquina en que se ha de colocar, y dentro del cual se impone la forma, que se sujeta por medio de las cuñas (en Oyenarte, Pedro. *Manual de tipografía y linotipia*, Ediciones Tecni-Gráficas, Buenos Aires, 1952, p. 76).

esta operación, por la facilidad con la que puede equivocarse el más práctico y lo difícil y costoso de su corrección una vez sentada la forma en la máquina. Cuando el tipógrafo tiene la seguridad de que el pliego está bien casado (que los diferentes moldes de las páginas se hallan colocados en el sitio correspondiente para que en la impresión resulten éstas correctamente dispuestas) se pone la rama, y dispuesta previamente la imposición se empieza colocando los medianiles, cabeceras y cruceros⁷ en el sitio oportuno, y se van desatando las páginas por el extremo opuesto en que se acuña y en la dirección conveniente. Desatadas las páginas y dispuesta la forma, se repasa y si hay algún inconveniente, se las golpea con la mano en diversos sentidos para que las letras ocupen su posición natural, si es que ha podido quedar algún vicio o defecto después de corregidas de *últimas*, y se pasa a poner las cuñas, comenzando por los términos de los lados”.⁸

Las diferentes tareas enumeradas dentro de la sección dieron lugar a una división manufacturera del trabajo, donde cada obrero parcial realizaba y se especializaba en una tarea específica, según una jerarquía laboral y salarial establecida. Así, además de existir correctores y ajustadores, dentro de los mismos tipógrafos “[...] unos muestran afición a componer líneas seguidas, otros a hacer remiendos; aquél es aficionado a la lectura y al estudio (...) [el regente debe servirse] de estos caracteres y facultades (...) para formar el libro”.⁹

En la composición encontramos, entonces, cierta división del trabajo entre los cajistas o tipógrafos, basada en la pericia de cada uno de ellos, que se especializaban en diferentes tareas como la composición de líneas, los que colocaban caracteres especiales o realizaban los títulos, algunos que corregían errores, y otros.

Además, en la composición existía el sistema de aprendices, donde predominaban los niños menores y algunos adolescentes.¹⁰ Luego de la firma del primer convenio colectivo del país, en 1906, los infantes comenzaron a reemplazarse por niños adolescentes en su mayoría, aunque el trabajo infantil persistió. El aprendiz, como parte de su entrenamiento, asistía al oficial tipógrafo en diferentes tareas. Sus obligaciones eran la limpieza y preparación de la caja para mayor comodidad del tipógrafo y tareas generales de peón, como carga de materiales y limpieza general. Pero la tarea central consistía en la reubicación de los tipos

⁷Medianil: blanco que forma parte de la imposición y que se coloca entre las páginas al imponerlas en la rama. Cabecera: blanco que se coloca al empezar una página, antes del título, capítulo, etc. Crucero: barra de hierro que divide la rama en dos partes iguales y que puede ponerse o quitarse a voluntad (en Oyénarte, Pedro: op. cit., pp. 69-70 y 75).

⁸En *Diccionario enciclopédico...*, p. 777.

⁹Giraldez, José: *Tratado de la tipografía o arte de la imprenta*, Madrid, Ed. Giménez, 1884, p. 44.

¹⁰Aún a pesar de la promesa de los industriales de reemplazar a los niños por adultos luego de la huelga iniciada en 1878 por la Sociedad Unión Tipográfica.

en sus respectivos cajetines una vez impreso el trabajo y retornados los moldes a la composición. De esta forma mantenía ordenada la caja, evitando la mezcla de caracteres en ubicaciones incorrectas, y memorizaba la ubicación de los diferentes tipos y caracteres. En una etapa avanzada del aprendizaje del oficio, el aprendiz comenzaba a realizar composiciones sencillas. El período de aprendizaje del oficio era extenso: los sucesivos convenios colectivos firmados por los trabajadores y patrones gráficos establecían en tres años su duración.¹¹ El aprendiz debía adquirir la velocidad necesaria y la pericia característica de un tipógrafo, quienes, recordemos, estaban capacitados para componer en “espejo” y se especializaban en diferentes tipos de trabajo. Esto demandaba un arduo entrenamiento. Por otro lado, el salario de un aprendiz representaba entre un 10% y un 50% del salario de un tipógrafo, según la edad y el taller.¹²

Por último, las tareas de supervisión del trabajo de composición la realizaban los capataces o regentes, como también se los denominaba. Generalmente habían sido empleados de menor rango en la empresa, avezados en los pormenores de las tareas, que se habían granjeado la confianza de los patrones por sus años en la firma.¹³

1.b. La composición manual en los grandes diarios

En los periódicos la figura del tipógrafo dio origen a otra categoría laboral, la del compositor. Su tarea era la composición de hojas de periódicos. Como sostenía un cronista de la época, el nacimiento de la prensa gráfica “ha hecho surgir del cajista otro operario que, sin ser él, llena las condiciones o exigencias de la industria”, ante la inexistencia de una máquina para confeccionar el periódico. De esta manera “no sólo se ha conseguido la perfección, sino la *baratura*, y esta es (...) la razón de ser del cajista y del compositor”.¹⁴ El compositor no tenía mayor pericia en el área tipográfica que la necesaria para realizar una gran

¹¹El gremio gráfico es el que firma el primer convenio colectivo de trabajo en el país, en 1906. En “Acuerdos industriales y arbitraje. Convenio entre patronos y obreros de artes gráficas” (1era. Renovación, 1909), en *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, 1909.

¹²Para mayor información sobre escala de salarios, véase Patroni, Adrián: *Los trabajadores en la Argentina*, Buenos Aires, 1897.

¹³Badoza, Silvia: “Patrones, capataces y trabajadores en la industria gráfica. Un estudio de caso: Ortega y Radaelli, 1901-1921”, en *Revista de Historia y Ciencias Sociales Secuencia*, Nueva Época, Instituto J. Mora, México D.F., mayo-agosto 2001.

¹⁴Giraldez, José: op. cit., pp. 48-49 (el subrayado es nuestro). Es importante que el autor de este texto escribe dos años antes de la invención de la máquina de composición linotípica.

cantidad de líneas de tipos en un tiempo breve. Muchos observadores de la época remarcaban la sorprendente velocidad de estos obreros. La diferencia fundamental que tenían con los tipógrafos de las imprentas “de obra” era que los conocimientos de los compositores se limitaban a la memorización de la ubicación de los tipos en la caja, saber distinguir los diferentes cuerpos, leer el manuscrito, ejecutar la corrección de pruebas y distribuir los caracteres nuevamente en las cajas. Los tipógrafos, además de estas capacidades, se reservaban la confección de títulos, trabajos especiales, etc., que demandaban mayor atención y preparación. Componían libros o trabajos especiales que precisaran una mayor elaboración. Incluso algunos podían confeccionar obras en lenguas extranjeras.

La composición de un periódico tenía otras características en relación con la confección de libros u otro tipo de obras. En primer lugar, solamente precisaba la composición y la impresión (y eventualmente el área de fotografía si se intercalaban imágenes). En segundo lugar, los grandes diarios y periódicos exigían cierta intensidad, por su aparición continua. En este sentido, el trabajo casi no tenía interrupciones. Adrián Patroni señalaba este hecho y lo comparaba con la situación en las imprentas de obra, donde el trabajo no era tan “matador”. Además, los tipógrafos solían trabajar varios turnos. Estos *queseros* (como se los denominaba en el gremio) trabajaban de día en los diarios que aparecían por la tarde, o en imprentas de obra, y en la noche iban a *changar* en los diarios de aparición matutina. Esto traía aparejado el empleo de menor número de obreros y el abaratamiento de la mano de obra. Con la consolidación del sindicato, en los primeros años del siglo XX, los trabajadores atacarán estas prácticas, buscando la prohibición del empleo de trabajadores en diferentes casas y turnos.

En cuanto a las tareas de ajuste, el diario exigía otros requisitos. Al ser un producto compuesto por lo general en dos o más columnas, exigía un ajustador con conocimientos precisos. Para el ajuste “(...) se requiere gran golpe de vista, la correspondiente práctica, el conocimiento del total original dispuesto y después medir exactamente lo compuesto para saber si falta o sobra y calcular el sitio que ocupará cada parte o sección del periódico”.¹⁵

En resumen, podemos decir que en esta sección, hasta fines del siglo XIX, existía una división del trabajo típica de la manufactura: tipógrafos y compositores, por un lado; correctores, ajustadores, y un sistema de aprendices desarrollado, por otro, son los diferentes oficios que se encontraban en la sección de composición en estos años. Predominaban las tareas manuales, donde la productividad dependía

¹⁵En *Diccionario Enciclopédico...*, p. 777.

de la destreza y velocidad del obrero, de la intensidad del trabajo. Hacia los primeros años del siglo XX la situación cambiaría.

1.c. La composición mecánica y el inicio de la Gran industria

En 1886 se inventaba en los Estados Unidos la máquina de componer líneas de tipos, que pasó a la historia como “linotipo”. Se dice que recibió ese nombre luego de que su inventor, Ottmar Mergenthaler, se la presentara al director del *Tribune* de Nueva York. Este último, luego de observar cómo la máquina dejaba caer una minúscula barra de metal en la cual estaban escritas ocho palabras, exclamó exaltado “A line of types!”.

En la Argentina, esta máquina llegaría a principios del siglo XX: en 1901, luego de un experimento el año previo en el *Buenos Aires Herald* y en *The Standard*, el diario *La Nación* adquirió las primeras linotipos que funcionaron en el país. La base de la linotipia era similar a la de una máquina de escribir y reemplazó en gran medida a la composición manual. La linotipo era una máquina que constaba de dos partes: por un lado, un teclado de noventa teclas y, por el otro, un depósito donde estaban ubicados los caracteres. El tamaño de éstas máquinas no era excesivamente grande (aproximadamente, entre dos y tres metros de alto por uno de largo) y permitía al operario trabajar sentado. Cada una de las teclas gobernaba un tubo vertical que comunicaba con un *magazin*¹⁶ donde se encontraban los diferentes caracteres de la composición. Cada vez que se presionaba una de esas teclas, se liberaba una letra igual a las utilizadas en la tipografía, que resbalaba a lo largo de una regla y tomaba su lugar en la línea de componer, o *componedor*. De no existir errores (que eran corregidos con una pinza al igual que en la composición manual), una vez finalizada la línea, el obrero presionaba una palanca en un costado de la máquina que accionaba un molde del tamaño de la línea que se enfrentaba a esta. Este molde contenía una aleación de plomo fundido que corría por una pequeña hendidura practicada en su superficie. La linotipo tenía un “crisol calentado eléctricamente, desde el cual se envía en forma automática el plomo a los moldes”.¹⁷ Por medio de la presión entre la línea y el molde, y con la participación de la aleación, se grababan los caracteres que formaban la línea, en forma de sello de metal para la impresión. Después un brazo metálico levantaba los moldes y, al desplazarlos primero sobre un costado, gracias a una muesca distinta en cada molde, los reponía en su tubo almacén respectivo. Algunas máquinas contaban con más de un molde para fundir líneas

¹⁶“Almacén” o “recinto de almacenaje”.

¹⁷En *Museo Virtual de la Imprenta*.

simultáneamente. La máquina simplificó enormemente el trabajo de composición: con la linotipo era posible componer rápidamente una línea tras otra. Es así que en estos dispositivos un linotipista podía componer a razón de 5.000 caracteres por hora contra los 1.000 a los que llegaba un tipógrafo promedio. Esta máquina representaba el trabajo de cinco obreros, aproximadamente.¹⁸ Tampoco exigía demasiados gastos de suministros:

“La máquina emplea (...) simplemente un poco de *metal* crudo; *gas* o *electricidad* para el derretimiento del mismo y la fuerza motriz necesaria, un tercio de caballo aproximadamente por cada máquina. *Un solo operador es suficiente para hacerla funcionar*.”¹⁹

La linotipo permitió la reducción del número de operarios y, además, el reemplazo de varones por mujeres. El operario de una linotipo sólo debía tener buena digitación, lo que podía adquirirse con algo de práctica. Además, el linotipista no precisaba escribir en “espejo”, pues que la máquina ya distribuía los caracteres en ese sentido a medida que se tipeaba. La tipografía subsistió, pero en un lugar secundario: quedó limitada a trabajos específicos como los títulos o a publicaciones donde debía mantenerse cierta precaución con la medida de los márgenes.²⁰ También perduró en trabajos en los cuáles era necesario otro diseño de caracteres, como las tareas que precisaban la utilización de itálicas o bastardillas, negritas, o adornos que no se encontraban por el momento en los almacenes de las linotipos. Hacia la década de 1920, observamos que las linotipos comenzaron a evolucionar con diferentes agregados e implementos. Algunos fabricantes combinaron en la misma máquina distintos almacenes con diferentes tipos de fuentes.²¹ Aparecen entonces equipos que contaban, junto con los teclados y almacenes que reunían los caracteres tradicionales, otros teclados y magazines con caracteres especiales (adornos, bastardillas, etc.). Ambos almacenes confluían en el mismo *componedor* y permitían elaborar líneas con varios tipos de fuentes y adornos. Cada mejora y accesorio acorraló aún más al oficio de tipógrafo.

En la composición también ingresó, aunque en menor medida, la máquina de monotipos. Esta componía mediante tipos móviles, como la composición a mano. La monotipo contaba con dos mecanismos diferentes: el teclado y la máquina de composición y fundición. El te-

¹⁸*La Nación*, 25/12/1898.

¹⁹Naccari, Cirilo: *El linotipista. Manual técnico y práctico*, Impresiones Fontana, Buenos Aires, 1920.

²⁰Oyenarte, Pedro: op. cit., pp. 37-80. En 1952 aún existía en los talleres gráficos la figura del tipógrafo, amenazado por las técnicas del offset y del rotograbado.

²¹Para mayor información, ver Ugarteche, Félix: op. cit.

clado comprendía 225 teclas, y funcionaba con aire comprimido. Al golpear las teclas se perforaba una banda de papel en sentido vertical. Los agujeros se practicaban en diferentes lugares de acuerdo con los caracteres correspondientes. Al finalizar, se obtenía una cinta perforada que se pasaba por la máquina de fundición. En ésta, por una serie de mecanismos, un dispositivo “lector” reconocía las diferentes perforaciones y, mediante la utilización de aire comprimido, la matriz determinada se superponía con el molde a fundir. En este instante la aleación en fusión se precipitaba sobre el molde y formaba el tipo o caracter. A continuación se ordenaban las líneas fundidas sobre la platina. Si bien el proceso era más arduo que en la linotipia, al componer la línea caracter por caracter, la composición en monotipo se efectuaba de manera más rápida. La linotipo tenía la ventaja de, al formar cada línea un solo bloque, la composición no corría peligro de “empastelarse” (mezcla de caracteres), aunque tenía una desventaja con respecto a la monotipo: para corregir el menor desliz, si no se descubría antes de fundir la línea, era necesario rearmarla en su totalidad.

1.d. Efectos del ingreso de la linotipo sobre los trabajadores

La linotipo provocó el descenso de las calificaciones *necesarias* para el proceso de trabajo: del tipógrafo veloz, hábil, con conocimientos elevados de las normas del lenguaje, se pasó al linotipista, quien mantuvo el conocimiento de la lengua, pero perdió la habilidad manual propia del tipógrafo. Su *saber* fue el tipear rápidamente en un teclado. El sindicato consideró justo que, siendo los tipógrafos los principales desplazados por la linotipo, fueran ellos quienes pasaran a ocupar los puestos de la composición mecánica. Este reclamo se impuso en los sucesivos convenios colectivos que se firmaron a lo largo de las dos primeras décadas del siglo XX. El artículo 4º del acápite “Máquinas de componer” del convenio de 1909 especificaba que “Serán admitidos a trabajar en las máquinas *únicamente* los tipógrafos que reúnan las aptitudes requeridas y el *aprendizaje se hará fuera de las horas ordinarias, sin derecho a remuneración*”.²² A diferencia de la composición manual, donde se estipulaba un aprendizaje de tres años con derecho a paga, para la utilización de la linotipia se exigía solamente un entrenamiento después de hora sin derecho a cobro de haberes. Una manifestación del proceso de descalificación que estaba operando en la rama. El mismo sindicato lo reconocía así. Diez años después de la primera renovación del convenio, en una propuesta de la Federación Gráfica Bonaerense

²²En “Acuerdos industriales y arbitraje...”, op. cit., p. 364 (el subrayado es nuestro).

presentada a la Sección Artes Gráficas de la U.I.A. se sostenía que con una hora por día, durante dos meses, se podía aprender el trabajo con una linotipo.²³ En una expresión simple, si consideramos una jornada laboral promedio de 8 horas, un obrero podría utilizar una linotipo tras sólo una semana de práctica. La diferencia con la composición manual es clara: para esta última se precisaban no menos de tres años de práctica constante, iniciada en el período de aprendizaje. En cambio, en la composición mecánica bastaba con una semana. La tendencia a la descalificación ha operado marcadamente, constituyendo un arma decisiva para los empleadores. Durante la gran huelga gráfica de 1919, el diario *La Prensa* inauguró una “Academia de Linotipistas” ante la escasez de operarios. Los “crumiros” enviados por la Asociación del Trabajo, provenientes de diversas ocupaciones, comenzaban a operar las linotipos en menos de un mes. Por estos motivos, el desplazamiento de tipógrafos por la linotipo, el sindicato reclamaba desde *El Obrero Gráfico* que:

“Siendo los tipógrafos los desalojados por la máquina, justo es que sean ellos los llamados a ocuparla. [...] El aprendizaje de la linotipo o cualquier máquina de componer solamente podrá permitirse a los tipógrafos con cuatro años de oficio, ser asociado con un año de antigüedad y no tener en su haber hechos que afecten su dignidad en el terreno gremial”.²⁴

Observamos que se repite el mismo pedido con diez años de diferencia. Podemos sospechar entonces que era una práctica difundida entre los patrones emplear operarios con menor calificación, desplazando a los tipógrafos.

Durante este período ingresa la mujer en la composición mecánica. La mujer, tradicionalmente marginada del sector por el obrero varón calificado, ingresa debido a la mecanización y por la descalificación de tareas. Ya no es necesario el conocimiento de un tipógrafo para las tareas masivas de composición. Con conocimientos de dactilografía, como poseían muchas jóvenes, se podía operar una linotipo. El tradicional aprendizaje de oficio se diluía como herramienta de los tipógrafos varones para el control del acceso al taller. En este punto diferimos con Silvia Badoza, que supone que el ingreso de la mano de obra femenina “producía la descalificación”²⁵ de las labores, invirtiendo la

²³Asamblea de la Federación Gráfica Bonaerense. *Reglamento de trabajo y tarifas de salarios mínimos*, Buenos Aires, mayo de 1919.

²⁴*El Obrero Gráfico, órgano de prensa de la Federación Gráfica Bonaerense (Sociedades Unidas)*, Buenos Aires, N° 88, Ene-Abr de 1919, p. 3. La propuesta está firmada por un obrero apellidado Varsi (el subrayado es nuestro).

²⁵“(…) allí donde se incorporaba la mano de obra femenina se producía la descalificación de sus labores y una baja (...) en los salarios (...)”. En Badoza, Silvia. “El

causalidad del proceso. En realidad hay que entender el fenómeno de manera histórica: el oficio de tipógrafo era típicamente masculino. La labor, de base manual, había sido monopolizada por los tipógrafos o cajistas varones. Estos transmitían sus saberes mediante la enseñanza del oficio por medio del sistema de aprendices. Este mecanismo de control les permitía conservar el dominio, impidiendo el acceso de otros grupos, como las mujeres. Pero, con la llegada de la linotipia, los saberes específicos del tipógrafo dejaban de ser necesarios. Por ello el sistema de aprendizaje desapareció como mecanismo para limitar el acceso de otros trabajadores. Los empresarios tuvieron entonces la posibilidad de emplear mujeres, históricamente marginadas de la composición (y por ello no calificadas para ese trabajo), lo que provocó la alarma del sindicato. En los primeros periódicos en los que se instalaron las linotipos, ante las exigencias de los trabajadores, los mismos “(...) fueron reemplazados por las estudiantes de la Escuela Continental que iban acompañadas por sus respectivas madres”²⁶

En relación a la etapa anterior, el conocimiento del obrero se *desqualificó*. La introducción de la linotipo golpeó la base *subjetiva* de la tipografía, al tornar innecesarios los saberes acumulados del cajista. El hecho se reflejó en la reducción sustantiva del tiempo de aprendizaje necesario. La disminución de los saberes requeridos permitió el ingreso de la fuerza de trabajo descalificada. ¿Por qué mujeres? Por dos razones: en general, porque históricamente la fuerza de trabajo femenina se habilita en gran escala recién con la ruptura de los oficios producida por la gran industria. Mientras tanto, constituye un bolsón de fuerza de trabajo en espera de ser utilizada. Es la desocupación latente, parte del ejército industrial de reserva. La gran industria libera, para los capitalistas, esa fuerza de trabajo. La segunda razón es que la linotipia se beneficia de la existencia de una calificación preexistente, la dactilografía, un empleo “femenino” por excelencia.

Badoza también sostiene que la mecanización produjo un aumento en la calificación de la fuerza de trabajo. Al mismo tiempo plantea que se desarrollaron especializaciones en diversas tareas. En otras palabras, se profundizaría la división del trabajo. Esto conduciría a una mayor heterogeneidad de la clase. En el caso de la composición, sugiere que

“(...) la integración de la nueva tecnología produjo la aparición del linotipista, que conservó las calificaciones mentales necesarias para la composición, a las que se sumaban ciertos conocimientos técnicos, dado que en general realizaba el

ingreso de la mano de obra femenina...”, op. cit., p. 295.

²⁶Schmucler, Héctor y Terrero, Patricia: “El incierto destino de la empresa informatizada”, en el portal de la Federación Latinoamericana de Facultades de Ciencias Sociales (www.felafacs.org). La cita a su vez es parte de una entrevista al Sr. Wilson, quién instaló de forma experimental dos linotipos en el *Buenos Aires Herald*, hacia 1900. Citado en *Artes Gráficas*, Año II, n° 6, Ene-Mar 1943.

mantenimiento de la máquina (fundamentalmente la limpieza del teclado), pero al mismo tiempo perdió gran parte de la destreza manual de los cajistas. El oficio de compositor se subdividió, pues, en tipógrafos y linotipistas, y el creciente número de trabajadores empleados iban especializándose en determinados trabajos que requerían diferentes niveles de habilidades y saberes para su realización”.²⁷

Según la autora, el linotipista conservaba el conocimiento de las reglas ortográficas del idioma y adquiría ciertos principios acerca del funcionamiento de la máquina. No obstante perdió la “destreza manual del cajista”, la velocidad que lo caracterizaba. Pero Badoza presenta todos los elementos sin mensurarlos. Por lo tanto se hace imposible comprender si lo que se pierde es más o menos de lo que se gana. No puede entenderse así el resultado final de estos cambios, la dirección en la cuál operó la tendencia. Por eso, más allá de sus afirmaciones, objetivamente su trabajo no permite determinar si el proceso condujo a la calificación de los obreros, si, por el contrario, acarreó una descalificación o si resultó neutral.

En primer lugar, como ya señalamos, nuestro análisis demuestra que hay descalificación. El obrero ha perdido más saberes de los que ha ganado, lo que se observa en la caída del tiempo de aprendizaje. La destreza manual requería cerca de tres años en ser adquirida, mientras que tipear en el teclado de la linotipo no demandaba más de una semana de práctica. La propia Badoza explica que las compañías comercializadoras de máquinas sostenían que la linotipo era “(...) una simple aplicación de la máquina de escribir, para la cual no se necesitaba mucha destreza (...)”.²⁸ En ese sentido es significativo que no se desarrollara en la composición mecánica un cuerpo de aprendices como en la tipografía. La razón la encontramos en el aprendizaje que podía realizarse hasta en la casa, ya que ciertos comercios vendían teclados de linotipos sueltos para ejercitarse individualmente. No era necesario entonces un adiestramiento de años en el taller, sino que la práctica “por una hora durante dos meses” era suficiente para operar la máquina.

En segundo lugar, los “conocimientos técnicos” que adquiere el linotipista son relativos: la limpieza de la maquinaria no implicaba necesariamente un “saber” específico cuyo aprendizaje fuera más allá de observar una vez a un compañero y realizar lo mismo que él hacía. Los detalles que debía conocer el linotipista para ajustar, calibrar o poner la máquina en condiciones se alcanzaban con una mínima familiarización. Para otros arreglos de mayor complejidad el linotipista era inútil. Las fábricas (las más importantes y otras que no lo eran tanto) contaban con un cuerpo de mecánicos especializado en la tarea. Ante el mínimo desperfecto el operario avisaba a estos últimos, los que acudían a

²⁷Badoza, Silvia: “El ingreso de la mano de obra...”, p. 292.

²⁸Ibidem, p. 297.

solucionar el problema. Poco es lo que le quedaba entonces para hacer al linotipista más que oprimir el teclado.²⁹

En resumen, con la mecanización, se redujeron las calificaciones en la composición. El resultado es contundente: con la linotipo el obrero sólo adquirió algunos conocimientos básicos de la máquina y la limpieza del teclado, pero perdió las características de oficio del tipógrafo. Por supuesto, los saberes que mantuvo del idioma, resultan neutrales en este proceso ya que simplemente se conservaron, ni se adquirieron ni se perdieron. Esta descalificación se reflejó en el marcado descenso del tiempo de aprendizaje.

En cuanto a la estructura de la clase, a diferencia de lo que afirma Badoza, la evidencia nos lleva a afirmar que operaba una tendencia a la homogenización. Esto se observa en la cantidad de categorías laborales en los dos períodos de la composición: mientras que en la etapa tipográfica enumeramos al menos cinco categorías (tipógrafos que se dedicaban a hacer líneas seguidas, tipógrafos que hacían remiendos, regentes, correctores, aprendices, etc.), en la composición mecánica nos encontramos con la masa uniforme de linotipistas y sólo con algunos trabajadores remanentes de la vieja especialización en tipografía. No se acentúa entonces la tendencia a la *heterogeneidad*, sino a la *homogenización* por la simplificación general de tareas.

2. Estereotipia y galvanoplastia

2.a. La estereotipia

Con el nombre de estereotipia se designaba al proceso por el cual se generaban varias placas de impresión a partir de la composición de un original. Esto servía para evitar la composición reiterada de páginas que debían imprimirse en grandes cantidades. Con la estereotipia se logra copiar en moldes las formas de impresión en relieve sin necesidad de volver a armarlos con la linotipo o con la composición manual.

El invento de esta técnica, que data de 1710, se atribuye al holandés J. Van der Mey y al alemán Johanness Müller. Mediante la estereotipia se generaban distintos tipos de placa: según la máquina de impresión para la cual estuvieran destinados, las placas de estereotipia eran planas

²⁹Eipper, John E.: *Palabras con Elías Castelnuovo*, Carlos Pérez Editor, Buenos Aires, 1968, pp. 43-50. En el relato titulado “Tinieblas” se describe la labor del mecánico: “[...] el mecánico que cuida el funcionamiento del aparejo [...] inspecciona las cremalleras, engrana y desengrana el empujador con violencia y pone nuevamente el aparato en marcha. Aunque no tiene otra cosa que hacer que arreglar los desperfectos que se van produciendo durante el curso de la composición [...]”.

o curvas.³⁰ Para el período que nos ocupa, los materiales eran accesibles. Básicamente consistían en un horno y una caldera y una pequeña cacerola o cazo para fundir la aleación que se utilizaba, una prensa para secar los cartones para realizar la copia, un juego de cepillos especiales, un juego de ramas con listones en dos de sus ángulos para ejercer presión, un tablero de hierro con tope en escuadra, un formón estrecho para diseñar los relieves y un mazo para rebajar los blancos, una pequeña platina con una regla elevada para las correcciones, punzones, buriles y limas, y, por último, un soldador.

La estereotipia constaba de varios pasos. En el primero de ellos se disponía un cartón, sujetado por la escuadra de fundición. Luego se colocaba el papel filtro y se pasaba una mano de engrudo. A continuación se ubicaba una hoja de papel de seda, se daba una segunda mano de engrudo y se colocaba otro papel. Se preparaba entonces el molde, el cual se limpiaba y engrasaba con un cepillo empapado en aceite. Puesto encima el cartón, por la parte en que estaba colocado el papel de filtro, se golpeaba con otro cepillo la parte ocupada por el molde, a fin de que quedara tomada por igual toda la superficie. Posteriormente se cubría con una tercera mano de engrudo, para cubrirse con una hoja de papel de hilo humedecida. De esta manera se ponían dos pedazos de paño encima y se colocaba en la prensa del horno. Cuando la aleación utilizada se derretía (plomo, estaño y antimonio, los mismos materiales que utilizaba la composición), se calentaba el molde de fundición con cuatro o cinco hilos de plomo fundido. Cuando molde y cartón estaban ya calientes, se colocaba el último sobre el primero, sujeto por la escuadra, y se ubicaba un papel que serviría como conductor de la aleación. Se echaba esta última y se obtenía la plancha. Cuando el molde debía reproducirse, se levantaba el cartón y se repetía la operación cuantas veces fuera necesario.

Entonces “la presión incrusta en el flan (cartón) la forma que hay que troquelar y hace de ella un verdadero molde”.³¹ Para finalizar se rebajaban los blancos o espacios vacíos innecesarios con un formón y un pequeño mazo. Así aparece una plancha “escrita en relieve, según la matriz del papel de amianto, hecha anteriormente por presión sobre una composición tipográfica. Y he aquí la página de un libro, la

³⁰Este procedimiento habría sido implementado con éxito por primera vez en París, alrededor de 1790. Por lo tanto, para el período estudiado estaba ampliamente extendida y era un método fundamental para el aumento de la productividad en el taller. Su introducción en el país fue temprana, anterior a los años que aquí abarcamos.

³¹Dreyfus, John y Richaudeau, François: *Diccionario de la edición y de las Artes Gráficas*, Madrid, Fundación Germán Sánchez Ruipérez, 1990, p. 200.

que ahora cuenta con su plancha clisé [...]”.³² Para la corrección de las planchas se utilizaba un filete y luego se retocaba la corrección con un soldador.³³

2.b. La galvanoplastia

El método de la galvanoplastia se basaba en la propiedad que tienen las corrientes eléctricas de descomponer las soluciones salinas que atraviesan, conduciendo metales al polo negativo y los radicales ácidos al positivo. Cuando se verifica que el depósito metálico amoldado al objeto puede sin esfuerzo separarse de él, obteniendo su reproducción exacta, se ha constituido lo que se denomina galvanoplastia propiamente dicha.

La galvanoplastia se utilizaba principalmente en los periódicos, por ser un método veloz. En un principio se realizaba por el procedimiento de la gutapercha. Este material es una goma insoluble en agua que se utiliza para la fabricación de telas impermeables y para envolver los conductores de los cables eléctricos. Es traslúcida y flexible; blanqueada y calentada en agua toma una contextura blanda y adhesiva, capaz de estirarse en láminas y adquirir casi cualquier forma con tenacidad. Con la gutapercha se obtenía el negativo del grabado que luego se sometía a electrólisis, dando por resultado una plancha positiva de cobre, con la cual se podía imprimir grandes tiradas.

La operación preliminar para conseguir planchas galvanoplásticas, teniendo ya el “negativo” de gutapercha, consistía en preparar un baño en el que se mezclaba el agua con el sulfato de cobre y otras sales necesarias. Mientras tanto, se disponía una caja, generalmente de madera, en cuya parte superior había dos varillas metálicas destinadas a recibir la corriente. En una de ellas colgaban los objetos de modo que quedaran sumergidos, mientras que en la otra se colocaba una lámina de cobre que tenía por objeto evitar que en el baño se fueran acumulando cantidades excesivas de ácido, producto de la electrólisis de la sal, que provocaba imperfecciones. El cobre disuelto en el ácido que se formaba devolvía al baño la sal descompuesta y mantenía la proporción de la misma en la solución de manera constante. Las dos varillas estaban en comunicación con una pila exterior, de corriente constante. En la varilla que comunicaba con el polo negativo se colocaban los objetos,

³²Casa Peuser: *Cincuentenario de la papelería, librería e imprenta argentina “Casa Jacobo Peuser” (1867-1917)*, Buenos Aires, Casa Jacobo Peuser, 1917.

³³Todas estas tareas eran altamente nocivas para la salud del obrero, debido a que las emanaciones de la aleación –plomo principalmente, además de antimonio y estaño– eran tóxicas. El saturnismo, severa enfermedad causada por una excesiva proporción de plomo en la sangre, habría estado extendido entre los trabajadores de esta sección.

que constituían el cátodo. En la otra se ubicaba la lámina de cobre, que recibía el nombre de ánodo soluble.

Hay que tener en cuenta que, para conseguir una plancha media, eran necesarias de veinte a treinta horas. Al obtener la plancha de cobre, se rellenaba con plomo. Para eso se cubría con yeso la superficie, para evitar que el plomo filtrara por algún sector. Posteriormente, se sometía a presión para evitar que la plancha sufriera defectos y se cortaba. Se corroboraba si el cliché estaba derecho con una regla. Si hubiera partes no alineadas, se colocaba la plancha sobre un papel y se golpeaba con un martillo y hierro especiales, en los sitios que correspondiera. Ya corregida se montaba en madera. Las placas galvanoplásticas eran, por lo general, tan fieles al original que se apreciaban tanto como el grabado.

Un método similar era el del galvanismo a la cera donde se brozaba, es decir, se cepillaba con cerdas espesas y fuertes el molde, con trementina, antes de aplicar plumbagina (grafito). Una vez que se obtenía el molde, se le daba plumbagina, se echaba alcohol de 36° y se metía en agua fresca. Se obtenía la prueba en las siguientes doce o quince horas. Al separar la plancha del baño, se lavaba con agua fría, lo que provocaba el desprendimiento de la cera por un costado. Por ese sector se echaba agua caliente para limpiar la superficie. Luego se la rellenaba de plomo y el proceso finalizaba como el de la gutapercha. El galvanismo a la cera permitía obtener más planchas en el mismo tiempo, pero requería un paso más.

Para grabados en gutapercha, se metalizaba el molde y se sometía a la acción del baño. Al cabo de algunas horas, se obtenía una reproducción de poco espesor que se reforzaba por medio de una aleación de plomo y antimonio. Los clisés que así se obtenían podían resistir una tirada de entre ochenta y cien mil impresiones, lo que hacía “casi eterno” un grabado. De esta manera se realizaban sellos de correo, billetes, títulos de acciones, entre otros productos.

Los avances en esta sección fueron rápidos. Los procesos de la galvanoplastia por gutapercha y por cera parecen haber sido prontamente superados: “[en] 1898 la casa Weiss y Preusche tuvo noticias de que en Munich, [se] había perfeccionado el sistema de galvanoplastia, y resolvió adquirir la patente. El nuevo método consistía en moldear las matrices en láminas de plomo especial, en vez de usar la cera [o la gutapercha] empleada comúnmente.”³⁴ El sistema de moldeado en plomo abarató la producción y permitió producir grabados de mayor calidad. El método fue adoptado luego por las principales casas de la actividad.

³⁴Ugarteche, Félix: op. cit., p. 392.

3. La impresión

3.a. Breve reseña histórica de las máquinas de imprimir

En la impresión se aplicaba el papel sobre la superficie de estampación debidamente entintada. En las primeras prensas, el operario debía aplastar el papel entre dos superficies, en una de las cuales estaba la forma entintada. Es por ello que los primeros prensistas debían tener fuerza. Era, entonces, una tarea exclusivamente masculina. Hasta principios del siglo XIX la tarea se realizaba de la manera mencionada. No obstante, desde los primeros años de ese siglo, la situación iba a cambiar: el avance de la ciencia y la técnica tuvo como resultado la invención de diferentes máquinas de impresión que se fueron haciendo presentes en la rama.

La revolución industrial generalizó el uso del vapor como motor de las diferentes industrias. La gráfica no fue la excepción. Durante la primera década del siglo XIX se sucedieron experimentos en la rama, mediante la aplicación de la máquina del vapor, para desarrollar equipos de imprenta. En 1803, el alemán Friedrich Koenig ideó un sistema por el cual la bajada de la forma, el movimiento de la platina³⁵ y el entintado eran controlados por un sistema de engranajes. De todas formas, no fue hasta 1814 que su idea fue llevada a la práctica: en este año Koenig fabrica la primera prensa de cilindro conducida por un motor de vapor, utilizada en el *Times* de Londres. La prensa constaba de dos cilindros, que giraban uno tras otro según el movimiento en vaivén de la platina. Esta máquina de dos cilindros alcanzaba las 1.100 hojas impresas por hora. La máquina fue producto de la iniciativa de Koenig y su socio Andreas Bauer, quienes tres años antes habían diseñado el sistema de impresión por un cilindro sobre una superficie plana. El mismo consistía en un cilindro que presionaba sobre la platina, la cual se movía en vaivén. El cilindro permitía concentrar la fuerza sobre determinados sectores de la platina, lo cual provocaba una mejor impresión, con una mejor distribución de la tinta. Además, la máquina de Koenig y Bauer tenía dimensiones para colocar pliegos de 4, 8 y hasta 16 páginas.

Pocos años después, en 1818, los mismos Koenig y Bauer diseñaron una prensa doble, en la cual una hoja de papel, impresa sobre un lado por uno de los cilindros, pasaba al siguiente para ser impresa del dorso. Esta máquina recibió el nombre de máquina de *retiración* (o *perfecting*, en inglés).³⁶ En 1824 fue perfeccionada por William Church, quién

³⁵La platina es el sector de la máquina de imprimir donde se coloca la forma, es decir, el molde a ser impreso en papel.

³⁶Se denomina "retiración" al dorso de una hoja impresa.

ideó un sistema para recoger, sostener y automáticamente liberar la hoja de papel.

En 1844, en los Estados Unidos, Richard Hoe patenta la primera máquina completamente cilíndrica (a diferencia de las anteriores, que consistían en la aplicación de un cilindro sobre una superficie plana). Este aparato funcionaba a partir de un cilindro grande que era presionado por diferentes pequeños cilindros que portaban el papel. Estas máquinas pasarían a la historia como *rotativas*: este primer dispositivo inventado por Richard Hoe posibilitaba la impresión de 8.000 hojas por hora. Los primeros problemas de esta máquina (la fragilidad y los problemas para fijar el molde al cilindro) fueron solucionados en los años posteriores. La aplicación de la estereotipia, para obtener formas curvas, facilitó la adherencia de las formas o moldes a los cilindros respectivos. Desde 1849 estos equipos se hicieron más seguros: el *Times* de Londres comenzó a utilizarlos de manera asidua y, hacia 1858, ya se había generalizado en todo el mundo. Algunas fuentes sugieren que estas rotativas mejoradas permitían una tirada de 96.000 hojas por hora. En 1847, el francés Hippolyte Marinoni inventaba una máquina rotativa adquirida luego por el diario *La Presse*. La máquina permitía la impresión en ambas caras. Cuatro máquinas alineadas permitían una cadencia de 60.000 periódicos completos por hora.

La mecanización completa del sistema fue lograda por el empleo de un rollo continuo de papel que reemplazó a las hojas sueltas. La primera rotativa que utilizó bobinas de papel fue construida en los Estados Unidos en 1865 por William Bullock: contaba con un dispositivo para cortar el papel luego de la impresión, y llegó a producir 12.000 periódicos por hora.

A comienzos del siglo XX, entonces, se utilizaban en la impresión cuatro tipos diferentes de máquinas. En primer lugar, la máquina *sencilla o de blanco*, llamada de esta manera porque imprimía solamente una cara del pliego. Luego existía la máquina *doble o de retracción*, que imprimía simultáneamente las dos caras del pliego. El tercer tipo era la de *reacción*, llamada así por el movimiento alternativo de sus cilindros prensores, que reaccionaban sobre sí mismos en sentido inverso de su primera evolución para efectuar la retracción del pliego. Por último, las máquinas *rotativas o cilíndricas*. Para este momento el entintado ya se realizaba de forma mecánica.

Por su parte, las máquinas de reacción y las rotativas multiplicaban enormemente la producción. En una rotativa, el proceso es completamente automático y continuo:

“El papel va partiendo del rollo, rodea en seguida dos pequeños rodillos colocados encima y que sirven tan sólo para darle la tensión conveniente, de allí pasa entre dos cilindros, de los cuales uno comporta los clisés y otro las mantillas,

sufriendo la primera impresión, ó sea el blanco; después pasa por entre otros dos cilindros dispuestos del mismo modo, que efectúan la retracción. Una vez impreso el papel por ambas caras va á colocarse entre los dos cilindros cortadores, que le van dividiendo en pliegos; éstos son conducidos entonces por cintas hasta unos rodillos de madera, donde se van enrollando los unos sobre los otros, por la acción de un mecanismo llamado *acumulador*, en la cantidad que se quiera”.³⁷

En la Argentina, en los primeros años del siglo XX, se utilizaban máquinas de las principales casas constructoras europeas y norteamericanas. Entre las primeras podemos citar las firmas Koenig, Augsburg, Albert, Brehmer, Krause, Mann, Miehle, Förste&Tromm, Wormatia, Simplice, Rockstroh&Schneider, Johannisberg y Diamante (origen alemán), Marinoni, Derriey, Alauzet y Voirin (origen francés), L & M, Haddon, Victoria, Reliance, Caxton y Waite & Saville (origen inglés) y Serra, Augusta y Cammorati (origen italiano). Las máquinas de origen estadounidense en el país eran las R. Hoe, Bullock y Goss, especialmente rotativas.³⁸ Estas máquinas eran las mismas que se utilizaban en el Viejo Continente y en los Estados Unidos. Según el citado informe de Robert Barret, las máquinas construidas en Europa acaparaban, en 1917, el 90% del mercado, aunque los equipos de origen estadounidense estaban ocupando posiciones rápidamente.

3.b. El proceso de trabajo en la impresión

Las prensas manuales aún subsistían hacia 1900. Eran utilizadas en su mayoría para reproducir grabados y láminas. Eran accionadas por un mozo de máquina que, por medio de un volante que hacía girar sobre un eje, hacía descender el portasoporte, superficie con la cual se realizaba la presión sobre el molde. De todas formas las prensas mecánicas ya estaban ampliamente difundidas. El ingreso en cantidades importantes de las máquinas con motores, o incluso la instalación de calderas o motores individuales, ya se había producido en la década de 1870. Una anécdota de un ex alumno del Colegio de Oficios Pío IX ilustra este proceso y nos brinda un dato interesante acerca de la descalificación que introduce el nuevo equipo:

“Como en el año 1879 se carecía de motor, las máquinas eran movidas por los brazos de dos o cuatro hombres robustos según la fuerza que exigía la tarea. En el año 1880 fue adquirido en la casa Agar Cross un pequeño motor a vapor, aumentándose de este modo el mayor tiraje de la máquina. Atendía el manejo y cuidaba

³⁷Ídem, p. 780.

³⁸Barret, Robert: op. cit.

el motor el hermano Santiago Garibaldi. Mientras alimentaba el fuego y vigilaba la presión de la caldera, se dedicaba a la pintura”.³⁹

El cronista agregaba que esto pudo realizarse gracias a que las viejas prensas manuales fueron reemplazadas por equipo de la casa francesa Marinoni. Observamos aquí como se pierde el requisito de la fuerza física: mientras que antiguamente se requerían hombres robustos para la impresión, con el ingreso de maquinaria la tarea podía ser supervisada por una persona sin esa calificación especial. En las nuevas máquinas, el obrero sólo encendía el motor, alimentaba el mecanismo con pliegos y los retiraba luego de impresos,⁴⁰ si es que la máquina carecía de dispositivos auxiliares para estas dos últimas tareas. El operario también controlaba el buen funcionamiento de la máquina para solucionar los desperfectos que pudieran surgir, como podían ser fallas con la tinta o la alimentación o alineación del papel.

Antes de la impresión, se procedía al enramado de las formas. En una mesa especial, llamada “de imposición”, con base de madera y tapa de hierro, se colocaban las formas que iban a imprimirse. Alrededor de ellas se ubicaba la rama, para sostener la forma en el molde, mientras que el espacio vacío era rellenado con lingotes. Por último, se ajustaba con cuñas extensibles a tornillo.⁴¹ Luego, el molde era colocado en la máquina correspondiente y se realizaba la operación.

Como ya mencionáramos, existían máquinas de distinto tipo. Las máquinas planas, o *minervas*, se utilizaban para trabajos menores y pequeños en tamaño como cartas, sobres, tarjetas y pequeñas publicidades o textos. El cuerpo de impresión constaba de dos planchas de hierro la platina y la cama. La prensa abría y cerraba en forma de libro, con lo cual ejercía una presión uniforme sobre la platina, espacio donde se encontraba la forma. Esta última era entintada por rodillos entintadores durante la apertura. La máquina era alimentada por brazos mecánicos o bien por un obrero, muchas veces un niño aprendiz. Existían varios modelos, que podían funcionar con motor de vapor o por medio de un pedal. En las minervas “un niño, con algo de práctica, podía imprimir [a un promedio de] 1.000 ejemplares por hora”.⁴²

Las máquinas planocilíndricas eran utilizadas para tirajes medianos o largos. La forma o estereotipia plana se colocaba en una platina o superficie horizontal, que tenía un movimiento de vaivén debajo y tangencial a un cilindro. Este comportaba el papel, que se introducía a mano. Antes de imprimir, el obrero debía fijarse que la platina

³⁹Trabuco, Víctor: “Recuerdos del pasado”, citado en Ugarteche, op. cit., p. 581.

⁴⁰*Typographical printing-machines and machine-printing*, Londres, Wyman's Technical Series, 1879, p. 2.

⁴¹En *Museo Virtual de la Imprenta*.

⁴²Ibidem, p. 125.

y el cilindro estuvieran nivelados para no ocasionar desperfectos. Las máquinas planocilíndricas se basaban en el principio de las prensas manuales y podían ser accionadas por un operario con el movimiento de un volante o a motor. Al reemplazar el sistema de presión uniforme por el cilíndrico, que aplicaba la fuerza de manera sucesiva continua, se pudieron ampliar los formatos. También existían máquinas de retiración, es decir que permitían imprimir de ambos lados del papel. Con posterioridad se agregaron implementos, como la bobina de papel continuo.

Para grandes tiradas y para imprimir periódicos, se utilizaban las rotativas. En ellas el molde era cilíndrico y el papel continuo. El papel estaba embobinado, y una vez colocada la bobina la rotativa tomaba el papel de este gran rollo. La cinta de papel, al finalizar, era cortada y doblada según conviniera. Al terminarse entonces una bobina debía cambiarse. Esto era sencillo: el o los obreros, con la ayuda de una barra especial, colocaban la bobina en el compartimiento correspondiente. El proceso tomaba por lo general unos pocos minutos. Esta era una de las labores humanas centrales que requerían las rotativas. Luego, esta actividad también tendió a desaparecer. Por ejemplo, la rotativa de la casa Albert, difundida en el país, reducía el trabajo “vivo” de esta operación al mínimo

“En combinación con la dobladora automática Albert, -patentada en todo el mundo- la rotativa Albert entrega por hora y por unidad, normalmente, 18.000 pliegos, plegados al formato de media página, no pasando la velocidad alcanzada con máquinas de tipo común de los 13.000 pliegos en producción normal. La lubricación se hace automáticamente, por medio de anillos rotativos. Soportes especiales para las bobinas permiten cambiarlas durante la marcha de la rotativa, sin parar ésta”.⁴³

La otra tarea principal de los operarios, para todas las máquinas, era colocar adecuadamente la forma en su ubicación respectiva. En los momentos de nacimiento de la industria gráfica el prensista debía conocer los detalles de la prensa para estar atento a cualquier desperfecto. El trabajo necesitaba de gran precisión para ubicar correctamente la forma en la prensa, y luego para aplicar y distribuir uniformemente la presión del dispositivo sobre la misma forma. El prensista contaba también con un ayudante que preparaba la tinta, denominado batidor, por lo general un aprendiz de prensa. Estos también debían tener un porte físico importante ya que la tarea de mezclar la tinta requería fuerza física. Con los cambios técnicos mencionados, estas tareas fueron perdiendo contenido vivo al pasar en gran parte a la máquina. Hacia los años '30, el desarrollo de técnico de las maquinarias de impresión

⁴³Ugarteche, Félix: op. cit., p. 839.

permitía que un solo operario pudiera controlar el funcionamiento de tres equipos de forma simultánea (como sucedía con ciertos modelos de máquinas de la firma Miehle).

Existía otra técnica de impresión que recibía el nombre de rayado. Esta técnica se utilizaba para realizar impresos especiales, como renglones de cuadernos o determinado tipo de tarjetas. Las primeras máquinas eran “de pluma”, donde el obrero mojaba unas almohadillas que correspondían a las plumas que realizaban las rayas. El trabajo era fatigante para el obrero, ya que supervisaba que las plumas de la máquina siguieran su curso correcto. Esto ocasionaba a los rayadores severos trastornos en la visión. Hacia principios del siglo XX las máquinas de pluma comienzan a sustituirse por las máquinas “de disco”, en las cuales la tarea de control del trabajador se simplificaba.

Con los avances de la mecanización, la labor del obrero de esta sección se simplificó y varias ocupaciones auxiliares desaparecieron. Por un lado, la fuerza mecánica eliminó el requisito de la fuerza física del impresor. Esto es observable en el reemplazo de varones adultos por niños, como en el caso de las minervas. Por otro lado la automatización abolió ocupaciones auxiliares, como la de ponepliegos o la del aprendiz batidor de tinta, ya que esta tarea pasaría a procesarse en la misma máquina. Hacia fines de los años '20, estaban difundidos los ponepliegos automáticos, como el modelo “Universal” del cual se decía que sin él las firmas no podían competir, e incluso se fabricaban máquinas con este dispositivo incluido. También produjo descalificación de oficios: el rayado es un ejemplo de ello. El trabajo central de los impresores era la calibración de la maquinaria y la correcta colocación del papel en los dispositivos correspondientes.

En los grandes diarios el proceso era similar, con algunas diferencias particulares. Los pasos previos a la impresión de una página de periódico eran similares a los de otros productos. Cada página se disponía en su forma, y se intercalaban en la misma los anuncios publicitarios correspondientes. La forma se enramaba dentro de un marco metálico para que quedara nivelada. Esta forma pasaba entonces a la estereotipia: se colocaba sobre ella una hoja de papel grueso o de cartón especial y se conseguía el molde de la página. La matriz que formaba la plancha de cartón se encorbaba en semicírculo (la parte moldeada quedaba en la sección cóncava), por medio de una máquina. Posteriormente se echaba plomo fundido y, cuando este solidificaba, formaba otra plancha encorbada en semicírculo pero opuesta respecto al molde. El proceso de estereotipia para obtener estas planchas se hacía en pocos minutos. El molde pasaba entonces a la imprenta donde se colocaba sobre un cilindro de la prensa para imprimir las hojas.

La impresión de periódicos pudo realizarse desde mediados del siglo XIX en máquinas rotativas. El *Times* de Londres fue el primero que

utilizó una máquina de este tipo, en 1848. La misma fue perfeccionada por los ingenieros A. Applegath y E. Cooper. Pero recién en 1851, T. Nelson lograba desarrollar una rotativa que podía imprimir sobre bobinas continuas. En 1853, el estadounidense W. Bullock obtenía la patente para producir la primera rotativa para impresión de libros sobre bobina.

En la Argentina, el crecimiento del mercado interno junto con el desarrollo de la gran industria, generó un amplio espectro para la venta de diarios y publicaciones informativas. Para comienzos de siglo, existían varios diarios de importancia: *La Prensa*, *La Nación*, *La Razón*, *Giornale D'Italia*, *La Vanguardia*, *La Argentina*, *La Época*, entre otros. Todos ellos, como vimos, aplicaban maquinaria y técnica de punta. El desarrollo de *La Nación* nos brinda un ejemplo de la manera de producción de un periódico a partir de las máquinas que utilizaban. La vida del diario se inicia en 1870, con cuatro máquinas impresoras, relativamente pequeñas, movidas por el vapor mediante una caldera central. En 1881, por las exigencias de la tirada, la firma adquiere una nueva máquina impresora, de la casa Alauzet. Apenas cuatro años más tarde, *La Nación* implementaba el método de la rotativa: adquiriría un equipo fabricado por la casa Marinoni, especialmente diseñada para el diario. En una crónica de la época se señalaba que

“la introducción de dicha máquina significaba una verdadera transformación en la industria tipográfica, que había aprovechado especialmente a las empresas periodísticas, pues gracias a ellas se posibilitó la impresión de un número crecido de ejemplares en el cortísimo espacio de tiempo que un periódico puede disponer”.⁴⁴

Las máquinas de reacción, demasiado lentas, fueron reemplazadas por la rotativa. De 2.800 ejemplares por hora, con la rotativa Marinoni se había pasado a los 8.000 en el mismo lapso. Poco después se instalaba una segunda rotativa. Además, en junio de 1890, el diario adquiriría dos rotativas dobles, para las cuales fue necesario instalar un motor de gas de dos cilindros. A comienzos de siglo XX, el diario incorporó una rotativa especial de la casa Augsburg, la más grande que salía de esta fábrica alemana. El diario fundado por Bartolomé Mitre tuvo que construir una sala especial para ubicarla. Su incorporación permitió ampliar la edición a 24 páginas, con detalles en colores. En 1919, *La Nación* compraba siete grandes máquinas rotativas a la firma Goss, de cinco pisos cada una. Por último, hacia 1931 inauguró los talleres propios de huecogrado (que desde 1925 se encargaban a la Compañía General de Fósforos). Un aviso en el diario mencionaba las dimensio-

⁴⁴“Progresos técnicos”, en *La Nación*, *Un siglo en sus columnas*, Buenos Aires, La Nación, enero de 1970, p. 153.

nes de ese taller: ocho equipos de galvanoplastia de la casa inglesa W. Canning y Co. y siete grandes rotativas de otra casa inglesa (R. Hoe).⁴⁵ Esto permitió la publicación de fotografías de alta calidad, utilizado sobre todo en la sección deportes del diario.

El caso de *La Nación* es un ejemplo del desarrollo general de la rama. La incorporación de maquinaria moderna fue una constante en el período, lo que aumentó la productividad y simplificó el trabajo, debido a que los sucesivos equipos incorporaban, como hemos visto, mayor cantidad de funciones.

3.c. Efectos de la mecanización sobre los trabajadores

Hemos observado que la impresión se mecanizaba tempranamente a nivel mundial, ya a comienzos del siglo XIX. En Buenos Aires, para comienzos de la segunda mitad del siglo XIX, existían en gran medida en los talleres las prensas manuales. Pero desde 1870, aproximadamente, comenzó la incorporación de máquinas de impresión modernas. Al igual que en la composición, el avance de la maquinaria provocó una caída relativa en el conocimiento de los trabajadores de la sección. Es decir, aquí también operó la tendencia a la descalificación de los obreros.

La máquina simplificó la tarea de los impresores, quienes históricamente precisaban fuerza física elevada y conocimientos técnicos demasiado precisos. Con la mecanización de la imprenta, y de funciones como el entintado y la alimentación, los conocimientos necesarios en comparación con la etapa previa descendieron. Silvia Badoza plantea la hipótesis contraria. Para ella, los impresores

“... eran un sector de trabajadores calificados que mantuvo esa posición a pesar de la continua incorporación de maquinaria muy moderna. La explicación es en parte tecnológica. No todas las operaciones fueron mecanizadas; algunas, como la mezcla de tintas para obtener las tonalidades de cada trabajo, formaban parte de los saberes y especialidad. El maquinista era responsable de las llaves de las máquinas y del trabajo del personal a su cargo, compuesto por aprendices, ayudantes, ponepliegos y peones de máquinas. El oficio era una realidad, y los maquinistas mantenían el sistema de aprendizaje y el de oficialía en distintos grados”.⁴⁶

⁴⁵El huecograbado era una técnica que consistía en impresión en profundidad (hueco) sobre una plancha o cilindro de cobre. El huecograbado permite regular la tonalidad de la tinta en los diferentes puntos de la forma. Las diferencias de profundidad se conseguían al copiar el negativo sobre un papel recubierto con una capa de gelatina.

⁴⁶Badoza, Silvia: “Patrones, capataces y trabajadores en la industria gráfica. Un estudio de caso: Ortega y Radaelli, 1901-1921”, en *Revista de Historia y Ciencias*

Para la autora los impresores conservaron sus habilidades, situación favorecida por la existencia de tareas no mecanizadas. Esto permitiría el mantenimiento del sistema de aprendices y las diferencias de jerarquías dentro del taller. Parecería conservarse aquí una división manufacturera del trabajo.

Pero nuestro análisis demuestra, también en esta sección, que la mecanización redujo los conocimientos y habilidades necesarias. Como ya vimos, la fuerza mecánica eliminó el requisito de la fuerza física del impresor. Esto se observa en el reemplazo de varones adultos por niños, sobre todo en las minervas. En segundo lugar, se simplificó la tarea del obrero. Mientras que en las prensas manuales el trabajador debía tener determinados conocimientos sobre la ubicación del molde y cuidar que éste no se desplazara luego de cada impresión, con la máquina esto no resultaba necesario y la tarea central del obrero pasó a ser el control de la máquina. Las tareas auxiliares no dan lugar a las especializaciones de oficio; más bien se presentaban como la división del trabajo que según Marx es propia de la gran industria. Es decir, la división se produce entre los operarios de las máquinas y los auxiliares cuya categoría podría resumirse en la figura del peón. Las funciones de estos auxiliares o peones eran transportar materiales o alimentar o retirar el papel de las máquinas. Estas eran actividades descalificadas, que no dieron lugar a una especialización de tipo artesanal, basada en el conocimiento riguroso del oficio.

Otro elemento que Badoza parece no tomar en cuenta es el hecho de que muchas de esas tareas auxiliares van desapareciendo progresivamente: la operación de alimentar y extraer pliegos comienza a desaparecer con la incorporación de dispositivos anexos a la máquina.⁴⁷ Alimentadoras automáticas estadounidenses y alemanas eran muy utilizadas hacia 1910.

También ocurre algo similar con la preparación y el batido de la tinta. Sobre el primero de los puntos, debemos distinguir entre dos tipos diferentes, con distinto grado de dificultad en su preparación: la negra y la de colores. La tinta negra no ofrecía muchas dificultades: o se vendía ya lista para su uso o se le agregaba alguna proporción de diluyente en el taller. Esto requería saber la proporción en que debía realizarse la mezcla, pero era un conocimiento estandarizado y cualquier obrero podía realizar la tarea siguiendo las indicaciones pertinentes. La preparación de colores presentaba una dificultad mayor: era una tarea que precisaba especialización. De todas maneras, la masa del trabajo de

Sociales Secuencia, Nueva Época, Instituto J. Mora, México D.F., mayo-agosto 2001, pp. 61-63.

⁴⁷Casa Peuser, *Cincuentenario de la...*

imprensa (diarios, libros, boletines, etc.) utilizaba tonalidades de negro. Los trabajos en colores, como revistas, folletos o publicidades, representaban una proporción menor, precisamente el tipo de productos que más tardan en llegar a ser gran industria. En cuanto al batido, lo realizaba un aprendiz supervisado por el oficial a cargo. Pero desde fines del siglo XIX, con la invención de implementos mecánicos, la tarea se desarrollará en la máquina. De esta forma el batido manual desaparecía reemplazado por el mecánico.

Por lo tanto aquí también se da un proceso de descalificación. Si bien hay conocimientos reales que se mantienen (la operación de una prensa aún los demandaba), hay saberes que se perdieron. A la vez, los saberes o habilidades que se perdieron fueron los más importantes: desde la fuerza y el cuidado constante de la correcta ubicación del molde del prensista manual, a la preparación de la tinta. Todo este proceso de mecanización tendió a simplificar y descalificar el trabajo.

En resumen, verificamos también en la imprenta un proceso de descalificación. Se perdieron habilidades que no fueron compensadas por la aparición de nuevos conocimientos. Por otra parte se estableció una división del trabajo y una jerarquía que correspondían por completo a la gran industria: como observamos, un obrero que operaba la máquina y peones para asistirlo en tareas auxiliares. Los trabajadores de la sección podrían incluirse en alguna de estas dos categorías, lo que implica que aquí también operó una tendencia a la homogenización de la clase.

Una consecuencia de la descalificación fue, como hemos indicado, la caída del aprendizaje. Esto permite la utilización de individuos que no han sido adiestrados como los trabajadores de oficio para la tarea. En 1914 el sindicato se quejaba de que “en el Ministerio de Marina se utiliza el *trabajo de conscriptos que hacen el servicio obligatorio* sin recibir ninguna paga”.⁴⁸ Sus jornadas alcanzaban las once horas y media.

Asimismo, el desarrollo de la gran industria y la simplificación del trabajo tuvieron como efecto la polivalencia. El obrero pasaba a realizar tareas que no correspondían al oficio tradicional. Los ejemplos más claros eran la limpieza del taller o tareas de carga. En la firma The British Supley y Cía. ocurría que “(...) se obligaba a impresores a buscar materias primas en donde los proveedores y a llevar trabajo a los clientes, sin reconocérselos en la paga. Lo mismo sucede en la encuadernación, además de tener que limpiar el taller”.⁴⁹

Consideramos que estos son indicios de un proceso de descalificación. El sindicato intervino en estas situaciones, con el objetivo de

⁴⁸El Obrero Gráfico, órgano de prensa de la Federación Gráfica Bonaerense (Sociedades Unidas), n° 66, Buenos Aires, May-Jun 1914.

⁴⁹Idem, n° 76, Buenos Aires, Mar-Abr 1916.

retrasar los efectos de la descalificación, lo que será tratado en el próximo capítulo.

4. *La producción de imágenes: pericia y mecanización “subsidiaria”*

4.a. El grabado

En estas secciones se producían placas en relieve con gráficos, dibujos, fotografías y todo material que no podía componerse en tipo. Luego, mediante diversos mecanismos, estas imágenes eran agregadas al cuerpo del texto.

Existían (y existen) diferentes tipos de grabado, según la técnica utilizada. Estos eran la monotipia, el relieve, el intaglio, la planografía (o litografía) y el estarcido, más conocido con el nombre de serigrafía. La monotipia consistía en el dibujo en una superficie plana no porosa, que se transportaba luego al papel. Esta técnica no tuvo aplicación industrial debido a que solamente podía realizarse una impresión, lo que la hacía muy costosa. El grabado en relieve, por su parte, fue una de las técnicas más comunes (y a la vez la más antigua). En un comienzo era trabajado en madera, y recibía el nombre de xilografía. También podía trabajarse en una superficie gomosa (linóleo). Básicamente consistía en tallar la superficie con el dibujo y entintar todas las áreas no talladas, con lo cual se obtenía una suerte de negativo del área trabajada. Luego se imprimía en la sección correspondiente. El intaglio era la técnica opuesta a la xilografía: se tomaba una placa, de la cual se cortaban líneas con un instrumento punzante o con el ataque de ácidos. El área entallada se entintaba y se limpiaba la superficie exterior. De esta forma, al imprimirse generaba un positivo del área entintada. Los expertos señalan que, al requerir la técnica del intaglio papel grueso y por ende uso de prensas, “recién” pudo comenzar a desarrollarse hacia el siglo XV en Europa.

En los talleres, el grabado se realizaba con placas de zinc, que eran atacadas por sustancias ácidas. El proceso era el siguiente: las zonas guarnecidas de las “mordidas” del ácido sobresalían y generaban la imagen a imprimir. Luego de proteger los cortes y el dorso del zinc, se lo “mordía” con ácido nítrico. En el acabado, mediante manipulaciones del fotograbador o del impresor, que los fijaba en un zócalo de metal tipográfico, estas planchas de zinc se colocaban a la altura tipográfica y eran susceptibles de ser impresas.⁵⁰ Para realizar imágenes en color se utilizaban clichés policromos, que se transportaban y grababan individualmente, lo que tenía como resultado la imagen final cromática al

⁵⁰Dreyfus, John y Richaudeau, François : op. cit., p. 230.

superponerlos. La manipulación de compuestos químicos y el conocimiento de los procesos de este carácter hacían de esta tarea una labor que requería un cierto grado de calificación.

4.b. El fotograbado

El fotograbado, descubierto en el último cuarto del siglo XIX y perfeccionado a finales del mismo, agrupaba un conjunto de técnicas que utilizaban el efecto de la luz en sustancias fotosensibles para realizar el paso de un modelo a su reproducción imprimible. Existían diferentes formas de fotograbado según su relieve: tipográfico y huecográfico en un primer momento, luego se agregaría el fotograbado offset. Esta técnica producía impresiones por medios mecánicos, con una película u otros materiales. La transferencia de la imagen de la película negativa a una plancha de zinc era posible al estar esta última recubierta de una capa sensible de albúmina bicromatada, que recibía la película negativa. En la Argentina era común la utilización de clara de huevo como fuente de albúmina. Se sometía luego a la acción de una fuente luminosa rica en rayos UV (vapor de mercurio, lámparas, etc.). Las partes insoladas de la capa, antes solubles en agua, se insolubilizaban. A continuación una corriente de agua tibia disolvía la capa en sus partes no insoladas. Las partes subsistentes correspondían a las regiones transparentes del negativo, los negros del documento. Un cronista de la década de 1930 describe como se realizaba el transporte de la fotografía a la placa de zinc:

“Los procedimientos fotográficos de traspaso de imágenes a materiales sensibilizados son los trabajos que se hacen a diario en las imprentas. Así, por ejemplo, si se desea imprimir la fotografía de una persona, se saca en la forma común, con una máquina fotográfica cualquiera (...) y con la placa o negativo así obtenido se hace el positivo sobre una plancha de zinc o cobre previamente sensibilizada. Las partes más negras de la placa, dejarán pasar poca luz o no la dejarán pasar según sea el grado de sombra que tengan. Por las partes blancas de la película pasará mucha luz. Estas cantidades de luz descompondrán la substancia sensible que se ha colocado sobre el zinc y producirán en este metal transformaciones que harán que partes de la substancia se combinen o no con el zinc y sea soluble o insoluble en los lavados a que será sometido el positivo.

El zinc así obtenido presentará después de los lavados una superficie ligeramente desigual, una parte más alta cubierta con una película o composición a la cual se adhiere la tinta de imprenta, y otra parte más baja a la que el rodillo con tinta no llegará. Esto sería suficiente para poder reproducir imágenes con tinta de imprenta, pero como las máquinas de impresión someten el papel y este pedazo de zinc a una fuerte presión que podría forzar toda la lámina a entintarse, es necesario hacer desaparecer o rebajar (...) las partes que no deben tomar tinta y que representan las partes blancas en el original. Para efectuar este trabajo se recubre con betún especial lo que no debe ser suprimido y por medio de sucesivos baños

con ácido nítrico se queman las partes que deben desaparecer o rebajarse. Cuando el trabajo es tosco y hay partes muy fáciles de suprimir, se puede usar una fresa a fin de recortar rápidamente lo que no debe tocar los cilindros entintadores de las máquinas”.⁵¹

Tanto el grabado como el fotograbado se instalaron en la década de 1880 en el país. Para 1885 se habían fundado dos fábricas de clisés⁵² y ese mismo año abrió sus puertas el primer taller de fotograbado de Sudamérica: el de Fausto Ortega (posteriormente, se asociaría con Ricardo Radaelli para dar origen a la firma “Ortega y Radaelli”). Según el propio Ugarteche, el desarrollo de los establecimientos que se dedicaban a esta actividad era precario, centrado en la reproducción fotográfica de dibujos lineales con tinta china, o dibujados directamente sobre el zinc para reemplazar al grabado en madera. Pero en la década posterior la situación iba a cambiar: en 1893 aparecía en la revista *La Voz del Arte* una ilustración impresa con un clisé obtenido por un procedimiento desconocido hasta entonces en Sudamérica, que recibiría el nombre de autotipia.⁵³ La autotipia brindaba una nítida reproducción de los medios tonos de las fotografías y dibujos acuarelados directamente de los modelos. El proceso era el siguiente: se colocaba un grisado entre el objetivo y una placa sensible, obteniéndose entonces un clisé que se asemejaba a la fotografía o fototipia, pero analizado con un vidrio de aumento podía percibirse que las medias tintas estaban compuestas de puntos negros de mayor o menor tamaño, hasta formar una “lineatura” doble que alcanzaba el negro absoluto: “*El fotograbado así estuvo al alcance de suprimir por completo al grabado de madera, por su rapidez y baratura, lo que dio lugar a que las imprentas lo aceptaran de inmediato para ilustrar las revistas, catálogos, etc.*”⁵⁴

Con este método los talleres importantes de la ciudad instalaron secciones de grabados. Se pudo ilustrar las revistas con tapas impresas tipográficamente, por medio de la tricromía.⁵⁵ La tricromía era la selección por medio del aparato fotográfico de los tres colores primarios. De esta manera, se confeccionaban tres clisés diferentes, de un color cada uno, para hacer con ellos la impresión superpuesta en esos colores. La

⁵¹Díaz Ossa, F: *Nociones sobre artes gráficas y publicidad*, 1933 (sin otros datos bibliográficos).

⁵²Que fueron las de R. Soucup y la de C. Peinlich. El primero fabricaba clisés en cobre, zinc y estereotipias, grabados en madera para diarios y listas de precios. Mayor información en Ugarteche, Félix, op. cit., p. 390.

⁵³Ugarteche, Félix: op.cit., p. 390.

⁵⁴Ibidem, p. 390 (el subrayado es nuestro).

⁵⁵La selección por medio del aparato fotográfico de los tres colores primarios para confeccionar tres clisés que luego se superponían para obtener una imagen similar al original.

tricromía permitía obtener un resultado muy similar al original. Esta técnica no estuvo exenta de obstáculos: la dificultad en la selección de negativos, la corrección de los clisés y la falta de obreros prácticos retrasaron su aplicación correcta. A pesar de todo, en 1906

“la firma Weiss y Preusche [...] consiguió simplificar notablemente el sistema de trabajo que se empleaba para la tricromía, utilizando un producto fotográfico nuevo, llamado *emulsión de colodión*, con lo cual obtuvo una selección de colores más perfecta; al mismo tiempo, aplicaba el grisado delante de la placa sensible. Así, con sólo tres negativos, se anulaban todas las manipulaciones antes mencionadas”.⁵⁶

Para la aplicación industrial y comercial de estas técnicas fue esencial la sección de galvanoplastia. Aquí podían reproducirse grabados en colores y tricromías. Otra vez la firma “pionera” fue la casa de los alemanes Weiss y Preusche: en 1898 adquirieron la patente del científico Albert, de Múnich, quién había perfeccionado el método de la galvanoplastia. Este perfeccionamiento consistía en moldear las matrices en láminas de plomo especial, en vez de utilizar la cera como se hacía anteriormente.⁵⁷ Para comienzos del siglo XX, la mayoría de las firmas centrales de la rama (casa Kraft, casa Peuser, Compañía General de Fósforos, Lorenzo J. Rosso, etc.) tenían instaladas secciones de galvanoplastia y asimismo secciones de grabado y fotografía.

Como analizamos a lo largo de este acápite, las tareas en esta sección eran predominantemente manuales. El nivel de pericia del obrero permaneció como un elemento importante en esta área, y continuó en vigencia el sistema de aprendices, a pesar de las modificaciones observadas.

4.c. La litografía

Con la litografía se imprimían imágenes. La diferencia con el grabado era que estas imágenes no estaban en relieve, sino que se dibujaban sobre una piedra especial con una sustancia grasa mientras se humedecía el resto de la superficie de impresión. Al escribir sobre dicha piedra con un color graso y humedecer la superficie con agua, esta penetraba en la piedra sólo en aquellos lugares no cubiertos por los trazos escritos. Luego, al aplicarse tinta grasa de impresión sobre la piedra, las zonas mojadas no la aceptaban, mientras que quedaba adherida al resto de la plancha y se podía realizar la impresión. Entonces el impreso, mediante estampación, era un reporte o una imagen idéntica en papel de la superficie oleosa. El preparado de las piedras litográficas y del

⁵⁶Ibidem, p. 392 (subrayado en el original).

⁵⁷Ibidem, p. 392.

dibujo en sí requería cierta pericia, pero el trabajo de estampación era similar al de la sección impresión.

La historia de la litografía comienza en 1796, año en el cual el austriaco Alois Senefelder inventaba esta técnica, la primera de impresión en plano. En 1826 patentaba la litografía en color, o cromolitografía: mediante la utilización de una plancha para cada una de las tintas a utilizar, el artista dibujaba la parte correspondiente a cada color en una piedra diferente que después se entintaba con el color escogido y pasaba a impresión. Poco después, en 1846, el inglés Smart inventaba una rotativa para la impresión litográfica, en la que todo el proceso se automatizaba excepto la entrada (alimentación) y salida (retirada) del papel.

En la litografía encontramos entonces avances significativos de la mecanización. Inicialmente las prensas litográficas eran manuales; pero posteriormente ingresarían en los talleres las máquinas litográficas. Se las utilizaba para grandes tiradas como tarjetas, afiches publicitarios, etc. A su vez las piedras litográficas, costosas y escasas, fueron reemplazadas de manera paulatina por planchas metálicas, que además de reducir el costo facilitaban la construcción de rotativas para esta sección. En la Argentina muchas casas se especializaron en esta tarea, como las firmas Podestarelli y Bonfiglio o la de Wiebeck, Gunche & Turtl. La primera se especializó en la impresión de etiquetas para cigarrillos y productos de frigoríficos y también afiches de propaganda comercial. Por su parte la firma de los tres alemanes ocuparía una posición destacada en la impresión de marquillas de cigarrillos, carteles de propaganda industrial y envases de fósforos, entre otros productos.

Un ejemplo de una desarrollada litografía hacia fines del siglo XIX lo brinda la Compañía General de Fósforos, donde se ubicaba un importante taller para la impresión de las cajas de cerillas. Una revista del período brinda elementos sobre el proceso de trabajo en la sección litografía, aún con base en el método de piedra litográfica. Para la producción de estos envases,

“[...] se exigen un cierto número de impresiones sobre otras tantas piedras independientes, en cada una de las cuales se da un cierto color en las partes previstas para que de la combinación de impresiones aisladas resulte el efecto deseado. [...] Es así que uno de esos dibujos de colores que se presentan como medio de propaganda ha pasado por varias piedras en las cuales recibe en una el amarillo, por ejemplo, en otra el rojo y así sucesivamente hasta obtener un conjunto armónico que imita al pincel del artista. En la litografía se hace el tirage [sic] de los dibujos para la cubierta de los estuches de fósforos, imprimiendo a la vez muchas cajas por hoja”.⁵⁸

⁵⁸Revista Técnica, *Publicación Quincenal Histórica*, Año IV – Tomo III, Buenos Aires, 1898-1899, p. 366.

La base técnica de la litografía sería fundamental para el descubrimiento del procedimiento offset, hacia 1904 (por el alemán Caspar Hermann y el estadounidense Ira Rubel). Alrededor de 1910 comenzaron a ingresar en el país las primeras máquinas offset, inicialmente de forma reducida.⁵⁹ Este procedimiento se basaba en el principio histórico de la litografía: una plancha entintada se estampaba sobre un cilindro de caucho que reportaba esta impresión al papel, mediante una combinación de superficies cubiertas de agua y otras de un compuesto oleoso. De esta manera se salvaban las irregularidades, lo que permitía estampar con calidad aceptable papeles rugosos o de baja calidad.

Entre 1910 y 1918 las prensas offset se introdujeron principalmente en la litografía,⁶⁰ donde desplazaron a las antiguas prensas de piedra, y luego también en la impresión. La importancia del offset radicaba en que asentaba los elementos para el reemplazo de la litografía en las firmas gráficas. Con ello también preparaba la desaparición de los diferentes obreros que cumplían con las tareas de la litografía (manejo del material litográfico, manipulación de prensas, etc.).

5. *La encuadernación*

En la encuadernación se recibía el material impreso y finalizaba el proceso de producción de la mercancía. Las primeras encuadernaciones en papel impreso aparecieron hacia fines del siglo XVIII y se las denominó rústicas.

Esta sección experimentó una mecanización temprana. Máquinas cortadoras, guillotinas, cosedoras mecánicas, para plegado, entre otras, se encontraban en el área de encuadernación, donde el trabajo femenino e infantil era mayor. Gran parte del proceso estaba mecanizado, aunque persistían en los talleres algunas tareas manuales.

El primer paso de la encuadernación consistía en superponer punta a punta los diferentes pliegos, de derecha a izquierda, girando el doblez en dirección al operario encuadernador. Para ello se utilizaba en la forma manual un trozo de madera o hueso de entre diez y quince centímetros de largo y uno de grosor, denominado “dobladera”, que se desliza sobre el papel y marca la línea de doblado; aunque también se realizaba a máquina. Según la cantidad de páginas por pliego se realizan diferentes dobleces: para 8 páginas, se hacen dos; para 16, tres; para

⁵⁹Barret, Robert: op. cit., p. 74. Para 1918 contaban con prensas offset los establecimientos de la Compañía General de Fósforos, Guillermo Kraft, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, Casa Peuser, Sucesión de Ricardo Radaelli, Wiebeck-Turtl & Co. y Saint Hermanos.

⁶⁰Ibidem, p. 76. Aunque el offset reemplazaría definitivamente a la litografía recién para las décadas de 1950-1960.

32, cuatro. Los de 64 páginas deben cortarse y convertirse en pliegos de 32, ya que son difíciles de doblar y corren el riesgo de arruinarse. Luego se prensan y empaquetan para nivelarlos y facilitar el alzado.

La operación siguiente consistía en ordenar los pliegos del texto y colocar las láminas, si hubieran sido impresas aparte.⁶¹ Para ello se colocaban las pilas en forma paralela sobre mesas redondas giratorias, alrededor de las cuales se ubicaban entre cuatro y cinco operarios. La tarea no requería gran pericia y era realizada manualmente, por lo general por mujeres o niños.⁶² Para el caso de las revistas "(...) los pliegos en vez de levantarse, se intercalan uno dentro de otro, en forma progresiva, inclusive la tapa. La operación se realiza en mesas especiales de 2 ó 3 metros de largo, según la cantidad de pliegos".⁶³

Posteriormente la obra pasaba a las máquinas cosedoras, de alambre (principalmente en revistas y folletos) o de hilo (utilizada por lo general para libros). Las máquinas de alambre eran alimentadas por alambre en rollos y formaban el broche de acuerdo al grosor del lomo. Existían dos métodos de cosido a alambre: a caballo y francesa. La primera de ellas consistía en la ubicación de broches de alambre en el lomo para publicaciones de poco grosor. En la segunda se colocaban los broches sobre las hojas paralelas al lomo, quedando ocultos por las tapas que se pegaban con adhesivo. Esta técnica se utilizaba para lomos mayores a un centímetro de espesor.

Los pliegos también podían ser unidos por medio del encolado, tarea sencilla para la cual no se requería calificación especial. Luego se agregaban las tapas y, por último, si la publicación lo precisaba, se procedía al dorado o decoración, con estampados en caliente entre otros detalles, realizados a máquina. El producto quedaba listo al pasar por la guillotina para que un operario ejecutara el refilado de frente, cabeza y pie.

Un artículo del diario *La Nación* ofrece un somero panorama de una sección de encuadernación de la época: la de la firma Guillermo Kraft Ltda. En este establecimiento, hacia 1897: "la encuadernación ocupa tres grandes salas y allí no faltan desde las máquinas de coser, brochar, cortar, estampar y dorar, hasta las de rayar, entre las cuales hay una que hace esta operación simultáneamente por ambos lados del papel, teniendo además un ponepliegos automático".⁶⁴

Observamos que muchas tareas parciales de esta sección requerían muy escasos conocimientos. La mano de obra ocupada en este sector

⁶¹Badoza, Silvia: "Patrones, capataces...", p. 63.

⁶²Gran parte de la información de este acápite está extraída del citado *Museo Virtual de la Imprenta*.

⁶³Idem.

⁶⁴Ugarteche, Félix : op. cit., p. 525.

tenía un salario bajo en relación al resto de los trabajadores gráficos. Probablemente, esto haya retrasado la mecanización de ciertos pasos del proceso de trabajo en encuadernación. De todas maneras, hacia la década de 1920 se impuso esta tendencia también en este sector. Primero se difundieron las guillotinas semi-automáticas y automáticas, que facilitaron la tarea de corte de pliegos. Posteriormente, se introdujeron implementos en las máquinas, como el caso de la dobladora Albert en la rotativa de la misma casa, que entregaba los pliegos ya doblados. Por último, durante esta década, se presentó la posibilidad de mecanizar definitivamente la tarea de encuadernado propiamente dicha. La máquina de la firma Sheridan cumplió esta tarea acabadamente:

“Estas máquinas significan para la encuadernación –que, puede decirse, había quedado estancada con respecto a la imprenta y tipografía– el principio de un vigoroso desarrollo, pues se opera en ella el mismo paso dado por la composición a mano al convertirse en composición mecánica. La Compañía General de Fósforos la empleará para las guías semestrales de la Unión Telefónica y otros trabajos importantes, y la revista *Femenil* ya ha presentado en público sus hermosos ejemplares sin broche alguno, quedando así manuales y elegantes”.⁶⁵

La extensión y profundización de la Gran Industria (1920-1940)

Durante las décadas de 1920 y 1930 continuó la expansión de la rama. El número de establecimientos aumentó, lo mismo que la cantidad de obreros empleados, la potencia instalada y la producción. Durante esta década se profundizaron las transformaciones en el proceso de trabajo, determinando la extensión del régimen de gran industria. Las máquinas mejoraron constantemente. La tendencia fue a la reducción del papel del obrero en el proceso. Ingresaron linotipos con almacenes de caracteres especiales (para realización de títulos o trabajos con detalles), máquinas impresoras a colores, rotativas offset para litografía que abarataron el producto y equipamiento automático para la encuadernación, entre otros. Asimismo, se perfeccionaron las técnicas existentes y se propagaron otras novedosas. En este sentido, es central la difusión de la técnica offset para impresión y del rotograbado, el cual permitió ilustrar obras diversas con gran calidad.

Estos fenómenos también tuvieron sus efectos sobre la estructura de la clase obrera. Ciertos trabajadores fueron desplazados por equipos veloces y productivos. Este mismo proceso acentuó la disminución de los conocimientos del obrero necesarios para ejecutar las tareas. Varias operaciones que eran hasta el momento manuales se mecanizaron con

⁶⁵Ibidem, p. 905.

los nuevos equipos. A su vez, aumentó el empleo de mujeres en la rama, en reemplazo de hombres, incluso en una sección históricamente masculina como la imprenta.

La crisis incentivó a los capitales más concentrados a incorporar máquinas de última generación, como forma de relanzar su acumulación al reducir los costos frente a sus competidores. Efectivamente, estos años fueron una etapa prolífica en la incorporación de equipos. Asimismo, se difundieron nuevas técnicas en diferentes secciones. En publicaciones especializadas de la época podemos ver publicidades de máquinas modernas ofrecidas por las casas importadoras:⁶⁶de composición, de imprenta, para encuadernación, entre otras. La opinión de un columnista del sindicato nos brinda un panorama, desde la posición de los trabajadores, sobre el masivo ingreso de maquinaria:

“[...] Descartamos también, que para ello, hoy, se cuenta con sierras circulares y así se verá cómo se produce bien o mal, pero se produce. Las linotipos, las Thompsons, las Ludlows, las monotipos son otros tantos aliados que enriquecen al industrial. [...] Y ahora viene lo gordo: las máquinas impresoras. Pasó el tiempo del pedal y se transformó la especialidad. Vinieron las planas, las automáticas, las rotativas de altas velocidades, las de doble revolución. [...] ¡Triste desilusión, por cierto, para nosotros los gráficos que hemos podido comprobar la falange de desocupados en nuestra secretaría [...]! La más castigada de todas las grandes ramas ha sido la encuadernación, que por fatal destino siguió el curso trazado por las ramas madres. Aquí también apareció la moderna guillotina automática, la numeradora rápida, la dobladora que no sólo dobla sino que también cose. [...] Venga ahora la litografía. Allí también hizo su aparición la moderna maquinaria, la planeta, por ejemplo, a colores, que abarató la mano de obra. Y para qué seguir, ¡si sería descubrir en cada una de las cien especialidades el mismo resultado!”⁶⁷

Veamos los efectos sector por sector.

1. *La composición*

En la década de 1930 se perfeccionaron las máquinas linotipos. El desarrollo de modernas máquinas intensificó la tendencia a la descalificación. Las acotadas labores manuales que se realizaban para completar el trabajo de composición se redujeron aun más. A partir de estos cambios, la composición mecánica amplió su campo de acción. Las máquinas mejoraron su capacidad al punto de reemplazar en gran medida a la tipografía:

⁶⁶Ver por ejemplo *Anales Gráficos*, publicación del Instituto Argentino de Artes Gráficas. En los números de la década de 1930 hay varias páginas dedicadas a publicidades de equipos.

⁶⁷*El Obrero Gráfico*, n° 258, mayo de 1936, p. 6.

“Las máquinas de componer y fundir líneas bloques, destinadas en los primeros años de su existencia a suplir sólo la composición manual de los periódicos, han llegado a apoderarse no sólo de la composición de revistas y obras corrientes, sino incluso las de más difícil ejecución tipográfica, como por ejemplo: catálogos, listines telefónicos, diccionarios, anuarios, libros científicos, etc. Tanto es así que estas máquinas, en cuanto a su construcción actual, difícilmente puedan ser superadas. No se discute ya la variedad de su empleo y la gran utilidad que prestan en los talleres tipográficos. [...] Son maravillas de la concepción humana y obras maestras de construcción mecánica”.⁶⁸

Durante esta década, los fabricantes introdujeron nuevos adelantos a las máquinas que facilitaron la tarea del linotipista. Se incorporaron al funcionamiento de la linotipo los caracteres especiales. Con ello desplazó aun más a la composición manual:

“La expresión ‘composición mezclada’ significa una composición hecha en diferentes facés de tipos -tales como facés blanca, bastardilla, versalita, negra y bastardilla negra- todo en una misma línea. Tal trabajo es comúnmente considerado como dificultoso y por tanto se cobra a doble tarifa: con la Intertype mezcladora modelo ‘F’ esta clase de trabajo se compone con la misma rapidez que un trabajo común. [...] con una ‘F’ el operador cambia instantáneamente de un tipo a otro, para lo cual solamente es necesario el movimiento de un solo dedo, no necesitando para ello esperar que la última línea de matrices haya sido distribuida para empezar con el otro juego [...] [en este modelo] se evita que las matrices que corresponden a otro magazine, entren en el que no les pertenece, eliminando así una fuente de inconvenientes muy comunes”.⁶⁹

Otro adelanto técnico que aumentó la productividad, reduciendo el papel de la composición manual, fue un dispositivo especial para eliminar espacios considerados antiestéticos. El mismo permitió al operador centrar las líneas según su criterio:

“El mecanismo de espaciamento y de centrar automáticamente está calculado para coordinar perfectamente todos los movimientos normales de la máquina. El operador no tiene que pensar nunca en el dispositivo, excepto cuando desee cambiar desde el espaciamento automático a la posición de centrar o viceversa. [...] no tiene absolutamente ningún cuidado extra, ni tampoco se requieren cambios o atenciones especiales, para distinguir de entre las líneas completas a las líneas cortas. Todo el tiempo se destina absolutamente a la composición de la línea, de manera que el espaciamento y centrado de las líneas puede ahora ser efectuado hasta a una velocidad mayor que la composición de las líneas llenas. [...] Ya no tendrá necesidad el operador de [...] repartir los espacios a mano en la composición que debe ser centrada. Solamente es necesario componer las palabras; los espacios blancos a cada lado de la línea serán llenados automáticamente con las quijadas.

⁶⁸*Anales Gráficos*, n° 12 Año XXII, diciembre de 1931, p. 16.

⁶⁹Idem, n° 8 Año XXVIII, agosto de 1936, pp. 4-5.

[...] La correcta espaciación para una buena apariencia de un trabajo tipográfico ya no es por tanto, algo que deba acertarse, sino una seguridad que no requiere atención ni ajustes especiales de parte del operador [...].⁷⁰

La compañía Lynotype también introdujo novedades en sus máquinas. Por ejemplo, en los modelos *Relámpago 32* era posible trabajar con ocho depósitos de diferentes caracteres, de manera simultánea.⁷¹

Con estos adelantos, la composición mecánica logró avanzar sobre la manual, produciendo composiciones de gran calidad. La máquina permitía superar el trabajo del artesano, considerado de calidad “fina”. Como observamos, “el fabricante de máquinas de componer copó literalmente o casi, al ejército de linieros”.⁷² El nicho ocupado por la labor manual se acotaba constantemente. Con los nuevos equipos lanzados por los fabricantes, la tarea del tipógrafo se restringió al armado de páginas y a la corrección de las composiciones.

No obstante, la composición manual mantuvo cierto peso en varios talleres, sobre todo en los pequeños y medianos. La tipografía ocupaba aquí una cantidad apreciable de obreros. En ellos, los tipógrafos, además de corregir errores de la composición también realizaban trabajos que precisaban caracteres especiales. En estas casas podían componer y diseñar trabajos íntegros. Sin embargo, el grueso de la producción provenía de fábricas donde la composición se realizaba mecánicamente. Esto es significativo para comprender el desarrollo de la rama y los niveles de producción alcanzados durante el período.

Las innovaciones permitieron un mayor avance de la composición mecánica y un aumento en la productividad. A su vez, el mejoramiento de las máquinas no exigía mayor pericia de los operarios. La tarea se simplificaba a medida que la linotipo incorporaba mayor cantidad de funciones. De esta manera tareas manuales realizadas por el armador o por el mismo linotipista fuera de la máquina, como el centrado o el espaciado, que precisaban cierto conocimiento, se mecanizaron. Como observamos en la descripción de la Intertype, el operador simplemente oprimía una pequeña palanca para justificar la línea. En otras palabras, varias tareas realizadas de forma manual pasaban a ejecutarse en las máquinas. El trabajo se descalificaba a medida que avanzaba la objetivación del mismo. La profundización del régimen de gran industria permitió el aumento de productividad, la reducción del plantel necesario y la simplificación de tareas.

⁷⁰Idem, pp. 7-11.

⁷¹Idem, n° 8 Año XXIX, agosto de 1938.

⁷²Idem. n° 6 Año XXV, junio de 1934, p. 1.

2. La impresión

Aquí también encontramos una profundización de la gran industria. Durante los '30 se introdujeron nuevas máquinas y técnicas. Esto llevó a una mayor descalificación de los operarios. Con las innovaciones del período se abrió un camino de fusión con las áreas de impresión de imágenes. El avance en ambas permitió la producción de textos con técnicas herederas de la litografía como la offset. También con ciertos procesos de impresión fotográfica se consiguieron resultados en este sentido. El sindicato expresaba su opinión acerca del desarrollo de la mecanización en esta área:

“De dos lustros a esta parte, el arte de imprimir ha sufrido una profunda transformación. Los compañeros saben cómo se han introducido elementos de trabajo mecánico que llegaron, en muchos casos, a quintuplicar la producción. Conocen [...] los impresores, cómo en lugar de distribuir los beneficios que importaban esos elementos de progreso, entre los obreros [...] los señores industriales recogieron para sí toda la ganancia y no tuvieron empacho en arrojar a la calle a quienes la máquina suplantaba”.⁷³

Mejores máquinas incrementaron el ritmo de producción. Nuevos dispositivos se incorporaron a los equipos. Por ejemplo, se perfeccionó el sistema de entintado y también el de colocación automática del papel. Entre las nuevas máquinas planas, las más utilizadas fueron las *Planeta* de procedencia alemana. En 1938 una publicación patronal detallaba las características de las mismas:

“El nuevo modelo [...] tiene tambor intermitente y salida frontal de los pliegos que se efectúa por medio de pinzas montadas sobre cadenas. La recepción de los mismos se realiza en cajones que se pueden cambiar durante la marcha. Asimismo, también viene equipada de un dispositivo semiautomático para intercalar. La accesibilidad a esta nueva ‘Planeta’ es notable: su altura es tal que el *obrero no necesita montar sobre estribos o bancos para llegar a cualquier parte de la misma*. El tambor queda completamente al descubierto para el arreglo. En lo que respecta al ponepliegos, es Original Universal [...]. La producción horaria llega cómodamente a los 3.600 pliegos [...]”.⁷⁴

La *Planeta* fue un ejemplo de estas máquinas rápidas, con novedoso sistema de entintado y de recepción del papel que facilitaba la tarea. La alimentación de la máquina era automática, realizada por un dispositivo anexo. Esto reducía la tarea de eventuales ayudantes del maquinista. Otro equipo que ejemplifica el desarrollo de la mecanización era la

⁷³El *Obrero Gráfico*, n° 249-50, julio y agosto de 1935, p. 26.

⁷⁴Sociedad de Industriales Gráficos de la Argentina: *Argentina Gráfica*, n° 25 Año III, julio de 1938, p. 24 (el subrayado es nuestro).

Super Allegra de 1931, fabricada por la Societá Nebiolo de Turín, uno de los máximos proveedores del mercado local. La casa importadora informaba en una publicidad que

“Nuestro ‘Sacapliegos’ ha convertido todo el trabajo manual en una operación o serie de operaciones mecánicas que no requiere el menor trabajo. [...] no exige ninguna noción técnica especial en los obreros, y excluye, por consiguiente, todo motivo de gasto mayor para mano de obra.”⁷⁵

La operación de sacar los pliegos estaba mecanizada, incorporando una tarea anteriormente realizada por un ayudante o aprendiz. Las rotativas, inicialmente utilizadas en periódicos, avanzaron sobre la producción de obras de mayor complejidad. Para mediados de la década, los grandes establecimientos tenían a su disposición una serie de máquinas modernas de diversas características. Por ejemplo, la *Tandem Duplex* con dobladora automática. La misma

“[...] es especial para impresión de diarios y revistas de no muy larga tirada, porque elimina los gastos de la estereotipia, imprimiendo el papel directamente de la forma de tipos, con velocidad por hora de 4.500 a 5.500 ejemplares de 6 y 8 páginas, del formato de un cotidiano mediano”.⁷⁶

El diario *La Prensa* contaba con estas máquinas. La *Duplex* con dobladora automática entregaba los periódicos listos para el despacho y eliminaba la necesidad de auxiliares dedicados a realizar la tarea manualmente. Por último, existían las minervas. Los cambios técnicos también acrecentaron la fiabilidad de estas máquinas, que también se perfeccionaron. En 1932, el fabricante Heidelberg anunciaba su nuevo equipo: la automática *Super Heidelberg*, con una producción de 4.000 pliegos por hora. Se introdujo con ella un cambio destacable en la impresión de formatos pequeños:

“Las máquinas automáticas son una consecuencia lógica de la gran demanda de impresos que exige la vida moderna. [...] faltaba el instrumento de mecanismo sencillo y de precio reducido, que pudiese proporcionar las facilidades que surgen de una minerva automática que imprime con precisión, registro absoluto y celeridad sendos miles de ejemplares a cuatro colores. [...] Ninguna descripción [...] puede dar una idea de la precisión y regularidad con que funciona la Super Heidelberg. Es sencillo y fácil su manejo: todas las operaciones de ajuste se contralorean por medio de escalas e indicadores; la regulación de la presión se efectúa con un simple movimiento de la palanca de ajuste, aún estando la máquina en marcha; el sistema peculiar del pone y sacapliegos es de una perfección técnica tal que lo caracteriza como lo mejor que se conoce. [...] son máquinas totalmente automáticas, en las

⁷⁵*Anales Gráficos*, nº 1 Año XXI, enero de 1930, pp. 22-23.

⁷⁶*Idem*, nº 3 Año XXVI, marzo de 1935, p. 11.

cuales el pone y sacapliegos es parte integrante de las minervas, que funcionan con absoluta regularidad. [...] la Super Heidelberg [...] alcanza su velocidad hasta un máximo de 4.600 tirajes por hora, también pueden efectuarse tirajes mínimos de 100 ejemplares con rapidez y economía, en relación a las minervas comunes. La Heidelberg Grande [...] es la automática ideal para la estampación a 3 y 4 colores, que imprime con precisión absoluta y celeridad inigualable”.⁷⁷

Las operaciones de alimentar y sacar el papel, realizadas manualmente, se incorporaban ahora al sistema de la máquina. Esto facilitaba la tarea y reducía la labor del minervista. El funcionamiento era automático, con la ventaja de poder regular y ajustar la presión de una forma sencilla. Nuevamente, el ingreso de máquinas reducía el papel del trabajo humano. El equipo se difundió con rapidez.

Otro ramo importante en el cual se desarrolló a pleno la gran industria fue el de la impresión en los grandes diarios. Para el crecimiento de los grandes diarios fue central el desarrollo de las modernas rotativas y la incorporación de la técnica del huecograbado, la que permitió componer suplementos ilustrados de calidad. Las primeras permitieron a los grandes diarios ofrecer cuantiosas tiradas a precios de venta accesibles.

Para reconstruir las etapas principales del proceso de trabajo, nos concentramos en los datos que nos ofrecen tres grandes diarios de la época: *La Nación*, *La Prensa* y *La Vanguardia*. La impresión de los diarios se realizaba en las rotativas. Luego se cortaban los pliegos de ser necesario y se doblaban. Las máquinas fueron mejoradas durante los '30, y se incorporaron en las casas periodísticas con rapidez. En referencia a estos modelos, un cronista señalaba que “En este país existen rotativas en negro y a colores, de las marcas más afamadas, de potencia y perfección absolutas. Es que el periodismo argentino es de los más modernos del mundo [...] por su primorosa veste tipográfica y su presentación e impresión impecables”.⁷⁸ Para 1939, un 23,29% de los establecimientos totales de la rama se dedicaban a la publicación de diarios y revistas. Pero su peso específico en la rama era más importante: estas empresas utilizaban un 43,21% de la potencia instalada en el sector. Ello aporta una idea del nivel de mecanización alcanzado aquí.

A principios de la década, la comisión editora del diario socialista decidía adquirir una rotativa de la casa Augsburg. La compra estaba motivada por el retraso en que se encontraba la producción en sus talleres. Los responsables del establecimiento gráfico explicaban en el periódico partidario los motivos de la adquisición.

⁷⁷Argentina Gráfica, n° 1 Año 1, diciembre de 1935, p. 20.

⁷⁸Anales Gráficos, n° 3 Año XXVI, marzo de 1935, p. 11.

“La ya vieja y benemérita máquina que poseemos no puede llenar las necesidades de nuestra imprenta, de acuerdo con las condiciones impuestas por el adelanto de la industria y la competencia de las máquinas rápidas. [...] La nueva máquina es de fabricación alemana, y sus características son las siguientes: 1 máquina rotativa ‘Augsburg’ de última y modernísima construcción, para 32 páginas en dos colores, de dos bobinas, con dos aparatos dobladores. El tiraje máximo por hora sería de 60.000 ejemplares, de 8, 6 o 4 páginas, o 30.000 de 10 hasta 32 páginas.”⁷⁹

El incremento de la actividad obligó al establecimiento a adquirir esta moderna rotativa para no retrasarse con respecto a las empresas de punta. Como se describe, la máquina poseía la característica de imprimir a dos colores y dobladores automáticos para entregar el diario listo, sin necesidad de operación manual.

La Nación fue la empresa que adoptó el adelanto más significativo. Incorporó una serie de rotativas que permitieron combinar la técnica del rotograbado con la impresión tipográfica. Así se iniciaba la era moderna de las imágenes periodísticas.⁸⁰ Varios se hicieron eco de esta revolución. La revista *Anales Gráficos* publicó un estudio donde demostraba la posibilidad de aplicar la técnica y la máquina de huecograbados para la impresión de prensa diaria. Con esto se abarataban los costos de impresión sin perder en absoluto calidad.

La Prensa, en su edificio central poseía una colosal rotativa para la impresión de diarios. En una visita a sus instalaciones, un cronista comentaba el funcionamiento de esta mole:

“En su interior, extendiéndose a casi todo lo largo del edificio, a un costado, surgiendo de los cimientos del subsuelo por el piso de la planta baja, se levanta la poderosa rotativa. Las 21 unidades dobles están divididas en series de tres, y cada serie posee una dobladora doble, tipo Super Producción, que dobla y empaqueta en montones de 50 ejemplares los diarios, sirviéndolos ya completamente listos para ser presentados al lector, mientras los demás continúan pasando a toda velocidad por los entintados cilindros de la máquina. Con las 21 unidades y siete dobladoras que constituyen la enorme rotativa, se han formado siete séxtuples que dan a la máquina una gran elasticidad [...]. La rotativa mide en total unos 46 metros de largo y pesa 625.000 kilogramos. Está compuesta por 175.000 piezas distintas y funciona impulsada por 56 motores, con un total de 1.250 caballos de fuerza. Su capacidad máxima de consumo es de 70.000 kilogramos de papel por hora. La gran rotativa tiene una velocidad mínima capaz de producir 840.000 ejemplares por hora de un diario de 12 páginas, reduciéndose el número de ejemplares de producción proporcionalmente al aumento de páginas de la edición”.⁸¹

⁷⁹*La Vanguardia*, 29/7/1930, p. 3.

⁸⁰*La Nación: Un siglo en sus columnas*, La Nación, Buenos Aires, enero de 1970, pp. 154-155.

⁸¹*Anales Gráficos*, n° 7 Año XXV, julio de 1934, p. 9.

En este gigantesco equipo, las tareas del operador se reducían a atender la alimentación de las grandes bobinas de papel y a ponerlo en funcionamiento. Hasta la propia tarea de doblar los pliegos para finalizar el diario se realizaba en la máquina. La rotativa producía diariamente la edición completa de *La Prensa*, con un mínimo de participación humana.

3. *La producción de imágenes*

3.1. La litografía y la técnica del offset

No obstante haber sido descubierta en 1904, la técnica offset recién se difundió en el ámbito local entre los años '20 y '30. Desde aquí su expansión fue rápida y desplazó en cierto grado a las formas anteriores. En esta década, un funcionario del Instituto Argentino de Artes Gráficas señalaba los avances la técnica en todo el mundo y particularmente en el país:

“[...] hace un año [...], profetizando el avance del offísimo en el campo de la impresión tipográfica, puse en alarma a los impresores de plana contra la nueva enemiga. [...] Ahora los hechos nos han dado la razón. Las offset se multiplican en todas partes y salen hacia el cielo los quejidos de los pobres impresores clásicos que todos los días ven al colega de enfrente, que cuenta con una o más máquinas offset, quitarles los trabajos de las manos, pues presenta presupuestos terroríficamente bajos dado que *no pone en cuenta, por no necesitarlos, clisés, estereotipias, desgaste de tipos, ni siquiera papeles especiales para fotografiado*. La fabricación de máquinas offset se ha intensificado bastante [...] Se producen revistas ‘maravillosas’, de precio ínfimo y con páginas e ilustraciones en negro y en colores. Todo el mundo puede hoy adquirir revistas de doscientas y más páginas, impresas en negra y policromadas, al precio modesto de veinte centavos. Y esto debido a la intervención de la offset”.⁸²

Las palabras del especialista son claras: el offset avanzaba sobre la impresión tipográfica. El motivo central residía en el abaratamiento de la producción. Esta técnica eliminaba una serie de pasos imprescindibles para los demás mecanismos, como la estereotipia, sin resentir el tiraje. El bajo costo de la producción offset permitió la difusión de una serie de publicaciones a precios accesibles. La profundización del régimen de gran industria posibilitó entonces la ampliación del mercado. Los fabricantes mejoraron las máquinas offset. Se difundieron equipos para imprimir a dos colores a gran velocidad.⁸³ El funcionamiento de

⁸²Ídem, n° 6 Año XXV, junio de 1934, p. 2 (el subrayado es nuestro).

⁸³Como ejemplo, la “Planeta Quinta Super Ultra URSUS” imprimía 6.000 pliegos por hora.

estas máquinas estaba basado en el movimiento de tres cilindros, que reportaban la imagen al papel según los principios de la litografía.

La máquina precisaba una plancha donde se encontraba la figura a imprimir. Era de cinc o aluminio preparada en un departamento especial previamente. Terminada, se entregaba al operador quien debía colocarla entre los cilindros. Aquí comenzaba la principal tarea del operario: ubicar correctamente la plancha. Para comenzar un trabajo desde “cero” se recomendaban una serie de pasos y cuidados. En primer lugar, con un aparato para medir cantidades lineales o angulares muy pequeñas denominado micrómetro, se medía el espesor de la plancha sobre distintos lugares, para calcular luego la presión a ejercer. Luego, el obrero debía alinear las marcas que traía de fábrica la plancha con las marcas espejo que existían en el soporte de la máquina. Así conseguía la posición exacta. Para ello, el operario la sujetaba con su mano izquierda y dejaba caer la plancha sobre el borde frontal con las marcas de referencia en las grampas del fondo. Se apretaban, con el cuidado de que no se produjera ninguna arruga ni que se introdujera basura. Alternativamente, se apretaba la grampa del medio. Posteriormente, el obrero iba al frente de la prensa para asegurarse de que las marcas permanecieran en su lugar. Por último, se aseguraba de que la tensión fuera la misma en las grampas traseras y delanteras. En el segundo cilindro, se ajustaba su cubierta.⁸⁴ Según el espesor de la cubierta, se agregaba papel tímpano debajo para nivelarla y conseguir una buena impresión. Ajustada, se podía poner en funcionamiento la máquina para que el operario observara los puntos donde pudiera haber dificultades. Si hubiera defectos, se ajustaban las grampas y continuaba la tarea.

En el cilindro trasero se colocaban tiras de papel del espesor que se iba a imprimir, se las tensionaba y quedaban listas cuando podían ser estiradas con un mismo golpe igual para cada una. Se disponían, entonces, en posición necesaria los tornillos de presión y se ajustaban los rodillos de tinta y agua. En ese momento, se tiraban las pruebas. Cotejadas, se reajustaban los dispositivos para comenzar la impresión. Para obtener los resultados óptimos, los tres cilindros debían girar simultáneamente con idéntica velocidad. Para poner correctamente en marcha la prensa, “el operador debería poner un margen recto a través de los soportes sobre el cilindro de la plancha [...] y por tanteos o pruebas determinar la cantidad de cuerpo del cilindro que se apoya en los soportes. Esta medición es constante para esta máquina particular, y una vez hallada, no necesita ser tomada de nuevo”. Para obtener la presión necesaria sobre el cilindro de la plancha el obrero debía agregar

⁸⁴Una cubierta “offset” es una sustancia orgánica que se ajusta a las ranuras del cilindro insertando las grampas y tirada fuertemente por un trinquete a los costados.

papel duro debajo de ella, del mismo tamaño, para elevarla y así aumentar la presión recibida. Luego se encendía la máquina, se prendía el motor y se accionaba una palanca para iniciar el movimiento.

Para los siguientes trabajos en el mismo formato no debían repetirse todos los pasos, puesto que las medidas y cálculos ya estaban hechos.⁸⁵ Estas instrucciones eran seguidas por el novicio. Cuando el operario adquiría cierta experiencia realizaba los cálculos en un mínimo lapso de tiempo sin necesidad de repetir todas las marcas y pruebas. Hacia fines de los años '20 se comenzó a utilizar el acero en la fabricación de la offset, lo que incrementó sus ventajas sobre otras formas. En las imprentas corrientes se precisaba una presión de doscientas atmósferas para fijar la imagen, mientras que con las offset de acero solo se precisaban cinco. Al ser más liviano, resistente y uniforme que el hierro fundido permitió reducir el peso, mejorar la calidad del impreso y multiplicar su velocidad. Así se llegó al rango de 4.000 a 4.500 hojas por hora. A su vez, la utilización de acero permitió adecuar mejor los dispositivos auxiliares. Uno de ellos era el sistema de alimentación:

“El ponepliego independiente, lleva las hojas al sistema de guías graduables en todas direcciones y, una vez en posición de registro, los pliegos pasan a las pinzas del tambor y, ya impresos, la cadena de pinzas con dispositivos especiales de soplamiento y de succión los va amontonando con perfecta simetría. La máquina va provista de un automático, que levanta la presión cuando una hoja falta o entra torcida, y para, a la vez, la distribución del agua y de la tinta, siguiendo la marcha normal al entrar un nuevo pliego. La tinta y el agua son reguladas por el operario con escalas a la vista, sin que tenga que moverse de su sitio, y comprobando simultáneamente los impresos”.⁸⁶

La mayor parte del proceso estaba mecanizado, inclusive el reconocimiento de las fallas. La tarea del obrero se reducía a una función de control del equipo como en la impresión. Más allá de este control, lo único que debía hacer era regular el suministro de agua y tinta y remover impresiones defectuosas. En definitiva, la offset permitió un aumento en la tirada de las imprentas y redujo el papel de secciones que habían sido fundamentales en la impresión tipográfica. En su aplicación litográfica permitió simplificar el trabajo y abaratarlo: las piedras fueron reemplazadas por las planchas, realizadas por métodos fotográficos. Se restringía la presencia de artistas dibujantes, cuya tarea se limitó a las correcciones específicas. Por su parte, las máquinas eran operables con la misma práctica que tenía un impresor.

⁸⁵Todos los datos de Instituto Argentino de Artes Gráficas: *Anales Gráficos*, n° 8 Año XXXIII, agosto de 1938, pp. 7-12.

⁸⁶*Anales Gráficos*, n° 2 Año XXII, febrero de 1931, p. 15.

3.2. Cambios en el fotograbado: el rotograbado

Hacia 1906 nació el método superador del fotograbado o zincografía: el huecograbado. El mismo eliminaba los pasos intermedios que precisaba el fotograbado o zincografía:

“Con el *hueco* se obtiene la reproducción directa de la fotografía en el diario o en el texto de un libro, sin que la imagen sea descompuesta por el tejido [...], que pone un velo [...] sobre las partes más claras del objeto. Con el *hueco* se obtiene el blanco más perfecto, el negro máximo y todas las graduaciones de las medias tintas [...]. La tricromía, con tal sistema, da resultados superlativos. En su comparación, el fotograbado ya parece anticuado”.⁸⁷

El rotograbado fue incorporado en primera instancia por el establecimiento Sucesión de Ricardo Radaelli en la segunda mitad de la década de 1910. En ese entonces, ciertas características técnicas (inexistencia de maquinaria adecuada) impidieron su difusión masiva. Por ello, el fotograbado aun resultaba un medio más económico, a pesar de su inferior calidad técnica y los pasos intermedios que requería entre la fotografía y la impresión. Pero poco a poco, la situación iba a modificarse.

Las ventajas del huecograbado llevaron a avances una vez finalizada la Primera Guerra Mundial. Entre estas ventajas podemos señalar la riqueza de sus tonalidades, la rapidez con que podía realizarse la tirada, los excelentes resultados en papeles de baja calidad y el registro perfecto en colores. En relación al offset, mientras que esta necesitaba varias planchas para una impresión a colores, el huecograbado procuraba por sus tintas cualquier grabado policromo con los tres colores primarios. Se constituía como el sistema de reproducción cromática que guardaba mayor fidelidad con el original. Sólo faltaba un medio económico para su reproducción masiva. El problema principal residía en las planchas. Una vez grabadas, debían ser entintadas. Esto se realizaba mediante tampones o rodillos de fieltro, con la tinta seca o humedecida con lejía floja. El exceso de tinta se eliminaba por el proceso de esfuminación. Esta operación requería un grado elevado de pericia y su aplicación en gran escala era costosa. El problema se solucionó con el descubrimiento de un método rápido y barato: colocar una trama punteada en la plancha antes de transmitir la imagen. Así se conseguía que en la plancha se fijaran unos elementos en forma de numerosos relieves, que alcanzaban el nivel original de la plancha lisa. La impresión en relieve permitió eliminar los defectos en el esfuminado automático. Subsano el problema, pudo aplicarse el maquinismo a esta técnica.

⁸⁷Ídem, n° IV Año XXI, abril de 1930, pág. 9.

ca.⁸⁸ Los fabricantes pusieron a la venta las primeras rotativas para este sistema. *La Nación* adquirió una de esas máquinas modernas en 1931. En 1932, una publicidad de los fabricantes alemanes Koenig y Bauer anunciaban la instalación en Hamburgo de una novedosa rotativa para rotograbado en uno o más colores: contaba con 16 aparatos impresores, entre ellos 2 de tipografía, que permitían producir una revista a colores con un tiraje de 1.500.000 ejemplares.⁸⁹

La incorporación de estos equipos marcó un cambio destacable en la producción de impresos. Con ella se consiguió publicar las noticias de última hora con imágenes recientes. Asimismo permitió la confección de suplementos ilustrados, revistas y libros. La producción de un rotograbado constaba de dos etapas: la preparación del cilindro de impresión y la estampación en sí. El cilindro se preparaba en un departamento específico, puesto que era un trabajo de precisión. Una vez confeccionado, se llevaba a la zona de máquinas. Aquí se limpiaba con una hoja flexible de acero que se deslizaba sobre su superficie. Se colocaba en la máquina y comenzaba la impresión sin necesidad de alistamiento. La tarea del operario, como en las grandes rotativas tipográficas, era la de controlar el funcionamiento del equipo. En promedio, con una máquina de rotograbado se imprimían 8.000 suplementos gráficos por hora. Como aun el equipamiento era costoso, las instalaciones de rotograbado fueron adquiridas centralmente por las empresas más importantes. Mientras tanto, los establecimientos medianos y pequeños continuaron con la técnica del fotograbado. El rotograbado fue uno de los elementos que contribuyeron a profundizar los cambios que investigamos. Las empresas que lo incorporaron obtuvieron una ventaja en la competencia de la rama. Muchos suplementos de diarios, revistas y otras publicaciones debieron realizarse obligatoriamente en estas grandes fábricas, que acapararon una mayor tajada del mercado gráfico. Con el rotograbado se profundizó una división del trabajo que respondía a la gran industria: por un lado, propició la formación de un cuerpo de técnicos dedicados a la confección de los cilindros; por otro, la existencia del operario de rotativa con saberes limitados.

4. La encuadernación

Las mujeres y los niños marginados de otras labores sumaban un porcentaje importante de los trabajadores de la encuadernación. Su salario era relativamente menor. En los '20 se profundizó la mecanización del encuadernado. No obstante, algunas tareas podían ser realizadas manualmente, como el doblado, la compaginación y el pegado de

⁸⁸Ídem, n° IX Año XXI, septiembre de 1930, pp. 1-11.

⁸⁹Ídem, n° 1 y 2 Año XXIII, enero y febrero de 1932.

tapas. Se encuadraban en un estilo denominado de encuadernación “rústica”, común para obras baratas. En los talleres pequeños o medianos, o para tiradas reducidas, muchos industriales optaban por emplear obreros para realizar estos pasos. En los establecimientos más grandes, con una producción mayor, se utilizaban máquinas. Poco a poco, otras empresas fueron adquiriendo equipos y mecanizaron las labores. Un ex doblador de una imprenta mediana⁹⁰ que trabajó durante esta década, nos expuso la evolución del encuadernado en el gremio en general, y en su lugar de trabajo en particular:

“En la encuadernación había que formar los folletitos, encuadernar los libros, pegar la tapa de cuadernillos. Eran tareas manuales. [...] La dobladora era automática, era la máquina Brehmer con el aparato Rotary que abastecía el papel, e iba pasando el pliego de uno a uno y salía doblado en 8, 16, 32 páginas. [...] Después pasaba a la guillotina que hacía el corte [refilado]. Los cambios se iban produciendo a medida que aparecían máquinas nuevas, nueva tecnología que suprime mano de obra. Por ejemplo entró una máquina que pegaba la tapa del libro encuadernado, y ya salía refilado listo el libro para la venta. Era la máquina de rotobinder, había varias máquinas según el fabricante”.⁹¹

El lugar de las tradicionales tareas manuales se acotaba. Con las transformaciones y adelantos la encuadernación rústica se limitó a productos secundarios, como “folletitos” y “cuadernillos”. Se utilizaba como método de encuadernación en las casas que aun no incorporaban las modernas máquinas. No obstante, el grueso de la producción provenía de las fábricas grandes. Aquí se habían incorporado las máquinas modernas para encuadernar, puesto que la elevada producción así lo exigía. Otras firmas menores necesariamente debieron innovar esta sección: nuestro entrevistado menciona el ingreso de una máquina que pegaba la tapa del libro y dejaba el material listo. Con ello, los conocimientos que precisaba un encuadernador mermaban, ya que la máquina concentraba mayor cantidad de funciones.

Los equipos para encuadernación eran diversos. Para coser las obras se difundieron en los '30 las modernas Brehmer automáticas que alcanzaban una velocidad de 250 costuras por minuto. Hacia mediados de la década, los establecimientos más importantes contaban con dobladoras semi-automáticas, que llegaban a doblar entre 3.000 y 3.500 pliegos por hora, 12.000 a 14.000 dobleces. Otros habían incorporado también la dobladora automática, equipada con ponepliego Rotary (a la cual hacía referencia el entrevistado). Llegaba a doblar 4.500 pliegos por hora, 18.000 dobleces. Para tiradas de formato pequeño tam-

⁹⁰De la Imprenta López, que contaba con alrededor de 120 obreros para el período según el entrevistado.

⁹¹Entrevista a A.C., ex doblador, en poder del autor.

bién existían dispositivos dobladores, como la Brehmer Modelo 145. Su velocidad era 5.000 a 8.000 dobleces por hora. Encontramos también modernas guillotinas, como las Krause. O las TNA de la Societé Nebiolo, las que por su sistema de presión automático, no precisaban que un operario regulase la fuerza por el espesor de resma. Manejada su cuchilla desde un tablero con botones, tenía esta guillotina de 2.500 kg una velocidad media de 40 cortes por minuto.⁹² El corte quedaba así automatizado. Por último existían en la sección las máquinas rayadoras Waite & Sheard de Londres, para hacer libros contables. Había de pluma o las modernas de disco para rayar a varios colores. Muchas se equipaban con introductores automáticos de pliegos y dispositivos para ranurar y perforar. Con todos estos implementos, el operador reducía su tarea al control del correcto funcionamiento del equipo.

La encuadernación no fue ajena al proceso general que desarrollamos. Los activistas sindicales del encuadernado analizaban el panorama generado por la mecanización:

“El oficio de encuadernador se divide, digamos así, en tres especialidades. Una la de encuadernadores de la ‘guardia vieja’, [...] en libros con banda, álbumes y protocolos; la otra, la de los prácticos de la rueda, de los libros en blanco, copiadores, tapas de tela, carpetas y carnets, y la tercera la de los ‘craks’ en talonarios y blocks, revistas y folletos, cuadernos y libretas. [...] Los encuadernadores de la ‘guardia vieja’ ya han sido casi totalmente desplazados [...] Los encuadernadores de la especialidad siguiente, que representa el cambio de la calidad por la cantidad, trabajan [...] como burros de carga. [...] ¡Y qué decir de la tercera especialidad! Esta es en la actualidad la más numerosa y está compuesta por obreros y obreras jóvenes, cuyos salarios son tan bajos, tan misérrimos que constituyen una verdadera vergüenza para el gremio gráfico. La tragedia de este sector es todavía más evidente, porque ni aprender más el oficio pueden, ya que la racionalización capitalista va haciendo del obrero, de más en más, un simple complemento de la máquina o de la organización técnica de la mesa de producción”.⁹³

La mecanización del área de encuadernado provocó los mismos efectos analizados. Se profundizaron las consecuencias del régimen de gran industria. Entre estas podemos mencionar el reemplazo de obreros varones por mujeres y niños, empleados en las tareas manuales más sencillas con un bajo salario. También se reemplazó trabajo manual con las máquinas. Como consecuencia, se produjo una marginación del viejo oficial. Su pericia, a partir de la incorporación de máquinas que realizaban el trabajo con excelente calidad, se convirtió en obsoleta.

⁹²*Anales Gráficos*, n° 25 Año Tercero, julio de 1938, p. 25.

⁹³*El Obrero Gráfico*, n° 285, noviembre diciembre de 1939, p. 14.

Capítulo III

Las luchas de los obreros gráficos

En este capítulo, retomamos los análisis previos y su relación con la lucha de los trabajadores gráficos. No intenta ser una historia sindical sino un estudio de cómo las transformaciones en la rama inciden sobre la lucha de los trabajadores del sector. El proceso de trabajo y sus transformaciones tienen una fuerte influencia sobre los medios de lucha y la organización de los obreros. A rasgos generales, en un primer momento, los trabajadores de un mismo oficio se agrupan para obtener sus reivindicaciones y defender su posición. En una primera etapa, incluso podían encontrarse propietarios entre los afiliados a estas organizaciones. Esto se explica por el débil desarrollo de las relaciones capitalistas, lo que llevaba a que la diferencia entre patronos y obreros fuera muy difusa. Es decir, el obrero era capaz de reproducir independientemente el proceso de trabajo y establecerse como propietario. Por ello, con algunos ahorros, podía abrir su propio “tallercito”. Más tarde, el crecimiento de la producción impulsó la división de tareas, asumidas por diferentes obreros parciales con diverso nivel de conocimientos. Es el período de la manufactura. Las tareas conservaban una base subjetiva y los oficiales dominaban el aprendizaje y el ingreso al taller. Pero, esa misma división del trabajo en movimientos específicos y fragmentados provocó la aparición de una capa de obreros descalificados, destinados a las labores más sencillas.

La profundización del régimen manufacturero, y la incipiente introducción de maquinaria tendieron a unificar hacia abajo las antiguas categorías y jerarquías obreras. Es en este período de transición cuando se conformó la base para el surgimiento del sindicato por rama. La consolidación de la gran industria facilitó la evolución de este proceso. En la gran industria, el proceso de trabajo se objetivó. Es decir, ya no dependió más de la pericia del obrero, sino de la aplicación de la ciencia,

expresada en la máquina, que concentró en sí las antiguas funciones del oficial. El obrero no pudo reproducir de forma aislada el proceso de trabajo ni desvincularse de la relación asalariada. Las calificaciones que aun mantenían ciertos grupos de trabajadores tendieron así a simplificarse. El sistema de la manufactura se diluyó, desaparecida su base. La imposibilidad de independizarse de la relación asalariada facilitó el desarrollo de la conciencia de clase.

Nuestro objetivo es analizar la organización y formas de lucha de los trabajadores gráficos y su relación con las transformaciones observadas en la rama. Resolvimos detenernos especialmente en el estudio de las huelgas más importantes del período. Entendemos que las mismas, como momentos donde se manifestaban las consecuencias de la mencionada evolución, nos permiten observar el resultado de estos cambios sobre la clase. Estas huelgas son, a saber, las de 1878, 1906, 1919 y 1930. Las mismas señalaron también momentos de quiebre en la organización obrera.

Hitos de la lucha gráfica

1. Los inicios de la organización y de la lucha de los gráficos

Hacia mediados del siglo XIX, la Argentina ingresaba en el mercado mundial a partir de la producción de mercancías agrarias. Con ello se dio impulso al desarrollo de las relaciones capitalistas en el país. Algunos trabajadores pudieron ascender socialmente, lo que se conoció como “hacer la América”, debido a que muchos de los que lo lograron eran inmigrantes.¹ En los albores de este período se constituyó la *Sociedad Tipográfica Bonaerense* (1857) sociedad de socorros mutuos, para garantizar la salud de los obreros ante la inexistencia de un sistema estatal. Muchos de sus fundadores eran personajes de la política local, como el gobernador Valentín Alsina, Miguel Cané, Bartolomé Mitre, Domingo F. Sarmiento, entre otros. Entre sus fundadores había obreros que al poco tiempo estaban al frente de su propio taller. Las diferencias de clase eran aun laxas. Varios de los que serían poderosos industriales gráficos se iniciaron como obreros. Jacobo Peuser fue uno de ellos: obrero en un taller de la ciudad de Rosario, llegó a Buenos Aires por motivos personales en 1864. En 1867 se estableció como

¹Sartelli, Eduardo. “Celeste, blanco y rojo. Democracia, nacionalismo y clase obrera en la crisis hegemónica (1912-22)”, en *Razón y Revolución*, n° 2, Buenos Aires, invierno de 1996.

propietario, con un pequeño capital inicial.² Otro fue Guillermo Kraft. Arribado en 1862 de Prusia

“Hábil artista dibujante litógrafo, a los pocos meses logró [...] *abrir en una pieza [...] un modesto taller litográfico* (...) ¿El capital primero? Tal vez los pocos miles de pesos fuertes con que pudo adquirir una pequeña prensa a mano. (...) al poco tiempo lograba agregar una máquina más, traída expresamente de Europa, y otros elementos, y el taller en el que el patrón tuvo un solo obrero, contaba con algunos operarios”.³

El trabajador no estaba sujeto de forma definitiva a la relación asalariada. Estos nuevos propietarios habían sido obreros que, gracias a sus conocimientos, pudieron establecerse de forma independiente. Observamos dos elementos centrales. Primero, que la diferencia entre patrón y obrero era débil: con un pequeño ahorro, un trabajador abría su taller. Segundo, permanecía en vigencia el oficio: el proceso mantenía un carácter subjetivo, dependía de la pericia del obrero.

Hacia la década de 1870 observamos cambios: ingresaron las máquinas, particularmente en la impresión y encuadernación, lo cual llevó a la disminución de los conocimientos necesarios para realizar varias tareas. Se ocupó mano de obra de menor calificación, como mujeres y niños. Una de sus consecuencias fue la evolución de empresas que comenzaron a crecer sobre el resto. Con unidades productivas más grandes, con una necesidad de mayor capital inicial para abrir un taller competitivo, se acotó la chance de que un obrero reprodujera el proceso independientemente. Las posibilidades de ascenso se redujeron. La *Sociedad Tipográfica* reaccionó a este proceso. En esta década, la sociedad planteó nuevas cuestiones. En 1875, por ejemplo, se hacía eco de la precaria situación económica de los trabajadores del gremio:

“[...] la azarosa situación que atraviesa el país, no tiene precedentes [...] puede decirse sin exageración, es el pobre y honrado tipógrafo la víctima principal, explotado de todas maneras como se halla, por la mayoría de los regentes y propietarios [...]”.⁴

Aquí aparecen diferenciados el patrón-explotador y el obrero. Es un indicio de la nueva etapa: comenzaba a tomar su fisonomía moderna la contradicción entre capital y trabajo. Otro problema para los trabajadores fue el aumento de la jornada laboral y el estancamiento salarial. Pero la existencia de obreros y patrones en el seno de la *Tipográfica* dificultaba la acción. Por ello un grupo de obreros, a mediados de 1878

²Chueco, Manuel: op. cit., p. 17-39.

³Ugarteche, Félix: op. cit., p. 519. El subrayado es nuestro.

⁴Ugarteche, Félix: op. cit., p. 454.

fundó la *Sociedad Unión Tipográfica*, una “sociedad de resistencia”. Sus objetivos: la defensa del salario y la reglamentación de la jornada laboral. En la segunda mitad de 1878 se desató el conflicto. En respuesta a la reducción salarial en una empresa periodística, el 2 de septiembre la nueva sociedad declaró la primera huelga de la historia argentina. Un periodista recordaba sus prolegómenos en un número de la revista *Caras y Caretas*, de 1904:

“Con tales rebajas, y aumento de trabajo, la vida de esos obreros se hizo imposible, pero ¿a quién quejarse [...]? ¿Declararse en huelga? ¿Cómo se hacía eso? Existía la Sociedad Tipográfica Bonaerense [...], pero era simplemente de socorros mutuos y nada tenía que hacer, según sus estatutos, entre patronos y tipógrafos. Fué entonces que, a mediados de 1877, se inició la fundación de otra sociedad con el nombre de Unión Tipográfica [...] La comisión directiva hizo el reglamento por el que se instituyó una tarifa de destajo y se hacía acertada calificación de aptitudes. En esa tarifa debían convenir patronos y operarios [...]. Sin embargo, llegó a presumirse la resistencia de aquellos al notarse el prolongado silencio y las evasivas en la mayoría de los propietarios de imprenta [...]. Llamóse entonces a una definitiva asamblea [...]: mil y tantos tipógrafos asistieron a ella. La presidía el obrero francés Mr. Gauthier, y el secretario general, don Ginés E. Alvarez, dió cuenta de los trabajos efectuados, manifestando [...] la necesidad de perseverar en el sentido de la tarifa. Todos los concurrentes [...] debían firmar una declaración comprometiéndose a respetar las resoluciones de la comisión directiva, acudiendo inmediatamente al llamado que hicieran a los tipógrafos; que se nombrasen comisiones que fueran a informarse en todas las imprentas del número de tipógrafos que estaban dispuestos a seguir los propósitos de la sociedad; que insistieran nuevamente ante los propietarios de diarios y regentes de imprenta para que aceptasen las nuevas tarifas y que en caso contrario se produjera la huelga. [...] las comisiones nombradas realizaron su cometido y en las imprentas donde no se aceptaron las tarifas y el régimen instituido, se produjo la huelga parcial hasta donde fué posible [...]. El gremio de tipógrafos de Montevideo [...] aplaudió [...] ‘la trascendental huelga bonaerense’, adhiriéndose a ella y prometiendo que [...] nadie vendría de allí”.⁵

Los patronos intentaron desprestigiar el movimiento. Para el diario *El Nacional* la huelga era un “recurso vicioso”, “inusitado e injustificado”, un elemento “subversivo” del socialismo. Las medidas de fuerza constituían “una irrupción de derechos exagerados [...]. No se pueden admitir las huelgas porque eso significaría subvertir las reglas del trabajo”.⁶ Otros optaron por aislar al movimiento con el silencio. De todas formas, luego de un mes la huelga triunfó. Se obtuvo el reemplazo de los niños por adultos, aumento general de tarifas y la reducción y reglamentación de la jornada laboral: diez horas en invierno y doce en verano. El movimiento de los obreros tipógrafos constituyó un hito para la

⁵Citado en Ugarteche, Félix: op. cit., pp. 372-374.

⁶*El Nacional*, 14/9/1878.

organización sindical. Cumplido su objetivo, la Unión Tipográfica se reunificó con la Sociedad madre en 1879. Pero la situación había cambiado. Con el fortalecimiento de las diferencias sociales, se inició un incipiente desarrollo de la conciencia de clase. La Sociedad Tipográfica tuvo que defender reivindicaciones obreras. Entre ellas, la reducción de la jornada laboral o la abolición del trabajo dominical.⁷

No obstante, al mismo tiempo ingresaban trabajadores con menor calificación. La potencial competencia preocupó a los oficiales. En defensa del viejo oficio y de su derecho tácito de regular el ingreso a los talleres, la *Tipográfica* reclamaba que:

“El bajo nivel a que inconsiderados van conduciendo el arte algunos de los que lo explotan, que, sin [...] el menor escrúpulo [...], introducen en la tipografía argentina individuos tomados [...] con estúpida predilección, de la última corteza del pueblo; no ha dejado asimismo de preocuparnos, motivando una circular a los directores de los talleres [...], pidiéndoles sin éxito, que al aceptar aprendices, se sirvieran fijarse en aquéllos, que manifiesten cierta preparación. [...] para extirpar ese mal de raíz, ha de ser necesario que la sociedad ofrezca proporcionar a los que se demanden; para lo cuál, convendría ver de acordar con los regentes, que se le reserve ese derecho: abrir entonces un registro de los aspirantes a serlo, teniendo un aviso permanente en los diarios, para que concurren las madres a inscribir en secretaria, todo candidato en determinadas condiciones morales e intelectuales; cerrando así de una vez el paso al nocivo elemento. [...] rogamos a ud. que, cuando esa casa tenga necesidad de tomar aprendices se digne preferir usted siempre a aquellos que acrediten saber leer, escribir correctamente y, por lo menos, sumar, restar, multiplicar, etc, y se recomienden por su honradez y moralidad comprobada por informes fehacientes; negándose a aceptar los de la última capa social [...] Lo que se pide a usted en holocausto al arte, sencillo es en su forma [...] sus saludables consecuencias se palparán antes de mucho, porque el obrero *máquina* desaparecerá para dar lugar al obrero inteligente y digno. [...] la Sociedad Tipográfica Bonaerense, salvando en jirones la dignidad de la parte sana del gremio, reacciona contra tan triste estado. Es indispensable por empezar por corregir ese mal endémico, [...] alejando la clase inculca. Está en usted, en gran parte, evitar el contacto de todo elemento que rebaje el noble arte [...]”⁸

La descalificación amenazaba el lugar privilegiado y el salario de los calificados. La nota elevada era expresión del intento de preservar sus posiciones. Pero las tendencias continuaban su avance. A comienzos del siglo XX condujeron al gremio a otro conflicto.

⁷En el período 1885-1886 la Sociedad Tipográfica obtuvo el descanso hebdomario, o sea de un día a la semana, en los grandes diarios. En Ugarteche, op. cit., p. 476.

⁸Ugarteche, Félix : op. cit., pp. 458-460. Fragmento extraído de la Memoria del vigésimo tercer directorio de la Sociedad Tipográfica Bonaerense (subrayado en el original).

2. El sindicato por rama: la huelga de 1906 y la Federación Gráfica Bonaerense

El inicio del siglo XX estuvo marcado por las primeras huelgas generales del movimiento obrero y por la respuesta gubernamental, cuyo eje represivo fue la Ley de Residencia de 1904, que permitía la expulsión del país de “extranjeros indeseables” (socialistas y anarquistas). Las empresas grandes se constituían en fábricas multigráficas. La concentración de los medios de producción sentaba los cimientos para la constitución del sindicato por rama. A su vez, dificultó la posibilidad de que un obrero se estableciera por cuenta propia. Ante un mismo patrón, las diferentes reivindicaciones podían reunirse en una serie de demandas comunes. La *Tipográfica* fue perdiendo peso al resultar obsoleta para fines gremiales. La polarización social llevó a la constitución de entidades obreras y patronales por separado. A fines de 1904 se fundó la Sección Artes Gráficas de la Unión Industrial Argentina, que agrupó a los capitales más concentrados.⁹ Del lado obrero, el alineamiento en un organismo centralizador se demoró algo más. Primero se formaron cuatro sociedades de resistencia distintas: la *Unión Gráfica* (socialista), la *Federación de Artes Gráficas* (anarquista), y dos sociedades menores que reunían trabajadores por nacionalidad: la francesa *Société des Travailleurs du Livre* y la alemana *Genossenschaft des Budesgsuerbes und Verwandter Berufszweige*, más conocida como Club Vorwärts. Ante la necesidad de defender conjuntamente las reivindicaciones, iniciaron gestiones de unificación. Hacia mediados de 1906 resolvieron coaligarse momentáneamente para presentar un pedido de mejoras, de aumento salarial y mejores condiciones. En ese contexto,

“Debido al movimiento gremial, activo en los años 1904 y 1905 y a los efectos de la Ley de Residencia, puede decirse que nuestra “gran huelga” fue engendrada en Montevideo. [...] habiendo sido deportados varios militantes de la Unión Gráfica y algunos de la Federación de Artes Gráficas, y estando todos ellos en la capital uruguaya, allí se comenzaron las conversaciones [...]. Al reincorporarse esos obreros deportados a sus respectivos sindicatos, las conversaciones habidas se transformaron en gestiones oficiales tendientes a la unificación de las cuatro organizaciones existentes [...]. Estas gestiones [...] culminaron en un acuerdo de las cuatro instituciones mencionadas para pedir mejoras a los patrones e ir a la huelga general del gremio, si fuera necesario, en el mes de noviembre; [...] pero la declaración de huelga fue adelantada, [...] produciéndose inmediatamente una buena cantidad de huelgas parciales, pues los obreros se negaban a trabajar horas

⁹Ibidem, p. 470.

extraordinarias, considerando que si las trabajaban se perjudicaban ellos mismos en tanto beneficiaban a los patrones [...]”¹⁰

La primera reacción de los industriales ante el pliego fue declarar un *lock-out*. La adhesión fue del 83% de sus afiliados. No obstante, a los pocos días 22 firmas aceptaron los reclamos obreros. Varios trabajadores retornaron al trabajo con esa victoria parcial. Por decisiones de asamblea, depositaron el aumento conseguido en el fondo de huelga para asistir a los compañeros en huelga. Luego de 54 días de huelga, con la participación de más de 4.500 obreros,¹¹ la patronal aceptó la mediación del director de la revista *PBT*. Éste propuso la formación de un comité para fijar las condiciones de trabajo. Delegados obreros y patronales accedieron: nació con ello la Comisión Mixta Gráfica. El 18 de noviembre la asamblea obrera aceptó el Convenio propuesto en la Comisión Mixta y los obreros retornaron a las tareas.¹²

El 3 de mayo de 1907 las cuatro sociedades de resistencia se unificaron en la *Federación Gráfica Bonaerense*. La huelga de 1906 concluyó entonces con la conformación de una organización central de los gráficos. Asimismo se sancionó el convenio colectivo, primero en el país, que establecía pautas para el trabajo, herramienta legal para limitar la explotación.

3. Las “44 horas” y la huelga de 1919

La Primera Guerra Mundial afectó la economía internacional. Sus consecuencias se extendieron unos años después de finalizada la contienda. En ese contexto se inscribió la Revolución rusa. En la Argentina, entre 1917 y 1921 el movimiento obrero experimentó un ascenso de sus luchas. El ciclo se inició con una larga huelga de la FOM entre 1916 y 1917. Aumentaron las movilizaciones obreras en los dos años siguientes, desembocando en lo que se conoció como *Semana Trágica*, en enero de 1919.¹³ Precisamente este año fue especial para los gráficos, a raíz del movimiento por las 44 horas semanales de labor. El conflicto

¹⁰González, Manuel: “El convenio entre obreros y patrones gráficos”, en *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, Buenos Aires, 1918, pp. 31-32.

¹¹Badoza, Silvia: “1908. De la negociación a la huelga en los talleres de Ortega y Radaelli”, en *XVII Jornadas de Historia Económica*, Facultad de Ciencias Económicas, Universidad Nacional de Tucumán, septiembre de 2000.

¹²Para mayor información: Bertolo, Maricel: “Relaciones colectivas de trabajo en Argentina: algunas reflexiones en torno a la huelga de obreros gráficos de 1906”, en *X Jornadas interescuelas/departamentos de Historia*, Universidad Nacional de Rosario, septiembre de 2005.

¹³Sartelli, Eduardo: *La Plaza es nuestra*, 2º Edición, Ediciones RyR, Buenos Aires, 2005, pp. 28-31.

fue precedido por una tensa situación entre obreros y patrones. A fines de febrero una huelga de linotipistas de la firma de Lorenzo J. Rosso fuera del marco sindical, provocó la suspensión del convenio.¹⁴ Hasta mayo las huelgas parciales aumentaron. Mientras tanto, se preparaba un movimiento reivindicativo por la reducción de la jornada.

En mayo estalló el conflicto: la firma de confección Gath y Chaves rompió relaciones con el gremio de la confección, que había presentado un pliego de reclamos. Al mismo tiempo, la empresa armó una “lista negra” con trescientos activistas. La respuesta de la F.O.R.A. IX fue inmediata: declaración de boicot a todo producto de Gath y Chaves. Tocó a la FGB bloquear la aparición de publicidad impresa de la firma. Este movimiento se produjo en el momento en que el sindicato se disponía a elevar el pliego de reclamo por la reducción de la jornada semanal a 44 horas.

Pocos días antes se había formado la Asociación Gráfica (AG), sección de la Asociación Nacional del Trabajo vinculado a la Liga Patriótica. Sus miembros principales fueron empresas periodísticas como *La Razón* y *La Prensa*. Estas motorizaron la respuesta al boicot de la FORA: el *lock-out* de los diarios, al que adhirieron varias imprentas de obra. Según el organismo patronal, el boicot atentaba contra la “libertad de prensa y trabajo”, motivado por el fantasma de la “censura roja”. En realidad, la oposición era hacia el movimiento reivindicativo. El boicot retrasó dos semanas la presentación del pliego. Un activista recordaba los sucesos:

“[...] la F.G.B. [...] convoca al gremio a una asamblea general para el 26 de mayo a realizarse en el Luna Park, [...] asamblea histórica ésta que desborda las instalaciones del local que resulta pequeño para contener la avalancha de gráficos ansiosos [...]; en esta magna asamblea se resuelve: primero, presentar el pliego de condiciones a los patrones el 1º de junio, con un plazo de cinco días para su contestación; segundo, declarar el boicot a la producción, consumo y publicidad de Gath y Chaves. [...] Por los hechos acontecidos, el pliego se presentó a los patrones el día 17 de junio con un plazo de cinco días para su contestación.”¹⁵

El pliego originó una escisión entre los industriales. Por un lado, la “vieja” delegación patronal de la Comisión Mixta, favorable a tratar con el sindicato. Por el otro, los elementos nucleados en torno a la AG, opositores al diálogo y partidarios del *lock-out* en curso. Esta postura finalmente se impuso. Pocos industriales aceptaron las condiciones. Ante el rechazo, la FGB declaró la huelga. Los industriales nucleados

¹⁴Badoza, María Silvia y Tato, María Inés: “Trabajadores y empresarios gráficos en la coyuntura crítica de 1919”, en *X Jornadas Inter escuelas/epartamentos de Historia*, Universidad Nacional de Rosario, septiembre de 2005.

¹⁵*El Obrero Gráfico* n° 282, junio de 1939, p. 11.

en la AG no permanecieron inertes. Mediante la contratación de carneros intentaron derrotar a los huelguistas, sobre todo de los grandes establecimientos, y lograron editar algunos productos. Apoyados por la AG y la Liga Patriótica denostaron públicamente la huelga. También utilizaron a la policía, que realizó detenciones arbitrarias.¹⁶ Los propietarios de *La Razón* y *La Prensa* eran dos de los más consecuentes opositores a la organización sindical. En sus páginas no desperdiciaron oportunidad de desacreditar a los obreros organizados. Finalmente, la paciencia de la organización se desbordó. En julio de 1919 decidió el boicot a estos dos grandes diarios. La declaración sostenía

“Por su estúpida intransigencia frente a las modestas cuan justísimas reivindicaciones proletarias; por su especialidad en mistificar hechos y cosas; su actitud hacia la FGB, estos diarios deben ser boicoteados por toda persona que sienta en sí el afán de justicia, preconizada por los amantes de la verdad”.¹⁷

Con ello, los obreros gráficos buscaron el apoyo del resto de la clase. El pedido tuvo respuesta: llegaron apoyos del interior (Rosario, Mendoza, Entre Ríos) e incluso de países de Sudamérica. Gráficos uruguayos y peruanos también expresaron su adhesión. En asamblea, los gráficos decidieron que los planteles de las empresas firmantes del pliego depositaran un día de jornal quincenal para el fondo de huelga. Las páginas de *El Obrero Gráfico* reflejaron el éxito de la medida: en menos de seis meses, el fondo acumuló una suma cercana a los 140.000 pesos moneda nacional. Los obreros de algunas fábricas organizaron eventos para recaudar fondos (rifas, festivales, etc.). Más importante fue la decisión del sindicato de lanzar un “empréstito gráfico” que consistía en una forma de crédito sin interés a partir de la emisión de bonos de dos, cinco y diez pesos. El empréstito tuvo cierta difusión: gráficos de La Plata, Rosario, Corrientes, Chaco, Santiago del Estero, La Pampa y Entre Ríos solicitaron bonos. Asimismo lo hicieron tipógrafos chilenos y la Uniao Typographica de Porto Alegre, del Brasil. Obreros de otras ramas respondieron al llamado. La amplitud del movimiento fue tal que la F.O.R.A. del IX Congreso oficializó el boicot a *La Prensa* y *La Razón*, en agosto de 1919.¹⁸ Como consecuencia, la tirada de *La Prensa* cayó de 120.000 ejemplares a 35.000.

A pesar de todo, entre septiembre y octubre la huelga entró en reflujo. Para ello, y para el resultado final de la huelga, fue fundamental

¹⁶La FGB denuncia detenciones sobre todo en las cercanías de Peuser y Kraft. Según la FGB, a pocos meses de comenzada la huelga, más de doscientos activistas habían caído detenidos.

¹⁷*El Obrero Gráfico*, n° 93, 12/7/1919.

¹⁸Idem, n° 97, 9/8/1919. Al mismo tiempo se declaraban boycotts contra otras empresas: Bieckert, Pilsen, Noel, Águila, Cigarros Avanti, etc.

la tendencia a la descalificación que operaba en la rama. Mediante el “carneraje”, principalmente los grandes diarios editaron sus publicaciones. *La Prensa* inauguró una academia de linotipistas. En un mes formó los suficientes linotipistas carneros para componer el diario.¹⁹ A pesar de que el sindicato sostenía la inutilidad de estos operarios, el diario se publicó. *La Prensa* formó linotipistas en un mes que, sin ser necesariamente tipógrafos, lograron una performance muy cercana a la media del gremio. Esto ilustra el proceso de descalificación: sólo un mes de entrenamiento fue suficiente para que esta empresa derrotara a sus obreros en huelga. El desarrollo de la gran industria y la simplificación de tareas permitían estas salidas a los patrones, que hubieran sido inviable en conflictos anteriores.

Luego de seis meses, hacia diciembre, finalizaba la huelga en casi todos los talleres. Si bien varios industriales firmaron el pliego, el movimiento no logró generalizar el objetivo. Varias casas mantuvieron las 48 horas semanales. Los trabajadores sufrieron una derrota, al no haber logrado la aceptación de sus reivindicaciones en forma plena. Como consecuencia, la Federación perdió posiciones en los grandes diarios y se suspendió la aplicación del convenio colectivo y de la comisión mixta. Hasta 1928, las relaciones laborales volvieron a discutirse entre los patrones y los trabajadores (representados por el sindicato) por firma.

La huelga de 1919 dejó un saldo negativo, al perder el sindicato su posición en los grandes diarios. Avanzada la huelga, éstos lograron publicar sus impresos con carneros enviados por la AG, o como en el caso de *La Prensa* con los “egresados” de su academia de linotipistas. Varios obreros fueron cesanteados. Muchos se alejaron del sindicato. La incapacidad para generalizar la conquista, junto a la baja de afiliados en las empresas periodísticas, fue un golpe para la Federación. La patronal ganó terreno. La negociación por firma volvió a ser la práctica habitual durante los siguientes 9 años.

La década de 1920 fue un período de reflujo. El cierre del ciclo ascendente de la lucha de clases, el desarrollo de la mecanización y sus consecuencias presentaron un panorama difícil. Durante el período avanzó la mecanización. Encontramos denuncias del sindicato acerca de obreros reemplazados por máquinas.²⁰ Los rasgos que marcaron la década fueron el ingreso de maquinaria, intensificación del trabajo y aumento de la competencia. En este panorama, no se desataron grandes movimientos. Los conflictos generalmente se restringieron a establecimientos particulares. Recién en 1928 los trabajadores lograron

¹⁹Denuncia en idem, n° 99, 3/9/1919.

²⁰En el Establecimiento Gráfico Argentino, Diario Israelita, Ysely y Darre, entre otros. Idem, n° 132-33-34 (febrero-marzo de 1923), 138 (julio de 1923) y 151-152 (agosto-septiembre de 1924).

reestablecer el trato colectivo, con la renovación del convenio. La delegación obrera consiguió rescatar algunas reivindicaciones: la igualación del salario para hombres y mujeres por la misma tarea, reglamentación de horas extras, obligación para los industriales de proveer leche y mascarillas en las secciones consideradas insalubres, ocupación de vacantes por operarios de categoría inferior inmediata, abolición del destajo y preferencia para ocupar puestos de maquinistas a los desplazados por las máquinas, reclamo histórico de los gráficos. No obstante, los industriales establecieron normas que lesionaban antiguos derechos sindicales. A saber: establecimiento de un período de prueba de ocho días donde el obrero podía ser despedido sin preaviso, mantener la obligación de limpieza de máquinas por el operario, y la prohibición de cobrar cuotas sindicales y de realizar propaganda en el interior de los establecimientos, lo cual expresó un debilitamiento de la posición sindical.

4. *Las huelgas de 1930 y 1936*

El saturnismo siempre fue una preocupación para los gráficos. Esta era la enfermedad profesional más extendida entre los obreros de la rama. Se producía por la excesiva concentración de plomo en sangre, contaminando lentamente el organismo. Los síntomas de la enfermedad son varios, afectando en primer lugar el sistema digestivo y el nervioso. El primer signo general del saturnismo es la anemia, por la destrucción de glóbulos rojos. Luego, en el sistema digestivo provoca aparición de liseré de Burton,²¹ dispepsia,²² ictericia, vómitos biliosos, cólicos saturninos en todo el abdomen (con duración de días o incluso semanas), constipación, deformación del abdomen y problemas urinarios que podían llegar a nefritis.²³ En cuanto al sistema nervioso, el plomo trastorna las funciones cerebrales. Produce convulsiones, estados comatosos, delirios, lesiones, pulso lento, vértigo, nerviosidad, alteraciones del carácter, disminución de fuerza y vista, insomnio, parálisis saturnina en las extremidades y temblores, hipertensión arterial y otros problemas cardíacos. El sistema respiratorio sufre sus consecuencias, presentándose asma bronquial. Asimismo produce dolores en las articulaciones, o artralgias. La intoxicación crónica era incurable y podía producir la muerte. Los efectos del saturnismo se extendían más allá del enfermo: el plomo se transmite a la mujer y provoca trastornos hereditarios. Cuando no conduce a la esterilidad de ambos miembros de la pareja, llega a producir “nacimiento de hijos con taras degenerativas

²¹Tonalidad azul en las encías.

²²Malestar estomacal, pérdida de apetito, mal aliento, dolores.

²³Inflamación de los riñones.

acentuadas (idiotismo, imbecilidad)".²⁴ Los estudios concluían que el peligro máximo residía en el aire contaminado con polvo o vapor de plomo y en la absorción oral.

El saturnismo estaba extendido entre los tipógrafos, quienes solían colocarse los caracteres en la boca para acelerar las tareas. También el residuo plúmbico ocasionado por el desgaste de los tipos intoxicaba los ambientes de trabajo. Durante las primeras décadas del siglo XX, con el ingreso de máquinas que fundían plomo se extendió el flagelo a otras secciones. Así, el saturnismo afectó principalmente a trabajadores de linotipo, de rotograbado, de aerografía y de dorado. En un estudio efectuado para la Facultad de Derecho se afirmaba

"[...] lo que caracteriza la gravedad del trabajo de que me ocupo es la intoxicación frecuente en los cajistas y linotipistas por el polvo de plomo y sus emanaciones y vapores que penetran en el organismo, en pequeñas cantidades y que no son advertidas sino cuando existe una perturbación seria [...], cuando ha aparecido el *saturnismo*, enfermedad profesional que es un verdadero flagelo. En los locales de las imprentas cuya ventilación es deficiente, se ha examinado el polvo de la atmósfera y se ha comprobado que hay suspendido en el aire [...] hasta un 10 por ciento de plomo que los obreros respiran, intoxicándolos lentamente. [...] El agente de la intoxicación es el polvo o el vapor que despiden el plomo en estado de fusión. [...] En mi inspección a las imprentas de Buenos Aires, he podido observar que el peligro del *saturnismo*, entre nosotros, es de la misma gravedad para tipógrafos y linotipistas".²⁵

Médicos laboralistas apoyaban el estudio con más datos sobre la forma de intoxicación:

"En cuanto a los linotipistas se contaminan fácilmente por otro mecanismo [...] la industria moderna usa las llamadas máquinas linotipos. [...] es necesario recordar que la mezcla de plomo es fundida por la misma máquina en crisoles eléctricos a determinada temperatura, que sería de 180° a los 300° grados centígrados, según los distintos tipos. Teóricamente, la temperatura de volatilización del metal llegaría a los 500°, que serían los necesarios para su evaporación. No obstante, en la práctica se han captado cantidades de plomo dosable en los ambientes cercanos a las máquinas linotipos [...]. La absorción puede ser tolerada durante mucho tiempo sin que el organismo manifieste su presencia".²⁶

²⁴Ídem n° 4 año XXVIII, p. 11.

²⁵*Anales Gráficos* n° 1 Año XXI, enero de 1930, p. 32.

²⁶*Anales Gráficos* n° 12 Año XXX, diciembre de 1939, pp. 3-4 (subrayado en el original). Asimismo, un ex impresor nos ha manifestado cómo adquirió un principio de intoxicación al operar su máquina detrás de una linotipo que despedía constantemente los vapores de plomo fundido.

De ahí que el saturnismo fuera una preocupación permanente entre los gráficos. En los primeros años del siglo XX, el sindicato logró en algunas empresas el suministro de máscaras y un litro de leche diario para los linotipistas, lo que se generalizó en teoría en el convenio de 1928. También la instalación de dispositivos para mejorar la circulación del aire. No obstante, la enfermedad no se controlaba fácilmente. Las medidas profilácticas no se tomaban en cuenta en la mayoría de las casas ya que implicaba gastos improductivos para el capital.

A comienzos de la década del '30 la situación cambió. Un hecho sacudió la relativa inactividad del gremio durante los años previos. Nos referimos a la sanción de la ley 11.544 de septiembre de 1929.²⁷ La misma habilitó al reclamo por la jornada de 6 horas para las secciones insalubres. Ello reavivó el interés del gremio por el problema del saturnismo. Con la sanción de la ley, el sindicato organizó una solicitud y presionó ante el Congreso y el Departamento Nacional del Trabajo para lograr que se declararan insalubres las áreas que manipulaban plomo. En marzo el sindicato se organizó para conseguir las 6 horas en las secciones de composición, rotograbado, dorado y plateado.²⁸ El estado público del movimiento propició la intervención del Departamento del Trabajo y del Departamento Nacional de Higiene. Ante ello, en abril los industriales elevaron un petitorio al ministro del interior para que no se aplicara la medida.²⁹ Alegaban que sus locales reunían las condiciones higiénicas para operar con la jornada de ocho horas. Buscaban evitar la reducción de la jornada que no se correspondía con una rebaja proporcional del salario. Para conseguirlo encargaron a dos médicos un informe sobre el estado de cinco locales con 83 obreros, que "resultó" favorable a sus intereses. No obstante, la presión de los obreros obligó a ciertos industriales a otorgar la jornada de 6 horas. Pero la mayoría no cumplía con la reglamentación. En junio, la mayor parte de la patronal resolvió otorgarlas, pero también se dispuso a reducir el salario proporcionalmente. Ante ello, el 16 de julio el sindicato declaró la huelga de las ramas insalubres. Luego llegó la solidaridad del resto del gremio. El conflicto se concentró en las empresas más importantes como Peuser, Kraft, Rosso y la Fabril Financiera. Los industriales recurrieron (otra vez) a la policía: oficiales de comisarías cercanas a las fábricas hostigaban continuamente y detenían a los huelguistas.³⁰ También reclutaron carneros. Esto ocasionó roces con el resto del plantel, como ocurrió

²⁷Ley del 12/9/1929. En http://www.trabajo.gba.gov.ar/delegaciones/biblioteca_deles/LN11544.pdf.

²⁸Amparándose en el artículo 6º, apartados 4º y 9º, de la ley y en el decreto reglamentario del 11 de marzo de 1930, artículo 6º, inciso 4. Boletín del Departamento Nacional del Trabajo, n° 152-3-4, octubre-noviembre-diciembre de 1930, p. 3329.

²⁹La *Vanguardia* 16/4/1930, p. 4.

³⁰Idem, 22/7/1930, p. 5.

con la Fabril Financiera. Mientras algunos industriales continuaban en la intransigencia, obreros de otras secciones se plegaron al conflicto. Por ejemplo los litógrafos de Peuser a quienes se los quería utilizar para trabajos de otras casas. Numerosos sectores de la clase se solidarizaron con los gráficos.

La patronal atacó con un comunicado donde sostenía que la Federación hacía una interpretación “antojadiza” de la ley. Las empresas buscaban todas las formas posibles de vulnerar la medida. Un caso extremo fue el de la Fabril Financiera: el sindicato denunció que dicha compañía instó a sus obreros jubilados a presentarse al trabajo bajo amenaza de suspender el pago de la pensión.³¹ Mientras, la policía continuaba con la detención de activistas.³²

A pesar de estos ataques, la solidaridad del gremio se mantuvo. La Federación sostuvo los ingresos del fondo de huelga con aportes de varios sectores. Para agosto, comenzó a notarse la falta de publicaciones periódicas. La Fabril Financiera, una de las empresas más intransigentes, no podía imprimir la *Novela Semanal*. Intensificó entonces el reclutamiento de crumiros, mientras desprestigiaba públicamente a los huelguistas. Los obreros respondieron a la provocación con un arma histórica: el boicot. En su asamblea del 21 de agosto resolvían:

“[...] considerando que la Compañía Fabril Financiera es la que encabeza la reacción patronal tendiente a la no implantación de la jornada de seis horas para las ramas insalubres, resuelve: autorizar a la comisión general administrativa la inmediata aplicación de boicot para todos los productos de la mencionada compañía, recabando la solidaridad de todos los organismos gremiales del país, como también del pueblo de la república”.³³

La Fabril se negaba a mantener el salario correspondiente a 44 horas semanales para las secciones insalubres del gremio que lograban las 36 horas. Reclutaron entonces algunos carneros que aceptaran las condiciones. Pero la solidaridad del movimiento obrero frustró sus planes. El último cuarto del año culminó la huelga. Luego de un extenso lapso, en octubre el Departamento de Higiene se pronunció sobre la situación. Primero, desestimó el estudio de la patronal. Sostenía que “no es posible en manera alguna sacar conclusiones generales. Cinco talleres gráficos estudiados en una ciudad en que hay alrededor de 400; 83 obreros en una industria en que trabajan muchos millares, no justifican absolutamente la conclusión de que en general, tales trabajos no

³¹Ídem, 26/7/1930, p. 5.

³²Ídem, 2/8/1930, p. 4. En ella se publica una denuncia de los huelguistas contra los comisarios de las dependencias 11 y 22 de la policía porteña.

³³Ídem, 22/8/1930, p. 5. Los productos boicoteados fueron el aceite Mandiyú, los fósforos Fiamma y Victoria y los naipes Angelito.

sean insalubres”.³⁴ Gregorio Aráoz Alfaro, director de la dependencia, concluía:

“[...] no puede ponerse en duda el carácter de insalubridad de las profesiones u oficios implicados en el artículo 6 de la reglamentación. [...] el peligro de intoxicación crónica subsiste. [...] este Departamento opina que todos los obreros que trabajan en la industria de imprenta (linotipistas, monotipistas, tipógrafos, obreros de rotograbado, fotograbado, aerografía, etc.) deben ser incluidos como ejerciendo una profesión insalubre. Es tan evidente que los tipógrafos deben entrar en lo que la reglamentación de la ley dice ‘manipulación de plomo, antimonio y estaño’, que me parece absolutamente innecesario insistir en argumentos para probarlo”.³⁵

Fracasó de esta manera una de las intentonas patronales. El Departamento del Trabajo expidió la resolución al día siguiente. Ratificó la insalubridad con la necesidad de respetar los salarios. Frente a esta resolución y con el fracaso de sus intentos los industriales debieron atenerse (al menos formalmente) a la medida.

Durante noviembre y diciembre la consigna del sindicato pasó a ser la reincorporación de los obreros que habían participado en la huelga. Los industriales retrasaban su reincorporación para poder burlar las tarifas con mayor facilidad, a pesar de la resolución del Departamento del Trabajo. A su vez, infringían la ley en cuestión: en estos dos meses el sindicato contabilizó 36 empresas en infracción.³⁶ En diciembre los últimos industriales reticentes aceptaron el dictamen y reincorporaron a los obreros, algunos por tandas, alegando disminución del trabajo. En definitiva, la huelga duró 6 meses y afectó a más de 3.000 operarios. La reivindicación principal era la mejora de las condiciones y el mantenimiento del salario. Aclaremos que con la reducción de la jornada no se impedía la intoxicación. Solamente se lentificaba el proceso de la enfermedad. A su vez, con la jornada de 6 horas, los trabajadores buscaban repartir las horas laborables.

Luego de este conflicto no se produjeron grandes acciones durante seis años. Las luchas se desarrollaron por establecimientos. A medida que avanzaba la década, el costo de vida aumentó, según el Departamento del Trabajo. Pero los salarios no lo hicieron en la misma medida. El senador Mario Bravo, a fines de 1936, expresaba:

³⁴BDNT, n° 152-3-4, octubre-noviembre-diciembre de 1930, pp. 3331-32. Agregaba a continuación una lista de estudios sobre salud laboral en diferentes países de Europa.

³⁵*La Vanguardia*, 20/10/1930, p. 4.

³⁶Idem, 13/12/1930, p. 5. Por ejemplo: Rosso, Kraft, Peuser y el Ministerio de Agricultura.

“[...] la situación de los trabajadores ha empeorado considerablemente, a tal punto que lo van a apreciar los señores senadores cuando conozcan las cifras vigentes en el año 1928/29 y las que rigen en agosto del año actual, [...] facilitadas por la secretaría de la Federación Gráfica Bonaerense. Los encuadernadores, por ejemplo, en 1928/29 ganaban \$9,20 y este año, en agosto, ganan \$6,16. Los maquinistas ganaban \$11,60 y ahora ganan \$8,16. Los linotipistas ganaban \$12,40 y ahora \$10,14. Los tipógrafos ganaban \$9,60 y ahora \$6,50. Atribuyendo a las cifras de 1928/29 el valor de índice, resulta que los salarios de agosto del año actual tienen con relación a los salarios de 1928/29, los siguientes índices: 66,96, 70,34, 81,77 y 68,13, de donde se infiere que la retribución ha disminuido para los encuadernadores en un 33,04%, para los maquinistas en un 29,66%, para los linotipistas en 18,23% y para los tipógrafos en un 31,87 por ciento.”³⁷

En septiembre de ese año la Federación Gráfica decidió presentar un pliego de condiciones cuyo eje era el aumento salarial. A fines de mes, una asamblea de 5.000 gráficos en el teatro Marconi aprobó el pliego,³⁸ que se presentó a comienzos de octubre. Algunos industriales decidieron enfrentar la medida. Al día siguiente de la presentación, la Fabril Financiera despidió a 150 obreros, todos afiliados. Como la patronal no respondiera, los trabajadores en asamblea confirmaron el paro general, que comenzó el 21 de octubre.³⁹ A los pocos días, una gran cantidad de firmas aceptó el aumento y sus planteles retornaron al trabajo. A fin de mes, sólo “un pequeño grupo de industriales reaccionarios” continuaba en conflicto, como la casa Rosso y algunas encuadernaciones. Su resistencia fue corta, acordando el aumento a los pocos días. Esta fue la última de las grandes acciones del gremio en el período, cuyo resultado probablemente fue facilitado por la homogeneización de la clase producida por la gran industria y la consecuente organización centralizada de los gráficos.

Los trabajadores frente a la tendencia a la descalificación

El mayor problema que enfrentaron los trabajadores fue la descalificación de tareas, a medida que se transformaba el proceso de trabajo. Ya desde 1870, con la creciente división del trabajo y la incipiente mecanización, se redujeron en algunas secciones los conocimientos necesarios. Por ejemplo, con las máquinas de imprenta se abolió la necesidad de fuerza física superior en la sección. En otras secciones, como en la encuadernación, la creciente división del trabajo dio lugar a la separa-

³⁷*Diario de Sesiones de la Cámara de Senadores*, 15/12/36, pp. 227-231.

³⁸*La Vanguardia*, 28/9/1936, p. 4.

³⁹*Idem*, 19/10/1936, p. 5.

ción de tareas sencillas, como el compaginado o el pegado de tapas. En esta situación, el sindicato utilizó su fuerza para mantener calificaciones obsoletas y la escala salarial. Durante sus primeros años de vida la Federación tuvo éxito por dos motivos: por un lado el crecimiento de la producción, lo que mantuvo alto el nivel de empleo. Por el otro, el mantenimiento de ciertos saberes necesarios para la realización de tareas. En particular se conservaban en las áreas de diseño de imágenes y composición manual e incluso en secciones donde avanzaba la maquinaria, como en la impresión. Con ello el sindicato conservó su poder de negociación. Así la Federación pudo sostener en sus primeros años reivindicaciones relacionadas con el viejo oficio, como la oposición al ingreso de mujeres o niños. La máquina permitía emplear operarios de menor fuerza física y miembros más ágiles. La incorporación de mujeres y niños reducía el salario del varón. El mecanismo responde al funcionamiento de la ley del valor. Es decir, el salario representa el tiempo necesario para reproducir al obrero como tal, al ser el valor de su fuerza de trabajo. Durante el predominio del oficio, el salario representaba la reproducción no sólo del obrero varón, sino también la de su familia. Con la mecanización y la posibilidad de ingreso de otras fracciones de la clase, el salario “familiar” representado en el jefe de familia se dividió entre los miembros de la misma. De esta forma la gran industria tendió a deprimir el salario.

El aprendizaje fue el arma principal de los obreros para controlar el acceso al taller. En sus comienzos los oficiales eran quienes dominaban los “secretos” de las tareas. Al no existir un sistema formal donde pudiera aprenderse el oficio, ellos decidían a quién enseñárselo, al depender la base técnica del trabajo de su pericia. De esta forma restringieron el acceso de mujeres y menores a la rama. Pero con el proceso de mecanización, esa arma perdió su peso. La gran industria subvirtió este principio manufacturero al objetivar el trabajo. El aprendizaje tradicional perdió su papel de restricción del acceso. Es lo que sucedió con la linotipo, al reducir el tiempo de entrenamiento necesario. Por la coyuntura específica, el sindicato logró introducir una cláusula que permitía a los tipógrafos mantener su lugar. La misma decía que “serán admitidos a trabajar en las máquinas únicamente los *tipógrafos* que reúnan las aptitudes requeridas y el *aprendizaje se hará fuera de las horas ordinarias, sin derecho a remuneración*”.⁴⁰ A pesar de ello, el proceso continuó su cauce: en 1924 el sindicato se lamentaba de que

“Nuestros asociados, no siendo tipógrafos, no pueden practicar la linotipo, por impedirlo el reglamento de trabajo. Y sin embargo continuamente nuestro sindi-

⁴⁰“Acuerdos industriales y...”, op. cit., Artículo 4to., p. 364 (el subrayado es nuestro).

cato se ve obligado a aceptar el ingreso de obreros que han aprendido la máquina al margen de la organización [...]. Debe [...] ser suprimido el artículo pertinente, y dar libertad a los obreros [...] que quieran aprender el manejo de las máquinas de componer”.⁴¹

El sindicato reconoció la pérdida del control del aprendizaje en la composición. Lo mismo sucedió en mayor o menor medida en las diferentes secciones. Hacia finales de la década del '30 se sumó a este fenómeno la afluencia de linotipistas del interior hacia la capital, empleados en jornadas agotadoras con salarios miserables, desplazando a los porteños.⁴²

Relacionadas también con el aprendizaje se encuadraban las “categorías”, que determinaban las tareas y el salario de cada obrero. Con los cambios en el proceso de trabajo, sobre todo desde la década de 1910, fueron sometidas constantemente a discusión. Según la posición coyuntural de obreros y patrones en las negociaciones colectivas, se redactaron cláusulas sobre las categorías que beneficiaron a uno u otro sector. En el período de la Primera Guerra Mundial, cuando el cierre de algunas publicaciones provocó el aumento de los afiliados desempleados, la patronal logró recortar “categorías innecesarias del pliego presentado por la delegación obrera”.⁴³ En el mismo período un activista denunciaba:

“Es evidente una tendencia perjudicial en muchos pequeños talleres, donde se desnaturaliza la clasificación de categorías para aplicar el salario correspondiente. Así, por ejemplo, una casa cualquiera, que realiza en general los trabajos clasificados como comerciales, no toma ningún tipógrafo de 2da. categoría con sueldo de 5,20 \$, y en cambio alega que a obreros de 3ra y 4ta categoría les asigna un salario superior a la tarifa. Sus propietarios sostienen que no tienen trabajo de 2da categoría, y de esta manera, [...] burlan y violan las tarifas establecidas. Este procedimiento se observa en todas las secciones con diferentes subterfugios”.⁴⁴

La separación en categorías, legada del período previo, perdió fundamento técnico. Como informa el militante sindical, obreros de categorías inferiores (medio oficiales) realizaban sin problemas operaciones aparentemente restringidas a oficiales. En los años '30 se agudizó el problema. El caso denunciado en la cita previa se convirtió en moneda corriente. Dos antiguos obreros entrevistados (un ex tipógrafo y un ex doblador) manifestaron que para esta década los patrones utilizaban el sistema de categorías para abonar menores salarios a los correspon-

⁴¹El Obrero Gráfico, n° 145-46, febrero - marzo de 1924, p. 2.

⁴²Ídem, n° 270, febrero de 1938, pp. 12-13.

⁴³Ídem, n° 82, septiembre - noviembre de 1917.

⁴⁴Ídem, n° 83, diciembre 1917 - enero 1918.

dientes por convenio.⁴⁵ Era común lo que denunciaban los obreros de la imprenta López, donde “se ha venido despidiendo a viejos operarios oficiales remplazándolos [...] con medios oficiales, a quienes [...] se paga un salario inferior”.⁴⁶

Otras violaciones al convenio se intensificaron desde la década de 1910. Los patrones avanzaron sobre las condiciones conservadas políticamente por los trabajadores, flexibilizando el trabajo. El convenio fue violado en varias de sus cláusulas: no reconocimiento de horas extras,⁴⁷ pago a destajo, utilización de obreros que no correspondían para entregas a clientes,⁴⁸ violación del descanso dominical (ver cuadro 1).⁴⁹ Un fenómeno de esta nueva realidad fueron las denuncias sobre rotación de obreros o polifuncionalidad. Es decir, ocupación de trabajadores en secciones que no les correspondían. Como los conocimientos necesarios para trabajar en la gráfica disminuyeron, se hizo posible rotar obreros entre diferentes puestos. Un antiguo operario entrevistado nos comentó acerca de su experiencia en los años ‘30

“En los talleres chicos usted aprendía de todo. Aprende máquinas, aprende encuadernación, aprende de todo. Yo aprendí todo [...]. En los talleres chicos usted tiene que hacer de todo; hoy va a cortar, mañana va a intercalar, y otro día va a la máquina, y otro día va a agarrar una escoba. [...] Hasta que después tiene la suerte de entrar en un taller grande, y ya cambia. Tiene que especializarse en la rama que usted quiere. No puede andar bamboleando de un lado para otro, porque no le permiten los mismos compañeros, la comisión interna no le permite. En un taller chico sí, porque si no lo mandaban a casa”.⁵⁰

Dada la simplificación de tareas, en poco tiempo estaba preparado para realizar varias funciones. Si bien el convenio especificaba tareas para cada operario, era común como señala el entrevistado la polifuncionalidad. El sindicato intentó limitarla en los establecimientos donde tenía peso, precisamente los más grandes. Aunque no siempre lo consiguió: el caso de *La Nación* lo ilustra. A mediados de la década de 1920, cuando el sindicato aun sufría las consecuencias de la derrota en la huelga de 1919, se señalaba que “Hay un cariño exagerado hacia el

⁴⁵Entrevistas a I. A. y a A. C.

⁴⁶*El Obrero Gráfico*, n° 232-33, agosto - septiembre de 1933, p. 3.

⁴⁷Denuncia a la Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, en Ídem, n° 77, junio - julio de 1916.

⁴⁸En *The British Supply y Cia.*, denunciado en Ídem, n° 76, marzo - abril de 1916.

⁴⁹Por ejemplo, en *Caras y Caretas*, Compañía General de Fósforos, Monqaut, Rodríguez Giles, Rossi, Weiss y Preusche, entre otros. Denunciado en Ídem n° 74, octubre-diciembre de 1915.

⁵⁰Entrevista a I. A., ex tipógrafo de imprenta mediana y empresa periodística grande.

puesto que desempeña el prójimo. Linotipistas que ofician de intercaladores [...]; intercaladores que ofician de linotipistas [...] tipógrafos que hacen como si fueran linotipistas [...], etcétera”.⁵¹

Esta rotación de obreros entre diferentes puestos era común en talleres medianos y pequeños, como señalaba el ex obrero entrevistado, debido al menor peso del sindicato en los mismos. Los industriales podían aquí, ante la ausencia de control de delegados, cambiar a los obreros de sección de forma arbitraria.⁵²

El trabajo femenino e infantil

En los inicios de la industria gráfica en el país, la participación de la mujer era reducida. El motivo principal era el control del aprendizaje por parte de los obreros varones calificados. Hacia el año 1887, momento en que se levantó el primer censo municipal, las mujeres apenas representaban un 1,9% de los trabajadores gráficos de la Capital (27 sobre casi 1.400 obreros total).⁵³ No obstante, primero por la creciente división del trabajo y luego por el avance de la mecanización, su peso aumentó. Sólo ocho años más tarde, en ocasión del levantamiento del segundo censo nacional, ya alcanzaban el 13,5% del total de la rama. El censo municipal de 1904 nos informa además sobre el peso de los menores: entre mujeres y niños, alcanzaron casi el 18% de los ocupados. Esta relación (13-18%), con pequeñas oscilaciones, se mantuvo durante al menos dos décadas. En los '30, según datos del Departamento Nacional del Trabajo, las mujeres se empleaban en número importante en la encuadernación y en otras tareas generales.⁵⁴

Los datos expresaban una realidad más profunda. Con el ingreso de máquinas y la simplificación de tareas, el control del aprendizaje perdió su función previa. Los varones no pudieron utilizarlo para impedir el ingreso de otros trabajadores. Por eso, en un primer momento, recurrieron a la presión sobre los poderes públicos para evitarlo. Alegaban para restringir su llegada la “dureza” de las tareas o la calidad de “insalubre” de varias secciones.⁵⁵ En 1907 consiguieron restringir el trabajo de menores con la ley sobre trabajo femenino e infantil, y luego, con el decreto reglamentario, prohibir el trabajo de mujeres en la

⁵¹El Obrero Gráfico, n° 156, enero – febrero de 1925, p. 3.

⁵²Como la Casa Tamburini. Ídem, n° 256, marzo de 1936.

⁵³Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, Buenos Aires, agosto-septiembre de 1887.

⁵⁴BDNT, n° 143, año XIII, Buenos Aires, enero de 1930, p. 3074.

⁵⁵Badoza, Silvia. “El ingreso de la mano de obra femenina ...”, op. cit.

composición mecánica por insalubridad. Los propietarios reclamaron contra las medidas:

“Las imprentas, litografías y encuadernaciones no pueden emplear adultos para desempeñar las plazas de ponepliegos, sacapliegos, intercaladores, encoladores, cosedores, dobladores, etc., trabajos todos livianos y sencillos, que por razones técnicas y económicas, sólo pueden ser ejecutados por menores. Prohibir a éstos que trabajen más de seis horas equivale a imponer esa misma jornada a todo el personal de los establecimientos, puesto que el personal de adultos no puede trabajar sin sus ayudantes [...]”.⁵⁶

La simplificación de tareas había dado lugar al ingreso de obreros con menor calificación para tareas auxiliares. El control del aprendizaje ya no servía para evitarlo. Los trabajadores debieron recurrir a otras estrategias, como en este caso al expediente legal. De esa forma, impidieron momentáneamente que la mujer ingresara en la linotipia. Su operación requería un entrenamiento drásticamente menor en tiempo en comparación al período de aprendizaje de un tipógrafo. Como podía realizarse fuera del taller, sentó las bases para un debilitamiento de la posición de los obreros. Los linotipistas levantaban en este caso una reivindicación que impedía el ingreso de otro sector de la clase al establecimiento. Consiguieron ese objetivo con un inciso en el decreto reglamentario de la ley sobre trabajo femenino e infantil (la número 5.291). Ese inciso (34, del artículo 18) prohibió el trabajo de mujeres y niños en la linotipo con el argumento de la insalubridad, aunque pareció ser una concesión a los obreros desplazados por la máquina. No obstante, al año siguiente, el poder ejecutivo derogó la prohibición frente a la presión de los industriales. El comunicado sostenía:

“[...] no puede aplicarse en su sentido prohibitivo en una forma absoluta [...] al incluir la linotipia entre las industrias inconvenientes para las mujeres y los niños la parte peligrosa de aquellas, ó sea la manipulación de plomo en fusión [...] susceptible de ocasionar síntomas de intoxicación y graves alteraciones [...] no existiendo en el caso ocurrencia tal peligro, por constituir el trabajo linotípico confiado a las recurrentes, tan solo una aplicación de la máquina de escribir, de fácil manejo y ninguno de los inconvenientes provocados por los vapores de plomo que se desprenden [...]. Que del informe producido por el Departamento Nacional de Higiene, se desprende [...] que no resulta en su concepto razones fundamentales para vedar á las mujeres este género de trabajo [...] El presidente de la República decreta: Artículo 1º: modifícase el inciso 34 del artículo 18 del decreto reglamenta-

⁵⁶“Petición de los propietarios de imprenta a la Honorable Cámara de Diputados de la Nación”, en Caraballo, Liliana; Charlier, Noemí y Garulli, Liliana: *Documentos de historia argentina* (1870-1955), Universidad de Buenos Aires, 1995, p. 28.

rio de la ley sobre el trabajo de mujeres y niños, en el sentido que aquéllas podrán ser ocupadas en los trabajos de linotipia [...]”⁵⁷

La operación de la linotipo no requería mayor preparación. Se reconoció la simplificación de la tarea y se permitió el ingreso de otros sectores de la clase, en este caso la mujer (si bien la Federación Gráfica consiguió prohibir el empleo nocturno de mujeres linotipistas). Observamos que en esta primera etapa los varones se resistían al ingreso de mujeres y menores a las tareas. Por eso, no se planteó su integración al sindicato. Esta situación se modificó con el paso de los años, al aumentar progresivamente el número de mujeres y menores ocupados.

Durante la década de 1910, la participación de la mujer cobró mayor importancia. La Federación intervino en algunos conflictos donde la mujer obrera tuvo un papel central. Por ejemplo en 1916, en ocasión del despido de la delegada de las aerógrafas que reclamaban mejores condiciones, en la Compañía General de Fósforos.⁵⁸ En los '20, con el retroceso que sufrió la organización, los industriales avanzaron sobre las condiciones de los obreros. El ingreso de mujeres y menores continuó. Durante estos años se profundizó la actividad sindical para lograr el retorno de los planteles de grandes diarios y el ingreso masivo de las obreras. Eran corrientes las denuncias sobre las malas condiciones del trabajo femenino. En 1923 se aseguraba que había varias mujeres ocupadas, con salarios irrisorios y jornadas extenuantes. Por ejemplo, la casa Becker y Cía. ocupaba 70 mujeres “con salarios de hambre”.⁵⁹ O la encuadernación de Camilo Soterías, donde muchas obreras “casi niñas” estaban sometidas a semanas de 48 horas en condiciones y pagas miserables.⁶⁰ Varios sugerían que en numerosos establecimientos eran comunes jornadas más extensas. Es decir, la reivindicación de 1919 no se cumplía ni siquiera para mujeres y niños.

La cantidad de mujeres y menores pareció crecer con las innovaciones de los '30. Se los llegó a ocupar en tareas reservadas históricamente a los varones. El trato por lo general era pésimo, con denuncias de acoso incluidas.⁶¹ A mediados de la década se señalaba que

⁵⁷Extraído de Boletín del Departamento Nacional del Trabajo, Imprenta, Buenos Aires, 1909, pp. 609-610. El decreto es de diciembre de 1908, bajo la presidencia de Figueroa Alcorta.

⁵⁸*El Obrero Gráfico*, n° 76, marzo-abril de 1916. La aerografía era una sección nueva en esta fábrica, donde se pintaban almanques.

⁵⁹Ídem, n° 138, julio de 1923, p. 8.

⁶⁰Ídem, n° 139-40, agosto - septiembre de 1923, p. 4.

⁶¹Ídem, n° 255 y 256, febrero y marzo de 1936, y en n° 283, agosto de 1939. En el n° 256 se denunció el colmo del maltrato: en la Fabril Financiera, un capataz

“Como consecuencia natural de la simplificación de la mano de obra y de la división del trabajo, se crearon las condiciones en la industria como para incorporar en la misma a gran cantidad de mujeres y de jóvenes [...] Si consideramos que en la capital federal existe un total de 15.000 obreros –es un cálculo general– tenemos que deducir de ellos por lo menos un 60 a 65% de jóvenes, entre los cuales habría que contar, más o menos, un 15% de mujeres [...]. La situación actual de la mayor parte de los obreros que trabajan, es sencillamente desastrosa [...] Los señores industriales aprovechando esta situación [...] han ido rebajando cada vez más las condiciones de trabajo y los salarios que nuestro Sindicato supo imponer en otras oportunidades”.⁶²

Poco después, otro activista ampliaba la situación de las obreras:

“[...] la mujer obrera es la que está en condiciones más inferiores, en lo que se refiere a salarios, trato, etc., que la de los obreros, en los lugares de trabajo. [...] cada vez más, la obrera gráfica representa ser una competidora seria al trabajo de los hombres; aprovechada ésta por los patrones, pagando salarios más bajos y, en consecuencia, obteniendo mayor ganancia. [...] debido a que no están organizadas sindicalmente la mayoría, se les paga \$1.20 y \$1.80 por día”.⁶³

Tanto la mujer como el menor sufrían un mayor grado de explotación. En ocasiones estas exigencias derivaron en resultados fatales, como la muerte de un menor de 14 años al accidentarse en una máquina de barnizado.⁶⁴ Ante estos hechos, el sindicato que años atrás intentó impedir el acceso de estos elementos, se lanzó a organizarlos. La Federación esperaba que las malas condiciones obligaran a las obreras a enrolarse en la organización. Se hicieron comunes en el periódico las interpelaciones a la mujer gráfica, exigiéndole la adhesión al sindicato. En 1936, por ejemplo, se indicaba que

“Esa explotación inicua de que es víctima la mujer en nuestro gremio crea de más en más las condiciones para que [...] ésta se vaya desprendiendo de todos los rancios y arcaicos prejuicios burgueses y reaccionarios que por intereses de clase y de tradición les han ido inculcando desde la infancia. [...] ella no es un enemigo del hombre que trabaja con ella, sino su aliado, su camarada, con quien tiene que aunar fuerzas para luchar juntos contra los que se benefician de sus privaciones y de los suyos. Y la mujer gráfica [...] es una mujer inteligente. Así como sabe gustar del buen modelo de la moda en el vestir, el peinar, etc., también está dando pruebas de saber ponerse a la moda con las ideas”.⁶⁵

jefe retiró las puertas de las letrinas para vigilar que las obreras no tardaran mucho tiempo con sus necesidades, realizando estas sus necesidades a la vista del plantel.

⁶²El *Obrero Gráfico*, n° 255, febrero de 1936, p. 2

⁶³[idem, n° 282, junio de 1939, p. 12.

⁶⁴[idem, n° 237, enero de 1934.

⁶⁵[idem, n° 262, noviembre diciembre de 1936, p. 15.

En realidad, y como ya señalamos, no es que la “mujer”, como dice el articulista, se haya puesto “a la moda”, sindicalmente hablando recién a fines de los ‘30. En realidad, el retraso en la incorporación masiva de la mujer al gremio, probablemente tenía más que ver con el rechazo del obrero especializado a reconocer la necesidad de adaptarse a las condiciones de la gran industria y, consecuentemente, incorporar a las compañeras a la lucha. La importancia de la mujer en esta década se evidencia al considerar que, hacia la segunda mitad de 1939, el sindicato calculaba en 4.000 las ocupadas en el gremio, con salarios bajos y condiciones aun peores.⁶⁶ Durante ese año y el siguiente, la Federación incentivó la afiliación. A fines de 1940 se mostraba promisorio, con la preparación de un reclamo por el cumplimiento del principio de igual salario por igual tarea, logrado en el convenio de 1928 (pero no respetado) y otras reivindicaciones.⁶⁷

En definitiva, el maquinismo permitió entonces el ingreso de mujeres y niños, sectores que no ingresaron en cantidad significativa al taller gráfico en el período previo. Si bien en un principio los obreros varones intentaron limitar su ingreso, al ver que este proceso se convirtió en inevitable, luego abandonaron su posición inicial. La transformación del proceso de trabajo tendió a igualar a la clase, a homogenizarla. Reconociendo el ingreso de la mujer y los menores como un hecho, la Federación intentó organizar a los nuevos miembros, sobre todo desde la década de 1930. Poco a poco fueron incorporando a las mujeres a sus filas. Mientras que los menores, aquellos de “pantalón corto”, fundaron y desarrollaron su comisión en el seno del sindicato.

Cuadro 1: conflictos denunciados y en los cuales intervino la Federación Gráfica Bonaerense, según motivos, 1914-1918

Año	Salario - Tarifas	Condiciones	Despido	Jornada	Descanso dominical	Otras	Total
1914	15	2	10	1	1	8	37
1915	6	1	-	1	6	2	16
1916	7	2	2	-	-	3	14
1917	3	-	1	-	-	2	6
1918	8	3	5			2	18
Total	39	8	18	2	7	17	91
Porcentaje sobre total	42,85%	8,79%	19,78%	2,19%	7,69%	18,68%	

Fuente: Datos extraídos de *El Obrero Gráfico*, entre 1914-1918

⁶⁶Ídem, n° 283, agosto de 1939.

⁶⁷Ídem, n° 293, octubre de 1940, p. 2.

Conclusiones

El libro trata de mostrar cómo el capital subordina al trabajo y lo arrastra en sus transformaciones, provocando cambios permanentes en el proceso de trabajo y, a partir de allí, en las condiciones generales de existencia de la clase obrera. El estudio de la gráfica tiene particular interés para este objetivo, en tanto se trata de una rama que recorre todas las etapas de subordinación del trabajo al capital, mostrando todas las consecuencias que ello acarrea sobre la industria y sobre la población trabajadora.

Así, hemos visto, a lo largo de los setenta años que abarca este estudio, la aparición de la cooperación simple, la manufactura, la manufactura moderna y, finalmente, de la gran industria, mientras la rama se expandía, concentraba y centralizaba, y crecía su capacidad productiva y la productividad del trabajo bajo su dominio. Vimos también el surgimiento de una población trabajadora a su servicio y su transformación con la aparición del trabajo femenino e infantil. A su vez, explicamos este último desarrollo como la forma en que el capital ataca a la clase obrera, desplegando el desempleo latente en su interior mediante la reducción de las calificaciones necesarias. Por último, mostramos las reacciones de los obreros a los avances del capital y las formas necesarias que asumió su resistencia.

Observamos casi 70 años de historia de los procesos de trabajo y de evolución de una rama particular como la gráfica. Encontramos en los medios de lucha y en otras estrategias de los trabajadores, elementos para medir la repercusión de los cambios sobre la estructura, conformación y accionar de la clase. El análisis de las huelgas como momentos de mayor expresión de las contradicciones, y del convenio colectivo como herramienta para preservar algunas posiciones que el proceso productivo se encontraba en condiciones de derribar, ha sido

de utilidad. Nos ha permitido estudiar como se reflejaron las transformaciones estructurales en las luchas de los trabajadores y cómo evolucionó la conformación de la clase. Analizamos cómo, a pesar de la resistencia de los obreros, las tendencias de la gran industria en la gráfica se impusieron y modificaron su posición. Aquí reside el principal aporte de nuestra investigación, contribuyendo al conocimiento sobre el desarrollo y las particularidades del capitalismo en Argentina en el período estudiado.

También resulta, creemos un aporte al conocimiento de la clase destinada a superar este sistema social. Es cierto que aquí aparece primero que nada como atributo del capital y que un acercamiento al conjunto de la clase en su momento de mayor desarrollo, requiere mirar fuera de la fábrica y en aquellos momentos en que se constituye como fuerza social y como partido. Ello escapa a las posibilidades de este estudio, pero ningún análisis de ese tipo puede prescindir de estudios monográficos que nos permitan saber de quiénes estamos hablando cuando los encontramos en la calle, en plena acción. Un enfoque que se limita a ese momento se condena, necesariamente, a la superficialidad.

Bibliografía y fuentes

Bibliografía

Ansaldi, Waldo: *Una industrialización fallida. Córdoba 1880-1914*, Ferreyra Editor, Córdoba, 2000.

Azpiazu, Basualdo y Nochteff, Hugo: “El impacto de las nuevas tecnologías electrónicas sobre el proceso de trabajo y el empleo. Análisis de casos”, en *Proyecto Gobierno Argentino del Programa de las Naciones Unidas para el desarrollo–OIT*, Documento de Trabajo n° 16, Ministerio de Trabajo y Seguridad Social, Buenos Aires, agosto de 1988.

Badoza, María Silvia: “La Compañía General de Fósforos”, en *VII Jornadas Inter escuelas/departamentos de Historia*, Universidad Nacional del Comahue, 1999.

—: “1908. De la negociación a la huelga en los talleres de Ortega y Radaelli”, presentado en *XVII Jornadas de Historia Económica*, Universidad Nacional de Tucumán, Septiembre de 2000.

—: “Patrones, capataces y trabajadores en la industria gráfica. Un estudio de caso: Ortega y Radaelli, 1901-1921”, en *Revista Secuencia*, n° 50, México D.F., mayo-agosto de 2001.

—: “El ingreso de la mano de obra femenina y los trabajadores calificados en la industria gráfica”, en Panaia, Marta. *La mitad del país – La mujer en la sociedad argentina*, Colección Bibliotecas Universitarias, CEAL, Buenos Aires, 1994.

Barbero, María Inés: “De la Compañía General de Fósforos al Grupo Fabril: origen y desarrollo de un grupo económico en la Argentina (1889-1965)”, en *Problemas de Investigación, Ciencia y Desarrollo, Jornada Anual de Investigación*, UNGS, Los Polvorines, agosto de 2000.

Bertolo, Maricel. “Relaciones colectivas de trabajo en Argentina: algunas reflexiones en torno a la huelga de obreros gráficos de 1906”, en

X *Jornadas Inter escuelas/departamentos de Historia*, Universidad Nacional de Rosario, septiembre de 2005.

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

Caruso, Laura: "La industria marítima en la Argentina (1870-1920): su régimen de trabajo", en *Razón y Revolución*, n° 11, Buenos Aires, 2003.

Ceva, Mariela: "Las imágenes de las redes sociales de los inmigrantes desde los archivos de fábrica. Una comparación de dos casos: Flandria y Alpargatas", en Berg y Otero (comps.): *Inmigración y redes sociales en la Argentina Moderna*, CEMLA-IEHS, Buenos Aires, 1995.

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

Kabat, Marina: *Del taller a la fábrica*, Ediciones ryr, Buenos Aires, 2005.

---: "Lo que vendrá. Una crítica a Braverman a propósito de Marx y la investigación empírica", en *Razón y Revolución*, n° 7, Buenos Aires, verano de 2001.

Kornblihtt, Juan: "La ley del más fuerte. Molinos y centralización del capital 1870-1920", en *Razón y Revolución*, n° 9, Buenos Aires, otoño de 2002.

Grande, Leonardo: "El eslabón perdido de la metalurgia argentina. Procesos de trabajo en los orígenes de la metalurgia argentina, 1870-1920", en *Razón y Revolución*, n° 9, Buenos Aires, 2002.

Jorge, Eduardo: *Industria y concentración económica. Desde el principio de siglo hasta el peronismo*, Siglo XXI Editores, Buenos Aires, 1971.

Grimberg, Mabel et al: *Trabajadores y condiciones de vida en sectores populares urbanos*, CEAL, Buenos Aires, 1991.

---: *Demanda, negociación y salud. Antropología social de las representaciones y prácticas de los trabajadores gráficos*, Instituto de Ciencias Antropológicas, Facultad de Filosofía y Letras, Oficina de Publicaciones, Buenos Aires, 1997.

Gutiérrez, Leandro y Korol, Juan Carlos: "Historia de empresas y crecimiento industrial en la Argentina. El caso de la Fábrica de Alpargatas", en *Desarrollo Económico*, vol. 28, n° 11, octubre-diciembre de 1998.

Harari, Ianina: "Tracción a sangre: proceso de trabajo y clase obrera en la industria del carruaje", en *Razón y Revolución*, n° 15, Buenos Aires, 2006.

Lobato, Mirta Zaida: *El 'taylorismo' en la gran industria exportadora argentina (1907-1945)*, CEAL, Buenos Aires, 1988.

---: *La vida en las fábricas. Trabajo, protesta y política en una comunidad obrera*, Berisso (1904-1970), Entrepasados/Prometeo, Buenos Aires, 2001.

López, Rodolfo: “Una de cal y una de arena... Procesos de trabajo en la construcción, Buenos Aires (1870-1940)”, en *Razón y Revolución*, n° 9, Buenos Aires, 2002.

López Rodríguez, Rosana: “Infancia, sátira y revolución”, en *Razón y Revolución* n° 9, Buenos Aires, 2002.

—: “Dolores que educan”, en *Razón y Revolución* n° 10, Buenos Aires, 2002.

—: “El precio del pan”, en *Razón y Revolución* n° 11, Buenos Aires, 2003.

Marotta, Sebastián: *El movimiento sindical argentino*, Editorial Calomino, Buenos Aires, 1970.

Marx, Karl: *El Capital. Crítica de la economía política*, Siglo XXI Editores, Buenos Aires, 2003 (varios capítulos).

Monsalve, Martín: “Inversiones sólidas, ganancias líquidas. La producción petrolera en la Argentina hasta 1930”, en *Razón y Revolución*, n° 9, Buenos Aires, 2002.

Neffa, Julio César: *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, Buenos Aires, 1998.

Novick, Marta y Catalano, Ana María: “La sociología del trabajo al encuentro de las relaciones laborales en un marco de incertidumbre”, en Panaia, Marta (comp.): *Trabajo y empleo. Un abordaje interdisciplinario*, EUDEBA - PAITE, Buenos Aires, 1992.

Ortiz, Ricardo: *Historia económica de la Argentina*, Plus Ultra, Buenos Aires, 1978.

Pascucci, Silvina: *Costureras, monjas y anarquistas. Trabajo femenino, Iglesia y lucha de clases en la industria del vestido (Buenos Aires, 1890-1940)*, Ediciones ryr, Buenos Aires, 2007.

—: “Caridad y explotación. El trabajo en los institutos de beneficencia y el desarrollo del capitalismo en la Argentina de principios de siglo XX”, en *Razón y Revolución*, n° 19, Buenos Aires, 2002.

Sabato, Hilda y Romero, Luis Alberto: *Los trabajadores de Buenos Aires. La experiencia del mercado: 1850-1880*, Sudamericana, Buenos Aires, 1992.

Sarlo, Beatriz: *El imperio de los sentimientos*, Catálogos, Buenos Aires, 1985.

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

—: “Celeste, blanco y rojo. Democracia, nacionalismo y clase obrera en la crisis hegemónica (1912-22)”, en *Razón y Revolución*, n° 2, Buenos Aires, invierno de 1996.

—: *La Cajita Infeliz. Un viaje a través del capitalismo*. Ediciones ryr, Buenos Aires, 2005.

---: "Para comer una hamburguesa. El estudio de los procesos de trabajo, el debate Braverman y el "fast food" en Argentina", en *Razón y Revolución*, n° 7, verano de 2001.

Schvarzer, Jorge: *La industria que supimos conseguir. Una historia político-social de la industria argentina*, Ediciones Cooperativas, Buenos Aires, 2000.

Spalding, Hobart: *La clase trabajadora argentina Documentos. para su historia (1890 - 1912)*, Galerna, Buenos Aires, 1970.

Tarditi, Roberto: "El proceso de trabajo en los frigoríficos: una moderna manufactura", en *Primeras Jornadas Interdisciplinarias de estudios agrarios y agroindustriales*, Buenos Aires, 1999.

Vaca, Carlos: "Crisis e innovaciones tecnológicas. El caso gráfico", en *1º Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, ASET, Buenos Aires, mayo de 1992.

Villanueva, Javier: "El origen de la industrialización argentina", en *Desarrollo Económico*, n° 47, Buenos Aires, diciembre de 1972.

Fuentes

Libros, manuales y artículos

Buonocore, Domingo: *Libreros, editores e impresores de Buenos Aires*, Ed. Bowker, Buenos Aires, 1974.

Caraballo, Liliana, Charlier, Noemi y Garulli, Liliana: *Documentos de historia argentina (1870-1955)*, Universidad de Buenos Aires, 1995, p. 28.

Chueco, Manuel: *Los Pioneers de la industria nacional*, Imprenta de La Nación, Buenos Aires, 1886.

Diccionario Enciclopédico Hispano-Americano, T. XI, Montaner y Simón Editores, Barcelona, 1912.

Dreyfus, John y Richaudeau, François: *Diccionario de la edición y de las Artes Gráficas*, Madrid, Fundación Germán Sánchez Ruipérez, 1990.

Eipper, John E.: *Palabras con Elías Castelnuovo*, Carlos Pérez Editor, Buenos Aires, 1968.

García, Eustasio y Losada, Gonzalo: *Desarrollo de la industria editorial argentina*, Fundación Interamericana de Bibliotecología Franklin, Buenos Aires, 1965.

García Basalo, Juan C.: *Historia de la Penitenciaría de Buenos Aires (1869-1880)*, Servicio Penitenciario Federal, 1979.

García Costa, Víctor: *Adrián Patroni y "Los trabajadores en la Argentina"*, CEAL, Buenos Aires, 1990.

Giraldez, José: *Tratado de la tipografía o arte de la imprenta*, Madrid, Ed. Giménez, 1884.

González, Ricardo: *Los obreros y el trabajo*, Bs. As., CEAL, 1984.

Helguera, Dimas: *La producción argentina en 1892*, Goyoaga y Cía., Buenos Aires, 1893.

Hortelano, Benito: *Manual de tipografía, para uso de los tipógrafos del Plata*, Buenos Aires, Imprenta Española, 1864.

Naccari, Cirilo. *El linotipista. Manual técnico y práctico*, Impresiones Fontana, Buenos Aires, 1920.

Ortiz, Ricardo: *Historia económica de la Argentina*, Plus Ultra, Buenos Aires, 1955.

Oyenarte, Pedro S: *Manual de tipografía y linotipia*, Buenos Aires, Ediciones Tecni-Grafs, 1952.

Panettieri, José: *El paro forzoso en la Argentina agroexportadora*, CEAL, Buenos Aires, 1988.

Rosarivo, Raúl: *Historia general del libro impreso desde el origen del alfabeto hasta nuestros días*, Ediciones Aureas, Buenos Aires, 1964.

Typographical printing-machines and machine-printing, Londres, Wyman's Technical Series, 1879.

Ugarteche, Félix de: *La imprenta argentina (1700-1929)*, Talleres Gráficos R. Canals, Buenos Aires, 1929.

Portales de Internet

Museo Virtual de la Imprenta: www.museodelaimprenta.com.ar.

Federación Latinoamericana de Facultades de Ciencias Sociales: www.felafacs.org.

Publicaciones periódicas

Argentina Gráfica (publicación periódica de la Sociedad de Industriales Gráficos de la Argentina), varios números.

Anales Gráficos (publicación periódica del Instituto Argentino de Artes Gráficas), varios números.

Barret, Robert: "Paper, paper products and printing machinery in Argentina, Uruguay and Paraguay", en *Special Agents Series N° 163*, Department of Commerce, Washington, 1918 (publicación oficial).

Boletín del Departamento Nacional del Trabajo (publicación oficial):

Boletín del Trabajo (1924-1927)

Boletín de la Unión Industrial Argentina (varios números).

Revista Técnica, Publicación Quincenal Histórica, Año IV – Tomo III, Buenos Aires, 1898-1899.

Diarios y periódicos

La Nación

La Prensa

El Obrero Gráfico, órgano de prensa de la Federación Gráfica Bonaerense (Sociedades Unidas). - Varios números.

La Vanguardia

Documentos varios

Casa Peuser: *Cincuentenario de la papelería, librería e imprenta argentina "Casa Jacobo Peuser" (1867-1917)*, Buenos Aires, Casa Jacobo Peuser, 1917.

Díaz Ossa, F: *Nociones sobre artes gráficas y publicidad*, 1933 (sin otros datos bibliográficos).

González, Manuel: "El convenio entre obreros y patronos gráficos", en *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, Buenos Aires, 1918

Reglamento de trabajo y tarifas de salarios mínimos, pliego presentado por la delegación de la Federación Gráfica Bonaerense a la Sección Artes Gráficas de la UIA en mayo de 1919.

Estadísticas

Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, Buenos Aires, agosto-septiembre de 1887.

Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industria de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina, levantado en septiembre de 1904, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, Buenos Aires, 1906.

Storni, Pablo: "La industria y la situación de las clases obreras en la capital de la República", en *Revista Jurídica y de Ciencias Sociales*, T. II, Buenos Aires, Julio-Octubre de 1908.

Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina. Conmemorativo del Primer Centenario de la Revolución de Mayo 1810-1910, levantado en octubre de 1909, Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, Buenos Aires, 1910.

Segundo Censo de la República, levantado el 10 de mayo de 1895, Talleres Tipográficos de la Penitenciaría Nacional, Buenos Aires, 1898.

Tercer Censo de la República, levantado en junio de 1914, Talleres Gráficos de L. J. Rosso, Buenos Aires, 1916-17.

Censo Industrial de 1935, Dirección General de Estadísticas de la Nación, Buenos Aires, 1938.

Estadística Industrial de 1937, resultados del relevamiento practicado el 31 de Diciembre de 1937, Dirección General de Estadísticas de la Nación, Buenos Aires, 1940.

Estadística Industrial de 1939, resultados del relevamiento practicado el 31 de Diciembre de 1939, Dirección General de Estadísticas de la Nación, Buenos Aires, 1942.

Entrevistas

A Lucio Ferrer (entrevista del autor, marzo de 2005).

A Ismael Alli (entrevista del autor, marzo de 2007).

A Alberto Niemtzoff (entrevista del autor, abril de 2007).

A Antonio Crespo (entrevista del autor, marzo de 2007).

Índice

Agradecimientos	9
Introducción	11
Capítulo 1: <i>La evolución de la rama</i>	25
Capítulo 2: <i>El proceso de trabajo</i>	59
Capítulo 3: <i>Las luchas de los obreros gráficos</i>	111
<i>Conclusiones</i>	137
Bibliografía y fuentes	141

Ediciones *r/r*

Títulos publicados

Desocupados en la ruta. Dibujos con programa, *Nancy Sartelli*

La Herencia, *Rosana López Rodríguez*

Contra la cultura del trabajo, *Eduardo Sartelli (comp.)*

La plaza es nuestra, *Eduardo Sartelli*

Lucha de calles. Lucha de clases, *Beba Balvé, et al*

El '69, *Beba Balvé, Beatriz Balvé*

Del taller a la fábrica, *Marina Kabat*

La cajita infeliz, *Eduardo Sartelli*

La Contra, *Fabián Harari*

Entre tupas y perros, *Daniel De Santis*

Lecciones de batalla, *Gregorio Flores*

La guerrilla fabril, *Héctor Löbbe*

Valor, acumulación y crisis, *Anwar Shaikh*

Historia del trotskismo, *Oswaldo Coggiola*

Lenin, *Georg Lukács*

La revolución derrotada, *Liborio Justo*

Costureras, monjas y anarquistas, *Silvina Pascucci*

Se terminó de imprimir en septiembre de 2007, en Pavón 1625, C.P. 1870,
Avellaneda, provincia de Buenos Aires, Argentina.

