



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



Hilo y aguja

Evolución de los procesos de trabajo en la industria de la confección (1890-1940)

Autor:

Pascucci, Silvina

Tutor:

Sartelli, Eduardo

2006

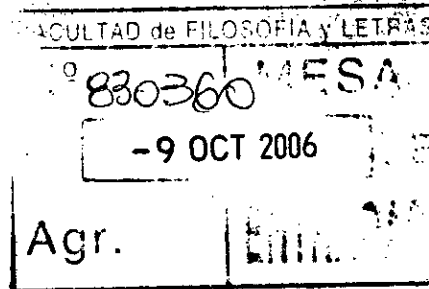
Tesis presentada con el fin de cumplimentar con los requisitos finales para la obtención del título Licenciatura de la Facultad de Filosofía y Letras de la Universidad de Buenos Aires en Historia.

Grado



FILO:UBA
Facultad de Filosofía y Letras

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



Universidad de Buenos Aires
Facultad de Filosofía y Letras
Departamento de Historia

TESIS DE LICENCIATURA EN HISTORIA

“Hilo y Aguja. Evolución de los procesos
de trabajo en la Industria de la Confección
(1890-1940)”

Tesista: Silvina Pascucci
DNI: 28.031.199

Director: Eduardo Sartelli

2006

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

Hilo y Aguja.

Evolución de los procesos de trabajo en la Industria de la Confección (1890-1940)

Índice

Introducción

Capítulo 1: El estudio de los procesos de trabajo

- I. Estado de la cuestión
- II. Marco teórico: el estudio de los procesos de trabajo

Capítulo 2: La industria de la confección

- I. Particularidades de la rama
- II. Una aproximación a la rama desde fuentes censales
- III. El proceso de trabajo y la máquina de coser

Capítulo 3: De la cooperación simple a la manufactura moderna (1890-1935)

- I. La importancia del mercado manufacturero
- II. Los inicios de la producción local de indumentaria: hacia la manufactura (1890-1910)
- III. La manufactura moderna: los talleres privados y los institutos de beneficencia (1910-1935)

Capítulo 4: El germen de la gran industria

- I. Los grandes talleres privados
- II. La Sociedad de Beneficencia y el Costurero Central

Capítulo 5: Trabajo femenino, calificación y salarios

- I. La naturalización de las tareas "femeninas"
- II. Saberes y salarios
- III. El problema del trabajo femenino

IV. El trabajo femenino en la industria del vestido
V. En síntesis

Conclusiones

Lista Bibliografía

Lista de Fuentes

Introducción

En la historiografía argentina son escasos los estudios dedicados a la evolución de los procesos de trabajo. En general, los intentos por conocer las características de la industria de nuestro país en sus momentos constitutivos, han cometido dos tipos de errores igualmente perjudiciales: por un lado, son demasiado generales, basados en datos censales no desagregados, que impiden entender en detalle las peculiaridades de cada rama o precisar periodizaciones correctas; por otro, el vicio opuesto se encuentra en boga durante los últimos años, en los que la revalorización de la microhistoria ha puesto en primer plano una serie de estudios descriptivos demasiado acotados, que no aportan ningún elemento de análisis a una realidad mayor que la del caso estudiado. También han tomado impulso una serie de investigaciones sobre la organización del trabajo en la época actual, pero que no se asientan sobre el análisis de etapas previas. Por consiguiente, este desconocimiento sobre la forma de organización de los procesos de trabajo durante el período inicial del capitalismo (desde mediados del siglo XIX hasta las primeras décadas del XX) debilita cualquier afirmación que pueda hacerse del desarrollo posterior. Peor aún, sigue latente una imagen, no constatada por ninguna investigación empírica, que supone una industria semiartesanal, todavía para las primeras décadas del siglo XX, con escaso desarrollo de la división del trabajo y casi nula mecanización. En este contexto, la industria de la confección aparece como la más atrasada, sobre todo ciertos sectores como la sastrería. Nuestra investigación intenta probar que, incluso en los sectores menos avanzados, la imagen de una producción artesanal, sin mecanización ni división de tareas, es falsa. Un análisis detallado de las transformaciones ocurridas en el proceso de trabajo permitirá avanzar en el estudio de la

economía argentina, así como también en una serie de problemas vinculados con la conformación de la clase obrera.

En nuestro estudio partimos de tres categorías que definen las etapas del proceso de trabajo: cooperación simple, manufactura y gran industria. Cada una de ellas marca una revolución en la forma de organizar el trabajo, sobre la base de un aumento en la productividad y un avance en la subsunción real del trabajo al capital. Alcanzada la última etapa, el obrero queda sujeto al capital, no sólo por la relación salarial, sino porque éste ya no puede reproducir por sí mismo todo el proceso de trabajo. A partir de la progresiva división y mecanización de las tareas, el contenido del trabajo se aleja cada vez más de su forma artesanal hasta conformarse un sistema de máquinas que permite la objetivación del proceso de trabajo. La destrucción de los oficios y la descalificación de la mano de obra, junto con la consecuente disminución de los salarios y el empeoramiento de las condiciones de vida de la clase obrera, son el resultado obligado de este proceso. El régimen de gran industria constituye el momento en que estas tendencias llegan a su grado máximo. El predominio de este régimen señala la consolidación del capitalismo como sistema de producción social. X

Esta tesis, con sede en el Centro de Estudios e Investigaciones en Ciencias Sociales, es parte de un proyecto mayor (dedicado al estudio de los procesos de trabajo en la Argentina del siglo XX), y se concentra en el desarrollo del proceso de trabajo en la industria de la confección entre 1890 y 1940. Nuestro objetivo es determinar en qué momento se consolida la gran industria como régimen predominante en la rama, y precisar cómo se da la transición hacia el mismo. En este sentido, analizamos la etapa previa a la gran industria, es decir el desarrollo de la *manufactura moderna*. De los diferentes sectores de la rama, nos concentramos, en la producción de trajes (sastrería de hombre), ya que,

como aclaramos antes, es el sector más atrasado. Utilizamos, a modo de comparación, secciones más avanzadas como la producción de camisas, y en algunos casos, sombreros. Planteamos como hipótesis que la temprana incorporación de la máquina de coser, así como también la importancia que adquiere la división de tareas, provoca una rápida consolidación del régimen de manufactura moderna, ya desde los inicios de la producción local de indumentaria, hacia fines del siglo XIX. Sin embargo, la transición hacia la gran industria requiere, en este caso, de una lenta evolución, que ocupa, por lo menos, las primeras tres décadas del siglo XX. Este desarrollo tendrá lugar a partir de una gradual especialización de la máquina de coser, lo cual irá permitiendo que todas las tareas de costura se realicen en forma mecánica. De este modo, se va conformando un sistema de máquinas imperfecto, porque aún subsisten varias tareas de costura que se realizan en forma manual y que progresivamente se irán mecanizando. Durante este largo período de transición, en el cual se va gestando una gran industria que podemos llamar primitiva, hemos identificado dos tipos de talleres que lideran la carrera hacia la consolidación de dicho régimen: por un lado, los grandes talleres privados (como la casa Gath y Chaves, entre otras); por el otro, los establecimientos productivos que funcionan dentro de los institutos de beneficencia, sobre todo a partir de la consolidación del Costurero Central, momento en que se concentran todas las tareas de costura en un sólo establecimiento. El tránsito a la gran industria lo ubicamos, para el primer caso, hacia mediados de la década del '30, mientras que para los talleres de caridad, hacia fines del '30, pero sobre todo durante la década del '40.

Una hipótesis secundaria que se desprende de nuestra investigación es que el relativo retraso de la mecanización está vinculado con ciertas particularidades de la rama que dificultan la consolidación de un sistema de máquinas extendido y completo. Algunas de estas particularidades refieren a la poca estandarización de la producción o al trabajo

intermitente. La menor composición orgánica del capital (producto de este retraso en la mecanización) provoca, por la dinámica de la competencia capitalista, la constante transferecia de plusvalía hacia otros sectores más productivos. Por consiguiente, la rama debe recurrir a otros mecanismos para compensar la pérdida de parte de su ganancia. Los bajos salarios, las largas jornadas laborales, el trabajo a domicilio y la intensidad del trabajo son algunos de estos mecanismos, que se verifican como característicos de esta industria a lo largo de todo el período estudiado.

En el primer capítulo detallamos las principales tendencias historiográficas sobre el tema, prestando especial atención a las investigaciones generales sobre industria y trabajo. Además, hacemos un repaso de la bibliografía sobre trabajo femenino, trabajo a domicilio y beneficencia, así como también mencionamos los pocos estudios dedicados específicamente a la industria de la confección. Por otro lado, explicamos, en detalle, nuestro enfoque teórico: el análisis marxista de los procesos de trabajo. En el capítulo II, nos introducimos en el estudio de nuestra rama: analizamos sus particularidades, medimos su evolución a partir de fuentes censales y otros registros cuantitativos y detallamos el momento artesanal y el manufacturero de la confección de un saco de vestir, con el objetivo de establecer la comparación entre ambos procesos de trabajo. En los capítulos III y IV, estudiamos el desarrollo de la manufactura moderna y de la gran industria respectivamente, a partir de un análisis del trabajo a domicilio, los talleres privados y los establecimientos productivos de beneficencia. Por último, en el capítulo V, planteamos una serie de elementos que aportan al debate sobre el nivel de calificación y salarios del trabajo femenino.

En nuestra investigación, hemos privilegiado un método de análisis que nos ha permitido escapar a ciertas falencias que caracterizan a la mayoría de los estudios

industriales. Si bien hemos utilizado información cuantitativa y general para obtener una visión global de toda la rama durante el período, realizamos también un trabajo descriptivo de relevamiento de fuentes más detalladas. De este modo hemos evitado caer en una generalización abstracta, pero tampoco nos limitamos al mero relato de casos de dudosa representatividad.

En definitiva, esta investigación demuestra que la industria de la indumentaria presenta, de forma temprana, un alto grado de la división del trabajo y la introducción de la máquina de coser, incluso para los sectores más atrasados, como la sastrería. Sin embargo, avanza, entre 1890 y 1940, a un ritmo más lento, deteniéndose durante unos 20 años en la manufactura moderna. Ciertos elementos que hemos descripto como particularidades de la rama, verificados también en otros países como Estados Unidos, dificultan el tránsito hacia la gran industria y determinan la conformación de un sistema de máquinas primitivo, dando lugar a una gran industria que hemos llamado primitiva. En este sentido, la menor composición orgánica de esta rama la obliga a valerse de otros mecanismos, como la intensificación del trabajo y la explotación de obreras domiciliarias y otras fracciones de la sobrepoblación relativa, para recuperar por esa vía, parte de la plusvalía transferida a otros sectores.

Capítulo 1: El estudio de los procesos de trabajo

I. Estado de la cuestión

1. Industria y trabajo en la historiografía argentina

Los estudios sobre la industria argentina han sido numerosos. Sin embargo casi ninguno se ha dedicado a investigar los cambios ocurridos en los procesos de trabajo, razón por la cual, en la mayoría de los casos, carecen de una base empírica que justifique sus conclusiones. La imagen dominante según la cual la industria argentina está poco desarrollada en las primeras décadas del siglo XX, aparece entonces como un simple prejuicio que no es constatado con investigaciones sólidas. En efecto, la idea de una industria artesanal, con bajo nivel de división de tareas y poca mecanización, así como la imagen de empresarios cuyo comportamiento es menos capitalista que el de otros países (por su escasa disposición a invertir), recorre los textos como una constante, nunca comprobada científicamente. Creemos necesario que esta hipótesis sea puesta a prueba, y nada mejor para ello que un estudio detallado de la evolución de los procesos de trabajo en las distintas ramas de la economía argentina.

El debate historiográfico fue variando sus ejes y las metodologías principales, así como también las fuentes utilizadas. De a poco, se incorporaron a las tradicionales fuentes de carácter cuantitativo, como censos y boletines oficiales, nuevos materiales donde se encuentra información desagregada (por ramas y por empresas) y mayor detalle descriptivo. No obstante, la nueva información aportada por estos trabajos no ha sido destinada a revisar o constatar la imagen dominante sobre las características de la industria en nuestro país. Por el contrario, suele predominar una mera descripción que no intenta reformular una

explicación más acabada. Además de esta tendencia al empirismo sin análisis teórico, observamos también una proliferación de estudios microhistóricos que no permiten arribar a una explicación de conjunto. En este marco excesivamente reducido, los datos aportados representan sólo una porción muy acotada de la realidad. Una lectura profunda de fuentes, un amplio arsenal de información descriptiva y una teoría adecuada sobre el desarrollo del capitalismo es lo que garantiza, a nuestro juicio, un trabajo serio capaz de saldar el debate historiográfico sobre la historia de la industria en la Argentina.

1.a. Los estudios industriales clásicos

En primer lugar, podemos citar los trabajos clásicos sobre industria, que tienen como elemento común la intención de abarcar una problemática general. El libro pionero de Dorfman¹, junto con el de Eduardo Jorge², instalan un rico debate acerca del grado de concentración industrial. Ambos construyen sus argumentos sobre la base de fuentes cuantitativas (censos y estadísticas), donde la información se presenta de manera agregada. Si bien Dorfman incluye algunas fuentes de tipo cualitativas para ilustrar los procesos de cambio tecnológico y la organización del trabajo, las utiliza sólo como datos de color o ejemplos anecdóticos, y no como sustento de su hipótesis central. Dorfman sostiene que el grado de concentración industrial hacia las primeras décadas del siglo XX era relativamente alto. Por el contrario, Jorge considera que el grueso de la producción era proporcionado por pequeñas y medianas empresas. Los autores arriban a conclusiones enfrentadas partiendo de las mismas fuentes. Creemos que esta contradicción obedece al hecho de que ninguno de los dos especifica concretamente el concepto de concentración y qué categorías tomará

¹ Dorfman, Ariel: *Historia de la industria argentina*, Solar Hachette, 1942.

como base para determinar el resultado de su investigación. Eduardo Jorge se basa en la cantidad de establecimientos existentes y en el número de obreros por unidad productiva. Pero, sin una precisión sobre el proceso de trabajo dominante en estos establecimientos, los datos extraídos de los censos pueden confundir más de lo que aclaran: por ejemplo, si un taller tiene poco obreros, no necesariamente significa que es pequeño; puede suceder que su nivel de mecanización permita producir grandes cantidades de mercancías con poca fuerza de trabajo. Por este motivo, una investigación basada sólo en fuentes censales no garantiza una comprensión adecuada de la realidad.

En segundo lugar podemos citar los aportes posteriores de Villanueva³, que ya se encontraban implícitos en Díaz Alejandro⁴, sobre los orígenes de la industria argentina. En discusión con la historiografía tradicional que ubicaba dichos orígenes luego de la crisis del '30, Villanueva plantea que la industrialización se inicia durante la década del '20. En efecto, sin la importante inversión en maquinaria que se realizó durante esta última década, el crecimiento industrial posterior a los '30 hubiera sido imposible, ya que a partir de este año, se cerraron las puertas a la importación. Esta capacidad ociosa durante los años '20 fue utilizada en un contexto favorable para el desarrollo del capitalismo diez años después.

Otros trabajos debaten sobre la naturaleza de la industria en nuestro país. Tanto Milcíades Peña⁵, como luego Jorge Schvarzer⁶ parten del prejuicio de que la burguesía argentina es especuladora y por lo tanto no invierte en forma productiva, ni le interesa

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

³ Villanueva: "El origen de la industrialización argentina", en *Desarrollo Económico*, n° 47, diciembre de 1972.

⁴ Díaz Alejandro, Carlos: "Etapas de la industrialización argentina", en Díaz Alejandro, C.: *Ensayos de historia económica argentina*, Amorrortu, Bs. As., 1975.

⁵ Peña, Milcíades: *Industrialización y clases sociales en la Argentina*, Hyspamérica, Bs. As., 1986.

⁶ Schvarzer, Jorge: *La industria que supimos conseguir. Una historia político-social de la industria argentina*, Planeta, Bs. As., 1996.

modernizar el proceso de trabajo. Sin ninguna evidencia empírica que demuestre estas afirmaciones, Peña toma como ejemplo de la no inversión el hecho de que el desarrollo industrial está basado en la incorporación de máquinas y no en el cambio de los procesos productivos. Esto daría lugar a una industrialización de tipo extensiva, tesis que se sostiene de un modo similar para el agro. Sin embargo, la introducción de maquinaria implica una inversión importante y provoca transformaciones en la organización del trabajo. Es precisamente la consolidación de un sistema de máquinas (y las consecuencias que genera sobre la organización del trabajo) lo que caracteriza al régimen propio del sistema capitalista: la gran industria. > X

En el mismo debate podemos mencionar a Neffa⁷, representante de la escuela regulacionista en nuestro país, quien sostiene también que el régimen de acumulación fue de tipo extensivo. Si bien el concepto utilizado para caracterizar al desarrollo industrial es el mismo, su explicación es completamente opuesta: Neffa asegura que la producción industrial dependía del grado de utilización de la reducida capacidad instalada, de la cantidad de fuerza de trabajo ocupada y de la duración de la jornada, ya que la dotación de máquinas era escasa, y predominaba tecnologías de naturaleza casi artesanal.

Por último, Ricardo Ortiz⁸ realiza un interesante trabajo sobre el desarrollo de la economía argentina. Desde un enfoque marxista, plantea que es necesario estudiar los procesos de trabajo para comprender la evolución del capitalismo en nuestro país. Ortiz sostiene que los cambios ocurridos en la organización de los procesos de trabajo durante la década del '20 provocaron el avance hacia la gran industria en muchas ramas y condujeron a la crisis desatada en 1930. Si bien el autor no alcanza a completar esta periodización por

⁷ Neffa, Julio: *Modos de regulación, regímenes de acumulación y sus crisis en Argentina (1880-1996)*, Eudeba, Bs. As., 1998.

rama, rescatamos la importancia de sus hipótesis, muchas de las cuales hemos comprobado en nuestras investigaciones.

1.b. El mundo del trabajo

A partir de la década del '80, la nueva historiografía que surge con la llegada de la democracia plantea una renovación de las temáticas y las fuentes utilizadas. El eje de sus investigaciones pasa a ser los trabajadores y algunos aspectos parciales relacionados con las consecuencias del desarrollo industrial. Así, el análisis fragmentado de temas como el mercado laboral, el trabajo infantil y femenino, la legislación, las calificaciones laborales y el trabajo a domicilio, adquiere mayor relevancia. Esta corriente historiográfica pertenece a lo que se conoce como historia del "mundo del trabajo".

El artículo de Sábato "La formación del mercado de trabajo en Buenos Aires, 1850-1880"⁹, y posteriormente el libro que escribió junto con Romero¹⁰, son un ejemplo de esta bibliografía. Los autores analizan las condiciones de oferta y demanda de mano de obra, y describen las características del mercado de trabajo en formación (alta inestabilidad, escasez, movilidad y descalificación). Sin dedicarse a investigar específicamente los procesos de trabajo, aseguran que no se dieron grandes cambios en su organización, y le otorgan mayor importancia a la continuidad de los métodos tradicionales, a la permanencia de una división del trabajo rudimentaria y a un limitado aumento de la productividad.

En su libro *El mundo del trabajo urbano (1890-1914)*, Falcón nos brinda una importante cantidad de datos sobre condiciones de trabajo, legislación, movimiento obrero

⁸ Ortiz, Ricardo: *Historia económica de la República Argentina*, Plus Ultra, Bs. As., 1971.

⁹ Sábato, Hilda: "La formación del mercado de trabajo en Buenos Aires, 1850-1880", en *Desarrollo Económico*, vol. 24, n° 94, julio-septiembre de 1984.

y otros aspectos relacionados con el desarrollo del capitalismo argentino¹¹. Sin embargo, las hipótesis, aunque interesantes, no están completamente explicadas y muchas veces caen en contradicciones profundas. Nos referimos, por ejemplo, a su caracterización de las diferentes actitudes de los obreros frente al trabajo: Falcón marca como un punto de inflexión el año 1890, luego del cual los trabajadores tienen una actitud más hostil hacia el trabajo, correspondiéndose con el aumento de la concentración de capital y el auge del movimiento obrero. Sin embargo, sobre el final de su argumentación, el autor agrega que existía todavía la esperanza de los inmigrantes en el ascenso social, lo cual promovería una actitud más positiva frente al trabajo. De este modo, relativiza su propia tesis sobre el modo en que la crisis del '90 y la concentración de capital limitan las posibilidades de ascenso de los trabajadores. No queda claro en el texto, cuál de las dos actitudes es la dominante durante el segundo período, ni tampoco qué elemento (el estructural o el cultural) es el que predomina en su explicación.

2005 #

Un balance interesante sobre los distintos enfoques de la historia del mundo del trabajo puede encontrarse en un artículo de Juan Carlos Torre¹². Allí se presentan las contribuciones de la nueva "historia social" y las diferencias con la historiografía tradicional.

1.c. Estudios por empresa y por ramas

Con una mayor preocupación por el análisis industrial, encontramos aquí como primera novedad una revalorización de las fuentes que presentan información desagregada,

¹⁰ Sábato, Hilda y Romero, Luis: *Los trabajadores de Buenos Aires. La experiencia del mercado, 1850-1880*, Sudamericana, Bs. As., 1992.

¹¹ Falcón, Ricardo: *El mundo del trabajo urbano (1880-1914)*, CEAL, Bs. As., 1936.

como los archivos de fábrica o las entrevistas. Una interesante defensa de la necesidad de incorporar estas fuentes a la investigación se expresa en el texto de Lobato y Rocchi, "El valor de los archivos de fábrica como fuente documental"¹³, en donde los autores rescatan la importancia de utilizar documentos internos de las empresas, visitas y entrevistas con el objetivo de rastrear información más detallada que permita ilustrar los procesos de cambio en el desarrollo industrial. Otro ejemplo es el artículo de Marcela Ceva¹⁴ en el cual, si bien se demuestra las potencialidades de los archivos internos para echar luz sobre varios aspectos de la realidad industrial de la época, el énfasis puesto en los estudios de caso es, a nuestro juicio, un problema. En este sentido, esta nueva generación de historiadores ha dado lugar al surgimiento de una gran cantidad de estudios de casos, historias familiares y personales y ha revalorizado la microhistoria como práctica historiográfica.

En relación a la "historia familiar", consideramos que más allá de la riqueza empírica que puedan brindar sus trabajos, incurren indefectiblemente en el mero relato anecdótico de casos particulares sin ninguna pretensión de realizar una conclusión de conjunto. Es el caso, por ejemplo, del texto de Barbero y Ceva, "La vida obrera en una empresa paternalista"¹⁵, donde los argumentos están contruidos en base a simples apreciaciones y opiniones de los familiares del dueño de la empresa y de sus trabajadores.

Muchos investigadores han incursionado en la historia de empresas. Para el período que estudiamos podemos citar a Gutiérrez y Korol y su trabajo sobre la fábrica de

¹² Torre, Juan Carlos: "Acerca de los estudios sobre la historia de los trabajadores en la Argentina", en *Instituto Torcuato di Tella. Documento de trabajo*, nº 111, noviembre 1990.

¹³ Lobato, Mirta y Rocchi, Fernando: "El valor de los archivos de fábrica como fuente documental", en *Entrepasados*, nº 1.

¹⁴ 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, Bs. As., 1995.

¹⁵ Barbero, M. y Ceva, M.: "La vida obrera en una empresa paternalista", en *Historia de la vida privada en la Argentina*, Taurus, Bs. As., 1999.

Alpargatas¹⁶. Los autores analizan la estrategia adoptada por la empresa, basada en la compra de maquinaria, tomando como fuente los registros contables del período. Su conclusión es que, cuando el tipo de cambio era favorable para la importación, los capitalistas compraban máquinas, aunque no las pusieran en funcionamiento, ya que esta capacidad ociosa sería útil en coyunturas difíciles para la importación. A pesar de que este texto aporta una idea del grado de mecanización de la firma en un período determinado, volvemos a encontrar aquí los límites de los trabajos que no permiten aprehender el proceso de conjunto.

María Silvia Badoza estudia la evolución de la Compañía General de Fósforos entre 1889 y 1929¹⁷. Su objetivo es describir el camino que siguieron las inversiones de la firma, desde la compra de inmuebles y maquinarias hasta la diversificación de la producción (fósforos, materias grasas, algodón, artes gráficas y papel), sin olvidar la política de ventas de la empresas, entre otros elementos. Un punto interesante es que la autora demuestra a partir de este estudio, al igual que el trabajo mencionado de Korol, que existían industriales con decisión de invertir.

Otros autores se dedican a investigar, no ya una empresa en particular sino una rama de la economía argentina. Aquí encontramos un mayor interés en analizar los cambios en los procesos de trabajo, aunque no todos tienen esta preocupación específica. Podemos mencionar, en primer lugar a Mirta Lobato, quien estudia los frigoríficos de la zona de

¹⁶ Gutierrez, Leandro y Korol, J.: "Historia de empresas y crecimiento industrial en la Argentina. El caso de la Fábrica Argentina de Alpargatas", en *Desarrollo Económico*, vol. 28, n° 111, octubre-diciembre de 1988.

¹⁷ Badoza, Silvia: "Archivos de empresas: la Compañía General de Fósforos", en *VII Jornadas Interescuelas-Departamentos de Historia*, Universidad Nacional del Comahue, 1999. Otro estudio de la misma autora a partir de archivos de empresas, cuyo eje es estudiar las calificaciones laborales puede observarse en "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.

Berisso¹⁸. En su trabajo la autora analiza las condiciones dentro de la fábrica, así como también la vivienda, las instituciones vecinales y las relaciones construidas en la ciudad, a partir del concepto thompsoniano de comunidad obrera. Nos parece destacable la rica base documental con la que Lobato trabaja y el amplio marco temporal en el que se encuadra. Sin embargo, el énfasis puesto en la experiencia y la percepción de los "actores" habilita cierta confusión en el análisis y deja en segundo plano la importancia de los cambios objetivos como determinantes de los procesos de transformación social¹⁹.

En un artículo anterior, con un mayor énfasis ^{en lo} económico, Lobato realiza un análisis de la introducción del taylorismo en la Argentina, a través de los frigoríficos de capitales norteamericanos de principios del siglo XX²⁰. La autora argumenta su posición haciendo referencia a la importancia de la división del trabajo y del departamento técnico o gerencial. Por el contrario, Dorfman sostiene en una entrevista²¹, que en los frigoríficos de este período no predominaba el taylorismo sino el fordismo, ya que el obrero permanecía quieto en un sitio mientras los materiales se desplazaban frente a él. Esta diferencia de caracterización, en donde ambos autores señalan elementos reales, obedece a la imprecisión de las categorías utilizadas, y a su incapacidad para periodizar etapas determinadas en la organización de los procesos de trabajo. Tanto "taylorismo" como "fordismo" hacen referencia a elementos particulares (departamento gerencial, división del trabajo, cadena de

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

¹⁹ Lobato también se ha preocupado por otros aspectos que habíamos englobado en la historia del "mundo del trabajo", estudiando cuestiones como el trabajo femenino, o la literatura (de viajeros o de prensas) sobre los cambios en la organización del trabajo, más específicamente el taylorismo y el fordismo, en comparación con Estados Unidos: "el sueño de la americanización", en sus propias palabras. Véase, "Mujeres en la fábrica. El caso del frigorífico Armour, 1915-1969", en *Anuario IEHS*, n° 5, Tandil, 1990; y "Organización, racionalidad y eficiencia en la organización del trabajo en la Argentina. El sueño de la americanización y su difusión en la literatura y la prensa" en *Sociología del Trabajo*, nueva época, n° 49, verano 2003.

²⁰ Lobato, Mirta: *El taylorismo en la gran industria exportadora argentina (1907-1945)*, CEAL, Bs. As., 1988.

montaje) que pueden estar presentes en una etapa manufacturera o en la avanzada gran industria. Por consiguiente, estas categorías ahistóricas no son útiles para periodizar las diferentes etapas del desarrollo capitalista, ya que no dan cuenta de la característica esencial que las diferencia, es decir el proceso de trabajo²².

En este sentido, valoramos el aporte de Roberto Tarditti²³, quien estudia también los frigoríficos, pero utiliza una conceptualización marxista. El autor sostiene que a principios del siglo XX, en los frigoríficos predomina el régimen de manufactura moderna, en transición hacia la gran industria. Es decir que si bien se ha introducido alguna maquinaria, el trabajo todavía depende de la división de tareas y de cierta pericia y calificación de los obreros. Waldo Ansaldo²⁴, por otro lado, plantea el problema de la industrialización en Córdoba. Utilizando las categorías marxistas ya mencionadas (manufactura y gran industria, a lo que agrega la de producción artesanal), mide el desarrollo capitalista en cada rama. Su objetivo es investigar la formación de la burguesía industrial en Córdoba y la relación entre industria y estado (nacional y provincial). Su conclusión es que si bien existieron en la provincia ciertas condiciones de desarrollo, éstas acabaron por frustrarse. En efecto, durante las últimas décadas del siglo XIX y las primeras del XX el autor observa un proceso de transición de los talleres artesanales a las manufacturas, y luego el surgimiento de fábricas establecidas con tecnología y organización similares a las

²¹ Dorfman, A: "Taylorismo y fordismo en la industria argentina de los '30 y los '40", en *Realidad Económica*, nº 132, 1995.

²² Para una crítica de los conceptos referidos, ver Sartelli, Eduardo: "Para comer una hamburguesa. El estudio de los procesos de trabajo, el debate Braverman y el "fast food" en Argentina", y Kabat, Marina: "Lo que vendrá. Una crítica a Braverman a propósito de Marx y la investigación empírica", ambos en *Razón y Revolución* nº 7, verano de 2001.

²³ Tarditti, Roberto: "El proceso de trabajo en los frigoríficos: una moderna manufactura", en *Primeras Jornadas Interdisciplinarias de estudios agrarios y agroindustriales*, Bs. As., 1999.

²⁴ Ansaldo, Waldo: *Una industrialización fallida. Córdoba, 1880-1914*, Ferreyra Editor, Córdoba, 2000.

desarrolladas en países centrales. Sin embargo, este auge industrial se agota luego de la primer guerra mundial.

Por último, podemos mencionar una serie de trabajos del Centro de Estudios e Investigaciones en Ciencias Sociales (en el cual se inscribe nuestra tesis de licenciatura) que tienen por objeto analizar el desarrollo capitalista en la economía argentina desde fines del siglo XIX, a partir del estudio de cada rama productiva. Estos trabajos se centran en los cambios ocurridos en la organización de los procesos de trabajo para determinar el momento de consolidación de la gran industria como régimen predominante en el país. A diferencia de los estudios que se centran en una sola rama de la economía (Lobato, Tarditi), o de aquellos que contemplan todas las ramas pero de un modo más superficial, es decir que sólo se basan en fuentes censales (Ansaldi), los trabajos del CEICS constituyen una alternativa más amplia, ya que se desarrollan en el marco de un proyecto colectivo. En efecto, cada investigador toma una rama en particular, pero sus conclusiones están orientadas a resolver un problema global, a saber, el desarrollo capitalista en el conjunto de la economía argentina. Dentro de este proyecto, Eduardo Sartelli²⁵ ha estudiado la evolución de los procesos de trabajo en el agro pampeano entre 1870 y 1940. Caracteriza que hacia los años '20 se consolida la gran industria en la rama, principalmente en la producción triguera (y posteriormente en la cosecha de maíz). El paso a este régimen de trabajo está dado por la aparición de la cosechadora, máquina que permite unir dos tareas, la siega y la trilla, que antes se realizaban separadas y en forma manual. La mecanización de estas operaciones provoca un aumento general de la productividad, así como también elimina fuerza de trabajo y consolida la objetivación del proceso, ahora basado en la

lim q'
+ 25

²⁵ Sartelli, Eduardo: "Procesos de trabajo y desarrollo capitalista en la agricultura. La región pampeana, 1870-1940", en *Razón y Revolución*, n° 6, otoño de 2000.

maquinaria. Una segunda parte de la investigación consiste en estudiar los conflictos en el agro, relevando una enorme cantidad de huelgas y manifestaciones de chacareros y jornaleros en la región pampeana durante el período²⁶.

como se
articula
>

También en este marco, Marina Kábat²⁷ realiza el mismo estudio para la rama del calzado, y divide el período en cuatro etapas: de 1870 a 1890, en donde se abre camino la manufactura clásica, basada en la división del trabajo y en la especialización de los obreros en tareas particulares; ésta se profundiza en la segunda etapa (1890-1903) a partir de la introducción del sistema de rueda en los talleres; de 1904 a 1920 avanza la manufactura moderna, tras la llegada de la firma USMCO al país, que desemboca durante la década del '20 y del '30 en la gran industria. El pasaje en este caso está vinculado con la mecanización del corte del cuero, la creación de talleres internos para realizar el aparado, y sobre todo con la incorporación del sistema de vulcanizado. Asimismo, Kabat estudia la problemática del trabajo a domicilio y el femenino, la legislación laboral y el desarrollo del movimiento obrero en su rama²⁸. El resto de los investigadores de este proyecto han realizado un trabajo similar para cada rama productiva²⁹. Los resultados de estas investigaciones nos permiten

²⁶ Varios de estos textos están compilados en Ansaldo, W. (comp.): *Conflictos obrero-rurales pampeanos (1900-1937)*, CEAL, Bs. As., 1993.

²⁷ Kábat, Marina: *Del Taller a la Fábrica. Proceso de trabajo, industria y clase obrera en la rama del calzado (Buenos Aires 1870-1940)*, Ediciones ryr, Bs. As., 2005.

²⁸ Ver Kábat, Marina: "Socialistas y anarquistas frente a la racionalización industrial, 1926-1932", en *Razón y Revolución*, n° 6, otoño de 2000; "Fatto in casa. El trabajo a domicilio en la industria argentina del calzado y sus vínculos con el desarrollo fabril, 1870-1940", en *Razón y Revolución*, n° 9, otoño de 2002.; "Los primeros gobiernos radicales y la "cuestión social": la ley 10.505 sobre trabajo a domicilio", en *Razón y Revolución*, n° 11, invierno de 2003.

²⁹ Algunos artículos donde se encuentran avances de estas investigaciones son: Kornblitt, Juan: "La ley del más fuerte: molinos y centralización del capital."; Monsalve, Martín: "Inversiones sólidas, ganancias líquidas: La explotación de petróleo en la Argentina"; López, Rodolfo: "Una de cal y una de arena. Procesos de trabajo en la construcción", Grande Cobián, Leonardo: El eslabón perdido de la metalurgia argentina", todos ellos en *Razón y Revolución*, n° 9, otoño de 2002; Morgenfeld, Leandro: "Primera aproximación al estudio de la concentración industrial y los procesos de trabajo en la rama cervecera: Buenos Aires 1870-1920", en *Quinto Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, ASET, Bs. AS., 2001; Bil, Damián y Lucas Poy: "Trabajo no libre en la Penitenciaría Nacional de Buenos Aires. El caso de los talleres gráficos", en *Razón y Revolución* n° 10, primavera de 2002; Caruso, Laura: "La industria marítima en la Argentina. Su régimen de trabajo.", en *Razón y Revolución* n° 11, invierno de 2003; Liaudat, Maía: "Mecanización y racionalización de los procesos

X X

afirmar que para la década del '20 muchas ramas ya habían alcanzado el régimen de gran industria (agro -la más importante de la economía argentina-, harina, cerveza, gráfica, transporte naviero); otras lo logran al comienzo de la década del '30 (calzado, metalurgia, petróleo), y las más atrasadas tendrán que esperar hasta los mediados y fines de los '30 para consolidarse (confección).

2. Trabajo a domicilio, trabajo femenino y beneficencia

Por la importancia que estas temáticas adquieren en el estudio de la industria de la confección, resulta necesario repasar brevemente las posiciones y debates historiográficos más relevantes al respecto. El trabajo femenino y el domiciliario son importantes porque la mayor parte de la fuerza de trabajo empleada en la rama eran mujeres, y porque las tareas de costura se realizaban mayoritariamente en pequeños talleres de intermediarios o en los domicilios de las obreras. La beneficencia aparece como un elemento relevante ya que, como veremos en los capítulos III y IV, los institutos de caridad del período empleaban en sus talleres productivos gran cantidad de mujeres y niños para la confección de prendas de vestir destinadas al uso interno de los establecimientos, así como también a la venta al público.

En relación al trabajo a domicilio, se destacan los estudios de Marcela Nari sobre las características de las ramas en las que predomina esta forma de contratación de la mano de obra. Dichas características son: una fragmentación del proceso productivo, una baja intensidad tecnológica y una alta intensidad del trabajo. A partir del análisis de fuentes como el Boletín del Departamento Nacional del Trabajo y relatos de época, Nari contabiliza

de trabajo en TAMET³, en *VII Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, ASET, Bs. As., 2005, publicado en soporte electrónico; Harari, Ianina: "Los inicios de la industria automotriz y sus trabajadores", en *VII*

los trabajadores a domicilio y los divide según las ramas donde se empleaban. La autora sostiene que el trabajo a domicilio "no constituye un "resquicio" de formas precapitalistas tendientes a desaparecer, sino que, por el contrario, es continuamente reformulado, recreado y extendido, incluso más allá de sus límites y sentidos originarios."³⁰

Desde nuestro mismo proyecto de investigación, Marina Kabat también se plantea la necesidad de historizar el trabajo a domicilio,³¹ mostrando las transformaciones ocurridas en el período 1870-1940 en la rama del calzado. Esta perspectiva se enfrenta a una visión extendida sobre el trabajo domiciliario, según la cual se afirma su carácter artesanal y primitivo, caracterizándolo como actividad de producción simple de mercancías. Este es el caso, por ejemplo de las investigaciones de Donna Guy³² y María del Carmen Feijóo³³.

En estrecha vinculación con esta problemática, podemos incorporar los estudios sobre el trabajo femenino. En este sentido, uno de los principales debates está vinculado con las razones de los bajos salarios de las mujeres y sus niveles de calificación. Según la visión de la época, el trabajo femenino no necesitaba calificación (porque era natural de la mujer) y esto explicaba los menores salarios. Por el contrario, Nari sostiene, tomando el concepto de "conocimiento subyugado", que aunque las mujeres necesitaban calificarse para trabajar, esta capacitación no era reconocida y por ello se le pagaban salarios menores. Discutiremos estos temas con mayor profundidad en el capítulo V.

Congreso Nacional de Estudios del Trabajo, op. cit.

³⁰ Nari, Marcela: "El trabajo a domicilio y las obreras", en *Razón y Revolución*, n° 10, primavera de 2002, p. 39.

³¹ Kabat, Marina: "Fatto in cassa. El trabajo a domicilio", op. cit.

³² Guy, Donna: "Women, peonage and industrialization: Argentina, 1819-1914" en *Latin American Research Review*, V.XVI, n° 3, 1981.

³³ Feijóo, María: "Las trabajadoras porteñas a comienzos de siglo", en Armus, D.: *Mundo urbano y cultura popular. Estudios de Historia Social Argentina*, Sudamericana, Bs. As., 1990.

María del Carmen Feijoo³⁴, analiza la participación de las mujeres en el mercado de trabajo, las principales ramas donde ellas se insertan y las condiciones de trabajo, diferenciando las grandes fábricas, los talleres y las casas de comercio. Del mismo modo, Fernando Rocchi³⁵ estudia la relación entre empleo femenino y fábricas de capital concentrado. El autor da cuenta de las diferencias que existen entre talleres y grandes fábricas y de la necesidad de realizar estudios con datos desagregados que permitan establecer esta diferenciación.

En cuanto a la problemática de la beneficencia, existen varios trabajos que, desde un enfoque filantrópico, estudian las características y consecuencias de las actividades de caridad y asistencia social desplegadas por la burguesía de principios del siglo XX. Todos estos estudios tienen en común su perspectiva filantrópica, en donde la beneficencia se asocia a la religión, el amor al prójimo y el cuidado de los más necesitados. Del mismo modo, la mayoría de los autores enfatizan el rol disciplinador y orientado al control social de estos establecimientos, en la medida en que servían para inculcar valores y comportamientos funcionales a la elite dominante. Sin embargo, ninguna de las investigaciones ha intentado estudiar este fenómeno desde una perspectiva económica. Es decir, habida cuenta de la importancia que tuvieron los talleres productivos, principalmente de confección, que se instalaron en los institutos de beneficencia, resulta sorprendente la ausencia de estudios sobre las características, causas y consecuencias del trabajo como actividad en dichos talleres.

³⁴ Feijoo, María: op.cit.

³⁵ Rocchi, Fernando: "Concentración de capital, concentración de mujeres. Industria y trabajo femenino en Buenos Aires, 1890-1930", en Lozano, Pita e Ini (eds.): *Historia de las mujeres en Argentina*, Taurus, Bs. As., 2000.

Autoras como Ana María Teresa Rodríguez³⁶ y Alejandra Landaburu³⁷ vinculan el estudio de la beneficencia con el de género. Sostienen que la actividad caritativa significaba, para las mujeres de la élite, una mayor participación en la esfera pública, ámbito tradicionalmente masculino. Sin embargo, como ellas mismas aclaran, esta participación no cuestionaba el rol asignado a las mujeres de la época, ya que las actividades a su cargo seguían estando relacionadas con la maternidad, la educación y la formación de los individuos en los valores cristianos y burgueses.

Otros autores han desarrollado el problema de la beneficencia, en particular los cambios ocurridos en esta actividad, conforme a la evolución de lo que se conoce como "cuestión social". Ricardo González³⁸ marca dos etapas: la primera, desde la colonia hasta mediados de la década de 1870, estaría dominada por una concepción caritativa, a cargo principalmente de la Iglesia. Ésta, sin cuestionar la existencia de pobreza y las urgencias sociales, tendía a repararlas mediante actos de caridad hacia los pobres: la limosna. Hacia fines de 1870, comenzaría la segunda etapa, caracterizada por el auge de la filantropía, que buscaba ahora moralizar a los sectores populares para elevar su condición social. El autor sostiene que esta nueva ideología comenzó a encarnar en sectores del estado, preocupados por el avance de la "cuestión social". De un modo similar Héctor Recalde³⁹ divide el período en tres etapas, en donde el cambio de una a otra también está dado por una mayor intervención del estado en la "cuestión social" y por las transformaciones económicas que presionaban sobre la necesidad de disciplinamiento de la clase obrera. Las tres etapas que el

³⁶ Rodríguez, Ana: "Sentir y mitigar el dolor de los desamparados. Las damas de beneficencia y los sectores populares", en *Espacios de Género*, Tomo I, III Jornadas de Historia de las Mujeres, Rosario, 1995.

³⁷ Landaburu, A., Fernández, M. y Macías, F.: "Esfera pública, moralidad y mujeres de la élite. Sociedad de Beneficencia en Tucumán (1860-1920)", en *Temas de Mujeres. Perspectivas de género*, C.E.H.I.M., Tucumán, 1998.

³⁸ González, Ricardo: "Caridad y filantropía en la ciudad de Buenos Aires durante la segunda mitad del siglo XIX", en AA.VV.: *Sectores populares y vida urbana*, Clacso, Bs. As., 1984.

autor marca son: la beneficencia (desde la colonia hasta mediados del siglo XIX), entendida como expresión de la caridad cristiana; la asistencia social, que implica una mayor intervención del estado; y la previsión social (primeras décadas del siglo XX), en donde se busca no sólo aplacar las consecuencias de la miseria, sino sobre todo, prevenirlas. Esta última etapa se caracteriza además por la iniciativa de los propios interesados, que se lanzaron a resolver sus problemas mediante la ayuda mutua y el cooperativismo.

3. La industria de la Confección

Hemos encontrado sólo algunas menciones de datos y caracterizaciones sobre esta industria, como parte de otras investigaciones más generales o como información ilustrativa de alguna otra temática. Este es el caso de Ansaldi, quien en su trabajo ya citado sobre la industrialización cordobesa de principios del siglo XX, dedica unas páginas a la producción de indumentaria en dicha provincia. A partir de la utilización de censos provinciales, Ansaldi contabiliza la cantidad de fábricas de camisas, talleres de modas y sastrerías, la mayoría de las cuales se ubican en la capital. Asimismo, destaca la baja fuerza motriz registrada para el sector y la poca cantidad de máquinas incorporadas a la producción. El autor remarca que "la expansión del mercado rural en el área de colonización capitalista cordobesa y en las provincias azucareras del norte, permite el desenvolvimiento de varias casas dedicadas a la confección de "ropa hecha" barata, especialmente por sastrerías"⁴⁰

Sin embargo, esta industria no logra desarrollarse de manera sustantiva, ya que sigue dependiendo en buena medida del trabajo manual y manufacturero. En efecto, la mayoría de los dueños de tiendas eran ante todo comerciantes (importadores de ropa del

³⁹ Recalde, Héctor: *Beneficencia, asistencialismo estatal y previsión social*, CEAL, Bs. As., 1991.

⁴⁰ Ansaldi, Waldo: op. cit., p. 179.

extranjero que la comercializaban en la provincia), que luego fueron incorporándose también a la producción local. Ansaldi también menciona la importancia del trabajo a domicilio y describe, aunque muy someramente, el proceso de trabajo en la rama: dentro del taller se corta y prepara la tela, y luego las obreras domiciliarias retiran los cortes para coser en sus casas y devolver al taller la prenda confeccionada.

Otros autores que estudian el trabajo femenino y domiciliario, han aportado también información sobre la rama, por ser ésta una de las principales empleadoras de este tipo de mano de obra. Por ejemplo, Norma Altabef y Alejandra Landaburu (ambas especialistas en cuestiones de género) analizan los bajos salarios, las condiciones laborales, la intensidad de la explotación, la relevancia del trabajo a domicilio, los límites de la legislación y las características del mercado, a través de un estudio sobre la huelga de costureras en Tucumán en 1936⁴¹. Sostienen que el mercado de trabajo de la confección se caracterizaba por su carácter segmentado, es decir que existían obreras que trabajaban dentro de los talleres y otras que lo hacían a domicilio, y analizan las diferencias entre ellas. Plantean también el problema de los bajos salarios femeninos, desde una perspectiva de género. Un caso similar es el de Judith Sweeney, quien realiza un trabajo sobre las costureras en la ciudad de Buenos Aires durante la última mitad del siglo XIX⁴².

Para observar cómo continúan operando en la actualidad los mismos obstáculos que mencionamos para principios del siglo XX, podemos remitirnos a una investigación reciente sobre el desarrollo de la industria de la confección en la década de 1990 en la

⁴¹ Altabef, Norma y Landaburu, Alejandra: "Las trabajadoras a domicilio: la huelga de las costureras en Tucumán, 1936" en *Espacios de Género*, Tomo II, III Jornadas de Historia de las Mujeres, Rosario, 1995.

⁴² Sweeney, Judith: "Las costureras de Buenos Aires", *Congreso de Historia Económica*, Bs. As., 1989.

Argentina, de Ignacio Monzón⁴³. Más allá de ser otro marco temporal y teórico, resulta interesante observar que muchos de los elementos planteados por Monzón como obstáculos para el desarrollo de la rama, son los mismos que nosotros planteamos para las primeras décadas del siglo XX. Desde una perspectiva liberal, Monzón sostiene que, debido a las dificultades de mecanización, la confección es una rama en donde el costo laboral es muy alto. En segundo lugar, agrega que su competitividad es menor que la de otros países con mano de obra más barata (como por ejemplo el sudeste asiático). Sin mencionar las perjudiciales consecuencias de la reducción de salarios sobre la fuerza de trabajo, el autor aconseja una baja en el "costo laboral" como medio por el cual puede lograrse el desarrollo de la rama. Asimismo, menciona la terciarización de las tareas de costura como un elemento positivo por el cual, tanto las grandes empresas como los pequeños talleres e incluso las costureras que trabajan en sus casas, pueden resolver sus problemas y necesidades de manera no conflictiva. Desde esta visión nada se dice acerca de las terribles consecuencias de esta forma de contratación sobre las condiciones laborales, los salarios, y la intensidad del trabajo ni de los conflictos que efectivamente existen entre los distintos sectores de la rama (empresarios, talleristas, costureros)

Por otro lado, podemos citar un artículo, también reciente, sobre la industria de la confección en Estados Unidos en la actualidad.⁴⁴ Desde una perspectiva marxista, se mencionan los mismos elementos y dificultades, como por ejemplo la dependencia del trabajo manual, la predominancia de pequeños talleres y el trabajo a domicilio. Este artículo sirve para demostrar que el retraso tecnológico de la rama obedece a características propias

⁴³ Monzón, Ignacio: *Transformaciones en la Industria de la Confección en la década del '90*, Centro de Estudios de la Estructura Económica, Facultad de Ciencias Económicas, UBA, 2001.

⁴⁴ Rainnie, A.: "Combined and uneven development in the clothing industry: the effects of competition on accumulation", en *Capital and Class*, n° 22, primavera 1984, pp. 141-157.

del sector, y no a un particular comportamiento más o menos capitalista por parte de los empresarios de un país determinado.

4. Conclusiones

Ante la escasez de investigaciones que busquen estudiar los cambios ocurridos en la organización de los procesos de trabajo, creemos que esta tesis puede aportar elementos para el estudio de la temática en la industria de la confección argentina. Intentamos retomar las pretensiones de generalización, propias de los estudios clásicos sobre la materia, pero con la intención de superarlos. En efecto, la búsqueda de generalización no nos impide detenernos en la descripción cualitativa de los procesos, recurriendo a estudios de caso, cuando es necesario, pero sin abandonar la necesidad de volver siempre al plano más general. Creemos que de esta manera logramos sortear las principales dificultades que ha planteado la historiografía sobre el tema.

En relación a las investigaciones sobre trabajo femenino y domiciliario, retomamos aquí también, elementos presentes en la bibliografía, pero agregándoles el estudio de ciertas características de la rama que ayudan a entender los problemas vinculados con el trabajo de las mujeres, tanto dentro como fuera del taller. En el caso de los estudios sobre beneficencia, creemos que no se ha tomado en cuenta, con la importancia que se merece, las consecuencias económicas del trabajo en los establecimientos caritativos. En este sentido, nuestra investigación arroja luz sobre el funcionamiento de estos talleres y su carácter productivo, así como también la influencia ejercida sobre el resto de la rama.

Si bien hemos encontrado algunos trabajos que mencionan datos y elementos interesantes sobre nuestra rama durante fines del siglo XIX y principios del XX, (y un estudio más detallado sobre la actualidad), creemos que la ausencia de investigaciones

sobre el desarrollo de los procesos de trabajo en la economía argentina, se manifiesta también en la escasez de este tipo de estudios sobre nuestra industria. Por ello, resulta importante, a nuestro juicio, precisar la evolución de una de las ramas que durante muchos años fue una de las que más mano de obra empleó y más dificultades tuvo para alcanzar el régimen de gran industria.

II. Marco Teórico: el estudio de los procesos de trabajo

En *El Capital*⁴⁵, Marx estudia el desarrollo del capitalismo en Inglaterra durante la segunda mitad del siglo XIX, y observa la evolución del proceso de trabajo en las distintas ramas de la economía. Para ello utiliza tres categorías que definen tres momentos diferentes en dicha evolución, cuyas características esenciales refieren al grado de avance de la división del trabajo y la mecanización de las tareas, así como también al progresivo aumento de la subsunción del trabajo al capital. Estas categorías son cooperación simple, manufactura y gran industria. Existe una cuarta categoría intermedia, la manufactura moderna, que indica el momento de tránsito hacia la gran industria. Esta última tiene especial relevancia para nuestro trabajo, dado que es el régimen predominante en la rama de la confección durante la mayor parte del período investigado (1890-1940).

1. La cooperación

La primera forma de organizar el proceso de trabajo en el sistema capitalista es la cooperación simple. En esta etapa, no se observa todavía un cambio real en el modo de realizar el trabajo. La principal transformación está dada por la reunión de varios trabajadores en un mismo taller, bajo el mando del mismo patrón, para realizar todos la misma tarea o algunas de naturaleza similar. El contenido del trabajo no varía, dado que sigue teniendo una base artesanal y por ende manual. Sin embargo, aunque no exista una transformación del proceso de trabajo, operan algunos cambios que se derivan del agrupamiento de varios artesanos en el mismo lugar de trabajo. Por un lado, el trabajo colectivo permite que se compensen las diferencias existentes entre cada obrero individual,

⁴⁵ Marx, C.: *El Capital*, Siglo XXI, Bs. As., 2003 tomo I, vol. 2, caps. XI-XIII.

dando lugar al surgimiento de una jornada de trabajo social medio. Esta jornada impone las condiciones de productividad medias en las cuales es rentable la producción capitalista. Pero, la transformación fundamental que provoca, al decir de Marx, "una revolución en las condiciones objetivas del proceso de trabajo"⁴⁶, es el ahorro de energía posibilitado por el uso colectivo de los medios de producción. Este ahorro se traduce en un menor valor transferido a la mercancía, lo cual abarata la producción de mercancías en general, y reduce, por esta vía, el valor de la fuerza de trabajo. Con la reunión de varios trabajadores en el mismo taller, surge como necesidad la función directiva del capital, que asume aquí su forma despótica. Se organiza entonces un grupo de capataces y gerentes encargados de desempeñar tal función.

En esta etapa todavía se mantiene la subsunción formal del trabajo al capital, ya que la dependencia del obrero respecto del patrón está dada sólo a partir de la relación salarial, pero no tiene aún bases materiales. Es decir, el artesano tiene la posibilidad de ahorrar durante un tiempo y ponerse él mismo un taller donde produce en las mismas condiciones que su antiguo patrón. Como él conoce todos los pasos del proceso de trabajo y como el contenido del mismo sigue siendo artesanal, no necesita un capital demasiado grande para competir en condiciones de rentabilidad. Nuestro artesano puede, entonces, convertirse él mismo en pequeño patrón.

2. La división manufacturera del trabajo

La siguiente etapa está caracterizada por el predominio de la división de tareas, en donde cada trabajador realiza una tarea parcial, lo cual acrecienta la fuerza productiva del

⁴⁶ Marx, C.: *El Capital*, op. cit., p. 394.

trabajo. Esta fragmentación conduce a la especialización de la mano de obra que, al realizar de manera continua sólo una labor, adquiere mayor habilidad en dicha tarea. Asimismo, se produce la especialización de las herramientas, que ahora se modifican para servir mejor a una única actividad. Esta adaptación de las herramientas a las tareas parciales crea condiciones materiales que favorecen el posterior desarrollo de la mecanización. La especialización de la fuerza de trabajo en una tarea en particular es la contracara de su descalificación parcial. Es decir, el obrero ya no necesita conocer la totalidad del proceso de trabajo y, por lo tanto, se especializa sólo en la tarea que realiza de forma rutinaria y repetitiva. Sin embargo, en la etapa manufacturera, la descalificación no es todavía absoluta, ya que la base técnica del trabajo sigue siendo manual. La pericia y habilidad del obrero son elementos importantes, al menos para la realización de la tarea parcial. En este sentido, la división del trabajo genera también una jerarquía acorde al nivel de calificación requerido para desempeñar cada tarea, que se refleja en la conformación de una escala salarial.

Marx distingue dos tipos de manufacturas: orgánica, cuando el proceso de trabajo se realiza a partir de la unión de productos independientes, como el caso de la producción de relojes; y heterogénea, cuando el producto debe pasar por una serie de procesos consecutivos. Este último es el caso de la confección de indumentaria.

Dado que las diferentes operaciones del proceso productivo requieren lapsos desiguales de tiempo para su ejecución, la división manufacturera del trabajo permite la asignación de diversas cantidades de obreros a cada tarea. La industria de la confección es un ejemplo paradigmático de esta desigual distribución de obreros entre las labores: mientras que un taller podía emplear 2 o 3 cortadores, que cortaban varias capas de telas a la vez, debía emplear necesariamente muchas costureras, ya que cada una de ellas sólo

podía coser una prenda por vez. Por este motivo, el mayor porcentaje de la mano de obra empleada en la rama estaba dedicado a las tareas de costura.

La fragmentación de tareas, al aumentar la productividad en forma considerable, comienza a plantear los límites para que cualquier obrero pueda convertirse en pequeño patrón. En efecto, este es un primer paso para la subsunción real del trabajo al capital, aunque ésta no se encuentra todavía en su forma acabada.

3. La manufactura moderna: camino a la gran industria

Esta etapa constituye un momento intermedio, de transición. Aquí se mantiene la división del trabajo como elemento principal que organiza el proceso de trabajo, pero se suma la progresiva mecanización de tareas, aunque todavía sin la conformación de un sistema de máquinas. De allí que convivan en este período, el trabajo manual y el mecánico. La incorporación de maquinaria produce un aumento de la tendencia a la descalificación y una consecuente disminución de los salarios. De todos modos, como la mecanización no es completa, todavía subsisten ciertas labores que requieren una mayor destreza por parte del obrero. En este sentido, el conjunto del proceso de trabajo sigue estando organizado a partir de un principio subjetivo, es decir no se ha logrado aún su objetivación.

Para el caso de la confección de indumentaria, podemos diferenciar algunos sectores que logran mecanizar el proceso de trabajo en forma más temprana, como la producción de sombreros o camisas. Salvo estos casos, la manufactura moderna ha sido el régimen de trabajo predominante en nuestra rama, al menos entre fines del siglo XIX y las primeras tres décadas del siglo XX. La temprana incorporación de la máquina de coser, permite la mecanización de una de las principales tareas del proceso de trabajo. Sin embargo esta

mecanización no es completa, ya que habrá que esperar a que la especialización de dicha máquina logre adaptarla para la costura de las diferentes prendas, telas, puntadas, etc. Es por ello que durante este período de transición, se va conformando un sistema de máquinas pero todavía imperfecto, dando lugar, luego, al surgimiento de un régimen de gran industria que podemos llamar primitiva.

Al referirse a la manufactura moderna, Marx aclara que en un primer momento, la introducción de maquinaria puede dar lugar a la reproducción de condiciones artesanales de trabajo. En el caso de la confección, vemos claramente como se da este proceso: con la creación de la máquina de coser, y su progresiva generalización, encontramos un universo de pequeños talleres que pueden competir en condiciones relativamente similares con los de mayor tamaño. Por este motivo, durante el período en que domina la manufactura moderna, los grandes talleres coexisten junto a una multiplicidad de pequeños establecimientos, como las sastrerías o casas de modas. Por otro lado, el relativamente fácil acceso a la máquina de coser permitió el desarrollo del trabajo a domicilio.

4. La gran industria y el sistema de máquinas

El régimen propiamente capitalista, es decir en donde la organización del proceso de trabajo adquiere la perfección desde el punto de vista del capital, es la gran industria. Dicha etapa tiene como principal característica la conformación de un sistema de máquinas. Este sistema presenta una base técnica unificada a partir del empleo de una misma fuerza motriz. Además, el mecanismo de transmisión de la fuerza motriz es también, en parte, común a todas las máquinas.

Aquí el capital logra mecanizar el conjunto del proceso de trabajo, razón por la cual ya no depende de las operaciones manuales de los obreros. Por este motivo, se alcanza la

máxima descalificación de la fuerza de trabajo. El obrero se convierte ahora en un apéndice de la máquina, que es la que opera sobre la materia prima y realiza la totalidad del trabajo. En este sentido, la gran industria permite la objetivación completa del proceso de trabajo, eliminando el principio subjetivo como base para su organización.

Existen dos tipos de sistemas de máquinas. Por un lado, aquel compuesto por varias máquinas homogéneas, cada una de las cuales realiza la totalidad del proceso de trabajo. El segundo caso es el sistema de máquinas propiamente dicho, en el cual varias máquinas heterogéneas pero complementarias realizan una serie conexa de procesos graduales distintos. En este caso también opera la misma fuerza motriz para mover todo el sistema. La producción de indumentaria, constituye un ejemplo de este tipo de sistemas de máquinas. Cuando la rama alcanza el régimen de gran industria, encontramos una serie de máquinas diferentes que realizan cada una, una tarea parcial del proceso: encimadoras mecánicas, máquina de cortar telas, máquina de coser (con diferentes variaciones según los requerimientos de cada tipo de costura), máquina de ojalar, de pegar botones, de planchar, etc. Estas son máquinas heterogéneas pero complementarias, ya que se necesita el concurso de cada una de ellas para realizar la confección de una prenda.

Una vez conformado el régimen de gran industria, el proceso de trabajo no permanece inalterado; por el contrario, tiende a revolucionarse en forma continua. El avance de la ciencia y su utilización para resolver los problemas de la producción fabril, brindan la base material para perfeccionar los métodos de trabajo en pos de aumentar la productividad. El desarrollo permanente de la mecanización conduce a la automatización de las tareas. Antes de alcanzar esta etapa técnica, algunas máquinas podían requerir el concurso del obrero, quien debía manipularla para que ésta trabaje. Con la automatización, la maquinaria efectúa todos los movimientos necesarios para la elaboración de la materia

prima y sólo requiere la supervisión o control del obrero. En la rama de la confección, por ejemplo, la automatización de las máquinas de coser ha permitido, entre otras cosas, que una máquina de bordar pueda realizar la totalidad de las tareas, manejando a la vez diez o veinte hilos de colores diferentes, moviendo los bastidores y las agujas en las direcciones programadas, etc. Aquí el obrero sólo tiene que preparar la máquina, encenderla, controlarla, y en caso de que haya algún desperfecto (por ejemplo que se corte un hilo), resolver el problema y volver a poner la máquina en funcionamiento. Lo mismo ocurre, por ejemplo con las cortadoras láser, que permiten programar desde una computadora el dibujo de los moldes y luego la máquina realiza el corte sobre las capas de telas encimadas, sin la necesidad de que el trabajador intervenga. Otro ejemplo es la existencia de máquinas automáticas de coser, por ejemplo la de bolsillos. La operaria sólo debe colocar los cortes en los recipientes correspondientes, preparar la máquina y programar en la computadora el tipo de costura, la tensión del hilo, etc. Una vez encendida, la máquina toma los diferentes cortes, los une, cose, da vuelta, vuelve a coser, coloca la tapa del bolsillo, cose, corta los hilos y entrega el bolsillo terminado en unos pocos segundos.

El régimen de gran industria es el momento más perfecto, desde el punto de vista del capital porque permite completar la subsunción real de la fuerza de trabajo. En efecto, el grado en que la mecanización aumenta la escala de producción y los niveles de productividad hace imposible que un obrero pueda montar su propio taller sobre la base de su ahorro personal. Además, la tendencia a la descalificación opera aquí con mucha más fuerza, razón por la cual, la mano de obra pierde su conocimiento sobre el proceso de trabajo y se ve de este modo imposibilitada de reproducirlo en su totalidad. En consecuencia, el obrero se encuentra subsumido al capital, no sólo formalmente, es decir

por su relación salarial, sino a partir de una realidad material que le impide abandonar su condición de obrero.

Estos cambios introducidos por el avance de la gran industria, impulsan el desarrollo del capital, en cuanto promueven un gigantesco aumento de la productividad del trabajo. De acuerdo a las leyes de la competencia capitalista, sólo las empresas que logren alcanzar estos niveles de productividad (dados por el desarrollo de la mecanización, es decir de la gran industria) estarán capacitadas para producir en condiciones de rentabilidad en el mercado. Aquellas que queden rezagadas a un segundo plano, dejarán de existir tarde o temprano, ya que en los momentos de crisis, el capital tenderá a deshacerse de su competencia. Este proceso de concentración y centralización del capital es consecuencia de la propia dinámica del sistema capitalista. En la rama de la confección, comprobamos que el retraso relativo de la rama respecto de otros sectores, es compensado con un aumento en la intensidad del trabajo, lo cual permite la supervivencia de varios talleres de pequeño tamaño que coexisten con los de mayor magnitud.

Capítulo 2: La industria de la confección

I. Particularidades de la rama

Para comprender correctamente la evolución de los procesos de trabajo en nuestra rama, es necesario tener en cuenta una serie de elementos que obstaculizaron su desarrollo hacia la gran industria. Por un lado, nos referimos a algunas características propias de la rama, que están relacionadas directamente con las condiciones del producto elaborado y las formas del mercado. Otras particularidades se entienden si estudiamos la rama, no en abstracción del resto de la economía capitalista, sino como parte de una totalidad. En efecto, los cambios ocurridos en el conjunto de la economía argentina durante las primeras décadas del siglo XX, han provocado ciertos efectos sobre el desarrollo de la industria del vestido. En este acápite nos concentraremos en observar las peculiaridades de la rama y sus consecuencias en la evolución de los procesos de trabajo.

1. Modas, costumbres y trabajo estacional

La producción de indumentaria, a diferencia de otras ramas, está particularmente ligada a los cambios en las modas y las estaciones del año. La ropa comprada en cada temporada varía según las tendencias y costumbres, y acorde al surgimiento de nuevas telas, colores o modelos⁴⁷. Por este motivo, la confección encuentra graves obstáculos para estandarizar su producción, ya que ésta no es continua, sino estacional, y depende de estos

⁴⁷ Sobre todo para la ropa de alta costura y a medida, los modelos eran copiados de Europa, principalmente de Francia. Una vez que la temporada terminaba en dicho continente, y empezaba la nuestra, los dueños de las casas más importantes viajaban (a veces con un sastre y una modista de su confianza), para copiar los modelos y confeccionarlos en Argentina. La indumentaria más ordinaria no dependía tanto de los cambios en la moda, pero sí de las tendencias generales de colores, telas y otros insumos. Ver, Saulquin, Susana, *La moda en la Argentina*, EMECE, Bs. As., 1990. Para un ejemplo en la literatura popular de la época, puede consultarse Quesada, Josué: "La Vendedora de Harrods", en *La Novela Semanal*, n° 69, 10 de marzo de 1919.

determinantes. En las fuentes observamos constantemente las quejas de los obreros por el trabajo estacional: antes de comenzar cada invierno y cada verano, el trabajo aumenta en forma considerable, ya que se producen las prendas para estas estaciones. Por el contrario, pasados estos meses, la cantidad de trabajo mengua, provocando serios problemas de desocupación y baja de salarios. En los informes sobre trabajo a domicilio del *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo* (en adelante *BDNT*) encontramos que no todos los obreros domiciliarios (la mayoría empleados en la confección de indumentaria) trabajan todo el año. Por el contrario, muchos de ellos lo hacen 9 o 6 meses al año⁴⁸. Esta estacionalidad del trabajo es denunciada por los sindicatos como una de las principales causas de desempleo y caída de los salarios. En el diario *La Vanguardia* (en adelante *LV*) del mes de julio de 1935 se acusa a los dueños de una ropería por no cumplir las leyes sobre salarios "simultáneamente con la merma de trabajo en razón de la época"⁴⁹. Del mismo modo, en junio del '38, el diario socialista publica una nota sobre la huelga en la casa de confecciones "La Vainilladora Argentina", por bajos salarios y porque "aduciendo que no había trabajo clausuró los talleres por un mes, (...) dejó sin trabajo por un mes a 100 obreras".⁵⁰ Como aclara la nota, la casa prefirió enviar las pocas prendas que tenía para realizar a domicilio, cerrando los talleres y dejando sin empleo a sus costureras internas. Por el contrario, en la época de mayor trabajo, los obreros de la confección aprovechaban la coyuntura favorable para emprender la lucha por sus reivindicaciones. De este modo, desde marzo de 1936 se preparó una huelga general que finalmente se realizó en mayo; durante todos esos meses, se sucedieron huelgas parciales por empresa y por secciones hasta desembocar en la gran huelga general que duró casi dos meses. Luego de una relativa calma

⁴⁸ Ver por ejemplo, *BDNT* n° 33, enero de 1916; y n° 36, enero de 1919. ✓

⁴⁹ *LV*, julio de 1935.

durante el invierno (meses de menos trabajo), en noviembre del mismo año vuelven a la carga con las medidas de fuerza, "habiendo iniciado la temporada de trabajo para los obreros sastres"⁵¹ El trabajo estacional y la dependencia de las modas, al obstaculizar su estandarización, dificultan a su vez la mecanización de las tareas. Encontramos aquí una primera traba para la consolidación de la gran industria.

2. La máquina de coser

Por otro lado, la dificultad que encuentra la producción de indumentaria para mecanizar el proceso de trabajo tiene relación con los requerimientos específicos de dicha mecanización. Una vez inventada la máquina de coser, se logra un salto gigantesco en la productividad respecto del tiempo y el esfuerzo que demandaba la costura a mano. En este sentido, podemos asegurar que la máquina de coser es el invento verdaderamente revolucionario, que transforma radicalmente el proceso de trabajo en la confección. Como aclara Marx: "La máquina decisivamente revolucionaria, la que se apodera indistintamente de todos los innumerables ramos de esta esfera de la producción -modistería, sastrerías, zapaterías, costura, sombrererías, etc.- es la máquina de coser"⁵².

Antes de su existencia, la costura debía realizarse con la única ayuda de hilo y aguja. Esta lenta y dificultosa tarea demandaba largas jornadas para realizar una prenda. Por ejemplo, para coser una camisa, se requerían 14 horas y 17 minutos. La misma camisa podía realizarse en 1 hora y 14 minutos gracias a la utilización de la máquina de coser a

⁵⁰ LV, junio de 1938.

⁵¹ LV, noviembre de 1936

⁵² Marx, Carlos: *El Capital*, op. cit., Tomo I, Vol. 2, Libro Primero, Capítulo XIII, p. 574. ✓

pedal. Es decir que el tiempo necesario para la confección de la prenda disminuyó más de 11 veces⁵³

Los orígenes de la máquina de coser datan de mediados del siglo XVIII en Europa. Varios inventos fueron sucediéndose, cada uno de los cuales perfeccionaba el modelo anterior y permitía una mayor velocidad de las puntadas, así como también una mayor calidad de la costura.⁵⁴ Muchos de estos inventos inicialmente no prosperaron ya que los sastres se oponían a su utilización para resguardar su oficio. Sin embargo, el uso de la máquina se fue expandiendo, hasta que hacia 1840 Isaac Merrit Singer logró, por primera vez, sentar las bases para su producción en serie. De allí que la primera marca importante de máquinas de coser llevara su apellido. Singer comenzó a introducir las máquinas en Argentina, y desarrolló novedosas prácticas comerciales, como el pago a plazos y las campañas de publicidad, que le permitieron aumentar sus ventas no sólo entre los talleres industriales sino también en el ámbito doméstico.

La presencia de la máquina de coser indica el comienzo de la manufactura moderna como régimen de trabajo. Es decir, se mecanizan ciertas tareas de confección, lo cual provoca un salto en la productividad que revoluciona por completo la organización del proceso de trabajo. Sin embargo no todas las tareas de confección fueron mecanizadas inmediatamente. La gran variedad de tipo de costuras, telas, adornos y otros detalles sobre las prendas hizo necesaria la creación de diferentes accesorios para que las máquinas puedan realizar esas variadas tareas. Pero todavía más complicado resultaba que estas tareas las realizasen máquinas de tipo industriales. Por consiguiente no se establece todavía

⁵³ Astesano, E: *Historia de la independencia económica*, Bs. As., 1949, p. 201; citado por Nari, Marcela: "El trabajo a domicilio y las obreras", op. cit.

⁵⁴ Una completa historia de la máquina de coser, donde se relata cada uno de los inventos y las mejoras introducidas puede encontrarse en "Origen e historia de la máquina de coser", en revista *Actualidad*, Cámara

un sistema de máquinas que permita la objetivación del proceso; por el contrario, la dependencia del trabajo manual está todavía presente, con lo cual el proceso de trabajo se organiza a partir de la pericia y habilidad del obrero. Estas características, junto con un alto grado de división de las tareas, son propias de la manufactura moderna.

La especialización de la máquina de coser para cada tarea de costura es lo que llevará a la consolidación de la gran industria en la rama. Luego de la gran revolución operada por la introducción de la máquina de coser, en adelante se irán promoviendo cambios más pequeños, al calor de su perfeccionamiento y del aumento de tareas que ésta logra realizar en forma mecánica. En nuestro país, las primeras máquinas de coser a pedal se importaron hacia mediados de 1800, y ya para 1910 empezaron a incorporarse las máquinas eléctricas y a vapor.⁵⁵ Por este motivo, cuando la producción de indumentaria se instaló en el país (provocando una baja en las importaciones de ropa hecha), el régimen predominante ya era la manufactura moderna. Y así se mantendrá durante varias décadas, atravesando un proceso de especialización y perfeccionamiento gradual que llevará, primero, a la conformación de un sistema de máquinas todavía imperfecto y, recién para mediados o fines de la década del '30, al surgimiento de la gran industria.

3. Algunos ganan lo que otros pierden: la formación de la tasa media de ganancia

Como consecuencia del bajo desarrollo técnico, de la dependencia de la moda y del trabajo estacional, la industria del vestido siempre fue una rama atrasada, es decir, con un

Argentina de Comerciantes en Máquinas para coser, Edición n° 88, Bs. As., septiembre de 2001. También puede verse Reynard, P.: *Historia de la costura*, Singer Sweing Machine Company, S/F.

⁵⁵ Hemos recabado los datos sobre importación de máquinas de coser e insumos para su producción desde 1890 hasta 1950. Observamos una tendencia general al aumento de la entrada de máquinas extranjeras, principalmente desde Alemania, Estados Unidos y Reino Unido, con excepción de épocas de crisis (1914-1920 y 1936), años que coincide con fuertes huelgas en el gremio. También decae la importación a partir de

bajo nivel de mecanización. Esto significa que en el proceso de trabajo, la composición orgánica del capital (es decir, la proporción de maquinaria utilizada respecto de la fuerza de trabajo), es mucho menor que en las ramas más tecnificadas. Por consiguiente, la cantidad de trabajo vivo incorporado a la producción es muy elevada, por su dependencia del trabajo manual. Lo que significa que la producción de indumentaria crea mucho valor. Sin embargo, ese valor no es retenido en la rama, sino que, por el contrario, se transfiere a otros sectores más productivos, o sea, más mecanizados. Esta transferencia de valor se produce mediante la *formación de la tasa media de ganancia*.

Bajo el capitalismo, el mercado premia a las ramas más productivas con un plus de valor que les permite vender sus mercancías por encima de su valor individual. Este valor extra (que para estas ramas significa una ganancia extraordinaria) es transferido desde los sectores menos productivos, que venden sus productos por debajo de su valor. Por este motivo, una rama que produce con más maquinaria puede crear menos valor en la producción y salir favorecida en el mercado, atrayendo el valor creado por las ramas más atrasadas. De este proceso surge su ganancia extraordinaria. ¿Por qué las ramas más atrasadas transfieren valor a las más productivas? Precisamente, porque en las ramas menos tecnificadas es más sencillo establecerse como capitalista. En consecuencia, siempre existe un exceso de capitales en estos sectores, ya que no es necesario invertir demasiado dinero en maquinaria. Por el contrario, en las ramas más mecanizadas tiende a haber escasez de capitales, la oferta entonces es baja y por ello tienden a vender sus productos por encima de

1945, seguramente a causa de la política de sustitución de importaciones. Ver, *Anuario del Comercio Exterior*, Ministerio de Economía, Bs. As., 1880 - 1950.

su valor. En consecuencia, estos sectores se convierten en polos de atracción de capitales ya que su masa de ganancia es superior a la dictada por su composición orgánica⁵⁶.

En síntesis, las ramas más atrasadas crean más valor (porque incorporan más trabajo humano en su producción). Sin embargo, su tasa de ganancia real es menor, ya que, como resultado del mecanismo de formación de la tasa media de ganancia, transfieren parte de ese valor a las ramas de punta, contribuyendo al aumento de la tasa de ganancia real de los sectores más productivos. La industria del vestido representa el caso de las ramas poco productivas que generan mucho valor, porque emplean mucho trabajo vivo, pero que lo transfieren hacia los sectores más mecanizados.

4. Sobreproducción relativa y explotación

Para compensar esta amputación de parte de su ganancia, la industria del vestido debe recurrir a un aumento en la extracción de plusvalía absoluta, a partir de una explotación intensiva de sus obreros, la extensión de la jornada laboral y la disminución de los salarios. Estas tres formas de elevar la plusvalía absoluta son posibles gracias a la existencia de una masa de trabajadores que venden su fuerza de trabajo por debajo de su valor, es decir, gracias a la formación de una sobreproducción relativa. Para comprender estos fenómenos conviene detenernos un instante en las consecuencias provocadas por la evolución del conjunto de la economía sobre la industria de la confección.

Ya para la década del '20, la gran industria avanzaba como régimen predominante en un número importante de ramas productivas (cerveza, harina, gráfica, agro, calzado)⁵⁷ lo

⁵⁶ Para una explicación más detallada del proceso de formación de la tasa media de ganancia, ver Shaik, Anwar: *Valor, acumulación y crisis*, ediciones ryr, Bs. As., 2006.

⁵⁷ Ver los trabajos de Kombilitt, Juan: "La ley del más fuerte: molinos y centralización del capital."; op. cit.; Morgenfeld, Leandro: "Primera aproximación al estudio de la concentración industrial y los procesos de

cual provocaba un liberación de mano de obra a raíz de la introducción de máquinas en el proceso de trabajo. Esta masa de obreros desplazados de sus antiguos puestos, pasaron a engrosar las filas de desocupados y conformaron lo que Marx denomina sobrepoblación relativa. Es decir, un amplio sector de trabajadores sobrantes para la valorización del capital, que ya no pueden ser explotados en condiciones medias de productividad.

Estos trabajadores quedan disponibles para las ramas menos mecanizadas, que demandan una mayor cantidad de fuerza de trabajo. De este modo, se conforma una masa de obreros baratos, ya que la superabundancia de trabajadores generada por la sobrepoblación relativa provoca la caída del salario. Asimismo, la extrema penuria de estos trabajadores los obliga a aceptar una mayor explotación para alcanzar niveles mínimos de supervivencia. Por consiguiente, se imponen la extensión de la jornada laboral, por un lado y por otro, la explotación intensiva, es decir, la condensación de mayor cantidad de trabajo en el mismo tiempo, por la vía de llenar todos los poros del proceso de trabajo. Ejemplos de explotación intensiva son la aceleración de los ritmos, el aumento de vigilancia, y la presión constante sobre los obreros para eliminar los tiempos muertos.

Si bien la utilización de fuerza de trabajo sobrante es una consecuencia del retraso de la mecanización, opera también como obstáculo para su desarrollo. Efectivamente, para las ramas que emplean sobrepoblación relativa, la máquina resulta menos rentable desde el punto de vista del empresario, ya que la mano de obra es mucho más barata. La compra de maquinaria es conveniente para el capitalista, siempre y cuando su valor sea menor que el valor de la fuerza de trabajo que reemplaza. El salario es la expresión dineraria de la

trabajo en la rama cervecera: Buenos Aires 1870-1920", op. cit.; Bil, Damián: "Gran industria y descalificación de los obreros gráficos. Buenos Aires, 1880-1920", en *Razón y Revolución* n° 14, primavera de 2005; Caruso, Laura: "La industria marítima en la Argentina. Su régimen de trabajo.", op. cit.; Kabat

porción de trabajo remunerada, es decir del valor de la fuerza de trabajo, pero no del plusvalor; por el contrario, el valor dinerario de la máquina expresa la totalidad del trabajo gastado en su producción. De ahí que, sólo si el valor de la máquina es inferior al de la fuerza de trabajo (o sea a la porción de trabajo pagado), es rentable para el capitalista sustituir al trabajo vivo por muerto. Las ramas que emplean sobrepoblación relativa encuentran más rentable su explotación que la adquisición de maquinaria para reemplazarla. Así, cuanto más bajos sean los salarios abonados a esta sobrepoblación, más difícil será reemplazarla por maquinaria. Marx resume claramente el modo en que la mecanización en ciertas ramas obstaculiza el desarrollo tecnológico en otras:

"En países desarrollados desde antiguo, el empleo de la máquina en determinados ramos de la industria genera en otros tal superabundancia de trabajo (...) que en éstos la caída del salario por debajo de la fuerza de trabajo *impide* el uso de la maquinaria y lo hace superfluo, a menudo imposible, desde el punto de vista del capital, cuya ganancia, por lo demás, proviene de la reducción no del trabajo empleado, sino del trabajo pago."⁵⁸

La industria del vestido, por su atraso en la mecanización, absorbe esta sobrepoblación relativa generada por el avance de la gran industria en otras ramas. De este modo, la existencia de población sobrante que vende su fuerza de trabajo por debajo de su valor, encarece en términos relativos la maquinaria. Se conforma, así, en un nuevo obstáculo para el desarrollo de la mecanización de la rama. Podemos comparar este caso con el ejemplo dado por Marx:

Marina, *Del Taller a la Fábrica...*, op. cit.; Sartelli, Eduardo: "Procesos de trabajo y desarrollo capitalista en la agricultura. La región pampeana, 1870-1940", op. cit.

⁵⁸ Marx, Carlos: *El Capital*, op. cit., Tomo I, Volumen 2, Libro Primero, pag. 479

"Los yanquis han inventado máquinas para picar piedras. Los ingleses no las emplean ya que el "miserable" que ejecuta ese trabajo recibe como pago una parte tan ínfima de su labor, que la maquinaria *encarecería* la producción desde el punto de vista del capitalista"⁵⁹

Recapitulemos: la industria del vestido tiene una baja composición orgánica del capital, por ende tiende a perder parte del valor creado en su producción. En consecuencia, los capitalistas de esta industria deben apelar a la plusvalía absoluta para compensar, al menos parcialmente, este déficit; de allí provienen las largas jornadas laborales, los bajos salarios y la intensificación del trabajo. En este sentido, los principales mecanismos empleados por las empresas de confección de principios del siglo XX fueron el trabajo a domicilio y el pago a destajo. Por una parte, mediante el pago a destajo, se promovía la auto-explotación de los obreros, que trabajaban con mayor rapidez y durante más horas para incrementar la cantidad de prendas producidas y recibir mayores ingresos. Por otro lado, el ahorro de insumos, electricidad, viáticos para el transporte de la ropa y otros gastos que corrían por cuenta de los obreros a domicilio, era otra forma de reducir costos. Al mismo tiempo, la dispersión de los trabajadores dificultaba, aunque no impedía, su organización gremial. Del mismo modo, la importancia de los talleres de confección en los institutos de beneficencia funcionaba como otro mecanismo para aumentar la explotación sobre las fracciones más débiles de la clase obrera: mujeres y niñas huérfanas trabajaban en forma absolutamente gratuita bajo reglamentos tan o más rigurosos que los utilizados en las fábricas. Se comprende, entonces, que la industria del vestido, por su retraso en la mecanización, absorba grandes contingentes de sobrepoblación relativa, los explote de manera intensiva y que esto opere como un obstáculo para su avance hacia la gran industria

⁵⁹ Ibid, pag. 479-480

durante las primeras décadas del siglo XX. Al mismo tiempo, este elemento sigue siendo en la actualidad una traba para la profundización de la gran industria, es decir, para la automatización completa del proceso de trabajo. En este sentido, hoy en día la confección continúa siendo un enorme reservorio de sobrepoblación relativa en las peores condiciones de explotación⁶⁰.

⁶⁰ Un ejemplo de esta explotación intensiva se encuentra en los talleres de confección del barrio de Bajo Flores. Ver AAVV: "La estructura social de Bajo Flores: el comienzo de una investigación", en *Razón y Revolución*, n° 9, 2002.

II. Una aproximación a la rama desde fuentes censales

El primer paso para estudiar los cambios ocurridos en la rama es observar de manera general su desarrollo a lo largo del período. Para esto, tomaremos los datos que nos ofrecen los censos y otras fuentes cuantitativas. En este acápite nos concentraremos, entonces, en la evolución de la industria del vestido desde 1880 hasta 1940, principalmente en cuanto a cantidad de talleres, obreros y fuerza motriz. Nuestro objetivo es delinear sus tendencias y características fundamentales en relación con las unidades productivas y la fuerza de trabajo empleada.

1. Talleres, obreros y maquinaria

Desde las últimas décadas del siglo XIX, la industria del vestido fue una de las ramas que presentan un mayor aumento en la cantidad de obreros empleados. Dimas Helguera⁶¹ asegura que, para 1892, la confección empleaba más de 25.000 obreras de todas las edades. Dividió su informe en secciones, según la prenda que se produce: así, tenemos 81 talleres de fabricación de camisas, 31 talleres donde se producen corsés, 9 talleres de corbatas y 670 sastrerías.⁶² El diario *La Prensa* comenta que existían, en 1901, 6.000 obreros empleados sólo en la sastrería y que trabajaban hasta 14 horas por día por un salario semanal de 20 a 22 pesos.⁶³

⁶¹ Helguera, Dimas: *La Producción Nacional en 1892*, Editores Goyoago y Cía., Bs. As., 1893, Sección Novena: Confecciones.

⁶² Como capítulo aparte aparece en el texto la industria de sombreros y gorras, que en los censos encontramos como otra subdivisión de la rama de la confección. El autor contabiliza 17 talleres de fabricación de sombreros de fieltro, donde se confeccionan sombreros ordinarios, blandos, de lana más o menos finos, hasta el fieltro duro, en varias formas y colores, destinados tanto a las clases pudientes como a los sectores obreros; se calcula una producción diaria de 8000 sombreros, una ocupación de 1.200 obreros y la utilización de 600 máquinas. Por otro lado aparecen 174 sombrererías, donde se arman todo tipo de sombreros, incluso de paja.

⁶³ *La Prensa*, "Los obreros y el trabajo. Revista de Gremios", 30 de agosto de 1901.

Los datos del Censo Municipal de 1887⁶⁴ dan cuenta del extraordinario aumento de esta rama en cuanto a cantidad de obreros y establecimientos. Por ejemplo, en 1830 existían 33 sastrerías, en 1853 el número había subido a 51 y, finalmente, para 1887 la cifra trepa hacia 466 (sólo en la ciudad de Buenos Aires). Este incremento puede notarse en todos los sectores de la rama como los talleres de bordados, costura, modistas y fabricación de camisas. Además de aumentar el número de establecimientos, también se incrementaron los trabajadores empleados en las distintas tareas de la confección. En el siguiente cuadro, extraído del censo, puede observarse la evolución de las profesiones de 1869 a 1887:

Cuadro n° 1: Cantidad de obreros por profesiones en 1869 y 1887⁶⁵

Profesiones	1869	1887
Bordadoras	39	267
Costureras	7097	12.270
Modistas	194	2.434
Sastres	1.127	3.687
Sombrereros	117	305

Del mismo modo, los datos del Segundo Censo Nacional (1895)⁶⁶ evidencian un considerable aumento de la cantidad de talleres y mano de obra. Así, por ejemplo, la sastrería contaba, para 1895, con 1.687 talleres, que representan un 7,5 % del total de la economía, y un 29,5 % del total de los establecimientos de la Industria del Vestido y Tocado. Por otra parte, los 7.367 trabajadores de sastrerías representan un 5,05 % del total

⁶⁴ *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina, levantado en los días 17 de agosto, 15 y 30 de septiembre de 1887*, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1889, Tomo II.

⁶⁵ Cuadro extraído de *Ibid.*

⁶⁶ *Segundo Censo de la República Argentina, levantado el 10 de mayo de 1895*, Bs. As., Taller Tipográfico de la Penitenciaría Nacional, 1898, Tomo III.

de los obreros empleados en toda la economía, y un 22,5 % de los que trabajan en la rama del vestido.

Sin embargo, este incremento en la cantidad de talleres y obreros empleados, no es acompañado por un aumento sustantivo de la mecanización. Según el Censo de 1895, la categoría "Vestido y Tocador" registra un valor de 1.686 HP. Sin embargo, debemos hacer una aclaración metodológica: bajo el ítem "Vestido y Tocador", el censo incluye varias secciones como zapaterías, alpargaterías, lavaderos, sombrererías y tejidos, que debemos descartar para esta investigación, ya que no refieren específicamente a la confección de indumentaria. Estos sectores son, precisamente, los que han alcanzado mayor desarrollo de maquinaria, razón por la cual su fuerza motriz es la más elevada de esta categoría censal⁶⁷. Si descontamos los valores de HP correspondientes a estos sectores, el total de la fuerza motriz para la industria de la confección propiamente dicha, en 1895, resulta ser 84 HP, lo que equivale a un 0,3 % de la fuerza motriz del conjunto de la economía. De esta cifra, 31 HP corresponde a sastrerías, 13 a casas de modas y 40 a camiserías. Estos valores reducidos muestran un limitado desarrollo de la maquinaria, lo cual explica la existencia de una gran cantidad de talleres, de pequeño tamaño y un gran número de obreros, la mayoría de ellos empleados a domicilio⁶⁸. Por el contrario, la producción de sombreros alcanza un valor de 367 HP, lo cual representa un 21,8 % de la fuerza motriz del sector. En varias fuentes hemos encontrado una detallada descripción del proceso de trabajo para la confección de

⁶⁷ Los valores de fuerza motriz de estos sectores, según el censo de 1895 son los siguientes: alpargaterías: 100 HP; lavaderos: 347 HP; sombrererías: 367 HP; tejidos, lencería, cordones: 509 HP; zapaterías: 254 HP. Ver, *Segundo Censo de la República Argentina, levantado el 10 de mayo de 1895*, op. cit., p. 270.

⁶⁸ Debemos aclarar que la principal máquina utilizada en esta industria, la máquina de coser, requiere poca energía para funcionar, sobre todo cuando lo más generalizado era el uso de máquinas domésticas (principalmente en el trabajo a domicilio, donde era común la utilización de máquinas de coser a pedal) Por consiguiente, las cifras de los censos reflejan esta menor necesidad de fuerza motriz para poner en marcha las máquinas, lo cual también es signo del bajo grado de mecanización, ya que la capacidad técnica es muy reducida, por su carácter predominantemente doméstico.

sombreros. Todas coinciden en señalar que dicho proceso se encuentra, ya para fines del siglo XIX, altamente mecanizado, con lo cual suponemos que el desarrollo de la gran industria es mucho más temprano en este sector.⁶⁹

Dentro de un estudio sobre la clase obrera en 1897, Adrián Patroni⁷⁰ presenta datos más precisos sobre la cantidad de obreros empleados en la rama. En base a información extraída de la Sociedad de Resistencia de Oficiales Sastres, propone la cifra de 13.000 obreros, divididos en 920 cortadores y preparadores, 4.280 oficiales y 7.280 pantaloneras, chalequeras y costureras de registro (pantalones, chalecos, sacos, etc.). Estos datos nos acercan a una visión, muy superficial todavía, de la organización del proceso de trabajo. En efecto, observamos que en la confección, la gran mayoría de los trabajadores se ocupaban de las tareas de costura (principalmente femeninas) y una porción mucho más pequeña era la encargada de realizar el corte y preparado de la tela. En general, esta última tarea se desarrollaba dentro de los talleres, mientras que la confección se derivaba a las obreras domiciliarias quienes, desde sus casas, y por pago a destajo, se encargaban de la costura de las prendas. Patroni denuncia las nefastas consecuencias del trabajo a destajo, que provocaban la disminución de los ingresos obreros, así como también las terribles condiciones de trabajo en las que estas obreras debían desempeñar sus tareas. El autor también describe los adelantos técnicos en la fabricación de sombreros, y sus consecuencias en cuanto a la inclusión de trabajo femenino e infantil, la consecuente degradación de los salarios y la desocupación.

⁶⁹ Ver "Estadística elemental de una parte de los talleres industriales de la ciudad de Buenos Aires. Levantado en 1889", en *BUIA*, N° 115, 5 de junio de 1889, Págs. 2/5; también, *BDNT* N° 15, diciembre de 1910.

⁷⁰ Patroni, A.: "Los trabajadores en la Argentina", en García Costa, V. O.: *Adrián Patroni y "Los trabajadores en la Argentina"*, CEAL, Bs. As., 1990.

El Censo de 1904⁷¹ expresa nuevamente la tendencia al aumento de talleres y mano de obra empleada en la industria del vestido. Como indica el cuadro n° 2, a diferencia de otras ramas en las que se observa una caída de cantidad de establecimientos, producto del desarrollo de la mecanización y concentración de capital, la industria del Vestido y Tocador pasa de tener 2.703 talleres en 1895 a 3.518 en 1904, es decir que en 9 años creció un 23 %.

Cuadro n° 2: Evolución de la cantidad de talleres por rama de 1895 a 1904⁷²

Industria	1895	1904
Alimentación	1.253	715
Construcción	1.098	915
Vestido y Tocador	2.703	3.518
Madera, muebles y Anexos	1.193	932
Metales y Anexos	944	1.093
Artes gráficas	233	406

Durante estos años, se observa un extraordinario aumento de la fuerza motriz para el conjunto de la industria argentina. Ésta pasa de ser 6.277 HP en 1887, a 8.729 HP en 1895, y se duplica en 1904, alcanzando los 19.858 HP. La industria del vestido, sin embargo, solo representa un 8,25 % del total de la potencia, e incluso, si tenemos en cuenta que bajo la categoría de Industria del Vestido se esconden también sectores que hemos descartado para nuestra investigación, la fuerza motriz para sastrería y confección sería incluso mucho menor: la producción de camisas cuenta con 74 HP (0,37 % del total), las casas de modas

⁷¹ *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industria de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina, levantado en los días 11 y 18 de Septiembre de 1904*, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1906.

⁷² Extraído del *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industria de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina, levantado en los días 11 y 18 de Septiembre de 1904*, op. cit.

sólo registran 17 HP (0,08%), y la lencería se reduce a 5 HP (un insignificante 0,02 %). Encontramos una excepción nuevamente en la producción de sombreros, cuya potencia alcanza los 193 HP y representa un 0,97 % del total.

Las categorías que menciona este censo como sectores de la industria del vestido, no son exactamente las mismas que utilizan los anteriores. Por ejemplo, el sector camisas ya no está agrupado con el de corbatas y guantes, sino que aparece como dos categorías separadas. Esto podría explicar el hecho de que el número de establecimientos sea menor en el año 1904, lo cual no significaría que ha disminuido la cantidad de talleres, sino que se contabiliza de manera desagregada.

Este proceso vuelve a reflejarse, de manera más acentuada, en el Censo Municipal de 1909⁷³, en donde se profundiza la división por secciones dentro de la industria del vestido. Aparece como novedad la categoría de Cuellos y Puños de Camisa, lo cual indicaría que existen establecimientos en donde sólo se realizan estos cortes. Del mismo modo, el detalle de las profesiones podría ejemplificar un aumento de la división del trabajo dentro de la rama, ya que a las categorías tradicionales (costureras, bordadoras, sastres, modistas y sombrereros) se suman las de chalequeras, corseteras, cortadores, camiseras, corbateras, lenceras, pantaloneras, pone pliegos, vainilladoras y zurcidoras.

En el Censo Nacional de 1914⁷⁴ se menciona que las sastrerías y casas de modas (catalogadas por el censo como "industrias no fabriles") superan 7 veces en número y en mano de obra a las "manufactureras". Sin embargo, estas últimas (producción de camisas, cuellos y puños, corbatas, sombreros, etc.) concentran un 20 % más de producción. Este

⁷³ *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina. Conmemorativo del Primer Centenario de la Revolución de Mayo 1810-1910. Levantado en los días 16 al 24 de octubre de 1909, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1910, Tomo I.*

dato sugiere que dentro de la industria del vestido, los sectores más adelantados comienzan a concentrar, todavía de manera incipiente, una mayor producción. Las características fundamentales de la rama de la confección, que estuvimos delineando a lo largo de estas páginas, pueden resumirse en los siguientes cuadros:

Cuadro n° 3: Importancia de las industrias según capital, producción, fuerza motriz y cantidad de talleres, en el Censo Municipal de 1909 ⁷⁵

Industrias	Lugar de importancia según las siguientes variables			
	Capital en \$m/n	Producción	Fuerza motriz	n° de talleres
Sastrerías	12	9	No entra en lista (- 100 HP)	4
Roperías	28	23	No entra en lista	<u>21</u>
Confecciones	37	21	No entra en lista	19
Modistas	45	40	No entra en lista	34
Sombreros	49	45	38	46
Camiserías	57	51	67	32

Cuadro n° 4: Evolución de la Industria del Vestido a escala nacional 1895 - 1914 ⁷⁶

Año	Establecimientos		Obreros	HP	Capital m/n	Producción m/n
	Tipo	n°				
1895	Sastrerías	1.687	7.367	31	10,947,023	
	Camisas, corbatas y guantes	154	1.689	40	2,495,510	
	Casas de modas y corseterías	488	2.717	13	2,671,856	
	Total de la rama ⁷⁷	2.329	11.773	84	16,114,389	

⁷⁴ Tercer Censo Nacional, levantado el 1° de Junio de 1914, Bs. As., Talleres Gráficos de L. J. Rosso y Cía. 1917, Tomo VII.

⁷⁵ Cuadro extraído del *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, N° 16, 31 de marzo de 1911, Población General de la República Argentina.

⁷⁶ Elaboración propia a partir de datos extraídos de los Censos ya citados.

⁷⁷ Como ya hemos aclarado, las cifras de los censos incluyen bajo la categoría "Vestido y Tocador", otras ramas productivas que no corresponden a nuestro objeto de investigación. Por esta razón, de aquí en adelante todos los totales que aparecen en los cuadros han sido calculados a partir de la suma de las categorías propias

	Sombrererías	328	2.675	367	6,503,651	
1914	Sastrerías	3.083	21.380	34	33,801,889	50,715,770
	Camisas cuellos y puños	61	1.715	358 ⁷⁸	2,901,505	5,332,837
	Casas de modas	574	3.754	15	5,822,198	7,765,902
	Corseterías	123	885	54	1,486,800	3,169,600
	Corbatas y guantes	13	148	1	367,000	792,000
	Total de rama	3.854	27.882	462	44,379,392	67,776,109

Cuadro n° 5: Evolución de la rama en la Capital Federal hasta 1914⁷⁹

Año	Establecimientos		Obreros	HP	Capital m/n	Producción m/n
	Tipo	N°				
1887	Sastrerías	466	3.687			
	Camisas y ropa blanca	89				
	Talleres de costura	69	12.270			
	Talleres de modistas	279	2.434			
	Total de la rama	903	18.391			
	Sombreros	32	305			
1895	Sastrerías	711	3790	30	6,494,192	
	Camisas, corbatas y guantes	127	1.547	40	2,320,080	
	Casas de modas y corseterías	384	2.301	13	2,443,071	
	Total de la rama	1.222	7.638	83	11,257,343	
	Sombreros	236	2.267	329	5,791,955	
1904	Sastrerías	722	2.729		3.813.200	2.951.580
	Camisas, medias y gorras	73	1.175	74	906.500	1.271.500
	Modas y confecciones	319	1.731	17	2.610.580	6.072.760
	Total de la rama	1.114	5.635	91	7.330.280	10.295.840
	Sombreros	37	632	193	168.300	4.170.600
1909	Sastrerías	901	3.537	-		

de la industria de la confección. En ocasiones, agregamos las cifras correspondientes a otras ramas, como la producción de sombreros, a modo de comparación.

⁷⁸ Cabe aclarar que esta cifra tan alta nos genera cierta desconfianza. Si observamos la evolución completa de la rama en todos los años, sorprende que sólo en 1914 se registre un valor tan alto de fuerza motriz para el sector Camisas, que luego vuelve a descender a un nivel similar al resto. Por este motivo nos inclinamos a pensar que se trata de un error de tipeado, para nada extraño en las fuentes de aquella época.

⁷⁹ Elaboración propia a partir de datos extraídos de los Censos ya citados.

	Camisería	75	1.098	134	2.136.800	
	Modas y confecciones	103	1.919	110	2,434,500	
	Total de la rama	1079	6.554	244	4.571.300	
	Fabrica de sombreros	26	1.529	833	3,527,300	
1914	Sastrerías	1073	11.618	30	18.899.334	29.430.974
	Camisas, cuellos y puños	51	1.610	358	2.719.121	5.116.657
	Casas de modas	303	2.211	14	3.793.741	4.570.402
	Corsés	87	737	54	367.000	792.000
	Total de la rama	1.514	16.176	446	25.779.196	39.910.033

Como es sabido, desde 1914 hasta 1935 no se confeccionaron censos industriales. Desde 1935 se realizaron cada 2 años,⁸⁰ incluso con estadísticas sobre industria más detalladas. La tendencia que observamos luego de 1935 es similar a la que prevalecía en las primeras décadas del siglo XX: el número de establecimientos resulta elevado en relación a otras ramas, mientras que la fuerza motriz se mantiene reducida. La gran novedad que encontramos en los censos desde 1935 es que las categorías utilizadas para designar los distintos sectores son diferentes a las anteriores, y se encuentran nucleadas dentro de "Textiles y sus manufacturas". Entre todos los sectores que se contabilizan en este grupo, nos interesan los siguientes: "Camisas y ropa interior para hombre, confeccionadas en casas dedicadas a esta sola producción"; "Ropa exterior para hombre o niño, confeccionadas en sastrerías"; "Ropa exterior para hombre o niño, confeccionada en establecimientos denominados roperías"; "Ropa exterior para mujer o niña, confeccionada en casas de modas o talleres de modistas"; "Ropa para mujer o niños, para uso exterior o interior, confeccionada en establecimientos denominados tiendas y/o lencerías"; y "Ropa exterior e

⁸⁰ *Censo Industrial de 1935*, Dirección General de Estadísticas de la Nación, Bs. As., 1938; *Estadística Industrial de 1937, resultados del relevamiento practicado al 31 de Diciembre de 1937*, Dirección General de Estadísticas de la Nación, Bs. As., 1940; *Estadística Industrial de 1939, resultados del relevamiento practicado al 31 de Diciembre de 1939*, Dirección General de Estadística de la Nación, Bs. As., 1942.

interior, para hombre, mujer o niños, y otros artículos de tela, confeccionados por grandes tiendas o almacenes".

Esta última categoría no había aparecido en censos anteriores, lo cual sugiere que para mediados de la década del '30 contamos con establecimientos de mayor tamaño. Si observamos la cantidad de talleres, vemos que las sastrerías, camiserías y casas de modistas siguen registrando valores elevados. Por su parte, las "grandes tiendas" son pocas (menos de 20 en todo el país), pero tienen una proporción mucho mayor de obreros internos, producción y fuerza motriz. Por ejemplo, para el año 1935, el promedio de obreros internos por establecimiento resulta ser de 2.6 para las sastrerías, mientras que en las grandes tiendas asciende a 85. A partir de estos datos, que se repiten en todos los censos posteriores a 1935, podemos afirmar que existe desde mediados de la década del '30 una tendencia a la concentración de mano de obra al interior del taller, aunque sin provocar todavía la desaparición del trabajo a domicilio. En cuanto a la mecanización, las sastrerías y casas de modas siguen representando una mínima porción de la fuerza motriz de la rama. Sin embargo, encontramos como novedad que tanto las Grandes Tiendas, como también las Roperías y las Tiendas, presentan cifras importantes. Además, si tenemos en cuenta que en estas últimas categorías se registran menos cantidad de establecimientos, nos encontramos con que el promedio de HP por unidad productiva es mucho mayor: mientras que para toda la década del '30 el promedio es inferior a 0,1 en las sastrerías, en Grandes Tiendas oscila alrededor de los 10 HP por establecimiento. De todos modos, si bien hacia el interior de la rama este aumento es significativo, en relación al conjunto de la economía, la fuerza motriz sigue siendo una de las más bajas. Si comparamos estos valores con los de la producción de sombreros, que como ya dijimos era uno de los sectores más tecnificados, obtenemos que el HP por establecimiento asciende a 73 para 1935, 93 para 1937 y 92 para 1939. Es decir que

los valores siguen siendo mucho mayores que para la sastrería y confección de ropa, incluso en relación con los talleres más mecanizados como las Grandes Tiendas. En efecto, para 1937, la potencia energética registrada en la categoría de grandes tiendas representa tan solo un 0,03 % del total de la fuerza motriz de la economía argentina, mientras que la producción de sombreros registra una fuerza motriz que representa el 0.5 % del total de la economía.

Por último, resta observar el grado en que estos grandes talleres concentran la producción total de la rama. Lamentablemente no contamos con datos de cantidad de productos elaborados para todos los años, ya que en la mayoría de los censos se contabiliza esta información en pesos, y esto no guarda una relación directa con la cantidad producida. En efecto, hemos constatado que las sastrerías y casas de modas registran altos valores en pesos, pero no porque producían grandes cantidades sino porque los precios de sus prendas eran mucho mayores. El censo de 1939 ofrece datos de productos elaborados, tanto en cantidad como en dinero, con lo cual pudimos observar que mientras las sastrerías produjeron 114.000 pantalones en ese año, lo que generó un monto de 1.800.000 pesos moneda nacional, las grandes tiendas lograron una producción de 158.000, pero que solo generó un total de 960.000 pesos moneda nacional. También es interesante la cantidad de pantalones producidos por las roperías: 5.100.000 durante 1939, lo cual representa 18 millones de pesos. Por consiguiente observamos que tanto las sastrerías como las casas de modas presentan una menor proporción de prendas producidas por establecimiento, siendo éstas de un precio mucho mayor. Por el contrario, tanto las grandes tiendas, como las tiendas y roperías presentan una cantidad de producción más elevada y barata: mientras las sastrerías tienen un promedio de 28 sobretodos por establecimiento, en las roperías alcanza los 671 y en las grandes tiendas asciende a 2.559. Podemos concluir, entonces, que a partir

de la década del '30 se delinea una tendencia a la concentración de la producción en las roperías (principalmente ropa para hombre y niños), tiendas (ropa para mujeres y niñas) y grandes tiendas (todo tipo de ropa). Teniendo en cuenta que son estos establecimientos los que presentan mayores niveles de fuerza motriz y de concentración de obreros en sus talleres, suponemos, a partir de esta primera impresión todavía muy superficial, que son estos establecimientos los que están más cercanos al régimen de gran industria. Del total de prendas producidas en la rama, más del 70 % corresponden a estos establecimientos,⁸¹ dato que nos confirma la tendencia a la concentración de la producción operada a partir de la década del '30. A pesar de que observamos esta nueva tendencia, los pequeños talleres, con poca maquinaria y pocos trabajadores internos no desaparecen. Sin embargo, si tenemos en cuenta que en 1935 existían, en todo el país, 1000 sastrerías menos que en 1914, podemos suponer que ha operado un proceso de centralización del capital, en el cual los grandes establecimientos han desplazado a los más pequeños. De todos modos durante la última mitad de la década del '30, la cantidad de sastrerías vuelve a aumentar, aunque con una producción cada vez menor, que queda restringida al consumo de lujo (ropa a medida, de mayor calidad y precio). Por otro lado, los censos dan cuenta de que parte de la producción de sastrerías y casas de modas es "a cuenta de terceros", lo cual nos lleva a pensar en la posibilidad de un proceso de terciarización. En los siguientes cuadros resumimos la evolución de la rama en cuanto a cantidad de establecimientos, obreros y fuerza motriz desde 1935 hasta 1939:

⁸¹ Hemos calculado el porcentaje por prenda que corresponde a roperías, tiendas y grandes tiendas para el año 1939: sobretodos: 72.5 %; trajes: 70 %; pantalones: 97 %; vestidos: 98 %; tapados: 89 %. Datos extraídos de *Estadística Industrial de 1939, resultados del relevamiento practicado al 31 de Diciembre de 1939*, op. cit.

Cuadro n° 6: Cantidad de obreros por sectores de 1934 a 1939, para todo el país⁸²

Categoría	1934	1935	1937	1939
1) camisas para hombre	516	540	604	680
2) ropa para hombre hecha en sastrerías	5.077	5.386	7.198	7.907
3) ropa para hombre hecha en roperías	845	913	1.070	1.522
4) ropa para mujeres hechas en talleres de modistas	2.054	2.135	2.096	2.424
5) ropa de mujer hecha en tiendas	1.045	1.038	1.251	1.587
6) ropa para hombre y mujer hecha en grandes tiendas	1.665	1.532	1.933	2.031
Total de la rama	11.202	11.544	14.152	16.151

Cuadro n° 7: Cantidad de establecimientos por sectores, de 1935 a 1939⁸³

Categoría	1935	1937	1939	1946
1) camisas para hombre	168	182	196	417
2) ropa para hombre hecha en sastrerías	2.083	3.205	3.646	5.088
3) ropa para hombre hecha en roperías	248	272	341	774
4) ropa para mujeres hechas en talleres de modistas	231	244	268	964
5) ropa de mujer hecha en tiendas	100	127	154	556
6) ropa para hombre y mujer hecha en grandes tiendas	18	18	17	12
Total de la rama	2.848	4.048	4.622	7.811

Cuadro n° 8: Fuerza motriz por sectores, de 1935 a 1939 (valor HP)⁸⁴

⁸² Elaboración propia en base a datos extraídos de los Censos de 1935, 1937 y 1939 ya citados.

⁸³ Idem

⁸⁴ Idem

Categoría	1935	1937	1939
1) camisas para hombre	85	103	130
2) ropa para hombre hecha en sastrerías	77	60	66
3) ropa para hombre hecha en roperías	156	218	313
4) ropa para mujeres hechas en talleres de modistas	6	5	12
5) ropa de mujer hecha en tiendas	82	185	179
6) ropa para hombre y mujer hecha en grandes tiendas	157	217	229
Total de la rama	563	788	929
Sombreros para hombre	2.508	2.700	2.665

Otra problemática importante que no podemos dejar de tener en cuenta, es la medición del trabajo femenino e infantil. Con excepción de la sastrería y la producción de sombreros (donde muchas veces la fuerza de trabajo masculina supera a la femenina), el resto de las sectores emplea en forma mayoritaria a trabajadoras mujeres. El trabajo infantil también es una categoría que aparece en los censos, aunque es de esperar que las cifras estén devaluadas, ya que no sería extraño que los industriales escondieran información a los censistas, teniendo en cuenta que la mayoría no cumplía con las reglamentaciones laborales.

El cuadro n° 9 muestra la cantidad de trabajadores varones y mujeres adultos y menores para cada sector de la rama. De todos modos, es necesario aclarar que la gran mayoría del trabajo femenino era realizado a domicilio (y no en el interior de los talleres). Aunque los censos mencionan la existencia del trabajo domiciliario, es probable que éste se encuentre subregistrado, con lo cual suponemos que la mano de obra femenina, también supera a la relevada en este cuadro.

Cuadro n° 9: Personal femenino, masculino e infantil para cada sector de la rama en los años 1895, 1904, 1909 y 1914⁸⁵

Año	Industrias	Personal empleado			
		Hombres	Mujeres	Niños	Total
1895	Camisas, corbatas y guantes	391	1.156		1547
	Casas de modas y corsés	421	1.880		2301
	Sastrerías	2.741	1.049		3790
	Sombrererías	1.492	775		2.267
1904	Camisas, medias y gorras	400	719	56	1175
	Modas y confecciones	346	1178	207	1731
	Sastrerías	2037	572	120	2729
	Sombrererías	378	203	51	632
1909	Camisería	354	462		1098
	Modas y confección	200	990	26	1919
	Sastrerías	2492	643	142	3537
	Fabrica de sombreros	960	348	89	1529
1914	Camisas, cuellos y puños	513	1039	58	1610
	Casas de modas	400	1763	48	2211
	Sastrerías	8855	2558	205	11618

Estas variables siguen la misma tendencia durante la década del '30. A partir de 1935, la fuerza de trabajo femenina predomina claramente en las grandes tiendas y en los talleres de modistas, mientras que los trabajadores hombres son mayoritarios en las sastrerías y en las roperías. Lo mismo ocurre con el trabajo infantil, que sigue incrementándose en todo el período.

Cuadro n° 10: Cantidad de fuerza de trabajo femenina y masculina (adulto e infantil) de 1935 a 1939, para todo el país⁸⁶

Categoría	1935	1937	1939
-----------	------	------	------

⁸⁵ Elaboración propia, a partir de datos extraídos de los Censos de 1895, 1904, 1909 y 1914, ya citados.

⁸⁶ Elaboración propia, a partir de datos extraídos de los Censos de 1935, 1937 y 1939, ya citados.

	Total	mujeres	varones	total	mujeres	varones	total	mujeres	Varones
camisas p/ hombre	540	249	291	604	304	300	680	332	348
ropa p/ hombre hecha en sastrerías	5.386	1.258	4.128	7.198	1.749	5.449	7.907	2.020	5.887
ropa p/ hombre hecha en roperías	913	322	591	1.070	361	709	1.522	535	987
ropa p/ mujeres hechas en talleres de modistas	2.135	1.963	172	2.096	1.973	123	2.424	2.283	141
ropa de mujer hecha en tiendas	1.038	761	277	1.251	911	340	1.587	1.091	317
ropa p/ hombre y mujer hecha en grandes tiendas	1.532	1.077	455	1.933	1.448	485	2.031	1.535	496

Cuadro n° 11: Fuerza de trabajo infantil empleada por sectores, desde 1935 a 1939, para todo el país⁸⁷

Categoría	1935		1937		1939	
	total	infantil	total	infantil	Total	infantil
camisas p/ hombre	540	29	604	22	680	41
ropa p/ hombre hecha en sastrerías	5.386	483	7.198	1.029	7.907	1.153
ropa p/ hombre hecha en roperías	913	46	1.070	53	1.522	43
ropa p/ mujeres hechas en talleres de modistas	2.135	136	2.096	192	2.424	240
ropa de mujer hecha en tiendas	1.038	27	1.251	42	1.587	75
ropa p/ hombre y mujer hecha en grandes tiendas	1.532	23	1.933	54	2.031	56

⁸⁷ Idem

2. Trabajo interno y externo: el "reino" de la obrera domiciliaria

Contamos con un informe del *BDNT* de 1907⁸⁸ que detalla las características de 60 talleres de confección de la ciudad de Buenos Aires. En los cuadros siguientes resumimos los datos recogidos en esta fuente que nos permiten comprobar algunas hipótesis comentadas anteriormente sobre las características generales de la rama. En el cuadro n° 12 reunimos toda la información relevada sobre los 60 talleres visitados, ordenados según la cantidad de trabajadores internos; allí se puede observar el porcentaje de personal externo respecto del interno, lo cual nos brinda una idea de la importancia de esta forma de contratación de mano de obra: en la gran mayoría de los establecimientos, el trabajo a domicilio superaba al interno en más del 70 %. Incluso observamos talleres que tienen registrados sólo trabajadores externos.

Cuadro n° 12: Personal interno y externo; promedio de salarios y condiciones de trabajo en 60 talleres de la ciudad de Bs. As. en 1907⁸⁹

N° de orden	Personal interno	Personal externo		Personal total	Promedio de salarios		Horas de Trabajo
		n°	%		Mayores	Menores	
1	198	619	75	817	5	s/d	8
2	110	1600	93	1710	1,4	s/d	8
3	80	0	0	80	3	s/d	9
4	76	18	19	94	2	s/d	8
5	69	5218	98	5287	1,35	1,1	8
6	40	0	0	40	9	s/d	8
7	37	28	43	65	5,5	s/d	8,5
8	33	0	0	33	2	1,5	8
9	33	10	23	43	2,5	s/d	8
10	30	0	0	30	2	s/d	8
11	29	80	73	109	2,75	s/d	8
12	29	0	0	29	2	s/d	8
13	22	30	57	52	2	s/d	8

⁸⁸ "Condiciones de trabajo en la ciudad de Bs. As. Casas de Confección de Ropa", en *BDNT*, n° 3, Diciembre 31 de 1907.

⁸⁹ Extraído de *Ibid.*

14	22	6	21	28	1,95	s/d	9
15	17	0	0	17	4	1,25	8
16	15	43	74	58	2,75	1,35	8
17	15	15	50	30	2	s/d	8
18	14	10	41	24	2,5	2	8
19	12	90	88	102	1,75	s/d	8
20	12	35	74	47	3	s/d	8
21	12	0	0	12	2,8	s/d	8
22	10	500	97	512	3	s/d	8
23	10	0	0	10	s/d	s/d	8
24	10	5	33	15	2,5	s/d	8
25	9	0	0	9	2,75	2	8
26	8	192	96	200	1,9	s/d	8
27	8	192	96	200	2,25	s/d	8
28	8	0	0	8	2,25	s/d	8
29	8	0	0	8	1,35	s/d	8
30	7	56	88	63	3,5	2,2	8
31	6	200	97	206	2,25	s/d	8
32	6	0	0	6	3	s/d	8
33	6	0	0	6	2	s/d	8
34	6	8	53	14	2,5	s/d	8
35	5	2	28	7	5	1,7	8
36	5	50	90	55	1,9	s/d	8
37	5	192	97	197	4	4	8
38	5	0	0	5	1,3	0,85	8
39	4	2	33	6	2	s/d	8
40	4	0	0	4	3	s/d	8
41	4	10	71	14	4	3	8
42	4	0	0	4	4	1,5	8
43	3	4	57	7	3	3	8
44	3	6	66	9	2	1,5	8
45	3	0	0	3	3	2	8
46	3	0	0	3	1	s/d	8
47	2	16	88	18	2,5	2	8
48	2	7	77	9	1,9	s/d	8
49	2	3	60	5	2,5	2	8
50	2	2	50	4	4,5	s/d	8
51	2	8	80	10	3	s/d	8
52	1	6	85,7	7	2,2	1,5	8
53	0	200	100	200	1,65	s/d	8
54	0	200	100	200	2,75	s/d	8
55	0	120	100	120	1,5	s/d	8
56	0	31	100	31	2,25	s/d	8
57	0	38	100	38	3,5	s/d	8
58	0	50	100	50	2	s/d	8
59	0	50	100	50	3,5	2,6	8
60	0	20	100	20	1	s/d	8
Total	1066	9972	90	11038	2,7	0,61	8

Según la cantidad de personal interno, podemos dividir a los talleres en cuatro grupos: más de 50 obreros, de 50 a 15, de 14 a 5 y menos de 5. Como conclusión, obtenemos que la mayoría de los talleres empleaban a un número reducido de trabajadores dentro del establecimiento (menos de 14 obreros). Si bien la rama es una de las que más mano de obra empleaba en términos generales (por su retraso en la mecanización), estos datos demuestran, en primer lugar, que por unidad de producción los trabajadores internos eran pocos, es decir que no se había alcanzado un grado importante de concentración de la fuerza de trabajo en el taller. Pero además, muestran que era mucho mayor la cantidad de obreros empleados en forma externa, es decir a domicilio.

Cuadro n° 13: Personal externo empleado, de acuerdo a la cantidad de personal interno de cada establecimiento⁹⁰

Personal interno	n° de talleres		Personal externo									
	n°	%	mas de 400		de 400 a 100		de 99 a 30		menos de 30		Ninguno	
			n°	%	n°	%	n°	%	n°	%	n°	%
Mas de 50	5	8	3	60	0	0	0	0	1	20	1	20
De 50 a 15	12	20	0	0	0	0	3	25	4	33,3	5	41,6
de 14 a 5	21	35	1	4	4	19	4	19	4	19	8	38,1
menos de 5	22	36	0	0	3	13	4	18	11	50	4	18,2

En el cuadro n° 14 se aprecia la información sobre promedio de salarios. En la gran mayoría de los casos, los salarios de la mano de obra infantil eran menores a los de la fuerza de trabajo adulta; las ocasiones en donde se registra trabajo infantil masculino, su salario era el mismo que el de las niñas. El salario infantil femenino oscilaba entre los \$0.85

y los \$4.00, siendo más corrientes los salarios de \$1 a \$2. Las mujeres adultas cobraban entre \$1.35 a los \$5. Vemos en los cuadros una gran disparidad en las remuneraciones, lo cual refleja una fuerte jerarquización salarial, seguramente relacionada con la existencia de diferentes tareas que requerían distintos grados de calificación. La variación salarial también se relaciona con la calidad de las prendas confeccionadas. En el *BDNT* aparece mencionado que “el trabajo de la mujer y del niño se encuentra bien remunerado en las casas que elaboran artículos finos, hecho que no sucede en aquellas que se dedican a confecciones de calidad inferior”.

Cuadro n° 14: Promedio de salarios según el personal interno de los 60 talleres

Personal Interno	Promedio de salarios						
	más de \$2		de \$2 a \$2,5		menos de \$2		sin datos
	n°	%	n°	%	n°	%	
más de 50	2	40	1	20	2	40	
de 15 a 50	5	41	6	50	1	8	
de 5 a 14	8	38	7	33	5	23	1
menos de 5	10	45	7	31	5	22	

Las cifras del cuadro n° 15 demuestran el gran predominio del trabajo femenino, sobre todo el domiciliario, en los talleres de costura. Esta información permite completar los datos proporcionados por los censos, en donde el trabajo femenino está fuertemente subvaluado, ya que no se incluyen a las obreras a domicilio.

Cuadro n° 15: Trabajo masculino, femenino e infantil; interno y externo, sobre un total de los 60 talleres inspeccionados

⁹⁰ Los cuadros n° 13, 14 y 15, son de elaboración propia a partir de los datos extraídos del cuadro publicado en el *BDNT*, op. cit.

	Trabajo adulto femenino		Trabajo infantil masculino		Trabajo infantil femenino		Trabajo femenino total		Trabajo total
	n°	%	n°	%	n°	%	n°	%	n°
Personal interno	731	68,5	79	7,4	256	24,2	990	92,8	1066
Personal externo	7661	76,8	4	0,04	2307	23,1	9968	99	9972
Personal total	8392	76,02	83	0,75	2563	23,2	10955	99,2	11038

Para 1924, contamos con un informe del *BDNT*⁹¹ dedicado a estudiar las condiciones del trabajo infantil, donde figura un listado con la cantidad de trabajadores menores, divididos por sexo, empleados en la industria del vestido. Aquí se repite algo similar a lo que ocurre con el trabajo adulto: con excepción de las sastrerías y la fabricación de sombreros, donde el trabajo infantil masculino es más numeroso, en el resto de los sectores es ampliamente mayor el trabajo de niñas, como en los talleres de bordados, camisas y corsés. Incluso, en algunos sectores no se registra empleo masculino, como en los talleres de costura, fábricas de cuellos, vainillas, casas de modas, y talleres de ropa blanca y zurcidos.

En el censo de 1937 encontramos un cuadro en el que se clasifican los establecimientos según la cantidad de obreros empleados internamente. Su número sigue siendo relativamente bajo en la gran mayoría de los talleres: mientras casi el 50 % de los establecimientos emplean menos de 5 obreros, solo un 1,5 % de ellos cuentan con más de 100 trabajadores. Estos porcentajes se repiten, con leves variantes, en la mayoría de las subramas. Por el contrario, la categoría de "grandes tiendas" presenta la tendencia opuesta: no se registran establecimientos con menos de 11 obreros, y más del 30 % de los mismos emplea una cantidad de trabajadores superior a 100. Mientras que en las camiserías,

sastrerías, roperías y talleres de modistas menos del 1 % de los talleres emplean a más de 100 trabajadores internos, lo cual evidencia un mayor porcentaje de trabajo a domicilio, el 33 % de las grandes tiendas concentran en sus talleres más de 100 obreros. Esta novedad que comienza a observarse en los censos de la década del '30 evidencia un proceso de concentración de la fuerza de trabajo dentro de las unidades productivas, ausente en períodos anteriores.

Cuadro n° 16: Clasificación de los establecimientos según el número de obreros empleados en el año 1937

Categoría	Total de talleres		talleres sin obreros	hasta 5 obreros		6 a 10		11 a 25		26 a 50		51 a 100		más de 100	
	n° obreros	n° obreros		n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	n° obreros	
Camisas p/ hombre	182	604	61	88	187	15	113	16	228	2	76	---	---	---	---
Ropa p/ hombre hecha en sastrerías	3.205	7.198	983	2.028	4.314	127	921	45	707	14	476	6	387	2	303
Ropa p/ hombre hecha en roperías	272	1.070	122	103	233	23	182	18	268	2	58	3	215	1	114
Ropa p/ mujeres hechas en talleres de modistas	244	2.096	28	118	344	40	327	41	658	14	499	2	158	1	110
Ropa de mujer hecha en tiendas	127	1.251	27	48	129	30	229	12	182	6	197	2	160	2	354
Ropa p/ hombre y mujer hecha en grandes tiendas	18	1.933	1 ⁹²	---	---	---	---	4	89	1	38	6	385	6	1.421

3. Conclusiones

Podemos delinear una serie de características y tendencias predominantes en la evolución de la rama en todo el período estudiado. En primer lugar, la industria del vestido presenta un bajo grado de mecanización, lo cual se constata en la baja fuerza motriz

⁹¹ *BDNT*, año VII, N° 79, julio de 1924. Crónica Mensual ✓

registrada en los censos. Esta debilidad nos explica, a la vez, el hecho de que la confección sea una de las ramas con mayor número de establecimientos, en general con pocos trabajadores internos que se encargan de sólo algunas tareas del proceso de trabajo. Asimismo, la inmensa mayoría de la mano de obra empleada es domiciliaria, es decir, trabaja en sus casas o en pequeños talleres de costura.

A partir de mediados de la década del '30 observamos que, si bien éstos pequeños establecimientos poco mecanizados no desaparecen, comienzan a emerger unidades productivas mayores, con niveles de fuerza motriz más elevados y con una importante concentración de la fuerza de trabajo. Empieza a operar levemente un proceso de centralización y concentración del capital, que arroja como resultado la consolidación de talleres de mayor magnitud, pocos en cantidad pero con más producción y trabajadores internos. Por otro lado, hemos mencionado también, la importancia del trabajo a domicilio, principalmente el femenino.

⁹² Consideramos muy extraño la existencia de un taller contabilizado dentro de la categoría de "grandes tiendas" que no registre ningún obrero interno, con lo cual suponemos que esto se debe a un error de imprenta.

III. El proceso de trabajo y la máquina de coser

1. El trabajo del sastre: un saco de medida (antes de 1890)

La sastrería fue un oficio masculino que debía ser aprendido desde niño. Las operaciones necesarias para la confección de sacos, pantalones, sobretodos o chalecos demandaban varios años de aprendizaje y perfeccionamiento. El sastre debía tener un alto grado de calificación y pericia, ya que, como cualquier artesano, realizaba manualmente la totalidad de la prenda. La productividad del trabajo era baja, porque las tareas no estaban mecanizadas y no se producía por stock; por el contrario, cada prenda se realizaba a la medida de cada cliente.

Desde las últimas décadas del siglo XIX, junto a la incorporación de la máquina de coser, comenzaron a desarrollarse talleres manufactureros en los que operó una fuerte división del trabajo. Las prendas ya no eran producidas por un solo artesano, sino que cada obrero realizaba una tarea específica. El auge de estos establecimientos produjo un aumento en la productividad del trabajo, que se vio reflejada en una baja general de los precios de las prendas y en el consecuente incremento del consumo. Por consiguiente, estos establecimientos ganaron amplios sectores del mercado y desplazaron al trabajo artesanal de los sastres. Estos últimos quedaron relegados a la producción de "ropa de medida", consumida por un sector minoritario de la sociedad, que contaba con los medios económicos suficientes para abonar los altos precios de estas prendas, conformándose así, un mercado de lujo.

Si bien los sastres comenzaron a utilizar la máquina de coser para algunas tareas más simples, el proceso de trabajo para la ropa de medida se mantuvo sin mayores variaciones: los pasos para realizar las prendas seguían siendo los mismos y buena parte de

ellas se confeccionaban manualmente. A diferencia de las "prendas de confección", que eran producidas en grandes cantidades en los talleres manufactureros, las de medida siguieron realizándose por encargo de clientes particulares. Confeccionadas exclusivamente para cada cliente, no se hacían progresiones por talles.

Para comprender los cambios ocurridos con la mecanización de las tareas y la división manufacturera del trabajo es útil repasar brevemente el proceso de trabajo artesanal para la confección de un saco de medida.

- *Toma de medidas:* el sastre tomaba las medidas del cliente para realizar luego los moldes, con una cinta métrica o centímetro. Es importante remarcar que el sastre requería mucha precisión en esta tarea para evitar errores posteriores en la realización de la prenda.⁹³ Se tomaba el largo del saco (desde la punta del cuello, al comienzo de la espalda, hasta el largo deseado); el ancho de la espalda (desde un brazo al otro, a 9 cm por debajo de la medida anterior); la cintura (desde la mitad de la espalda, alrededor de la cintura, marcando el centro, donde se colocaba el botón del medio, desde donde se calculaba para los otros botones); el ancho del delantero (igual que el ancho de la espalda, teniendo en cuenta el volumen del abdomen); la manga (largo total, partiendo de la sisa a unos 4 cm más abajo del hombro, doblando el brazo hasta la muñeca; ancho, todo el contorno, por la parte más gruesa del brazo sin ajustar); y la cadera.
- *Realización de los moldes:* de acuerdo a las medidas tomadas, se realizaban los moldes para cada pieza de la prenda (delantero, trasero, mangas, cuello, bolsillos) en un papel especial, con lápiz.

⁹³ Esto se aclara en varios manuales de corte y confección, ver por ejemplo, Deamborsi de Moltedo, Rosa: *Método de corte científico. Sistema Moltedo*, Bs. As. 1936

- *Tizado*: se extendía la tela sobre la mesa y se colocaban sobre ella los moldes, disponiendo las piezas de la mejor manera para ahorrar tela. Con una tiza especial se marcaba el contorno de los moldes sobre la tela.
- *Corte*: Se retiraban los moldes y se cortaba la tela. Esta operación se realizaba con una tijera especial, más grande y más pesada. Algunas veces se cortaba la tela en bruto antes de hacer los moldes, según las proporciones de las medidas tomadas. Luego se realizaba la prueba en blanco, en donde se hilvanaban las diferentes partes para tener una idea de cómo quedaría el saco. Luego se deshilvanaba y se volvía a extender la tela para hacer los moldes, tizar y cortar nuevamente, esta vez con más precisión y sobre el tizado exacto. A esto se lo llamaba "afinado" de la prenda y estaba vinculado con la búsqueda de una calidad óptima, propia de la confección de medida.⁹⁴ El corte era una de las operaciones que requerían mayor precisión y calificación para obtener un buen saco y evitar el derroche de la tela.
- *Costura*: una vez obtenidas todas las piezas, comenzaba el paso de la costura o confección de la prenda. El sastre debía realizar al menos dos pruebas antes de la costura final; el cliente volvía a la sastrería para probarse la prenda y hacer las correcciones necesarias. La primera prueba, como ya dijimos, se llamaba "prueba en blanco" y consistía en hilvanar o coser con punto flojo el delantero con el trasero, para tener una primera idea de la conformación de la espalda, los hombros, la profundidad de la sisa y los puntos de aplomo, es decir, la caída del saco. Ésta era una de las tareas que realizaban los aprendices, debido a la facilidad del tipo de costura utilizada. Una vez que el sastre hacía todas las marcas y correcciones, el punto flojo era removido, para pasar a la costura final. Luego de realizar cada costura, ésta se planchaba inmediatamente, para asentarla y evitar que se

cierre. Se utilizaba una plancha pesada que permitía hacer mayor presión y afirmar la costura. Para coser el "delantero", se cortaban y se cosían las entretelas (telas de lana y de crin) con el delantero, para darle mayor sostén y armazón al saco. Esta tarea demandaba una puntada muy pequeña que se llamaba picado.⁹⁴ Se planchaba y luego se cosía el forro con el delantero y las entretelas y se realizaban los bolsillos internos; esta tarea se denominada "encuartado". Se planchaba nuevamente. El sastre realizaba el suzón o pinza, que se cosía a ambos costados del delantero, a la altura del pecho, cuya función era también darle una forma más armada al saco. Se planchaba el suzón. Luego se pasaba un "derecho hilo", es decir una tira de tafeta por los bordes del delantero, se los doblaba y se hacía un pequeño dobladillo con una costura invisible, llamada entracado. Luego se realizaba el doblado de la solapa y se la cosía también con picado. Quedaba así realizada la vista. Por último, se planchaba todo el delantero. La "espalda" no llevaba entretelas, por eso solo se cosía el forro, se hacía la costura del medio sobre la tela y el dobladillo con el entracado, y se planchaba. Se cosía el delantero con la espalda y se colocaban las hombreras. Para realizar el cuello, se colocaba un cuello de paño para darle más sostén y se lo cosía a la tela con una puntada especial (deshilada) para que no quedara una superficie demasiado dura. Se colocaba una entretela de hilo entre el cuello de paño y la tela y se realizaba el picado del cuello. Por último, se planchaban todas las costuras. Para las mangas, se hacía la costura de abajo de la manga y la del costado, para unir los dos cortes. Se planchaba y luego se colocaba el forro y se cosía la sisa, agregando un ruleté (una tira finita de cierta dureza) alrededor de la abertura de la manga, para lograr una mejor caída. Se planchaba

⁹⁴ Entrevista realizada por la autora a Mario Barletta, sastre de medidas que trabaja en el gremio desde 1954.

⁹⁵ "nosotros teníamos el dedo todo pinchadito porque se cosía chiquitito y al pasar la aguja por la tela te pinchabas todo el dedo", entrevista realizada por la autora a Sr. Raguzzo, sastre que trabajó en varios talleres de confección desde mediados de la década del '30.

nuevamente. Para unir la manga y el saco, el sastre debía estar atento a las marcas de los puntos de aplomo hechas en la prueba en blanco. Según la postura de cada cliente, la forma de la espalda y de los brazos, la caída de la manga varía. El sastre debía calcular estos detalles para que, al calzarse el saco, no se produjeran arrugas a la altura del hombro y tuviera una presencia perfecta. Además, si la tela tenía dibujos, el sastre debía lograr que los dibujos coincidieran al coser la manga, y no quedaran discontinuados. En este momento, cuando el saco estaba casi completo, se realizaba la segunda prueba: el cliente volvía a la sastrería, se lo probaba y el sastre hacía las últimas correcciones. Entonces, se pasaba a la terminación de la prenda.

- *Ojales*: se utilizaba una herramienta especial llamada sacabocados con la que se cortaban manualmente los ojales del delantero. Luego se cosía el borde del ojal con un hilo especial conocido como cordóné.
- *Colocación de los botones*: Se cosían los botones con hilo de seda, a partir de la marca realizada durante la toma de medidas. El sastre debía calcular que el botón quedara cocido a una altura de 2 mm con el hilo, respecto de la superficie de la tela, para que no se produjeran arrugas al abrochar el saco.
- *Planchado general*: una vez finalizada, la prenda era planchada en su totalidad para terminar de asentar las últimas costuras y para alisar las arrugas que pudieran haberse producido durante la confección. El saco ya estaba listo para ser entregado al cliente.

2. El trabajo manufacturero: división de tareas y máquinas (1890-1935)

La competencia capitalista genera una necesidad constante de reducir los costos y aumentar la ganancia. Por este motivo, presiona permanentemente a los empresarios a

introducir cambios en la organización del proceso de trabajo que permitan un incremento de la productividad. Este incremento se logra principalmente por dos vías: la división del trabajo y la mecanización. Por la primera se produce una degradación del oficio y, en consecuencia, se descalifica el trabajo. Con la mecanización se completa esta descalificación, ya que el obrero pasa a ser un simple apéndice de la máquina.

Estos cambios se produjeron en los talleres de confección que comenzaron a surgir, en algunos casos, durante las últimas décadas del siglo XIX, y que se consolidaron a principios del XX, dando como resultado importantes transformaciones en la rama. La primera gran diferencia con respecto a la etapa anterior está vinculada con la división del trabajo: el sastre ya no realizaba todo el saco (auxiliado por algunos ayudantes o aprendices), sino que la prenda pasaba por varias manos que realizaban, cada una, una tarea específica.⁹⁶ Así, comenzó a degradarse el oficio y a descalificarse el trabajo del sastre. El nivel de conocimiento se mantuvo en algunas tareas parciales (como el modelaje, el corte o algunas tareas de confección que necesitaban mayor pericia), pero este conocimiento ya no pertenecía en su totalidad a un solo hombre (el sastre), sino que se encontraba fragmentado en varios obreros y obreras diferentes, especializados en tareas particulares. En síntesis, con el desarrollo de la manufactura y de la división del trabajo, la calificación se mantuvo en el obrero colectivo y operó la descalificación en cada obrero individual.

Los altos niveles de productividad que se lograron con estos cambios provocaron, a su vez, el abaratamiento de las prendas y la realización de nuevos productos: los trajes de confección. Como ya comentamos en el acápite anterior, estos nuevos talleres

⁹⁶ La división del trabajo se observa en todos los sectores de la rama. Para la confección de camisas de hombre, por ejemplo "intervienen varias personas: una para cortarla, otras se dedican especialmente a los puños, el cuello y la pechera, otras cosen botones, etc.", Fernández, Carlos: *El trabajo a domicilio*, Bs. As., 1919.

manufactureros fueron desplazando progresivamente a las sastrerías. Éstas quedaron relegadas a una acotada producción de ropa de medida, consumida como producto de lujo por un pequeño sector de la sociedad. Sin embargo, los talleres manufactureros también realizaban prendas de medida. En estos casos, se introducía una pequeña división del trabajo, ya que se encargaba la confección de algunas piezas de esta categoría a trabajadores a domicilio, tareas que eran abonadas con mayores salarios que los trabajos de menor calidad⁹⁷.

Los pasos para realizar un saco de confección eran, en términos generales, muy similares a los que se necesitaban para un saco hecho de manera artesanal, con la enorme diferencia que introduce la división del trabajo y el uso de la máquina de coser. Además, el hecho de que no se realizara a medida, simplificaba todo el trabajo: desaparecieron la toma de medidas, las pruebas, los hilvanados y los cálculos de los puntos de aplomo. Como consecuencia, se redujo la calidad de la prenda y se comenzó a producir por talles y por grandes cantidades, es decir en forma masiva. Veamos detalladamente los pasos del proceso de trabajo para un saco de confección:

- *Realización de los moldes*: A cargo del modelista, quien mantenía un alto grado de calificación; este proceso era exactamente igual al artesanal. Se dibujaban los moldes de cada pieza con lápiz sobre un papel especial, pero ya no en base a las medidas de un cliente particular, sino conforme a los números de talles y las progresiones (el talle base era el 48 y luego se subía o bajaba en una escala de dos en dos).

⁹⁷ Las tarifas establecidas para el pago de cada prenda, estaban específicamente diferenciadas según el tipo de trabajo a realizar, es decir, según sean prendas de confección o de medida (sastrería fina): "En el curso del año 1925 han estado en vigor tres tarifas de salarios mínimos para la industria a domicilio, (...): a) tarifa para la

- *Encimado*: Otro trabajador, el encimador, juntaba varias capas de telas y las extendía una encima de la otra sobre la mesa de corte. La cantidad de capas variaba según el grosor de las telas utilizadas y la capacidad de las máquinas de corte.
- *Tizado*: Luego se colocaban los moldes sobre la última tela extendida y se tizaba. Esta tarea era realizada en forma manual, generalmente a cargo del mismo obrero que hacía el encimado.
- *Corte*: Una vez retirados los moldes, era el turno del cortador. Ya desde fines del siglo XIX, existían máquinas de corte eléctricas que podían operar sobre varias capas de tela a mayor velocidad. El operario tomaba la máquina por su mango y la deslizaba sobre la tela, mientras la cuchilla realizaba el corte. Existían dos modelos: las circulares, que tenían una cuchilla redonda o disco que giraba sobre la tela; eran las más útiles para cortar las partes rectas y largas (por ejemplo las piernas del pantalón, los bordes del delantero, trasero y manga). Por otro lado, las máquinas rectas poseían una cuchilla alargada y fina que realizaba un movimiento de arriba hacia abajo. Se utilizaban para los cortes más difíciles como los cuellos, puños de camisa, y solapas.
- *Apilado de cortes*: Finalizado el corte, otra operaria (generalmente una mujer) se encargaba de apilar todas las piezas iguales, numerarlas por talles y depositarlas en canastos que luego serían transportados hasta los puestos de las costureras, en caso de que la costura se realice dentro del taller. Estos cortes también podían ser retirados por las costureras domiciliarias.
- *Confección*: Los talleres que contaban con costureras internas, tenían una sección específica donde se encontraban las máquinas de coser. De todos modos, y de acuerdo

industria de la ropería; b) tarifa para confecciones estilo sastre; y c) tarifa para sastrería fina." *Crónica mensual del DNT*, n° 97, año 9, enero 1926, p. 1702.

al tamaño del taller, muchas veces se entregaban las piezas a las trabajadoras a domicilio, quienes realizaban la costura en sus casas o en pequeños talleres de intermediarios. En estos casos, las obreras iban al taller, retiraban las piezas y las devolvían con la costura realizada. Podía ocurrir que la misma obrera cosiera toda la prenda, aunque, como explicaremos más adelante, era común que operara aquí una división del trabajo intra-familiar. En el caso de las costureras internas, cada operaria realizaba una tarea específica sobre una pieza en particular; es decir, el grado de división del trabajo era mucho mayor. Las piezas eran repartidas en los canastos, una obrera tomaba una pieza, la cosía, la depositaba en otro canasto, que era llevado, luego, a la siguiente operaria para realizar el paso posterior. Algunas tareas estaban mecanizadas, y otras eran todavía manuales. El progresivo aumento de labores que se realizaban mecánicamente fue una consecuencia de la especialización de la máquina de coser. Lo primero que se cosía era el delantero: la suzonerera hacía el suzón; luego, otra costurera cosía las entretelas (de lana y de crin); otra obrera se encargaba de realizar el encuartado; la dobladora doblaba la solapa para darle la forma, y realizaba la vista; otra hacía el picado de la solapa, y por último, otra estaba a cargo de pasar el "pasamano" por el borde de la solapa y coserlo. Para realizar los bolsillos (tanto el de arriba como el de abajo), la operaria tomaba los dos laterales del bolsillo, cosía, agregaba la carterita (la tapa), cosía y cortaba los hilos, ponía la bolsa de adentro, cosía y quedaba el bolsillo terminado. Una vez terminado el delantero, se pasaba a la costura de la espalda: se hacía la costura del medio, se unía la tela con el forro y se hacía el entracado (costura invisible), se cosía la espalda con el delantero y los hombros y, finalmente, se colocaban las hombreras. El cuello era realizado por una sola operaria, quien cosía la parte de arriba y le colocaba una solapa pequeña llamada espejo, agregaba el cuello de

pañó y lo cosía. Para la manga, se realizaba la costura del costado, y luego la de abajo.

Se cosía el forro con la tela, y luego la sisa. Por último se cosía las mangas al delantero.

- *Ojales*: una obrera realizaba los ojales del saco. En los talleres de mayor tamaño, ya existían, desde principios del siglo XX, máquinas de ojalar.
- *Colocación de los botones*: una obrera colocaba los botones. También existían máquinas de pegar botones desde una fecha temprana. Sin embargo estas máquinas no estaban tan difundidas a comienzo de 1900; en la mayoría de los talleres esta tarea era realizada manualmente.
- *Planchado general*: una vez terminado el saco, se lo planchaba completamente para alisar la tela y asentar las costuras.

Capítulo 3: De la cooperación simple a la manufactura moderna (1890-1935)

I. La importancia del mercado manufacturero

Durante el período recorrido por nuestra investigación, el capitalismo argentino se encontraba en una etapa de expansión. Su característica esencial era el desarrollo de la producción agraria destinada a la exportación. Por esta vía, nuestro país comenzaba a integrarse al mercado mundial, siempre como vendedor de materias primas. Sin embargo, su especialización agraria no le impidió desarrollar, en muchos casos con relativo éxito, una importante industria manufacturera. Por el contrario, la producción agraria impulsó favorablemente el desarrollo industrial por varias vías.

En primer lugar, ciertos productos agrícolas requerían algún tipo de elaboración antes de ser exportados. Este es el caso de la exportación de carne, que dio un fuerte impulso al desarrollo de la industria frigorífica, durante las primeras décadas del siglo XX. Además, la competitividad del agro argentino permitía contar con materias primas baratas para la industria. Así, el desarrollo de la producción de galletitas o fideos, tiene su raíz en esta ventaja de los productos agrícolas, principalmente el trigo. Por otro lado, la producción agrícola incentivaba algunas industrias, cuyo producto necesitaba para su desarrollo, como por ejemplo, la producción de sacos y bolsas de arpillera para el almacenamiento de productos agrícolas destinados a la exportación. En suma, la importancia que adquiría la explotación del campo argentino durante el período brindaba diferentes ventajas y oportunidades aprovechadas por el sector industrial para desarrollar un mercado interno para la industria manufacturera.

Pero además, el desarrollo del mercado para las manufacturas locales se vinculó con el agro por otra vía: la creciente demanda de brazos estimuló la inmigración. Las oleadas inmigratorias poblaron el país de mano de obra destinada al trabajo en el campo y en la ciudad. La formación de la clase obrera creó, al mismo tiempo un mercado de consumo masivo que estimuló la producción manufacturera. El dinamismo que adquirió este mercado interno, promovió, y fue también consecuencia del proceso de urbanización característico de esta etapa: el crecimiento de las ciudades, del aparato administrativo estatal, del sector servicios y del comercio también contribuyó a la formación del mercado para las manufacturas.

Por último, hay que considerar que la industria manufacturera crea a la vez su propio mercado. En efecto, el aumento de la productividad del trabajo, producto de la división de tareas, así como también la creciente escala de la producción, generan en el largo plazo, una tendencia al abaratamiento del precio de las mercancías. La existencia de muchos productos a un precio relativamente bajo, promueve el desarrollo del consumo masivo por parte de amplios sectores de la clase obrera.

En este sentido, el mercado para la industria de la indumentaria, en particular para la sastrería, tiene una particularidad que vale la pena mencionar. A diferencia de la actualidad, donde la prenda de consumo masivo por excelencia es el jean y la ropa sport, en aquellos años, los varones de la clase obrera se vestían comúnmente de traje. Si bien durante la semana los obreros debían usar su ropa de trabajo, llegado el fin de semana, o en ocasiones extra-laborales, la prenda más corriente era el traje de vestir. Tal como lo podemos apreciar, por ejemplo en las fotos de asambleas, movilizaciones o salidas de ocio de la clase obrera, el trabajador, al menos el que habitaba la ciudad, solía vestir pantalón, saco, camisa, corbata e incluso sombrero. Esta costumbre hace posible el desarrollo de la confección de este tipo de prendas, en condiciones manufactureras, es decir, a un precio menor que el de

las prendas realizadas en sastrerías de medidas (cuyo mercado se hallaba restringido a los sectores de mayores ingresos). Por este motivo, la producción de artículos de sastrería de hombre tenía una importancia particular para la rama.

II. Los inicios de la producción local de indumentaria: hacia la manufactura (1890-1910)

Durante la segunda mitad del siglo XIX comenzó a desarrollarse en la Argentina la producción local de confecciones en una magnitud significativa. A partir de 1870, muchas tiendas de ropa que se dedicaban a la comercialización de productos importados instalaron pequeños talleres dentro de sus comercios, donde empezaron a confeccionar algunas prendas. En general, se empleaban sastres que realizaban la ropa por encargo. Con el tiempo, comenzaron a dividirse las tareas dentro del taller: el sastre tomaba las medidas del cliente y dibujaba los moldes, los cortadores cortaban la tela y la costura quedaba a cargo de mujeres, muchas de las cuales realizaban su labor a domicilio. Esta incipiente división del trabajo se dió también en algunas sastrerías, donde se contrataban empleados para realizar el corte dentro del local y se derivaba parte de la confección a las costureras domiciliarias. Este proceso quedó reflejado en las fuentes: "Se inició la confección de la chapona y la bombacha, y los halagüeños resultados obtenidos, estimularon al comerciante á convertirse en industrial, instalándose en pocos años, grandes casas de fabricación de artículos corrientes."⁹⁸

⁹⁸ Helguera, Dimas: op. cit., p. 151.

Los primeros industriales de la rama exigieron la elevación de los derechos aduaneros para limitar el ingreso de ropa importada al país.⁹⁹ Los niveles de importación sufrieron un leve descenso, aunque siguieron siendo importantes, incluso durante las primeras décadas del siglo XX. Finalmente, la introducción de ropa extranjera quedó restringida, principalmente, a los artículos de moda, consumidos en general por los sectores de mayores ingresos. La caída en los niveles de importación estuvo acompañada por un proceso de crecimiento de los talleres locales, y de diversificación productiva¹⁰⁰.

Para 1900, la rama se había desarrollado al punto de ser uno de los sectores con más cantidad de talleres y mano de obra empleada. Sin embargo, los índices de mecanización se encontraron siempre por debajo de los del conjunto de la economía, lo cual es signo de la persistencia del trabajo manual.¹⁰¹ En efecto, estos talleres eran en su gran mayoría de pequeño tamaño, con bajos niveles de producción, pocos trabajadores internos y poca maquinaria por unidad productiva, siendo la mayor parte de su mano de obra, trabajadoras a domicilio. Como ya explicamos en el primer acápite del capítulo II, la producción de indumentaria en la Argentina nació bajo el dominio del régimen de *manufactura moderna* ya que, desde sus inicios, se utilizaba la máquina de coser. Su uso permitió la mecanización de algunas tareas de costura, aunque no se logró objetivar inmediatamente todo el proceso de trabajo. En consecuencia, se mantuvo el principio subjetivo para organizar el trabajo a partir de la división de tareas y la especialización de la mano de obra (modelistas, cortadores y costureras especializadas, cada una, en una tarea en particular). A lo largo de las décadas, la rama protagonizó un avance gradual, a partir del perfeccionamiento de la

⁹⁹ En el *BUIA* encontramos ejemplos de los reclamos en defensa del proteccionismo, no solo de la industria del vestido, sino de muchas otras ramas. Ver, por ejemplo, *BUIA*, 1913; *UIA*, "Tarifa de Avalúos", 1902.

¹⁰⁰ Ver, Helguera, *Dirnas.*: op.cit.; también, *Extracto Estadístico de la República Argentina*, Ministerio de Hacienda, Bs. As. 1916.

máquina de coser y el consecuente aumento de las tareas que se realizaban en forma mecánica. Como lo explica Marx, este perfeccionamiento es el que permitirá la consolidación del régimen propiamente capitalista, ya que se logra mecanizar todas las tareas de costura. En un primer momento, dado el desarrollo de un sistema de máquinas todavía imperfecto (por la persistencia de ciertas tareas de costura que se realizaban en forma manual); nos encontramos ante la existencia de una gran industria primitiva, que luego irá madurando a la par del perfeccionamiento de la máquina de coser.

Durante el período 1880-1940 existió una tendencia gradual y lenta a la concentración y centralización del capital y a la mecanización del proceso de trabajo. Sin embargo, las pequeñas sastrerías o casas de modas no desaparecieron por completo. Estas tiendas, que producían ropa a medida, en pocas cantidades y con métodos artesanales, se mantuvieron como productoras de prendas por encargo, en particular para consumo de los sectores más adinerados. En estos casos, el régimen de trabajo predominante era la *manufactura*, en donde existía un bajo grado de división del trabajo (sastre o modista, ayudantes y algunas tareas derivadas a costureras domiciliarias) y las tareas se realizaban manualmente. Tanto el dibujo como el corte de los moldes era manual y de a una prenda por vez; del mismo modo, la costura era casi totalmente a mano, por la importancia que tenía la calidad y la exclusividad de este tipo de indumentaria. De escasa productividad, bajos niveles de producción y altos costos, estos sectores ocuparon una porción cada vez menor del mercado, muchas veces en competencia con la importación de ropa de lujo.

En cuanto a los talleres de confección, encontramos desde pequeños establecimientos que producían sólo un tipo de prenda, hasta grandes "tiendas" que durante la década del '30 fueron concentrando la mayor parte del mercado. Todo este abanico de

¹⁰¹ Ver Capítulo 2- II. "Una aproximación a la rama desde fuentes censales"

posibilidades representa, sin embargo, diferentes grados de desarrollo del mismo régimen de trabajo: *la manufactura moderna*. Según los niveles de división del trabajo, cantidad de obreros internos y tareas mecanizadas, la manufactura moderna estará más o menos avanzada y, por lo tanto, más o menos cerca de alcanzar un nivel ya maduro y completo del régimen de *gran industria*.

Esta evolución se dio no sólo en el ámbito privado, sino también en los talleres de confección instalados en varios Institutos de Beneficencia. En este capítulo observaremos los pequeños talleres privados y la primera etapa (manufacturera) de los establecimientos caritativos, así como también las características del trabajo a domicilio.

III. La manufactura moderna: los talleres privados y los institutos de beneficencia (1910-1935)

1. Los pequeños talleres y el trabajo a domicilio

Como ya mencionamos varias veces, la rama se destacó por la existencia de una gran cantidad de establecimientos de pequeño tamaño. Esto es, con pocas máquinas y trabajadores internos y un bajo nivel de producción por taller. Asimismo, muchos de estos talleres realizaban un sólo tipo de prendas, como cuellos y puños o camisas. También podían estar dedicados a la producción de ropa sólo para hombres, mujeres, de trabajo, o de campo. El régimen de trabajo predominante era la manufactura moderna. La división de las tareas como rasgo particular de la manufactura era lo que hacía posible fragmentar el trabajo y realizar una parte dentro (moldería y corte) y otra fuera del taller (costura). Es

decir, el predominio del trabajo a domicilio se relaciona directamente con el carácter manufacturero de la producción.

En efecto, la principal característica de estos talleres pequeños era su dependencia del trabajo a domicilio. La mayoría empleaba más costureras domiciliarias que personal interno. Por ejemplo, según el *BDNT* de 1907, de 60 talleres de confección visitados, 22 tenían menos de 5 trabajadores internos, de los cuales 11 empleaban hasta 30 obreros externos (en su gran mayoría costureras). A la vez, 21 talleres concentraban hasta 14 empleados dentro del establecimiento, de los cuales 4 ocupaban más de 100 a domicilio. Estos datos nos demuestran que el grueso de los talleres de confección no había logrado concentrar la fuerza de trabajo y que, por consiguiente, la principal forma de contratación de la mano de obra era el trabajo a domicilio.

A diferencia del trabajo domiciliario artesanal, en donde el sastre realizaba en su casa toda la prenda, el trabajo a domicilio en la industria de la confección estaba ligado a la manufactura moderna. Por esta razón, la división de tareas se había introducido también en esta forma de trabajo. Las empresas de confección derivaban a sus costureras domiciliarias las piezas cortadas, siendo diferente el precio acordado según la pieza: "Queda convenido que los adornos que lleven las prendas, lo darán los patronos y que los trabajos se darán cortados y preparados"¹⁰²

Si bien una costurera podía llegar a coser toda la prenda, los moldes y el corte eran realizados dentro del taller por otros obreros. Incluso, podía suceder que algunas costureras realizaran sólo una parte de la prenda, por ejemplo los bolsillos, las mangas, los cuellos o los puños. Las tarifas de trabajo a domicilio, publicadas en el *BDNT*, no sólo incluyen el

¹⁰² Artículo 3 de la tarifa para Confecciones estilo Sastre de Señora, Crónica Mensual del DNT, nº 97, año IX, enero de 1926.

precio de cada prenda confeccionada (el cual varía según la sección y la categoría¹⁰³), sino también un listado de "adicionales", es decir, tareas parciales como la confección del bolsillo sastre con cartera, bolsillo sastre de pecho, cinturón liso con ojal, ojal sastre o militar, dobladillar y colocar un cuello simple y mediano, etc. Por otro lado, era común que dentro del hogar existiera una división del trabajo familiar: los hijos e hijas, y a veces otros familiares o vecinos, solían colaborar con la obrera que retiraba ropa para coser. Gracias a esta incipiente división del trabajo, la familia obrera podía trabajar en las condiciones medias de productividad de la rama, impuestas sobre el trabajo domiciliario a partir del salario a destajo. Es decir, la forma de pago por pieza, obligaba a la obrera domiciliaria a alcanzar las condiciones medias de productividad sobre las cuales se calculaba el precio de cada tarea realizada. Esa productividad media se lograba, en la mayoría de los talleres, a partir de un alto grado de la división del trabajo, razón por la cual ésta debía reproducirse al interior de la familia que trabajaba en sus casas. Así es como el salario a destajo imponía la división de tareas dentro del trabajo a domicilio.

Dado que las tareas de moldería y corte (que se realizaban dentro del taller) demandaban poco personal, no es extraño que la mayor parte de la fuerza de trabajo fueran las costureras domiciliarias. En efecto, el dibujo de moldes era realizado por una sola persona, ya que con el mismo molde podían confeccionarse muchas prendas, a diferencia del trabajo a medida, en donde para cada prenda se dibujaba un molde específico. Además, gracias a la producción por talles, podía estandarizarse el dibujo de los moldes a partir de

¹⁰³ Algunas de las secciones que se mencionan en las tarifas son: ropería (de menor calidad), confección estilo sastre (de señora y de hombre), sastrería fina (es decir, de medida), confección fina (de mayor calidad pero sin ser a medida), camisería, entre otras. Los precios pagados por el capitalista a la costurera domiciliaria varían no sólo acorde a la sección específica, sino también según la categoría, o sea, el tipo de costura realizada. Por ejemplo, por un saco casimir derecho cosido completamente a mano se abonan \$10.80, si el mismo saco es confeccionado partes a máquina y partes a mano, se pide \$ 8.40, mientras que el saco cosido mayormente a máquina cuesta \$ 5.40. Ver, *BDNT*, n° 125, año XI, julio, 1928, Crónica mensual.

las progresiones: se tomaba un talle como molde base y de allí se dibujaba en escala los moldes para las prendas de los diferentes talles. Por su parte, el encimado y corte de las telas podía llegar a emplear a dos o tres cortadores, ya que el corte se realizaba con máquina y por varias capas, con lo cual el obrero podía cortar entre 60 y 80 telas al mismo tiempo. La única tarea que demandaba muchos trabajadores era la costura.¹⁰⁴ Cada paso de la costura debía ser realizado por una costurera en particular, tanto dentro como fuera del taller, y debía realizarse por unidad, es decir no se podían coser varias prendas a la vez. Ésta es la razón por la cual el grueso de la mano de obra estaba encargada de realizar esta tarea. Aquí también la división del trabajo explica este diferente número de obreros empleados para la realización de cada tarea. A diferencia del trabajo artesanal, en donde el mismo artesano dedica distinta magnitud de tiempo a cada tarea, la división manufacturera permite distribuir a los trabajadores en las labores según la cantidad que cada una de ellas requiera.

Debido al fácil acceso a la máquina de coser, muchas familias obreras tenían una de estas máquinas en sus casas. La empresa Singer contaba con planes de alquiler y ventas por plazos destinados a los sectores de menores ingresos. Además, con el avance tecnológico y la aparición de nuevos modelos más productivos, se desvalorizaban las máquinas más antiguas, haciéndose más accesibles para las familias de la clase obrera. Esta posibilidad de tener máquinas de coser en sus casas facilitó el trabajo de muchas mujeres que retiraban prendas de las empresas para coserlas en sus domicilios. Muchas veces eran costureras que trabajaban dentro del taller y se llevaban paquetes para continuar trabajando en sus hogares

¹⁰⁴ En un taller que empleaba un total de 5.257 obreras, 5218 se encargaban de la confección de distintas prendas, el resto se dividía en 4 cortadoras, 5 marcadoras mayores, 3 marcadoras niñas y 27 cadetes. *BDNT* n° 3, op. cit., p. 328.

y así elevar sus ingresos¹⁰⁵. Este trabajo no se realizaba sólo por encargo de los talleres privados sino también, como veremos en el próximo acápite, a pedido de los talleres de confección de los Institutos de Beneficencia. Sin embargo, tener una máquina de coser no estaba al alcance de cualquier obrera: era necesario tener la capacidad económica para solventar los gastos que ésta insumía, no sólo en relación a las cuotas de pagos y garantías, sino también a la electricidad (en los casos en que la máquina no fuera a pedal); hilos, agujas, etc. Por este motivo, el trabajo a domicilio realizado en las propias casas de las obreras dió lugar a la proliferación de talleres de costura a cargo de una obrera que había logrado comprar o alquilar más máquinas y subcontractaba más costureras para trabajar en su taller. Esto podía derivar, en algunos casos, en la formación de intermediarios que sólo se dedicaban a llevar y traer las prendas y que se comportaban como pequeños patrones de las costureras de su taller. En el *BDNT* de 1907 se menciona la existencia de estos intermediarios:

“... existen casas que emplean cincuenta o más mujeres que se encargan de llevar a sus domicilios trabajo para trescientas o más obreras. Cada una de aquellas se convierte así en jefe de un pequeño taller, en el que las obreras se encargan de la confección y ellas de recibir y entregar el artículo”¹⁰⁵.

Como también aclarará el Boletín, los salarios de las costureras se veían reducidos por la acción de la intermediaria, quien pactaba de antemano el precio con el patrón y se

¹⁰⁵ En algunos números del *BDNT*, encontramos registros sobre la cantidad de casos en los cuales el trabajo a domicilio era el único ingreso de la familia, y aquellos en los que era un complemento de otras entradas. Esta información demuestra un creciente aumento de las familias que vivían exclusivamente del trabajo a domicilio: por ejemplo, en 1914 en el 20 % de los casos encuestados, existe sólo una entrada por trabajo a domicilio, y en el 29.5 %, este ingreso constituye de un 11 a un 20 % del total de las entradas. Dos años después, el 44.6 % de las familias solo cuentan con el ingreso que produce el trabajo domiciliario, mientras

quedaba con una parte importante de ese dinero. Vale la pena comentar que el papel de los intermediarios aparece como un tema problemático en las fuentes, ya que muchas de ellas niegan su existencia, a veces en forma contradictoria. Por ejemplo, el *BDNT* menciona en algunas ocasiones que existen intermediarios y que esto perjudica la situación de las obreras. Pero en otros números, la misma publicación asegura que no se registran intermediarios para esta rama. Del mismo modo, Pablo Storni niega la existencia de intermediarios en la industria de la confección.¹⁰⁷ Pareciera que algunos funcionarios quisieran esconder una realidad beneficiosa para los empresarios y terriblemente perjudicial para la mano de obra.

Sin embargo, para la década del '40, el DNT termina aceptando la existencia de intermediarios, a partir de las definiciones que realiza de los distintos niveles de la producción en la rama. Según el *BDNT* un *patrono* es el que "encarga trabajo a un obrero a domicilio, tallerista o intermediario"; un intermediario es quien "por encargo de un patrono, hace elaborar mercancías a talleristas y obreros a domicilio"; mientras que el tallerista "participando o no de las tareas, hace elaborar con obreros a su cargo la mercancía recibida del patrono o intermediario."¹⁰⁸ Estas definiciones nos muestran la amplia gama de posibilidades en que se desarrollaba el trabajo en la industria de la confección. Como aclara el DNT, estos eslabones por los cuales pasaban las prendas para ser confeccionadas acababan por deprimir el salario que finalmente recibía la costurera. Por este motivo, los trabajadores de esta rama siempre insistieron en reglamentar el trabajo a domicilio (tanto

que para el 7 % de los casos, éste representa de un 11 a un 20 %. Datos extraídos del *BDNT* n° 33, enero de 1916, p. 187; y n° 36, enero de 1919, p. 89.

¹⁰⁶ *BDNT* n° 3, op. cit., p.328.

¹⁰⁷ Ver Storni, P., "La industria y la situación de las clases obreras en la capital de la República", en *Revista Jurídica y de Ciencias Sociales*, Año XXV, Octubre-Diciembre de 1908, Tomo II, n° 4,5,6 y 8.

¹⁰⁸ *BDNT* n° 235, 236, 237; enero, febrero y marzo de 1942

respecto de los patrones como de talleristas e intermediarios), establecer tarifas claras y asegurar su cumplimiento.¹⁰⁹ Reivindicaciones que aparecen durante todo el período estudiado y que los obreros nunca lograron conquistar completamente. } ojo

Si bien el trabajo a domicilio fue objeto de varios estudios e informes durante el período que abarca nuestra investigación, tanto por parte de funcionarios del Departamento Nacional del Trabajo como por diputados del Partido Socialista, resulta difícil relevar con exactitud la cantidad de obreros domiciliarios y las características de su trabajo. El gran número de talleres pequeños, así como también el carácter "privado" de esta forma de trabajo (es decir, realizado dentro del ámbito del hogar) complicaba el acceso a la información. Por un lado, faltaban inspectores y funcionarios destinados a visitar talleres y casas de trabajo a domicilio para relevar las condiciones laborales. Pero no era la falta de personal el único obstáculo: el hecho de penetrar en las viviendas propias de los trabajadores, significaba supuestamente una violación a su privacidad. Como lo explica Marcela Nari

"La decisión de penetrar o no en los "hogares" de las clases trabajadoras, en un espacio supuestamente "privado", pero en la práctica frecuentemente intervenido, generó disputas y conflictos (...) La prohibición de penetrar en determinados lugares de trabajo domiciliario, estipulada por la ley en 1918, aparentemente respondió más a las presiones e intereses de los empresarios que al respeto por la privacidad obrera"¹¹⁰

¹⁰⁹ Además del reclamo por la legislación del trabajo a domicilio, también estaba presente, sobre todo hacia mediados de la década del '30, la consigna por la concentración de la mano de obra dentro del taller y la consecuente abolición del trabajo domiciliario. Sin embargo, el sindicato del vestido, conducido por el Partido Socialista, reconocía la dificultad de lograr esta reivindicación y privilegiaba la lucha más inmediata por su reglamentación.

¹¹⁰ Nari, M: *Políticas de maternidad y maternalismo político*, Biblos, Bs. As., 2004, p.164

En este mismo sentido, ya en 1913, el artículo 9 de la Reglamentación del trabajo de mujeres y niños imponía que

"El trabajo que se cumpla en el hogar, por miembros de la familia, bajo la dirección del padre, madre o tutor, no estará sometido a vigilancia e inspección, salvo cuando los que trabajan son más de cuatro o si emplean calderas o motores, o si la industria que ejercen puede calificarse como insalubre o peligrosa"¹¹¹

Como ya dijimos, la división del trabajo familiar imponía que la mayoría de las veces trabajaba en su casa no sólo la mujer que retiraba prendas sino también sus hijos. Estos pocas veces eran registrados como obreros domiciliarios. Por otra parte, ningún informe oficial contabiliza los trabajadores empleados en los talleres de confección de los Institutos de Beneficencia, restando un importante contingente al número total. En el *BDNT* de 1916, por ejemplo, se aclara que de todas las categorías de trabajadores a domicilio, se estudió una sola, a saber "la familia que trabaja por cuenta ajena, en su propio domicilio, sola o con una o varias personas extrañas que trabajan a su servicio o en común." A continuación se especifica que

"no han podido ser objeto de estudio, porque ello exigiría mayor personal, los otros cuatro órdenes de sujetos. Estos son "intermediarios" entre los proveedores de trabajo y los obreros que lo ejecutan en su domicilio; fábricas y casas de confección que tratan directamente con los obreros que trabajan en su domicilio o con intermediarios, o que utilizan las dos formas; asilos e instituciones de beneficencia en los que los asilados trabajan y contribuyen al sostenimiento del establecimiento y en sociedades mutualistas y cooperativas y ligas de compradores, relacionadas con el trabajo a

domicilio; pequeña industria no reglamentada, es decir el trabajo por cuenta propia realizado por una persona o familia, con uno o más obreros a su servicio, hasta cinco, en sus propios domicilios o en locales fuera del alcance de la reglamentación municipal en su carácter de fábrica o taller"¹¹²

Como demuestra esta fuente, el universo de trabajadores a domicilio era mucho mayor de lo que los informes oficiales podían dar cuenta. En el *BDNT* citado, aparecen contabilizados, para 1914, 32.864 obreros que trabajan fuera de sus establecimientos, sin aclarar cuántos de ellos pertenecen a la industria de la confección. En un estudio sobre el "sweating system" (nombre que también recibía el trabajo a domicilio que significa "sistema del sudor"), Felipe Pérez llega a un número cercano al millón de trabajadores domiciliarios, ya que incluye los empleados por la Sociedad de Beneficencia y los niños. De este total, 75.177 corresponden a obreras domiciliarias de la industria de la confección¹¹³. Para 1919, el *Boletín del Museo Social* menciona la existencia de 12.359 obreros a domicilio, de los cuales el 78 % (9.724) son mujeres empleadas en la confección.¹¹⁴ Monseñor Miguel de Andrea, asesor del Sindicato de la Aguja, asegura que para 1939 existían 24.943 trabajadores a domicilio.¹¹⁵ Más allá de la variación e inexactitud de estos valores, es destacable la diferencia respecto de los obreros domiciliarios efectivamente investigados por el DNT, que toma sólo muestras y no aporta datos sobre el total de los obreros que trabajan a domicilio: en 1914 fueron inspeccionados 829 trabajadores a domicilio de los cuales 822 eran mujeres¹¹⁶.

¹¹¹ *BDNT* n° 25, diciembre 1913, p. 1028.

¹¹² *BDNT* n° 33, enero de 1916, Resumen estadístico del año 1914, p. 177.

¹¹³ Pérez, F.: *El sweating system*. Tesis de doctorado, UBA, Talleres gráficos L J Rosso y cía., Bs. As., 1913

¹¹⁴ *Boletín del Museo Social Argentino*, n° 91-93, tomo VIII, 1919

¹¹⁵ De Andrea, M.: "En defensa de la integridad del salario de las costureras a domicilio", en *Servicio Social*, año II, n° 2, abril-junio de 1939.

¹¹⁶ *BDNT*, n° 33, enero de 1916, p. 185.

La mayoría de las fuentes coinciden en remarcar los bajos salarios que recibían las trabajadoras a domicilio y las pésimas condiciones en que desempeñaban sus tareas. Los salarios eran mucho menores que dentro de los talleres. Además, las costureras debían correr con los gastos de insumos, viático y electricidad, lo cual deprimía todavía más sus miserables ingresos:

"La retribución a veces incalificable con que se remunera el trabajo a domicilio de la mujer, sobre todo la costura, se ve mermada además, por los gastos de hilo, agujas, tranvía, combustible para plancharla y a la adquisición de una máquina -con frecuencia pagada en cuotas y por contrato desventajoso- carga pesada para un mezquino salario y que todavía, si en la época en que la soporta, enferma o le falta costura, la obligará a privarse de lo más necesario para cumplir con su compromiso"¹¹⁷

En otro fragmento del mismo número del *BDNT*, se compara el ingreso de una costurera domiciliaria con el que recibiría por hacer la misma tarea dentro del taller: "el salario del trabajo casero suele ser de 4 y 6 centavos por hora, en ocupaciones que una obrera de fábrica gana un jornal de 2 y 3 pesos."¹¹⁸

Tanto en el trabajo a domicilio como en el interior de los talleres, los salarios de las costureras sufrían una depresión aún mayor, debido a las multas aplicadas sobre los trabajos realizados. La extendida práctica de multar los trabajos mal hechos (o lo que el capitalista considerase mal, cosa que muchas veces conducía a abusos injustificados) era posible por la existencia del salario a destajo, asociado a la división manufacturera del trabajo. La multa se establecía sobre las piezas supuestamente mal cosidas o por entregas fuera de término.

¹¹⁷ *BDNT* n° 19, diciembre de 1911, p. 789.

Pero además, las tareas de costura se abonaban en general por debajo de otras labores de la rama, como por ejemplo el corte o tizado. Como exclamaba una funcionaria del DNT: "¡Qué diferencia con las marcadoras de los más higiénicos talleres de fábrica y comercio, que ganan 5 pesos de jornal!"¹¹⁹

Cuadro n° 17: Promedio de salarios por profesiones¹²⁰

Profesiones	1914	1916
Bordadoras	1,35	1,45
Camiseras	0,84	1,73
Corbateras	-	2,70
Corseteras	2,80	3,00
Costureras	1,13	1,62
Modistas	1,65	2,35
Pantaloneras	1,13	1,46
Sastres	5,00	3,29
Sombrereros	-	2,00

Otro dato interesante que se observa con regularidad en las fuentes es la diferencia del salario femenino respecto del masculino, siendo este último superior al primero, incluso dentro del trabajo domiciliario. Por ejemplo, para 1914, el *BDNT* menciona que el

¹¹⁸ Idem, p. 792.

¹¹⁹ Idem, p. 793.

¹²⁰ Datos extraídos de *BDNT* de 1916 y 1919.

promedio de jornales para los obreros varones que trabajan en sus casas es de 3,42 \$, mientras que el de las mujeres es de 1,83 \$.¹²¹

Además de los bajos salarios, las obreras domiciliarias sufrían jornadas laborales más extensas que las existentes dentro de los talleres. Carolina Muzilli menciona, en el año 1916, que la jornada laboral para las costureras a domicilio era de 15 horas diarias, la de lenceras, de 12 a 14 hs., confección de ropa para hombre, de 11 a 13 y costura para Intendencia de Guerra y de Marina, 15 horas por día.¹²² En un artículo publicado en el *BDNT* de 1937, donde se estudian las condiciones del trabajo a domicilio en Argentina y otros países, observamos que la jornada laboral normal oscila aún entre 11 y 15 horas diarias.¹²³ Esta extensión de la jornada está vinculada con los bajos precios que se abonaban por las prendas confeccionadas: "...en la ropa de niño que es una de las que mayor ganancia da, se necesita trabajar con destreza hasta 10 y 12 horas para llegar a hacer 6 pantaloncitos de brin sin forro y ganar a lo sumo 1 peso 90 centavos al día, incluso los gastos."¹²⁴ Estos datos contrastan con el rubro de sastrería fina, en donde los precios eran más altos, dada la mayor calidad de las prendas y su realización a medida, lo cual permitía a los obreros tener una jornada laboral promedio de 8 horas.¹²⁵

Por otro lado, las condiciones de higiene y salubridad distaban mucho de ser las supuestamente requeridas por la reglamentación. En muchos casos, el trabajo se realizaba en la misma pieza de un conventillo donde las costureras dormían y comían. Muchos de los talleres de costura también se montaban en piezas pequeñas, sin luz ni ventilación adecuada. Según el *BDNT* de 1916, el 55,8 % de las familias que trabajaban a domicilio

¹²¹ *BDNT* n° 29, diciembre de 1914, p. 84.

¹²² Muzilli, C.: op. cit., pp. 13-17.

¹²³ Crouzel, H.: "Humanización de la labor a domicilio", en *Boletín del Trabajo de la República Argentina*, año XIV, 3° tomo, junio 1937.

ocupaban un sola pieza como lugar de vivienda y trabajo; mientras que el 38,9 % ocupaban 2 piezas. El 22.5 % de los casos en que se ocupaba una sola pieza, eran 3 las personas que habitaban en ella, y el 14,7 %, 4 personas.¹²⁶ En varias fuentes observamos las consecuencias de estas graves condiciones de salubridad sobre los trabajadores, particularmente por la gran cantidad de enfermedades infecto-contagiosas que sufrían las obreras a domicilio: "Las jornadas a destajo, la desnutrición, el empleo de luz artificial producen en el gremio de los obreros de la aguja uno de los más altos por cientos de tuberculosis."¹²⁷

Se ha calculado que, entre 1901 y 1909, murieron más de 5000 costureras a causa de la tuberculosis.¹²⁸ La imagen de la pobre costurera moribunda que trabajaba hasta sus últimas horas frente a la máquina de coser, se fue transformando en un hecho cada vez más cotidiano y un tópico reiterado por la literatura popular de la época.¹²⁹ El avance de estas enfermedades no sólo ponía en peligro la vida de las obreras y sus familias, sino también la de aquellos que luego usaran las prendas confeccionadas en estas condiciones. Aunque de dudoso cumplimiento, la ley

"prohíbe la confección, restauración, adorno, limpieza, arreglo u otras manipulaciones de calzado, sombreros, ropas, tejidos, flores, elaboración o empaquetamiento de productos de consumo en casa

¹²⁴ *BDNT*, n° 19, op. cit., p.791.

¹²⁵ *Crónica Mensual del DNT*, n° 119, año XI, enero de 1928, p.2278.

¹²⁶ *BDNT* n° 33, op. cit., p. 176 bis (4).

¹²⁷ *Boletín del Trabajo de la República Argentina*, año XVI, septiembre de 1940, p.13.

¹²⁸ La cifra exacta es, según Eduardo Rojas, 5.202 obreras muertas por tuberculosis. Ver, Rojas, E. : *El sweating system, su importancia en Buenos Aires*, Bs. As., 1913

¹²⁹ Ver, por ejemplo, las palabras del personaje de María en *Ganarás el Pan*, uno de los títulos de *La Novela Semanal*, que durante las primeras décadas del siglo XX gozó de gran popularidad en la sociedad. María era una joven costurera enferma de tuberculosis: "...ya ves, antes cosía pegada a esa máquina, de diez a doce horas por día; ahora, apenas trabajo seis. Este descanso y la creosota me han hecho mucho bien....Ya no toso más que de día... y, un poquito, así, al atardecer..." , Vicente Retta y Emilio Paredes, *Ganarás el Pan*, Bs. As., 1922, en *Razón y Revolución* n° 11, Invierno 2003.

donde hubiese alguna persona atacada de enfermedad infecto-contagiosa y en una habitación que fuere utilizada por una persona enferma de tuberculosis¹³⁰.

En síntesis, podemos afirmar que el trabajo a domicilio, por sus bajos salarios, extensas jornadas laborales y condiciones de insalubridad obligaba a una enorme cantidad de personas, sobre todo mujeres, a trabajar en las peores condiciones de explotación. En varias fuentes se explica que son precisamente estas condiciones las que hacen comprensible la elección de este sistema por parte de los capitalistas del sector:

"Porque podremos caracterizar los tres aspectos clásicos del "sweating system", bajos salarios, largas jornadas, condiciones antihigiénicas de los lugares de trabajo, pero no cuesta mucho darse cuenta de que el primer determina en gran parte a los otros dos. Y aquello que es la fuente de los males del trabajo a domicilio es lo que da la razón económica de su existencia"¹³¹

La necesidad de disminuir costos permanentemente, impuesta por la competencia capitalista, así como también la limitada rentabilidad de la rama debido a su retraso en la mecanización, obligaba a los industriales a conseguir trabajo barato e intensivo para vender sus mercancías a un bajo precio. Nada mejor para ello que el trabajo a domicilio, que garantizaba bajos salarios, largas jornadas laborales y ahorro de electricidad e insumos, ya que la energía que consumía la máquina y todo lo necesario para realizar la costura corría por cuenta del trabajador. Además, la posibilidad de descentralizar la producción, producto de la división manufacturera del trabajo, permitía a los capitalistas sortear las dificultades de una demanda excesivamente fluctuante (dado el carácter intermitente del empleo) y que,

¹³⁰ *Boletín del Trabajo de la República Argentina*, año XIV, 3º tomo, junio de 1937

como hemos comentado en el primer acápite del capítulo II, obstaculizaba la estandarización. En este sentido, el empleo domiciliario evitaba contar con una cantidad de obreros y maquinarias dentro del taller que era innecesaria en épocas de poco trabajo¹³².

El carácter intermitente del trabajo es mencionado permanentemente en las fuentes como uno de los principales rasgos de la rama, cuyas consecuencias son gravemente desventajosas para los trabajadores. La relación entre la intermitencia laboral y la predominancia de trabajo a domicilio, también está reflejada en las fuentes: "El interés patronal en dar trabajo a domicilio debe consistir en las intermitencias de la demanda, desde que les conviene ajustar a ella la producción."¹³³ La inestabilidad laboral perjudicaba a los obreros básicamente por dos vías: por un lado porque muchos obreros no podían asegurarse un trabajo estable durante todo el año, quedando largos meses en carácter de desempleados. Además de este problema, encontramos que en los períodos de baja demanda, los salarios se deprimían considerablemente. Pablo Storni relata en su informe sobre el gremio, que el salario era de "2 pesos por día en época de mayor actividad, y 0,50 pesos por día, en época de menor actividad."¹³⁴

Otras de las características del trabajo a domicilio está vinculada con las dificultades que presenta para la agremiación. Dado que este tipo de trabajo es individual, realizado fuera de establecimientos industriales, la sindicalización y la lucha conjunta por reivindicaciones corporativas enfrentan fuertes obstáculos. En el diario *La Vanguardia*, observamos los intentos del Sindicato del Vestido por agremiar a las costureras

¹³¹ Forn E.: "Consideraciones sobre el trabajo a domicilio", en *Servicio Social*, año II, n° 1, enero-marzo 1938.

¹³² Marcela Nari plantea, de un modo similar, estos elementos como características propias de las ramas en las cuales predomina el trabajo a domicilio. En sus palabras, estas características son: la fragmentación del proceso de producción, la baja densidad tecnológica y la alta intensidad del trabajo. Nari, M.: "El trabajo a domicilio y las obreras (1890-1918)", en *Razón y Revolución* n° 10, op. cit.

¹³³ *BDNT* n° 29, diciembre 1914.

domiciliarias y sumarlas a la huelga por mejores condiciones de trabajo y cumplimiento de las tarifas¹³⁵. Si bien en los conflictos más importantes las costureras a domicilio han participado en forma activa, resultaba difícil que se mantuvieran organizadas y movilizadas, precisamente por el carácter aislado y fragmentado de su trabajo. Como mencionaba Marx:

"Esta explotación es más desvergonzada en la llamada industria domiciliaria que en la manufactura, porque con la disgregación de los obreros disminuye su capacidad de resistencia; porque toda una serie de parásitos rapaces se interpone entre el verdadero patrón y el obrero; porque el trabajo hecho a domicilio tiene que competir en todas partes y en el mismo ramo de la producción con la industria maquinizada o por lo menos con la manufacturera; porque la pobreza lo priva al obrero de las condiciones de trabajo más imprescindibles de espacio, luz, ventilación, etc."¹³⁶

En resumen, el trabajo a domicilio era, por todos los motivos expuestos, la principal forma de contratación de la mano de obra en la industria de la confección. La predominancia de la manufactura moderna como régimen de trabajo es la base sobre la cual se asienta esta importancia del empleo domiciliario. En efecto, el alto grado de división de tareas, rasgo principal de la manufactura, permite la fragmentación del proceso de trabajo, haciendo posible su realización dentro y fuera del taller.

Los pequeños talleres empleaban pocos trabajadores dentro de los establecimientos y derivaban la mayor parte de las tareas de costura a las obreras domiciliarias. Pero como anticipamos, los Institutos de Beneficencia también instalaron importantes talleres de

¹³⁴ Storni Pablo, "La industria y la situación de las clases obreras en la capital de la república", en *Revista Jurídica y de Ciencias Sociales*, año XXV, octubre – noviembre – diciembre, 1908.

¹³⁵ Ver, por ejemplo, *La Vanguardia*, 11 de septiembre de 1917; o *LV*, 3 de octubre de 1934.

confección en los cuales se producían prendas a partir del trabajo de sus internos, como también de obreros a domicilio. El carácter productivo de este tipo de establecimientos no ha sido estudiado, desde nuestro punto de vista, con la profundidad que se requiere, y se ha privilegiado en general un enfoque filantrópico que ha desdibujado y solapado su importancia económica.

2. El trabajo en los institutos de beneficencia: la etapa manufacturera

Como adelantamos ya varias veces, los institutos de beneficencia y caridad que proliferaron en la Argentina desde mediados del siglo XIX, cumplieron una función de gran importancia para el desarrollo del capitalismo, por lo menos en la rama del vestido. Esto se debe a la existencia de talleres dentro de los establecimientos, en donde se obligaba a las huérfanas, enfermas y pobres a trabajar en la confección de ropa en condiciones de explotación intensiva y sin el resguardo de ningún tipo de legislación laboral. Por consiguiente, creemos que estudiar el funcionamiento económico y el carácter productivo de estos talleres resulta de vital importancia para comprender la evolución de la industria del vestido en el país.

En 1823, bajo la presidencia de Rivadavia, se creó la Sociedad de Beneficencia, institución financiada y regentada por el Estado, con importante participación de la Iglesia, que nucleaba alrededor de 200 establecimientos de educación, salud, asilos y hogares. Aunque algunos institutos de menores y escuelas para huérfanos quedaron fuera de su órbita y se mantuvieron como establecimientos propios de la iglesia o de privados, la gran

¹³⁶ Marx, C.: *El Capital*, op. cit., pp. 562-563.

mayoría se integró a la Sociedad de Beneficencia. Ésta incluía más de 100 institutos de minoridad (de niños, niñas y mixtos), 70 centros de salud y algunos pocos geriátricos y centros de ex-alumnos. Su organización interna estaba fuertemente jerarquizada: cada establecimiento contaba con un Consejo Directivo (compuesto generalmente por monjas y damas de la elite) que respondía a un Consejo Superior, responsable de todas las instituciones y, en última instancia, dependiente del gobierno provincial hasta 1880. En este año, luego de la federalización de la capital, la Sociedad pasó a manos del gobierno nacional y comenzó a ser financiada con fondos anuales según la ley de presupuestos, a partir de los ingresos de la Lotería Nacional de Beneficencia. Sin embargo, como mencionan las fuentes oficiales, la Sociedad contaba además con donaciones privadas y recursos propios provenientes de la "prestación de servicios especiales de asistencia y trabajo en talleres industriales."¹³⁷

En el acta de instalación de la Sociedad de Beneficencia se especifican sus objetivos: en primer lugar, se mencionan la "perfección de la moral" y el "cultivo del espíritu" que formaban parte de las "cualidades naturales" de las mujeres, razón por la cual eran ellas (las mujeres de la burguesía), las encargadas de llevar adelante esta institución. Pero además la Sociedad debía desarrollar las "cualidades industriales":

"De esta observación partió el señor ministro para probar cuán necesario es que en este país, donde hay tanta escasez de brazos, se aumente la industria, para que su riqueza pueda subir al más alto punto. Añadió que ocupadas nuestras mujeres en muchos destinos en que se hallan aquí empleados los hombres, y empleados torpemente, llegarían aquellas a aumentar en una tercera parte la riqueza

¹³⁷ *Álbum Histórico de la Sociedad de Beneficencia de la Capital (1823-1910)*, Bs. As., 1910.

pública, y en consecuencia a ser unos agentes principales de la prosperidad del país, pudiéndose con justicia llamar al suyo el aumento de los capitales producidos por su trabajo e industria"¹³⁸

Efectivamente, la creación de estas instituciones no estaba vinculada sólo con la necesidad de disciplinamiento ideológico y cultural, sino también con la formación de fuerza de trabajo. De este modo, mientras las masas eran educadas como obreros, podían además contribuir a la generación de riqueza, es decir podían trabajar. Si tenemos en cuenta que la mayor parte de los establecimientos de la Sociedad de Beneficencia albergaba a mujeres, es notable que en esta época el trabajo femenino era considerado positivo, a diferencia de lo que ocurrirá a partir de principios de siglo XX, en donde se intentará frenar el trabajo de las mujeres fuera del hogar. Como plantea Marcela Nari:

"En la segunda mitad del siglo XIX es posible encontrar loas al trabajo femenino o la reivindicación de sus cualidades moralizadoras para las mujeres. (...) Era tan natural que las mujeres de las clases trabajadoras trabajaran como que tuvieran hijos"¹³⁹

Por este motivo, los institutos contaban con talleres en donde las internas trabajaban en diferentes tareas, principalmente la confección de prendas, pero también, lavado, planchado y producción de alimentos. En el caso de los institutos que albergaban varones, sus tareas solían ser la carpintería, encuademación, imprenta y zapatería. Por consiguiente, detrás de esta fachada de institutos de beneficencia encontramos establecimientos industriales, en donde un grupo de capitalistas que poseen los medios de

¹³⁸ "Acta de Instalación de la Sociedad de Beneficencia", en *Instituciones de la Sociedad de Beneficencia y Asistencia Social (1823-1952)*, Tomo I, Archivo General de la Nación, 1999.

¹³⁹ Nari, M.: *Políticas de maternidad y maternalismo político*, op. cit., p. 84.

producción (la iglesia, el estado, o miembros de la burguesía que debían cumplir su "deber de posición social"¹⁴⁰), extraen plusvalía de un grupo muy numeroso de obreros (niñas y niños huérfanos, mujeres solteras, enfermos, presos, pobres), bajo condiciones de explotación intensivas no reguladas por la legislación.

Estos establecimientos no sólo emplean trabajadores internos, sino además obreros domiciliarios. Efectivamente, los institutos contrataban costureras a domicilio para completar las tareas que no podían ser realizadas en los talleres por falta de máquinas o de personal. El instituto de caridad Julia Sáenz Rozas de Rosetti era uno de los que más obreras a domicilio empleaba, ya que contaba con un local de venta propio y varios clientes particulares, además de producir por encargo de otras instituciones. En su reglamento se menciona explícitamente que las obreras domiciliarias deben ser registradas en un fichero especial y diferente del de las obreras internas.¹⁴¹ Como vimos para el caso de Rosetti, los productos de estos talleres eran destinados a su consumo interno, pero también eran vendidos en locales de comercio propios, o, en caso de no tenerlos, se entregaban por pedido de clientes particulares o a las grandes casas de confección de la época¹⁴².

En un contexto de desarrollo en extensión del capitalismo argentino, estos institutos
 * cumplían un rol importante en el proceso de formación de la clase obrera, ya que, frente a

¹⁴⁰ En una conferencia sobre "cuestión social" realizada en Montevideo, Gabriel Palau, miembro de la Asociación Cristiana Argentina, explica la necesidad de desarrollar actividades de beneficencia y de intervenir en los sindicatos. La justificación ideológica de esta necesidad está basada en el concepto de "deber de posición social", según el cual "todos tenemos un fin social proporcionado a nuestra posición" y un fin divino que implica "administrar las riquezas del señor en beneficio de los pobres". De allí que los que más dinero tienen, deben dedicarse con mayor intensidad a la caridad. Ver, Palau, G.: *Las señoras ante la sindicación obrera femenina*, Bs. As., 1922.

¹⁴¹ Ver, "Taller Julia Sáenz Rozas de Rosetti", Legajo n° 243, año 1935, en Colección *Instituciones de la Sociedad de Beneficencia y Asistencia Social (1823-1952)*, Archivo General de la Nación, Documentos Escritos, 1999.

¹⁴² En los reglamentos de la mayoría de los institutos se especifica que las "hermanas encargadas de los talleres deben tener un libro donde apuntarán las órdenes que recibieran, el nombre, apellido y dirección del cliente". Ver, por ejemplo, "Asilo y Colonia Saturnino Unzué (1932-42)", Legajo n° 50, expediente 7.501, en Colección *Instituciones*..... op. cit.

la escasez de fuerza de trabajo, se constituían en un reservorio de mano de obra necesaria para el desarrollo industrial. Pero además de esta función, existe otro elemento a tener en cuenta, que está vinculado con las características propias de la confección de indumentaria. Como ya explicamos anteriormente, el carácter atrasado de la industria del vestido obligaba a los capitalistas del sector a ejercer una explotación intensiva de la mano de obra para recuperar por esta vía parte de la plusvalía transferida en el mercado hacia las ramas de mayor productividad, a partir de la formación de la tasa media de ganancia. El trabajo de niñas, enfermas y mujeres pobres en los talleres de beneficencia constituye una de las formas de esta explotación intensiva. Precisamente, porque se empleaban a las fracciones más débiles del proletariado, cuyas condiciones de existencia obstaculizaban cualquier enfrentamiento o resistencia al capital. Además, por su carácter aparentemente caritativo, estos establecimientos no estaban incluidos en la legislación laboral, razón por la cual no debían cumplir salarios o jornadas mínimos, ni condiciones de salubridad, luz o ventilación.

La ausencia de reglamentación era otra vía por la cual se lograba explotar a los sectores más indefensos de la clase obrera. Por este motivo, observamos en varias fuentes la insistencia en incluir este tipo de establecimientos en la legislación fabril: "los establecimientos de enseñanza profesional, cárceles y reformatorios, instituciones de asistencia social (laicos o religiosos) del estado o particulares deben ser considerados como establecimientos industriales a los efectos de la legislación laboral"¹⁴³

La lucha por la reglamentación del trabajo a domicilio en general, y en particular del trabajo realizado dentro de los talleres caritativos, fue una batalla constante del gremio durante todo el período investigado. Si bien el reclamo por el cumplimiento de la legislación laboral para los institutos de beneficencia era levantado desde las primeras

¹⁴³ Giménez, Angel: *El trabajo en los establecimientos de asistencia social*, Bs. As., 1917

décadas del siglo XX, recién en 1942, (cuando la ley 10.505 fue reemplazada por la 12.713) el Departamento Nacional del Trabajo reconoce que la legislación debe extenderse a los establecimientos de beneficencia, educación y corrección, aunque no a los carcelarios porque “considera esta división que no podría un decreto que contiene disposiciones sobre trabajo a domicilio innovar en materia vinculada al régimen carcelario”¹⁴⁴

Otra ventaja del carácter benéfico de estas instituciones eran los subsidios estatales y privados que recibían para su financiación. Esto reducía la necesidad de capitales iniciales por parte de los empresarios encargados de los establecimientos. Por otro lado, obtenían también subsidios indirectos por parte del estado mediante distintos privilegios impositivos para nada despreciables.¹⁴⁵ De este modo, encontramos en las fuentes que muchos institutos se construyeron con el aporte inicial del Estado (en particular la Sociedad de Beneficencia) y luego se mantuvieron por medio de subsidios estatales y donaciones privadas, además de sus propios recursos.¹⁴⁶

Por último, un tercer beneficio que se desprende de la pretendida función caritativa se vincula con la escasa posibilidad de desarrollo de la sindicalización obrera. Al no ser considerados como establecimientos industriales, no estaba reconocido el derecho a huelga, a crear asociaciones libres y mucho menos sindicatos.¹⁴⁷ El empleo mayoritario de mano de

¹⁴⁴ BDNT, n° 235, 236, 137, enero - febrero - marzo, 1940.

¹⁴⁵ Podemos citar como ejemplo que en 1940 la Municipalidad de la Ciudad de Buenos Aires manda una carta al Taller Julia Saenz Rozas de Rosetti exigiendo el pago de una deuda de impuestos (alumbrado, barrido y limpieza); la presidenta del instituto exige que se la exima del pago por ser un “establecimiento público gratuito dependiente de la Sociedad de Beneficencia”. Acto seguido la Municipalidad pide disculpas por el error cometido y cancela la deuda. Ver, “Taller Julia Saenz Rozas de Rosetti”, op cit.

¹⁴⁶ Ver, por ejemplo, *Obra "Conservación de la Fe"*, Bs. As., 1914, (folleto). Esta fuente nos proporciona algunas cifras de donaciones particulares y subvenciones estatales que forman parte de las entradas generales con las que se financia el establecimiento. Si bien en los documentos de balance financiero internos de la Sociedad de Beneficencia contamos con algunos datos sobre los ingresos provenientes de la venta de mercadería, en las publicaciones oficiales de esta institución y de otros establecimientos no dependientes de ella, esta información no aparece detallada.

¹⁴⁷ A pesar de las dificultades que implicaba la organización y la lucha en estos establecimientos, podemos citar como caso curioso una huelga de alumnos de la Escuela de Arboricultura en Tucumán, de cuya

obra externa, por el aislamiento en que se encontraban las trabajadoras, dificultaba la organización gremial y la lucha; por otro lado, los obreros internos eran en general niños y niñas huérfanas o mujeres jóvenes y pobres que estaban internadas en los institutos en carácter de alumnos. En los establecimientos oficiales (como la Penitenciaría Nacional y el Asilo Correccional de Mujeres), en donde también existían talleres productivos,¹⁴⁸ trabajaban los propios penados, quienes no eran considerados legalmente como trabajadores sino como presos. En síntesis, por estas diferentes vías, el capital encontraba en los talleres de beneficencia la capacidad de obtener importantes niveles de explotación y grandes ganancias. Esta situación se escondía, sin embargo, tras el velo de la beneficencia, que intentaba cubrir las verdaderas relaciones que reinaban en estas instituciones: relaciones de producción capitalistas, es decir fuerza de trabajo explotada por el capital para la extracción de plusvalía.

La Comisión Interparlamentaria de Estudios sobre el Trabajo a Domicilio, creada en 1913 a pedido del Partido Socialista en su lucha por la reglamentación de este tipo de empleo, realizó una serie de informes sobre las condiciones de trabajo de los obreros domiciliarios. Uno de ellos es el de Ángel Giménez, sobre el trabajo en los establecimientos de asistencia social. Esta fuente nos permitió conocer las características de los talleres de beneficencia y sus condiciones de trabajo. Giménez alerta sobre la inexistencia de salarios

existencia no tenemos lamentablemente ningún dato sobre causas y características. Vale la pena remarcar que la inspectora del Departamento Nacional del Trabajo que menciona este conflicto asegura que en los talleres de beneficencia y del Estado en el interior del país se observa un "regular cumplimiento de la ley del trabajo de mujeres y niños", afirmación de la que desconfiamos si tenemos en cuenta, entre otros indicios, la huelga mencionada en el mismo párrafo. Ver, *BDNT* n° 19, diciembre de 1911, pp. 798 y 799.

¹⁴⁸ Ver, Bil, Damián y Poy, Lucas: "Trabajo no libre en la Penitenciaría Nacional de Buenos Aires. El caso de los talleres gráficos, 1877-1917", en *Razón y Revolución* n° 10, Bs. As., 2002.

en la mayoría de los establecimientos, mientras que solo "las obreras más eficaces y antiguas tenían un mejor salario."¹⁴⁹

Por otro lado, el diputado socialista también denuncia que estos establecimientos provocaban la depreciación de los salarios del conjunto de la rama, dado que las empresas de confección encontraban más rentable derivar parte de sus trabajos a estos talleres, que trabajaban "a precios que no pueden competir los obreros libres"

En efecto, la existencia de una masa de fuerza de trabajo gratuita, o a un precio muy por debajo del resto, que el capital explotaba en un grado mayor de intensidad que a otros sectores de la clase, generaba un deterioro de todos los salarios del ramo. La competencia entre obreros en el mercado laboral permitía que el precio de la mano de obra libre se viera fuertemente reducido por la presión que ejercía este ejército de trabajadores que desempeñaban su actividad dentro de los institutos de beneficencia, escuelas y prisiones. Carolina Muzilli también refleja los perjuicios que esta situación provocaba en la clase obrera:

"...éstas pobres obreras, doblemente explotadas, las que antes de trabajar para sí, en cada minuto que pasa, apuntalan y enriquecen a las congregaciones, que en virtud de la exención de impuestos y en especial a las causas arriba señaladas, establecen una competencia que escuda la ambición del patrono de rebajar constantemente el salario de sus obreras!"¹⁵⁰

Esto contrasta rotundamente con los comentarios de algunos inspectores del Departamento Nacional del Trabajo que niegan las consecuencias desfavorables para los

¹⁴⁹Gimenez, A.: *El trabajo en los establecimientos de asistencia social*, op. cit.

¹⁵⁰Muzilli, C.: op. cit., p. 10.

trabajadores empleados en talleres de beneficencia. Uno de ellos, Celia Lapalma de Emery asegura que:

"...ya comienzan á preocuparse los capitalistas del trabajo hecho en los talleres del Estado y de beneficencia, con los cuales alegan que no puede haber justa competencia, porque en ellos no se calculan todos los gastos de los talleres particulares. Por mi parte creo que en el fondo de todo ésto no existe todavía más que una falsa alarma, porque la organización de dichos talleres tiende a ser benéfica para la clase obrera, pero sin menoscabo de los industriales. (...) observo que el trabajo de los talleres del Estado, en general, y de los de beneficencia en particular, se exige que sea remunerado por igual con los precios corrientes en plaza y a veces, según los precios de caridad, que suelen ser inconmensurables"¹⁵¹

Si bien esta inspectora no avala su comentario con datos concretos sobre salarios y precios, suponemos que de ser reales estos "precios de caridad inconmensurables", los talleres de confección y los clientes particulares no preferirían encargar su trabajo a los talleres de beneficencia como de hecho lo hacían. En este sentido, resulta interesante observar que en el *BDNT* del año 1911, la misma inspectora que citamos arriba vuelve a referirse a los talleres del estado y beneficencia. En este caso, si bien sigue insistiendo con la bondad de estos institutos, manifiesta cierta preocupación, aunque "reservándose" las razones:

"He notado allí, que se tiene en cuenta la importancia de que las niñas y los niños que reciben enseñanza profesional en los talleres del Estado, se conviertan poco á poco en diestros especialistas de diversos ramos de la industria y opino que en los talleres profesionales é industriales se debe

procurar que los alumnos alcancen el más alto perfeccionamiento, pero estoy muy distante de pensar que deba trocarse el concepto de su fin primordial, convirtiéndolos en centros de producción que puedan hacer competencia á la industria nacional bajo el proteccionismo del Estado, y me reservo por ahora -para no ser demasiado extenso- el dar las razones en que me fundo para aseverarlo.¹⁵²

En relación al proceso de trabajo, estos establecimientos observan una evolución similar al resto de la rama. Hasta mediados de la década del '30 la mayoría de los talleres emplean un importante número de obreros externos, mientras dentro de los talleres se realizan el corte y algunas tareas de costura a máquina. Podemos caracterizar entonces, que la mayoría de estos establecimientos de beneficencia trabajan bajo el predominio de la manufactura moderna, también en diferentes grados de desarrollo de acuerdo al número de máquinas y a la cantidad de tareas de costura que se realizan en forma mecanizada. Es decir, rige aquí también un alto grado de división del trabajo y se ha logrado mecanizar ciertas operaciones como el corte y algunas tareas de costura, persistiendo todavía el trabajo manual y la pericia de la mano de obra.

Hacia fines de la década del '30, se evidencia un aumento de la mecanización dentro de los talleres (se incorporan más cantidad de máquinas, y más modernas) y observamos una tendencia a la concentración de la fuerza de trabajo dentro de los talleres, sobre todo con la consolidación del Costurero Central. Analizaremos este último fenómeno y sus consecuencias sobre las transformaciones del proceso de trabajo, en el próximo capítulo.

¹⁵¹ BDNT n° 7, diciembre de 1908, p. 581.

¹⁵² BDNT, n° 19, diciembre de 1911, p. 799. El resaltado es nuestro.

Capítulo 4: El germen de la gran industria

Como hemos visto en el capítulo anterior, la rama de la confección se destacó, durante la primera mitad del período investigado, por la existencia de una multiplicidad de talleres de pequeño tamaño, con un reducido número de trabajadores internos por unidad productiva, poca maquinaria y un alto porcentaje de trabajo a domicilio. Sin embargo, ya desde las primeras décadas del siglo XX encontramos algunos talleres que se diferencian del resto por su creciente magnitud. Tanto por la progresiva tendencia a la concentración de obreros dentro del establecimiento, como por la también progresiva incorporación de máquinas, estos fueron los talleres que demostraron una mayor capacidad productiva. Por este motivo, creemos que son ellos los que contienen el germen que luego, hacia mediados de la década del '30, permitirá avanzar hacia el régimen de *gran industria*. Como hemos adelantado en el primer acápite del segundo capítulo, la consolidación de la gran industria se dará en la rama de la confección, una vez que la máquina de coser logre especializarse al punto de realizar todas las tareas de costura. Precisamente, es hacia mediados de la década del '30 cuando los grandes establecimientos, como por ejemplo Gath y Chaves, Harrods y algunos otros de nombres menos famosos, logran aumentar la mecanización de sus tareas y concentrar gran parte de la producción de la rama. En este proceso se irá conformando un sistema de máquinas que guardará, en un primer momento, un carácter imperfecto (por la subsistencia de algunas tareas de costura manuales), dando lugar al surgimiento de una gran industria primitiva. Con el progresivo perfeccionamiento de la máquina de coser, este régimen irá madurando hasta completarse, durante la segunda mitad del siglo XX.

Por otro lado, los talleres de confección de los institutos de beneficencia atraviesan un proceso similar, aunque un poco más tardío: las fuentes nos muestran que, durante fines

de la década de 1930, pero sobre todo en los '40, los talleres incorporan más cantidad y variedad de máquinas y aumentan su producción. Del mismo modo, durante este período, cobra real importancia un proceso de concentración de la fuerza de trabajo a partir de la consolidación del Costurero Central como taller principal donde se realizaba la mayor parte del trabajo de confección de todos los institutos de la Sociedad de Beneficencia. En este capítulo describiremos las principales características de estos grandes talleres privados, así como también, la evolución de los establecimientos caritativos. En ambos casos, prestaremos especial atención al proceso de mecanización y concentración de trabajadores y al consecuente aumento de la productividad y la escala de producción.

I. Los grandes talleres privados

La mayoría de los talleres que adquieren, hacia mediados de la década del '30, una importancia significativa en cuanto a concentración de la producción y mecanización de tareas, fueron fundados durante los últimos años del siglo XIX. Hemos logrado reconstruir su evolución a partir de varias fuentes, como por ejemplo notas periodísticas o álbumes industriales.

La Fábrica de Confecciones Angel Braceras, por ejemplo, que producía trajes para hombres y niños, así como también ropa para señora, contaba, hacia 1910, con 600 obreros internos y entregaba trabajo a 2.000 costureras domiciliarias. Su producción alcanzaba los 900 trajes de hombre y mujer por día y tenía máquinas de coser eléctricas accionadas a pedal.¹⁵³ La Fábrica Nacional de Confecciones Gregorio Tenreiro y Cía, por su parte, fue fundada en 1876, y ya para 1911 empleaba 500 operarios dentro de sus talleres. La Casa

¹⁵³ *Álbum Industrial, realizado en conmemoración del Centenario*, La Nación, Bs. As., 1910

Kulcke, Frankel y Cía, para el mismo año tenía 600 empleados internos y 180 costureras a domicilio. Producía diariamente alrededor de 150 docenas de camisas, 80 docenas de calzoncillos y 400 docenas de cuellos y puños. Utilizaba 350 máquinas de coser a vapor y contaba con electricidad propia. Los talleres estaban divididos en las siguientes secciones: corte, costura, lavado y almidonado, secado y planchado. Similar era la producción de la casa H. Stemberg Jnr. y Cía., la cual había sido fundada hacia 1890, y para 1911 producía 90 docenas de camisas, 400 docenas de cuellos, 60 docenas de calzoncillos, 150 docenas de corbatas, 50 docenas de tiradores y ligas y 20 docenas de cinturones por día. Empleaba a 700 operarios en su fábrica central, y 150 en una de sus sucursales. También contaba con electricidad propia.¹⁵⁴ Gath y Chaves, por su parte, estableció sus primeros talleres en el año 1883, y para 1902 empleaba a 1.000 obreras a domicilio.¹⁵⁵ En 1911, contaba con 6.000 obreros que trabajaban dentro de sus instalaciones. Estos son algunos ejemplos de importantes talleres que ya desde los inicios del siglo XX se delineaban como los más adelantados de la rama, cuyas características principales resumimos en el siguiente cuadro:

Cuadro nº 18: Grandes talleres de confección- características generales

Nombre	Año de fundación	Máquinas	Obreros	Producción	Observaciones
Ángel Bracerías	Sin dato	de coser eléct. de cortar	600 internos 2000 externos	900 trajes (de hombre y mujer)	
<u>Gath y Chaves</u>	1873 (1º tienda) 1908 (S. A.)	de coser eléct.	6000 operarios 3000 vendid. y administ.	Sin dato	Varias sucursales en el Interior
Gregorio Tenreiro y	1876	Sin dato	500	Sin dato	También importan ropa hecha y venden

¹⁵⁴ Hasta aquí, datos extraídos de Reginald Lloyd, *Impresiones de la República Argentina en el siglo XX*, Bs. As., 1911

¹⁵⁵ Revista *Aconcagua*, nº 43, v. 12, agosto 1933.

Cía. "Fca. Nac. de Confecciones"			operarios		al interior
Kulcke, Frankel y Cía	Sin dato	máq. De lavado 350 de coser a vapor	600 internos 180 externos	150 doc. camisas 80 doc. Calzoncillos 400 doc. Cuellos y puños 90 doc de camisas	también importan ropa para hombre
H. Stenberg junr y cía	1890	de coser eléct	750 obreros en casa central 150 obreros en sucursal	60 doc de calzoncillos 400 doc de cuellos 150 doc de corbatas 50 doc de tiradores 20 doc de cinturones	
Dominomi SA	1905	de coser eléct	600	150 doc de camisas 2400 sombreros	

La particularidad que tenían todos estos talleres era la utilización de la máquina de coser para la confección de todo tipo de ropa, y la producción en grandes cantidades, así como también, un alto nivel de concentración de la fuerza de trabajo dentro del establecimiento, aunque acompañado del empleo domiciliario.

Durante la década del '30 nos encontramos con una novedad: en su búsqueda de aumentar la productividad, y ante el desplazamiento del mercado de las sastrerías a medida, por parte de los grandes talleres, surge un tipo de producción intermedia entre la confección (por grandes cantidades) y la ropa a medida (por cliente). En varios números de *La Vanguardia* hemos encontrado referencias a las "Casas del 49", siempre citadas para denunciar los altos grados de explotación que sufrían sus obreros: bajos salarios, extensa jornada laboral, incumplimiento de leyes, cobro de multas en forma arbitraria, atraso en los pagos, etc. En los propios términos del periódico: "Explotan en forma desconsiderada a su personal las sastrerías de 49; por ejemplo la Casa Hercow tiene un taller en la misma casa

donde trabaja un oficial y los medio oficiales a quienes obliga a que hagan dos sacos por día, en una jornada de 9 horas”¹⁵⁶

Estas casas se dedicaban a la producción de ropa a medida, y por lo tanto, el sindicato del vestido intentaba movilizar a sus obreros desde una sección específica formada con este tipo de trabajadores: “la sección de Medidas del SOIV llama a todos los trabajadores a domicilio, sastres, chalequeras, pantalonerías, y los que trabajan en las casas del 49 (donde la explotación es más escandalosa) para que se afilien al sindicato”¹⁵⁷

Además de saber que los trabajadores de estas casas de 49 se organizaban a partir de la sección Medidas del Sindicato, hemos encontrado datos más evidentes sobre el tipo de indumentaria que producían, que también dan cuenta del nivel de explotación que sufrían sus obreros: “las Casas de 49 realizan trabajo de medida: cada traje es cortado para un cliente determinado. Pagan \$ 9 por cada saco, y la ley establece \$ 18.”¹⁵⁸

Con todos estos datos no queda duda de que este tipo de talleres realizaban ropa de medida. Sin embargo, existen dos problemas que no quedan resueltos con esta caracterización: por un lado, resulta contradictoria esta información sobre los bajos salarios y largas jornadas laborales, con los datos extraídos de otras fuentes como el *BDNT* y las tarifas del trabajo a domicilio, en donde se menciona que los precios pagados por la ropa de medida eran superiores al resto, con lo cual la extensión de la jornadas laboral era mucho menor.¹⁵⁹ Por otro lado, no queda claro por qué estas sastrerías eran llamadas con el nombre “de 49”. Sin haber encontrado más información en las fuentes que precisara estos problemas, hemos elaborado una hipótesis probable a partir de una de las entrevistas

¹⁵⁶ LV, 3 de marzo de 1936.

¹⁵⁷ LV, 9 de abril de 1935

¹⁵⁸ Ibid.

realizadas, en donde nos confirmaron a cerca de la existencia, durante la década del '40, de unas casas de confección llamadas "Los 49 Auténticos".¹⁶⁰ Estas casas tenían un vasto stock de trajes pre-confeccionados, en diferentes talles y modelos. El cliente elegía la prenda, se la probaba, y un sastre realizaba las modificaciones y terminaciones necesarias para que dicha prenda quedara exactamente acorde al cuerpo del cliente. Es decir, esta ropa era un intermedio entre la verdaderamente a medida (en donde la totalidad de la prenda se realiza para un sólo cliente) y la ropa de confección (en donde no existe la posibilidad de ajustarla al cuerpo de cada comprador). Es probable, entonces, que durante la década del '30, este tipo de casas (con un nombre distinto, o quizás llamada en forma abreviada por el gremio), realizaran este tipo de producción intermedia. Esto explicaría la depreciación de los salarios y la degradación de las condiciones laborales de sus obreros, ya que es probable que el nivel de calificación de los trabajadores se redujera. Esta ropa era producida, en un primer momento, en condiciones cercanas a la gran industria: los moldes se dibujan para muchas prendas, y se realiza una primera costura a máquina. La segunda fase del proceso, luego que el cliente ya hubiera elegido la prenda y se la haya probado, se realizaba con métodos semi- artesanales, ya que el sastre tomaba las medidas, marcaba las modificaciones que había que realizar y cosía hasta dejar la prenda terminada, utilizando la máquina de coser para la mayoría de las tareas.

De ser nuestra hipótesis cierta, el surgimiento de estas Casas de 49 durante la década del '30, sería una demostración más de que en este periodo aumenta la incorporación de maquinaria en los talleres de la rama. Este es el momento en el que los

¹⁵⁹ Como aclaramos en el capítulo anterior, las tarifas para el rubro de sastrería fina eran muy superiores a las de confección, y las fuentes mencionan, además, que la jornada laboral era allí de 8 horas como máximo. Ver *Crónica Mensual del DNT*, n° 119, año XI, enero de 1928, p.2278.

grandes talleres producen un salto en dos niveles: por un lado aumentan la cantidad de tareas mecanizadas y por otro, concentran un mayor porcentaje de su fuerza de trabajo dentro de los talleres, y mantienen un menor número de trabajadores a domicilio. Esto se logra gracias a la especialización de la máquina de coser, lo cual permite realizar muchas más tareas en forma mecanizada, de manera más rápida y eficaz. Es decir, en este periodo se avanza en la consolidación de un sistema de máquinas que, aunque todavía imperfecto, va madurando hacia el régimen de gran industria.

Podemos rastrear esta especialización de la máquina de coser a partir de los catálogos de venta que varias casas importadoras de maquinaria suministraban a sus clientes. Los más antiguos a los que hemos accedido nos muestran que la variedad de máquinas era muy limitada. Por ejemplo, un catálogo de la Casa Anderson and Key,¹⁶¹ aproximadamente de 1900, promociona alrededor de 10 máquinas distintas. Las diferencias entre ellas no eran mayores y no estaban vinculadas con la cantidad de tareas que podían realizar sino con otras variables. Por ejemplo, podía variar el mueble que funcionaba como soporte de la máquina, es decir los tamaños y formas de las mesas de trabajo. Por otro lado, las máquinas podían coser telas más o menos gruesas, diferenciándose las máquinas “especiales para lencería o camisería, que debían coser telas más ligeras, y las “especiales para sastres”, destinadas a telas de mayor espesor. También podían realizar costuras de adorno: en un catálogo de máquinas Singer del año 1917, encontramos la publicidad de una máquina para hacer “ojetes calados, bordados de realce con puntada plana, festones y otros trabajos de adornos”.¹⁶² Por último, en un catálogo de la empresa Merrow Machine

¹⁶⁰ Entrevista realizada por la autora al Sr. Raguzzo, sastre que trabajó en varios talleres de confección desde la década del '30.

¹⁶¹ *Catálogo de Anderson and Kay*, importadores de máquinas Wheeler and Wilson, sin fecha.

¹⁶² *Catálogo Máquina Singer n° 17w13*, abril, 1917.

Company, del año 1919,¹⁶³ observamos una mayor variedad de máquinas industriales para realizar diversos tipos de costura, con diferente cantidad de hilos, puntadas y materiales. Estas máquinas se utilizan en la confección de tejidos de punto, en donde se realizan prendas de hilo, que es una de las secciones de la rama más mecanizadas.

Si comparamos estos catálogos con los de fines del '30 y comienzos del '40, ^{40'} notamos, como principal diferencia, la enorme variedad de máquinas, cada una de las cuales está destinadas a una tarea específica. El *Catálogo de máquinas reconstruidas M. Itzkowitz and Sons, Inc.*¹⁶⁴ muestra la existencia de máquinas ojaladoras (distintos tipos según tamaños, telas, y funciones), sobrecostura, puntadas zigzag, velocidad, especiales para ropa interior, coser camisas, cerrar camisas, coser mangas de camisas, coser mangas de sacos o prendas de telas gruesas, pegar botones y hacer refuerzos, entre muchas otras. Del mismo modo, en un catálogo de la casa exportadora de máquinas de coser Heimlich Brothers Inc, de 1951¹⁶⁵, encontramos más de (50) modelos diferentes. Estos datos nos demuestra el avance de la especialización de la máquina de coser y la mayor incorporación de estas máquinas a la industria, permitiendo un aumento de la mecanización de las tareas en la rama. Este es el proceso que permite la maduración de un sistema de máquinas cada vez más completo.

Para corroborar nuestra hipótesis sobre el aumento de la mecanización durante la década del '30, buscamos los datos de importación de máquinas de coser durante el período estudiado. En efecto, esta información nos demuestra, en primer lugar, que más allá de

¹⁶³ *Catálogo The Merrow Machine Company*, E.U.A, Edición española, 1919.

¹⁶⁴ *Catálogo M. Itzkowitz and Sons, Inc.*, importadores de máquinas de coser reconstruidas, caseras e industriales, abril, 1939.

¹⁶⁵ *Catálogo Heimlich Brothers, Inc.* exportadores de máquinas de coser nuevas y reconstruidas, 1951.

algunos altibajos (sobre todo en 1895, 1914 y 1937), la curva de importación es ascendente durante todo el período, cambiando la tendencia hacia 1945.

X9?

Por otro lado, hemos corroborado nuestra hipótesis sobre la mecanización a partir de los censos. Éstos reflejan el aumento de la fuerza motriz en los talleres de mayor tamaño hacia mediados de los '30, así como también su avance en la concentración de la producción. Si bien es difícil calcular con exactitud los índices de concentración para todo el período posterior a 1935 (ya que, como aclaramos anteriormente, en la mayoría de los censos no hay datos de cantidad de mercancías producidas), podemos tener una idea bastante contundente, a partir de la información del censo de 1939, en el cual se contabiliza la cantidad de productos elaborados. Como analizamos en el segundo acápite del capítulo 2, para 1939, más del 70% de las diferentes prendas se producían en tiendas (ropa de mujer), roperías (ropa de hombre) y grandes tiendas (todo tipo de ropa), en condiciones de gran industria.

Cuadro n° 19: Grado de concentración de la producción en los talleres en condiciones de gran industria (Roperías, Tiendas y Grandes Tiendas), en 1939, por prenda¹⁶⁶

Prenda	% producido
Sobretodos	72,5
Trajes	70
Pantalones	97
Vestidos	98
Tapados	89

Estos establecimientos, producían una mayor cantidad de prendas, de una calidad y precio inferior, mientras que las sastrerías y casas de modas (especializadas en ropa de

¹⁶⁶ Los cuadros n° 19, 20, 21, 22 y 25 son de elaboración propia a partir de datos extraídos de *Estadística Industrial de 1939...*, op cit.

hombre las primeras, y de mujer, las segundas) tenían un nivel de producción mucho más bajo en cantidad, pero superior en precio por prenda.

Cuadro nº 20: Productos elaborados por sectores en 1939, en cantidad y dinero

Sector	Prenda producida	Cantidad	Pesos m/n
Sastrerías	Sobretodos	103.000	7.500.000
	Pantalones	114.000	1.800.000
	Trajes	800.000	61.500.000
Roperías	Sobretodos	229.000	5.800.000
	Pantalones	5.100.000	18.000.000
	Trajes	1.620.000	20.900.000
Casas de modas	Vestidos	25.000	3.500.000
	Tapados	35.000	1.800.000
Tiendas	Vestidos	1.500.000	7.900.000
	Tapados	185.000	2.900.000
	Polleras	176.000	486.000
	Sobretodos	43.500	1.380.000
Grandes Tiendas	Pantalones	158.000	960.000
	Trajes	258.000	5.200.000
	Vestidos	294.000	4.000.000
	Tapados	96.000	1.800.000
	Polleras	23.900	155.700

Por un lado, como indica el cuadro nº 21, el promedio de producción por establecimientos es sustantivamente mayor en tiendas, grandes tiendas y roperías. Por el contrario, si nos referimos al precio promedio de cada prenda, la relación se invierte, siendo mucho mayor en sastrerías y casas de modas que en el resto de los talleres:

Cuadro nº 21: Promedio de producción por establecimiento en 1939

Sector	Total de talleres	Prenda producida	Promedio de prendas por taller
Sastrerías	3.646	Sobretodos	28
		Pantalones	31
		Trajes	219
Roperías	341	Sobretodos	671
		Pantalones	14.956

		Trajes	4.750
Casas de modas	268	Vestidos	93
		Tapados	130
		Vestidos	9.740
Tiendas	154	Tapados	1.201
		Polleras	1.143
		Sobretodos	2.559
Grandes Tiendas	17	Pantalones	9.294
		Trajes	15.176
		Vestidos	17.294
		Tapados	5.647
		Polleras	1.406

Cuadro nº 22: Promedio de precio de cada prenda, por establecimiento en 1939

Prenda	Establecimiento	Precio Promedio (m/m)
Sobretodos	sastrerías	72,80
	roperías	25,30
	grandes tiendas	31,70
Pantalones	sastrerías	15,80
	roperías	3,50
	grandes tiendas	6
Trajes	sastrerías	76,80
	roperías	12,90
	grandes tiendas	20,15
Vestidos	casas de modas	140
	tiendas	5,30
	grandes tiendas	
Tapados	Casas de modas	51,40
	tiendas	15,70
	Grandes tiendas	18,80

En cuanto a la mecanización, la fuerza motriz aumenta hacia mediados de la década del '30, pero se mantiene baja respecto del conjunto de la economía. Los más altos valores se registran en el rubro grandes tiendas, y les siguen las tiendas y roperías. Estas tres categorías, no solo presentan un valor superior de HP en términos absolutos, sino que además, teniendo en cuenta que la cantidad de establecimientos totales en la rama es inferior a las sastrerías, el promedio resultante de fuerza motriz por taller es todavía mucho

mayor. Para 1935, las roperías tienen 21 veces más HP por establecimiento que las sastrerías, mientras que en las grandes tiendas, esta diferencia haciende a 235. En el mismo año, las Tiendas registran 41 veces más HP que las casas de modas, lo cual evidencia del mismo modo, el aumento de la mecanización para estos grandes talleres. Estas proporciones evolucionan de manera similar durante el resto de la década.

Cuadro nº 23: Promedio de Fuerza Motriz por establecimiento (1895-1946), en HP¹⁶⁷

Sector	1895	1914	1935	1937	1939	1946
Sastrerías	0,012	0,011	0,037	0,019	0,018	0,16
Camisas	0,26	5,54 ¹⁶⁸	0,5	0,56	0,66	0,7
Casas de modas	0,026	0,026	0,026	0,020	0,045	0,045
Roperías	-	-	0,6	0,8	0,9	1,63
Tiendas	-	-	0,8	1,46	1,16	1,13
Grandes Tiendas	-	-	8,7	12	13	13
Sombreros						

$\left. \begin{array}{l} + \rightarrow \\ \times \rightarrow \end{array} \right\} ?$ (ver como se calcula)

Al calcular los promedios de fuerza motriz por obrero, vemos que si nos referimos a las roperías, grandes tiendas o tiendas, el valor también es superior al de las sastrerías. Para 1935, por ejemplo en las grandes tiendas y roperías dicho promedio es 7 veces, y el de las roperías 17 veces, superior al registrado en el rubro sastrerías. Las tiendas, por su parte, presentan para el mismo año un promedio ubicado 40 veces por encima del de las casas de modas.

¹⁶⁷ Los cuadros nº 23 y 24 son de elaboración propia a partir de datos extraídos de los Censos ya citados.

¹⁶⁸ Como aclaramos en el capítulo correspondiente al análisis de fuentes censales, suponemos que ha habido un error de tipeado en esta cifra, con lo cual el cálculo de promedio también debiera estar errado.

Cuadro n° 24: Promedio de Fuerza Motriz por obrero, en HP

Sector	1895	1914	1935	1937	1939	1946
Sastrerías	0,004	0,001	0,014	0,008	0,008	0,06
Camisas	0,023	0,2	0,16	0,17	0,19	0,2
Casas de modas	0,004	0,026	0,002	0,002	0,004	0,01
Roperías	-	-	0,17	0,2	0,21	0,24
Tiendas	-	-	0,08	0,15	0,11	0,13
Grandes Tiendas	-	-	0,1	0,11	0,11	0,13
Sombreros						

Cuadro n° 25: Promedio de fuerza motriz por cada prenda, por establecimiento en 1939 (en HP)

Prenda	Establecimiento	Promedio de HP por prenda
Sobretodos	sastrerías	0,0006
	roperías	0,0013
	grandes tiendas	0,005
Pantalones	sastrerías	0,0006
	roperías	0,00006
	grandes tiendas	0,0014
Trajes	sastrerías	0,00008
	roperías	0,0002
	grandes tiendas	0,0009
Vestidos	casas de modas	0,0005
	Tiendas	0,0001
	grandes tiendas	0,0008
Tapados	casas de modas	0,0003
	Tiendas	0,001
	grandes tiendas	0,002

En varios artículos del diario *La Vanguardia* encontramos indicios que se relacionan con el avance de la concentración de trabajadores dentro de los talleres y de la centralización del capital en la rama, en la década del '30. En décadas anteriores, la lucha del Sindicato Obrero de la Industria del Vestido (SOIV), y de la Unión de Obreros Cortadores, Sastres, Costureras y Anexos (UOSCCyA) estaba destinada principalmente al

cumplimiento de la ley de trabajo a domicilio (ley 10.505) y al reconocimiento del sindicato. A partir de los '30, si bien estas reivindicaciones no son abandonadas, comienza a observarse como novedad el reclamo por la concentración de la fuerza de trabajo dentro del taller. En mayo de 1930, por ejemplo, la UOSCCyA convoca a una asamblea "...por una próxima huelga general en lucha por la concentración del trabajo! Por la abolición del trabajo a domicilio, instalando talleres en las casas"¹⁶⁹

El impulso que adquiere esta lucha por la concentración del trabajo tiene como base la posibilidad real de efectivizarla, dado el crecimiento de algunas empresas que permitía la incorporación de máquinas y la ampliación de los talleres. En el año 1939, la Federación Obrera del Vestido se moviliza para apoyar un proyecto de reforma de la ley 10.505 presentado por el bloque socialista en el Parlamento, en donde se propone suprimir el trabajo a domicilio en aquellas casas que hayan alcanzado un "desarrollo suficientemente avanzado para crear talleres centralizados"¹⁷⁰

La pelea por la concentración estaba vinculada a la búsqueda de estabilidad laboral, ya que los trabajadores domiciliarios eran empleados en los meses de mayor trabajo, quedando inactivos durante el resto del año. Por este motivo, en 1937 se presenta un petitorio al Departamento Nacional del Trabajo en el cual, al reclamar por la concentración del trabajo, los obreros "piden que las casas y roperías mantengan el personal correspondiente a la cantidad de máquinas que requieren las necesidades de la casa, proporcionando trabajo todo el año".¹⁷¹

¹⁶⁹ LV, 10 de mayo de 1930

¹⁷⁰ LV, 6 de enero de 1939

¹⁷¹ LV, 3 de mayo de 1937

Al mismo tiempo que el gremio luchaba por este histórico reclamo, también denunciaba los problemas acarreados por la forma en que, en algunas empresas, se realizaba esta concentración del trabajo:

“La casa Albion House ha suprimido los talleristas y creado un taller interno, con personal nuevo, cosa que significaría la cesantía de 100 obreros (...) Aún cuando la entidad obrera es partidaria de la concentración del trabajo, entiende empero que, en tales casos, debe darse prioridad al viejo personal que indirectamente trabajaba para la casa”¹⁷²

Estos datos sugieren que durante la década de 1930 avanza un proceso de concentración del trabajo dentro de los grandes talleres de confección, vehiculado por la incorporación de maquinaria y la ampliación de los establecimientos. El crecimiento de las casas más importantes se refleja también en la polarización generada en el interior de la rama. En efecto, durante las grandes huelgas de los obreros de la confección en 1934, 35 y 36, observamos una alianza (aunque no exenta de ambigüedades) entre los asalariados (organizados en la UOCSCyA y en el SOIV) y los talleristas, nucleados en la Sociedad de Sastres a Domicilio y Talleristas. Estos últimos se encontraban en una posición intermedia, ya que empleaban obreros para trabajar en sus talleres de costura, pero a la vez respondían a los dueños de las grandes empresas que les encargaban trabajo. Por este motivo, su relación con los obreros fue siempre relativamente conflictiva. Sin embargo, hacia mediados de la década del '30, su participación en las huelgas contra las grandes casas por el cumplimiento de la ley 10.505, fue expresión de un proceso de polarización, en el cual estos talleres de costura quedaban desplazados y en condiciones desventajosas respecto de las grandes empresas de confección. En medio de un intenso conflicto en el año 1935, los

¹⁷² LV, 20 de noviembre de 1936

diferentes sindicatos del gremio, unidos en un Comité Mixto formado en el proceso de huelga, declaraban que “los sastres asalariados son el mejor aliado que tienen los talleristas para lograr el estricto cumplimiento de la ley 10.505”¹⁷³

Si bien este pacto entre talleristas y obreros asalariados se mantuvo durante la huelga del '35 y se volvió a consolidar para un nuevo conflicto en el año 1937, se sucedieron varios entredichos entre ambas fracciones de la alianza, dada la ambigua condición de los primeros. Los dueños de los talleres de costura tenían interés en que las grandes casas cumplieran las tarifas (porque de allí provenía su ganancia), pero a la vez tenían que abonar salarios a sus empleados, lo cual los colocaba en una posición de enfrentamiento. En consecuencia, aunque a veces entablaban pactos con los asalariados, otras los traicionaban, es decir, abandonaban la huelga o se resistían ellos mismos a cumplir las disposiciones legales: “muchos talleristas que durante el movimiento traicionaron a sus camaradas, se resisten también ahora a aceptar el pedido de los sastres asalariados. Pero (...) tendrán que aceptar porque si no se les planteará un conflicto”¹⁷⁴

Esta inevitable relación ambigua y contradictoria refleja el avance de la centralización de capital en la rama. Efectivamente, en años anteriores, cuando todavía no se habían consolidado grandes empresas radicalmente diferentes a los pequeños y medianos talleres, (y no se había concentrado la fuerza de trabajo dentro del taller), estas alianzas entre talleristas y asalariados eran improbables. Sólo luego de que la rama alcanzó un grado significativo de centralización, podemos encontrar que aquellos sectores que han quedado

¹⁷³ LV, 9 de abril de 1935

¹⁷⁴ LV, 9 de abril de 1935

más atrasados y en vías de desaparición, establezcan alianzas, aunque contradictorias con los obreros.

Una comprobación adicional de los cambios ocurridos en el proceso de trabajo surge del análisis de los clasificados del diario La Prensa. Hemos relevado los publicados los días domingos en los meses de marzo y abril. La secuencia elegida fue cada 5 años, desde 1900 hasta 1940, durante los cuatro domingos de cada mes. Los datos extraídos en este registro nos demuestran que hasta la década del '30 predomina la búsqueda de trabajadores calificados, capaces de desempeñar tareas de oficio. Por el contrario, esta demanda es casi nula luego de 1930. En efecto, en las primeras tres décadas del siglo XX, se piden más cantidad de sastres, modistas, oficiales y oficialas, especificando el tipo de prenda que se desea confeccionar. Por ejemplo se buscan modistas de vestidos, de pantalones, chalequeras, oficiales y medio oficiales sastres, cortadores, entre los más requeridos. Durante este período, la demanda de costureras es relativamente menor. Suponemos que esto se relaciona con la predominancia del régimen manufacturero de trabajo, bajo el cual se imponía la necesidad de contar con trabajadores de cierta calificación. Por el contrario, entre 1930 y 1940 casi no se registran pedidos de sastres o modistas, y predomina la demanda de costureras, bordadoras, cortadores y ojaladoras, todos a máquina.

Cuadro nº 26: Cantidad de trabajadores pedidos, por profesión, cada 5 años¹⁷⁵

Año	Sastres	Modistas	Costureras
Marzo 1900	31	21	15
Marzo 1905	36	17	17
Marzo 1910	80	74	28

¹⁷⁵ Las cifras resultantes, provienen de la suma de los pedidos aparecidos en los cuatro domingos de cada mes.

Abril 1915	10	18	5
Marzo 1920	33	28	22
Abril 1925	15	41	16
Marzo 1930	10	16	12
Marzo 1935	4	2	15
Marzo 1940	2	5	15

Podemos mencionar otro elemento interesante que se desprende de los clasificados, también vinculado al nivel de calificación de los trabajadores de la rama. En la mayoría de los casos se menciona de manera explícita la búsqueda de capacitación, precisión y practicidad. Por ejemplo, al demandar costureras (ya sea para trabajar con máquina o a mano), se solicita a las postulantes que lleven muestras, para que el empresario pueda evaluar el nivel de pericia de las obreras. Del mismo modo, hemos encontrado varias veces que se piden “costureras ligeras y prácticas”, o también, “señoritas que sepan coser a mano bien y ligero”.¹⁷⁶ Esta demanda de calificación se explica, nuevamente, por la predominancia del régimen manufacturero, en el cual la pericia y habilidad de la mano de obra todavía es un recurso imprescindible para la organización del proceso de trabajo. Durante la década del '30, momento en que ubicamos el tránsito a la gran industria, los clasificados nos muestran, como ya dijimos más arriba, una disminución de pedidos de trabajadores calificados (sastres y modistas). Pero además, desaparecen estos requerimientos de pericia ya que no se encuentran frases como las citadas anteriormente.

En resumen, hemos aportado, a partir de distintas fuentes de comprobación, elementos que nos inducen a pensar que hacia mediados de la década del '30 se produce el tránsito a la gran industria en la rama de la confección. Dado que la mecanización del proceso de trabajo no es todavía completa, ya que la especialización de la máquina de coser

¹⁷⁶ *La Prensa*, 28 de marzo de 1920

es lenta y gradual, podemos decir que surge, en este proceso, una gran industria primitiva que irá madurando a la par de dicha especialización.

II. La Sociedad de Beneficencia y el Costurero Central

Como comentamos en el capítulo anterior, la importancia del trabajo en los talleres caritativos estaba vinculada, por un lado, con la formación y disciplinamiento de mano de obra para ingresar al mercado de trabajo capitalista, en una coyuntura en la cual el país registraba una alta demanda de fuerza de trabajo. Pero también debemos tener en cuenta otros elementos como la magnitud de su producción, la permanente adquisición de maquinaria y la reorganización del proceso de trabajo en función del aumento de la productividad. Todo esto nos conduce a pensar que el carácter económico de estos establecimientos ha sido muy superior al que se le ha asignado.

En varias fuentes hemos constatado esta función formadora de fuerza de trabajo. En la mayoría de los casos, el instituto funcionaba como una bolsa de trabajo a partir del cual las casas de confección, como por ejemplo Gath y Chavéz o Harrods, elegían a alguna de las internadas para trabajar en sus locales de venta o en sus talleres productivos.¹⁷⁷ Pero también encontramos referencias acaso más significativas al respecto: en varias oportunidades se menciona que ante el casamiento de alguna de las internas, la comisión directiva le obsequiaba una máquina de coser "teniendo la necesidad de ayudarse cosiendo en su casa".¹⁷⁸

¹⁷⁷ Ver por ejemplo, "Casa de Huérfanas Crescencia Boado de Garrigos (1924-29), legajo n° 41, Colección..., op cit, también "Asilo Estela Otamendi (1934-1948)", legajo 54, Colección..., op cit.

¹⁷⁸ "Casa de Huérfanas Crescencia Boado de Garrigos (1934-1939)", legajo 43, Colección..., op. cit.

En cuanto al carácter industrial de estos establecimientos, las fuentes son todavía más ricas en evidencias. En primer lugar, en los reglamentos figura de manera explícita la forma en que debían ser manejados los talleres, la disciplina a la que se debía someter a las trabajadoras, la vigilancia, los horarios estrictos de entrada y salida, etc. El Reglamento del Taller Julia Sáez Rozas de Rosetti, por ejemplo, dictamina que las obreras externas deben entrar a las 9 de la mañana “puntual”, que deben “mantener una disciplina de trabajo estricta” y que se les descuenta un porcentaje del salario por cada falta. Además, se especifica que las trabajadoras a domicilio deben estar asentadas en un fichero especial, que las diferencie de las alumnas y ex alumnas del establecimiento que se desempeñen como obreras.¹⁷⁹ Hemos encontrado incluso las solicitudes de los talleres para comprar más relojes registradores, a medida que aumentaba la cantidad de internas¹⁸⁰. La preocupación constante de las monjas que dirigían los talleres por aumentar la productividad del trabajo, es otro dato que confirma la importancia que tenía el funcionamiento económicos de dichos establecimientos. En este sentido, se realizaban reformas edilicias para ampliar los talleres o mejorar la disposición de las máquinas, e incluso para permitir una mayor vigilancia por parte de las inspectoras. Esto último sucede en 1936, en uno de los institutos en donde se solicita abrir una portada para que “quede unido el salón de costura con la salita” y así mejorar y aumentar la vigilancia.¹⁸¹ En consecuencia, podemos afirmar que estas instituciones funcionaban como verdaderas empresas con fines económicos, que buscaban en forma permanente aumentar la productividad para alcanzar mayores niveles de competitividad y obtener así más ganancia.

¹⁷⁹ “Taller Julia Saenz Rozas de Rosetti”, legajo nº 243, Colección..., op. cit.

¹⁸⁰ Ver, por ejemplo, “Saturnino Unzue (1944-49)”, legajo 51, Colección...op. cit.

¹⁸¹ “Taller Julia Saenz Rozas de Rosetti”, legajo nº 243, Colección..., op. cit.

Si reconstruimos la evolución de estos establecimientos, encontramos un proceso similar al desarrollado por los talleres privados. A partir de la década del '30 (aunque en este caso hacia fines de la misma y sobre todo durante los '40), observamos que aumenta sustantivamente la incorporación de maquinaria y la escala de producción, a la vez que se registran más reemplazos de máquinas a pedal por eléctricas. También se concentra en estos años, la mayor cantidad de reformas edilicias en pos de reorganizar el proceso de trabajo. Estos datos nos conducen a pensar que en este período, podría estar dándose la transición hacia el régimen de gran industria como régimen predominante de trabajo en estos establecimientos.

Al igual que en los talleres privados, estos cambios productivos tienen como requisito la concentración y centralización económica. En el caso de los institutos de beneficencia, esto se logra a partir de la creación del Costurero Central (en adelante CC), fundado por la Sociedad de Beneficencia, ya en 1917. El CC consistía en un taller de grandes dimensiones, en donde se concentraban todas las tareas de confección de indumentaria consumida por el conjunto de institutos que formaban parte de la entidad. Sin embargo, es recién hacia 1935, fecha en que se aprobó definitivamente el reglamento, que este taller se encuentra en condiciones de abastecer al resto de las instituciones. El nivel de mecanización y producción alcanzado por el Costurero Central en estos años, es significativamente superior al de etapas previas, aunque todavía seguía siendo insuficiente, a juzgar por las quejas de muchos establecimientos que no recibían las prendas solicitadas.¹⁸² Pero además, el CC no empleaba trabajo a domicilio, ya que todas las tareas de costura se concentraban dentro de sus talleres.

¹⁸² Ver por ejemplo, "Costurero Central (1947-49)", legajo 242, Colección..., op. cit.

Como ya aclaramos, hacia 1935 se aprobó el reglamento del CC. Éste estaba dividido en las siguientes apartados: del personal, de las costureras, de las cortadoras y de las encargadas de depósitos. Estas divisiones reflejan en cierta medida, la organización del proceso de trabajo, basado en la fragmentación de las tareas. Estas mismas divisiones las vemos en la jerarquía salarial que se establece para las obreras. El monto del salario varía según las distintas categorías: jefa de taller, cortadora, costurera (con tres niveles salariales diferentes) y ayudante de costura.

En el año 1936, se incorporaron varias máquinas de coser eléctricas, a la vez que se cambiaron otras máquinas viejas por modelos más modernos. En 1947, además de continuar con este proceso de incorporación de máquinas, se procedió a la

“ampliación de las instalaciones sanitarias de los talleres del Costurero Central (debido a) las condiciones reglamentarias de higiene exigidas por la Municipalidad (...) en la forma en que recomienda la Secretaría Técnica”¹⁸³

En todo este período el CC aumentó radicalmente la escala de su producción, concentrando los pedidos de todos los institutos de la Sociedad de Beneficencia. Entre 1947 y 1949, encontramos una gran cantidad de licitaciones públicas y privadas destinadas a la compra de varias máquinas modernas, como así también a la adquisición de insumos¹⁸⁴. Para este momento, el CC contaba con más de 40 máquinas eléctricas de distintos tipos: de costura corriente, de pegar botones, de ojalillar, de marcar, de doble aguja para pegar mangas, para cerrar mangas, para vainillar, entre otras. También se adquirieron 8 máquinas

¹⁸³ “Costurero Central (1908-47)”, legajo 241, Colección..., op. cit. Toda la información descripta hasta aquí fue extraída de este legajo.

¹⁸⁴ Cabe aclarar, que el CC debió sortear varias dificultades para importar maquinaria, ya que muchas veces las propias casas importadoras, respondían a los pedidos de la institución disculpándose por la falta de

industriales Singer, de gran velocidad (4000 ppm). Estas máquinas eran de las más modernas para la época, por su alta velocidad y por su sistema de lubricación perfeccionado, que utilizaba aceite en lugar de grasa, lo cual simplificaba dicha tarea. Unos meses después volvieron a comprarse 24 máquinas de coser, 1 para sobrecoser mangas, varias máquinas de cortar telas, y algunas máquinas que permitían un trabajo a mayor escala. También se ampliaron los talleres de corte y costura para poder instalar más máquinas y mejorar la organización del proceso de trabajo.¹⁸⁵

Con la concentración de trabajo en el CC se cerraron los talleres de varios otros institutos, excepto en “Pizarro y Monje”, “Casa de Huérfanas”, “Saturnino Unzue” y “Hospital de Alienadas”, en donde se mantuvieron talleres de confección, también con altos niveles de mecanización y producción. Estos establecimientos, al igual que el CC, atravesaron durante fines de la década del '30 y '40, un progresivo aumento de la mecanización y la producción. El asilo Saturnino Unzue, por ejemplo, compró entre 1944 y 1949, varias herramientas e insumos para sus talleres, relojes registradores y varias máquinas de coser eléctricas, alguna de las cuales las cambiaba por otros modelos más modernos.¹⁸⁶ Las fuentes que tenemos sobre el Asilo José María Pizarro y Monje, arrojan importantes elementos que corroboran nuestra hipótesis sobre la mecanización en la década del '40. De 1925 al 35, se incorporaron varias máquinas para el taller de tejido, que “salvo las de coser, son a mano y para trabajar en pequeña escala”.¹⁸⁷ En cambio, durante toda la década del '30, la producción de este taller aumentó considerablemente, y se ampliaron los talleres para incorporar más máquinas, y elevar la productividad:

maquinaria, lo cual no resulta extraño, dados los cambios ocurridos en materia de importación bajo en gobierno peronista.

¹⁸⁵ Hasta aquí, información extraída del “Costurero Central (1947-49)”, legajo 242, Colección..., op. cit.

¹⁸⁶ “Asilo y Colonia Saturnino Unzue (1944-49)”, legajo 51, Colección..., op. cit.

“Si los organizamos, en una palabra, con un criterio industrial, su eficiencia y su capacidad de producción representarán un apreciable beneficio para la Sociedad, la cual podrá con el tiempo, proveerse en ellos de gran parte de los artículos que ahora tiene que adquirir en casas comerciales, con el consiguiente recargo de los precios”¹⁸⁸

Entre 1938 y 1948, los talleres del asilo cambiaron radicalmente, ya que se suprimió el trabajo en los telares a mano, y se los reemplazó por telares mecánicos. Durante estos años, se incorporaron más de 30 máquinas de coser distintas, y se formaron como secciones separadas las de telares eléctricos, rectilíneas y confecciones. En cada una de ellas, las tareas se encontraban ahora completamente mecanizadas.¹⁸⁹

En resumen, vemos que hacia fines de los treinta y durante la década del 40, estos talleres de beneficencia adquirieron una escala de producción y una forma de organización del trabajo típicas de la gran industria. Del mismo modo que lo aclaramos para el caso de los talleres privados, aquí también podemos hablar de una gran industria primitiva, ya que pese al progresivo aumento de la incorporación de maquinaria, no todas las tareas de confección estaban mecanizadas.

¹⁸⁷ “Asilo José María Pizarro y Monje (1925-35)”, legajo 56, Colección..., op. cit.

¹⁸⁸ *Ibidem*

¹⁸⁹ “Asilo José María Pizarro y Monje (1938-48)”, legajo 57, Colección..., op. cit.

Capítulo 5: Trabajo Femenino, calificación y salarios

Como hemos comentado anteriormente, los salarios de las mujeres empleadas en la industria del vestido eran menores que los de sus compañeros varones. Al mismo tiempo, los salarios de las costureras eran menores a los que recibían las trabajadoras de otras industrias. Para comprender las causas de esta degradación salarial del trabajo femenino en la rama estudiada, es necesario considerar dos planos de análisis: por un lado las cuestiones de género ligadas al trabajo femenino, y por otro, las particularidades de la industria del vestido que profundizan la caída de salarios de sus obreras.

I. La naturalización de las tareas "femeninas"

La idea según la cual la mujer no debía trabajar sino recluirse en el ámbito doméstico y atender las tareas que este ámbito requería,¹⁹⁰ fue tan fuerte entre la burguesía de principios del siglo XX, que sirvió también de excusa para justificar los magros salarios que recibían las obreras. Como la mujer no era "naturalmente" una trabajadora, podía aceptarse que, en caso de extrema necesidad, trabajara en las tareas que sí le eran "naturales": costureras, modistas, tejedoras, planchadoras, lavanderas, cocineras empezaron a ganar el mercado laboral, formándose profesiones estrictamente femeninas. En estos casos, el trabajo de la mujer fue "aceptado" por la sociedad, ya que no cuestionaba su supuesto rol fundamental. Era común suponer en aquella época que "...no hay nada más natural que una mujer se emplee para la confección de ropa..."¹⁹¹

¹⁹⁰ Véase Nari, Marcela: *Políticas de maternidad y maternalismo político*, op. cit

¹⁹¹ Fernández, C.: *El trabajo a domicilio*, Bs. As., 1919.

Siguiendo este razonamiento, la mujer que trabajaba no necesitaba ningún tipo de calificación o conocimiento específico para realizar su tarea. Por el contrario, este conocimiento formaba parte de sus atributos naturales como mujer, incorporados desde niña a partir de un proceso de aprendizaje que no estaba ligado al ámbito laboral sino al doméstico: la mujer no se formaba como trabajadora sino como mujer. Según esta visión, los salarios femeninos eran menores al de los hombres porque su trabajo era menos calificado que el de sus compañeros. Es decir, el salario masculino reconocía en el pago la mayor calificación de los trabajadores varones, y por este motivo su monto era más elevado.

Esta identificación de la mujer con el ámbito y las tareas domésticas funcionaba no sólo para la clase trabajadora, sino también para la burguesía. En efecto, las mujeres de la élite participaban en la esfera pública a través de sus actividades en la beneficencia. Dirigir institutos caritativos, alimentar y educar huérfanos y pobres, inculcar valores religiosos y morales, eran las tareas femeninas por excelencia. Así lo explicaba el presidente Rivadavia, en ocasión del acto inaugural de la Sociedad de Beneficencia en 1823:

"...habiendo la naturaleza concedido a la especie humana ciertas dotes que son comunes a los dos sexos que lo componen, había dado también a cada uno de ellos ciertas cualidades que le son propias. Tales son en la mujer la sensibilidad, y los dotes del corazón; prendas que contribuyen decididamente a la formación de la moral, y que posee el bello sexo en un grado eminente"¹⁹²

¹⁹² "Acta de Instalación de la Sociedad de Beneficencia, abril de 1823", en *Instituciones de la Sociedad de Beneficencia y Asistencia Social (1823-1952)*, Tomo I, Bs. As., Archivo General de la Nación, 1999, p. 15.

En este sentido, como ha sido analizado en varios trabajos,¹⁹³ el rol "natural" asignado a la mujer en la sociedad de la época no era cuestionado por estas actividades, sino que por el contrario, lo reforzaban. Las mujeres de la burguesía reproducían la naturalización de las tareas femeninas, encargándose ellas mismas de la beneficencia y asistencia social de los "necesitados". Al mismo tiempo su trabajo cumplía un rol disciplinador sobre las mujeres de la clase obrera que eran formadas en la moral burguesa que aquellas les inculcaban.¹⁹⁴ Además, como ya hemos planteado en esta investigación, estos establecimientos caritativos contribuyeron al desarrollo económico del país a través de sus talleres productivos, manejados por las mujeres de la élite y en donde trabajaban los huérfanos y otros "beneficiarios" de la caridad.

En síntesis, la mujer era ante todo, madre y educadora, y sus tareas estaban ligadas al ámbito doméstico. Como consecuencia, la aceptación social del trabajo femenino sólo podía darse si dicho trabajo no cuestionaba el rol asignado. En este sentido, las tareas realizadas (costura, bordado, planchado, etc.) no necesitaban, según la ideología burguesa, una capacitación específica, sino que formaban parte de las cualidades "naturales" que adquirían las mujeres, por el solo hecho de ser mujeres. Esta era, hacia las primeras décadas del siglo XX, la explicación principal de los bajos salarios del empleo femenino.

II. Saberes y salarios

Sin embargo, las fuentes desmienten esta visión de la época. Como bien ha planteado Marcela Nari, hay varios ejemplos que nos demuestran que una mujer necesitaba

¹⁹³ Rodríguez, A.: "Sentir y mitigar el dolor de los desamparados. Las damas de beneficencia y los sectores populares", en *Espacios de Género*, op. cit. También, Landaburu, A., Fernández, M. y Macías, F.: "Esfera pública, moralidad y mujeres de la elite. Sociedad de Beneficencia en Tucumán (1860-1920)", op. cit.

capacitarse para trabajar. Por un lado, la proliferación de academias de corte y confección y escuelas profesionales expresa esta demanda de calificación. Como lo menciona Carolina Muzzilli,

"Se impone que sean creadas más escuelas profesionales de acuerdo con las necesidades de la población, aparte de que se imparte en estas escuelas una enseñanza técnica muy buena, acortan el aprendizaje, que dura en los talleres hasta 6 años a veces. Con las escuelas profesionales, de donde han de salir mujeres expertas en determinadas industrias, asestaríamos un golpe certero a la plaga de las llamadas academias de corte y confección, plaga a las que acompaña, indefectiblemente, la manía del "profesorado" en la materia..."¹⁹⁵

Por otro lado, podemos mencionar un ejemplo citado por Nari. Nos referimos a la autobiografía de una costurera, Milagros Soria,¹⁹⁶ quien relata el proceso de aprendizaje por el que debió pasar para poder ingresar a un taller de confección y ganar un salario que mínimamente le alcanzara para vivir. Soria aclara que con el nivel de conocimiento que había adquirido en su casa, sólo podía trabajar como remendona, lo cual no le permitía acceder a un salario suficiente. Efectivamente, el aprendizaje familiar, producto de la sociabilización diferencial de género, no era de todos modos suficiente para emplearse en un taller de confección. Para esto se requerían mayores saberes, que sólo podían adquirirse luego de un proceso de aprendizaje más sistemático y profesional.

Además, la abundancia de libros donde se enseñaban diferentes técnicas de dibujo de moldes y corte de telas,¹⁹⁷ así como también los manuales que editaba la empresa de

¹⁹⁴ Una interesante muestra del rol asignado a las mujeres burguesas, que debían moralizar y disciplinar a sus "pares" proletarias se encuentra en Palau, G.: *Las señoras ante la sindicación obrera femenina*, op. cit.

¹⁹⁵ Muzilli, C.: "El trabajo femenino", en el *Boletín del Museo Social*, Bs. As., 1916.

¹⁹⁶ Soria, M.: *Historia de mi vida*, Bs. As., 1945.

¹⁹⁷ En la Biblioteca Nacional hemos relevado más de cincuenta libros de corte y confección editados durante el período 1920-1950, en donde se enseñan varias técnicas de tomas de medidas, dibujo de moldes, corte y costura, cada una de las cuales corresponde al sistema utilizado por la modista autora de cada libro. Por citar

máquinas de coser Singer ante la salida de cada nuevo modelo, son otros elementos que nos hacen pensar en una mayor necesidad de aprendizaje que la que rezaba la ideología burguesa del momento.

Si tenemos en cuenta que la industria de la confección (principal rama en la que trabajaban las mujeres) se mantuvo durante las primeras décadas del siglo XX bajo el régimen de manufactura moderna (y por lo tanto sus tareas no estaban totalmente mecanizadas), el nivel de habilidad y pericia de las trabajadoras (calificación) era un elemento importante para la organización del proceso de trabajo. De este modo, si bien el viejo oficio del sastre ya estaba destruido casi por completo a partir de la división de tareas, cada una de esas tareas requería niveles relativamente altos de conocimiento. Las prendas no se cosían íntegramente a máquina, había varias operaciones manuales que la costurera debía dominar; lo mismo ocurría con el dibujo de los moldes, tarea que incluso hoy en día sigue siendo manual en muchos casos. Queda desmontado, entonces, el mito de la descalificación del trabajo femenino como justificación de sus bajos salarios.

Muchas autoras plantean, en relación a los salarios femeninos en general, que por su condición de mujer, las calificaciones de las obreras no son reconocidas como tales en el mercado o, a lo sumo, son consideradas inferiores a otras. Desde esta perspectiva se utiliza el concepto de *conocimiento subyugado* para designar este saber, que sería propio de las mujeres: "...un conocimiento que ha sido definido como menos importante, de menor

algunos ejemplos: *Método de corte científico "Sistema Moltedo"*, 1936; *Método de corte y confección, "Sistema Marques"*, 1938; *Enseñanza completa y sencilla de corte y confección "Sistema Benítez"*, 1931; *Método de corte y confección "Sistema Baró"*, 1922.

estimación, principalmente debido al bajo status que se le asignara a la reproducción social, a las tareas domésticas y al cuidado de los niños dentro de la sociedad"¹⁹⁸

En este sentido, los menores salarios de las mujeres son explicados a partir de este no reconocimiento de su calificación. Si bien consideramos que este factor puede tener relevancia, esto no debe esconder la existencia de escalas salariales, en las cuales las trabajadoras más calificadas obtenían un mayor salario. En su estudio, Nari da cuenta de esta jerarquía salarial acorde a los distintos grados de calificación, lo cual demuestra algún tipo de reconocimiento de la capacitación femenina. Sin embargo, la autora asegura que es el no reconocimiento del saber femenino el que opera como causa de los bajos salarios. Por otro lado, sostiene que además de la aparente descalificación del trabajo femenino, se agrega la descalificación aparente de los trabajos realizados a domicilio. Nari plantea que el trabajo domiciliario era retribuido con bajos salarios porque "la feminización del trabajo a domicilio implicó una serie de procesos que, en las sociedades patriarcales, típicamente conllevan los trabajos realizados por mujeres. Los trabajos a domicilio realizados por mujeres eran considerados "descalificados"..."¹⁹⁹

A esta explicación del problema (no reconocimiento de la calificación femenina y no reconocimiento de la calificación del trabajo a domicilio), Nari agrega dos elementos que también son entendidos por la autora desde una perspectiva de género. Por un lado asegura que la discriminación salarial de la mujer ocurre por la concentración de las mujeres en determinadas actividades consideradas descalificadas. A su vez, aclara que la degradación del salario femenino se daba incluso cuando la mujer realizaba la misma tarea

¹⁹⁸ Oxman, V.: "El conocimiento subyugado para las mujeres" en *Notas sobre la intervención educativa*, CEM, Santiago de Chile, 1988, pp 112-113.

¹⁹⁹ Nari, M.: "El trabajo a domicilio y las obreras (1890-1918)", op. cit., p. 46.

que el hombre, quien cobraba, sin embargo, un salario mayor. Nari entiende que la justificación ideológica de este fenómeno se basaba en el supuesto carácter "no natural" del trabajo femenino, y en la complementariedad de su salario respecto del masculino. Es decir, como lo natural era que el varón trabajara y que, con su sueldo, mantuviera a toda su familia, la existencia de un salario femenino se consideraba complementaria, y por lo tanto podía ser menor. La posición de Nari puede resumirse en el siguiente párrafo:

"Esta calificación femenina, "descalificada" para el mercado, sirvió para justificar su segregación de otros ámbitos ocupacionales mejor remunerados. (...) La segregación ocupacional en los empleos peor pagos, la discriminación salarial y el alto grado de intermitencia laboral respondía a una concepción del trabajo y salario femenino como "complementarios" de otros realizados por los miembros varones de la familia"²⁰⁰

Si bien todos estos elementos son importantes para comprender el problema de los bajos salarios femeninos en la rama de la confección, creemos que ellos no se reducen a una determinada *concepción* del trabajo de la mujer; es decir, no se explican solo desde una perspectiva de género. Además, sostenemos que no hay solo una causa, sino varias, que tienen distinta jerarquía, y que esa jerarquía incluso puede variar según cambie la coyuntura en cada período. Dijimos al principio de este capítulo, que para comprender cabalmente esta problemática debíamos incluir dos planos de análisis, por un lado los elementos ligados a las cuestiones de género, y por otro, aquellos relacionados con las particularidades de la industria del vestido. Observemos ambos planos.

²⁰⁰ Ibid, p. 46.

III. El problema del trabajo femenino

Existe una serie de elementos derivados del carácter femenino del trabajo que, tanto a nivel objetivo como ideológico-cultural, operan sobre la realidad, y contribuyen a provocar la existencia de bajos salarios para las mujeres. Uno de ellos es de vital importancia como factor inicial, es decir en el período en que la mujer comienza a ingresar al mercado de trabajo. Nos estamos refiriendo a lo que se conoce con el nombre de salario complementario, que ha sido explicado claramente por Marx en *El Capital*: el salario de un obrero, como el valor de cualquier otra mercancía, está calculado en base al tiempo socialmente necesario para su producción. Es decir que incluye la comida, vestido, vivienda y todo lo que permite que el trabajador se reproduzca como tal. Pero, este tiempo socialmente necesario no sólo abarca a la reproducción del obrero varón que trabaja, sino de todo su núcleo familiar, es decir su esposa e hijos, cuya reproducción tiene que ser garantizada por el salario del obrero. Cuando la mujer ingresa al mercado laboral, se considera que su salario es complementario al del varón (que, como ya dijimos, está calculado en base a las necesidades de toda la familia). Esta es la razón por la cual el monto abonado a las mujeres es menor al de los varones. Con el tiempo, y por este mismo motivo, el trabajo femenino genera la degradación del salario masculino, provocando una tendencia a la nivelación hacia abajo de ambos salarios. Como bien lo explica Marx:

"El valor de la fuerza de trabajo no estaba determinado por el tiempo de trabajo necesario para mantener al obrero adulto individual, sino por el necesario para mantener a la familia obrera. Al arrojar a todos los miembros de la familia obrera al mercado de trabajo, la maquinaria distribuye el valor de la fuerza de trabajo del hombre entre su familia entera. Desvaloriza, por ende, la fuerza de trabajo de aquél."²⁰¹

²⁰¹ Marx, C.: *El capital*, op. cit., Tomo I, Vol. 2, Libro Primero, cap. XIII, p.481.

Este elemento no es simplemente una excusa ideológica de la época para justificar los magros salarios femeninos, como sostiene Nari y otros autores feministas, sino que es un elemento objetivo que opera sobre el cálculo del salario, en un momento en donde todavía el trabajo femenino no se ha extendido demasiado en la vida económica del país. Es decir, obedece al cálculo del valor de la totalidad de la fuerza de trabajo, y no al del individuo trabajador. Una vez que la mujer entra masivamente al ámbito laboral (sobre todo alrededor de la década del '30 con el desarrollo de la maquinaria en la mayoría de las industrias), se generaliza el trabajo femenino y este factor desaparece como causa de la discriminación salarial de la mujer. La persistencia de salarios menores para las mujeres (una vez desaparecido el factor objetivo) se comprende a partir de elementos culturales e ideológicos que introducen al debate la problemática de género.

Estos elementos culturales se expresan en el aprovechamiento del capital de las tendencias patriarcales existentes en la sociedad, que le permiten pagar menos salarios a una fracción de la fuerza de trabajo (las mujeres). De un modo similar opera el llamado "techo de cristal", es decir, la existencia de un tope impuesto a la escala salarial femenina, así como también a su posibilidad de ascenso en la jerarquía ocupacional. Este fenómeno es menos importante en la industria de la confección, ya que su nivel salarial es de por sí muy bajo, pero tiene importancia por ejemplo en la industria del calzado. Por último podemos mencionar la subvaloración de la calificación femenina en el mercado laboral como causa de sus bajos salarios. Si bien es probable que exista algún tipo de devaluación del conocimiento femenino, por considerarlo inferior, o informal, de ninguna manera podemos asegurar que este conocimiento estaba totalmente negado. Algún nivel de reconocimiento de las calificaciones femeninas se daba en el mercado, ya que la escala salarial refleja una

jerarquía en el conocimiento. En efecto, tanto dentro del taller como en el trabajo domiciliario, las obreras cobraban diferentes montos de salarios, según la tarea realizada. Esto queda evidenciado, al interior del taller, con la existencia de categorías como *oficialas*, *suboficialas* y *aprendices* para denominar a distintos tipos de obreras, cada uno de los cuales cobraban un salario diferente. Carolina Muzilli especifica en sus cuadros la existencia de estas categorías y diferencias salariales:

Cuadro n° 26: Salarios femeninos según categorías en la industria de la confección²⁰²

Ramo	Salarios diarios
Bateras oficiales	De 1.80 a 3.00
Bateras medio oficialas	De 1.20 a 1.80
Polleristas oficiales	De 2.00 a 3.00
Polleristas medio oficialas	De 1.20 a 1.80
Armadoras	De 2.00 a 3.00
Aprendices	De 0.40 a 1.00

En el *BDNT* de diciembre de 1907, se especifican también estas diferencias en los salarios femeninos, no solo conforme a las categorías de las obreras, sino también según los tipos de talleres que las empleen:

"...el trabajo de la mujer y del niño se encuentra bien remunerado en las casas que elaboran artículos finos, hecho que no sucede en aquellas que se dedican a confecciones de calidad inferior. Se desprende igualmente, que en los grandes establecimientos se remunera mejor el trabajo de las empleadas. Los jornales más bajos se abonan en los pequeños talleres."²⁰³

Podemos calcular que la elaboración de "artículos finos" requería mayores conocimientos, ya que las costuras debían ser más fuertes, la prenda llevaba más adornos, y

²⁰² Cuadro extraído de Muzilli, C.: "El trabajo femenino", en *Boletín del Museo Social*; op. cit.

se prestaba mayor atención a todos los detalles de la confección y el armado que podían pasar desapercibidos para las prendas de calidad inferior. Esta última cita nos demuestra también, que los diferentes niveles de calificación eran reconocidos a través de la jerarquía salarial. Del mismo modo, en las tarifas para el trabajo a domicilio podemos observar que los costos variaban según la labor realizada, y esto se encuentra en estrecha relación con los requerimientos de calificación y pericia necesarios para desempeñar las diferentes tareas.²⁰⁴

Esta jerarquía salarial nos demuestra que el capital reconocía, al menos parcialmente, la calificación del trabajo femenino, y este reconocimiento se traducía en remuneraciones diferenciales: las tareas que demandaban mayor conocimiento eran retribuidas con salarios mayores; a las tareas más simples (realizadas por obreras menos calificadas) correspondían salarios más bajos. Incluso la biografía de la costurera que cita Nari nos brinda un claro ejemplo de esta jerarquía de calificaciones: Milagros Soria cuenta en su relato que con el conocimiento que ella tenía como costurera doméstica sólo podía encontrar trabajo de remendona o en pequeños talleres, siendo el salario abonado para estas tareas muy bajo. Con el objetivo de aumentar sus ganancias, debió capacitarse en academias de corte y confección para, luego, conseguir trabajo en un taller de confección de prendas finas, en donde el salario era mucho mayor, porque su tarea era más calificada. Antes de haber conseguido esta calificación Milagros Soria se lamentaba: "Yo trabajaba en lo que podía: bien haciendo algún vestido para tiendas, ya en casa de familia, siempre con la mortificante idea de no contar con un oficio que me facilitase la lucha por la existencia"²⁰⁵

²⁰³ *BDNT*, n° 3, diciembre de 1907.

²⁰⁴ Ver, por ejemplo, *Crónica Mensual del DNT*, año XI, n° 125, julio de 1928; *Crónica Mensual del DNT*, año XI, n° 97, enero de 1926; *BDNT*, mayo-junio de 1936.

²⁰⁵ Soria, M.: op. cit.

En síntesis, aunque no descartamos la posibilidad de que exista algún grado de desvalorización del conocimiento femenino, éste era reconocido en el mercado, ya que según los niveles de calificación de las obreras se abonaban salarios diferentes.

IV. El trabajo femenino en la industria del vestido

Como ya comentamos en el capítulo 2, la industria de la confección observa una serie de particularidades que están ligadas al desarrollo del conjunto de la economía argentina. Teniendo en cuenta que ninguna rama productiva puede estudiarse en completa abstracción del resto, es necesario prestar atención a estas particularidades, ya que muchas veces allí se encuentran elementos fundamentales para comprender los fenómenos estudiados. En este sentido, muchas de las causas de los bajos salarios femeninos en esta rama, están vinculadas al hecho de que, en la confección, en términos generales, todos los niveles salariales son bajos. Como ya sabemos, la industria de la confección es una rama poco mecanizada, lo que significa que sus niveles de productividad son bajos. A partir del mecanismo de igualación de la tasa de ganancia, el mercado transfiere valor de las ramas menos productivas hacia aquellas en las que la productividad es mayor. Como consecuencia, las primeras deben recurrir a otros mecanismos para elevar su tasa de ganancia. Por este motivo, las ramas poco mecanizadas suelen tener jornadas laborales más prolongadas, mayor intensificación del trabajo y bajos salarios. Este es, entonces, un elemento más que nos ayuda a entender las causas de las bajas remuneraciones al trabajo femenino en la industria de la confección.

Podemos mencionar otro elemento que explica la existencia de bajos salarios en esta rama. Nos referimos al trabajo a domicilio y su forma de pago: el salario a destajo. Esta

problemática es mencionada por Nari, quien observa correctamente que los trabajos realizados a domicilio eran pagados con montos menores que los realizados dentro del taller. Sin embargo, sostiene aquí que el problema que ocasionaba los bajos salarios era el desconocimiento de la calificación del trabajo femenino:

"Como no se reconocía ningún tipo de capacitación específica incorporada, las trabajadoras a domicilio sólo podían ser más o menos diestras, más o menos ligeras, pero nunca alcanzar algún grado de calificación (y, en consecuencia, mayor salario)"²⁰⁶

El problema de los salarios de las obreras domiciliarias no afectaba sólo a las mujeres, ya que existían (aunque en menor proporción) varones que trabajaban en sus casas. Estos obreros enfrentaban también el obstáculo de los bajos salarios. En la construcción de carruajes, por ejemplo, los talleres encargaban la producción de ciertas piezas a obreros domiciliarios, que trabajaban, generalmente, en pequeños talleres de intermediarios. Al igual que en la confección, el trabajo encargado de este modo era más barato y esto provocaba las quejas de los obreros internos, que veían en este tipo de contratación laboral una amenaza para sus propios salarios: "El sistema que va desarrollándose en nuestro gremio (...) es el trabajo a domicilio, pernicioso bajo cualquier punto de vista que se lo mire. (...) Charrones y cajistas son una competencia desastrosa para los compañeros que trabajan a jornal".²⁰⁷

²⁰⁶ Nari, M., "El trabajo a domicilio y ...", op. cit., p. 44.

²⁰⁷ *El obrero constructor de rodados*, n° 1, año I, octubre de 1906.

También al igual que en la industria del vestido, los constructores de carruajes culpaban al trabajo a domicilio por ser el causante de los problemas de desocupación y degradación de las condiciones laborales en su gremio y luchaban por su abolición:

"Pero hay los pintores que si bien no tienen trabajo en sus casas, es por la incomodidad, pero estos lo encuentran en las cocherías, junto a los talabarteros, allí se pintan y tapizan los carruajes de un modo propiamente lamentable, se estropea el oficio y se contribuye a mantener un contingente permanente de compañeros desocupados, y esto es lo que impide la elevación de salarios"²⁰⁸.

El problema de los bajos salarios para el trabajo domiciliario no se explica, entonces exclusivamente desde una perspectiva de género, ya que los hombres sufrían las mismas consecuencias que sus compañeras. Para comprender las causas profundas de este fenómeno es necesario tener en cuenta, a nuestro juicio, la propia dinámica de la forma de pago típica del trabajo domiciliario: el pago a destajo.

Como explica Marx, el salario a destajo no es otra cosa que una forma trasmutada del salario por tiempo. En efecto, a diferencia del salario por tiempo, en donde el trabajo se mide por su duración directa (X dinero por X tiempo de trabajo), el pago a destajo se calcula por la cantidad de productos en que se condensa el trabajo durante un tiempo determinado (X dinero por X productos realizados en X tiempo). Por lo tanto, se debe tener en cuenta que ambos tipos de salarios miden el tiempo socialmente necesario para la producción de una mercancía. Como consecuencia, si los obreros domiciliarios, obligados por su necesidad de obtener más dinero para sobrevivir, aumentan su autoexplotación, es decir, trabajan más rápido y durante más horas, (para realizar mayor cantidad de prendas y recibir una paga superior), en el largo plazo, el tiempo medio necesario para la producción

de la mercancía decrece, provocando una reducción de la misma magnitud en el precio de la pieza. Como lo expresa una inspectora del Departamento Nacional del Trabajo:

"El trabajo a domicilio de la mujer, en general, lejos de mejorar en sus condiciones, tiende a empeorarse a medida que ella se hace más diestra, porque se emplean sus habilidades, en general, para elaborar artículos baratos, no pudiendo regir en ella el principio aplicado al trabajo industrial de la fábrica: de que de una mayor habilidad de ejecución se sigue elevación del salario"²⁰⁸

Este perverso mecanismo por el cual el obrero aumenta su ritmo de trabajo y, a la vez, provoca la caída de su salario es otro de los elementos que explican la existencia de magros sueldos de los trabajadores a domicilio, sean éstos mujeres o varones.

Por último, existe un elemento más que completa la explicación sobre las causas de los bajos salarios del empleo femenino en la industria del vestido, que comienza a imponerse entre mediados de la década del '20 y los años '30. En este momento, la gran industria se consolida en la mayoría de las ramas económicas, provocando el ingreso masivo de la mujer al trabajo fabril. Al mismo tiempo, la mecanización de las tareas produce fuertes oleadas de desocupación, ya que se generan las condiciones para producir más mercancías con menos obreros. De aquí surge lo que se conoce con el nombre de *sobrepoblación relativa*, es decir, una porción de la clase trabajadora que ya no puede ser empleada por el capital en condiciones medias de productividad, producto del avance de la mecanización y el aumento de la productividad del trabajo. Esta *sobrepoblación relativa* (de la cual el trabajo a domicilio es una de sus capas) es empleada por las ramas más atrasadas de la economía, como por ejemplo la confección. Como ya lo dijimos varias veces, estas ramas menos productivas deben recurrir (para compensar su retraso en la mecanización), a

²⁰⁸ *El obrero constructor de carruajes*, nº 29, año II, febrero de 1909.

una mayor intensificación del trabajo, así como también a la extensión de la jornada laboral y a la degradación de los salarios, dentro y fuera del taller. A su vez la existencia de sobrepoblación relativa ejerce una presión sobre los salarios, provocando una caída general de los ingresos de la fuerza de trabajo ocupada. Este fenómeno afecta no solo a la mano de obra femenina, sino a toda la clase trabajadora. Pero dado que buena parte de las mujeres se empleaban en la industria de la confección, debemos tener en cuenta también este elemento para comprender las causas de sus bajos salarios.

V. En síntesis

El problema de los bajos salarios del trabajo femenino debe estudiarse en dos planos de análisis: por un lado, desde una perspectiva de género que recoja las características propias del empleo de la mujer y sus consecuencias objetivas y culturales. En este plano, mencionamos en primer lugar, un elemento que actúa como factor inicial (en el momento de incorporación de la mujer al mercado laboral), a saber, el carácter complementario del trabajo femenino en el cálculo del salario. Una vez que éste se generaliza y ejerce una presión negativa sobre los salarios de sus compañeros varones, dicho elemento desaparece como causa. La discriminación salarial del trabajo femenino se explica, entonces, por los elementos culturales que subordinan a la mujer en el ámbito laboral: el machismo, el llamado techo de cristal, cierta subvaloración de la calificación femenina, afectan al salario de la mujer trabajadora, provocando su disminución.

El otro plano de análisis tiene que ver con las particularidades de la rama y explica el bajo nivel salarial de las costureras. Aquí, hicimos referencia a la baja productividad de

²⁰⁹ La Palma de Emery, C.: "Informe", en *BDNT*, n° 19, diciembre de 1911, p. 795.

la rama y sus consecuencias sobre la fuerza de trabajo, así como también a la forma de pago del trabajo a domicilio, el salario a destajo, que genera una disminución continua de la remuneración de los obreros (de ambos sexos) a medida que éstos aumentan su autoexplotación. Por último planteamos que, durante la década de 1930, el desarrollo de la gran industria en el conjunto de la economía provocó altos niveles de desocupación, y el surgimiento de la sobrepoblación relativa, una de cuyas fracciones la constituyen los trabajadores a domicilio. Esto implicó la formación de un reservorio de mano de obra barata y en condiciones de ser explotada en forma intensiva por las ramas menos mecanizadas (y por lo tanto menos productivas), de las cuales la confección es uno de los principales ejemplos.

Conclusiones

La industria de la confección presenta, en el período estudiado (1890-1940) una evolución lenta y gradual hacia la gran industria. Si la comparamos con otros sectores de la economía argentina, como la rama harinera, la cerveza o la gráfica, vemos que su desarrollo es menor y que encuentra más obstáculos para mecanizar por completo su proceso de trabajo. En los censos del período observamos un menor avance de la concentración y centralización de capital que se registra, de un modo más tardío, recién hacia mediados de la década del '30.

La primer etapa que registramos es la del trabajo artesanal, en donde el sastre, a partir de un profundo conocimiento del oficio, realizaba la totalidad de la prenda. No operaba aún la división de tareas entre distintos trabajadores; a lo sumo contaba con la ayuda de algún aprendiz, quien realizaba las tareas más sencillas para aprender el oficio. El saco confeccionado por el sastre era cosido íntegramente a mano; del mismo modo, tanto el dibujo de los moldes como el corte de las telas se realizaban manualmente y de a una prenda por vez. La escasa productividad de este tipo de trabajo, se debe principalmente al extenso tiempo que demandaba la costura a mano y la producción por unidad. El resto de las tareas también eran realizado en forma manual, como el dibujo de moldes, el corte de la tela, y el planchado.

Hacia fines del siglo XIX, comienza a desarrollarse en la Argentina, la manufactura de la confección. Algunas sastrerías, y comercios importadores de indumentaria, comienzan a instalar pequeños talleres. Se observa una nueva forma de organizar la producción: la división manufacturera del trabajo. El proceso de trabajo queda dividido en tres fases. Por un lado, un primer momento en donde los modelistas dibujan los moldes y los cortadores

cortan la tela de acuerdo a cada molde, tarea realizada dentro del taller. Ya encontramos aquí dos diferencias respecto de la etapa anterior: por un lado los moldes no se dibujan específicamente para cada cliente en particular, sino que, a partir de la progresión por talles, logra estandarizarse en parte la producción. Por otro lado, se introduce la máquina de corte, que permite cortar varias capas de telas encimadas (entre 60 y 80) en una sola operación y a una velocidad mucho mayor. En la segunda fase, las costureras, la mayoría de ellas en sus domicilio, cosen las prendas, que el taller les entrega en piezas ya cortadas. Una novedad es la incorporación de la máquina de coser, que permite realizar algunas de las costuras en forma mecánica, aumentando considerablemente la productividad del trabajo. Sin embargo, como todavía no se había logrado una completa especialización de dicha máquina, quedaba aún un porcentaje de costura que debía realizarse a mano. Como aclaramos, esta fase se llevaba a cabo, en general, a partir del trabajo a domicilio. En la tercer fase, las prendas cosidas vuelven al taller donde se realizan las terminaciones, para enviarlas luego al local comercial.

Dado que ya desde 1880 encontramos talleres que presentan estas características (división del trabajo y mecanización parcial), consideramos que la industria de la confección se encuentra, desde el inicio del período estudiado, bajo el predominio de la manufactura moderna. Entre el conjunto de los establecimientos productivos, algunos van adquiriendo progresivamente un mayor tamaño, logran incorporar más maquinaria y aumentar la productividad y la escala de la producción. Durante el resto del período, por lo menos hasta las tres primeras décadas del siglo XX, coexisten los pequeños talleres, con poca mano de obra interna y poca maquinaria, que derivan la mayor parte de las tareas de costura a obreras domiciliarias, junto a estos grandes talleres que logran mecanizar más tareas y concentrar una mayor cantidad de trabajadores dentro del establecimiento. Ambos

tipos de talleres (grandes y pequeños) constituyen diferentes grados de desarrollo del mismo régimen de trabajo: la manufactura moderna.

La progresiva especialización de la máquina de coser será lo que permita mecanizar más tareas de costura, y por lo tanto, avanzar en un proceso de consolidación de un sistema de máquinas. Dado que este sistema sigue siendo incompleto o imperfecto durante un largo período (que atraviesa lentamente toda la década del 30 y que incluso se extiende, en muchos casos, hasta nuestros días), sostenemos que en nuestra rama surge una gran industria primitiva. Esto es lo que explica, además, el carácter atrasado de la industria de la confección, cuya composición orgánica es siempre inferior a la de otras ramas económicas.

Junto con los talleres manufactureros, de distintos tamaños, coexisten también las sastrerías a medida, que trabajan en condiciones similares al sistema artesanal. Estas casas producían trajes a medida, destinados al consumo de los sectores de mayores ingresos, capaces de abonar los altos precios de estas prendas. Sin embargo, ocuparán un porcentaje progresivamente menor del mercado, ya que por su escasa productividad no podrán competir con los talleres. De esta competencia resulta en la década del '30, un tipo de prenda intermedia, producida en las llamadas "Casas del 49", en donde se vendían trajes semi-elaborados que luego eran adaptados al cuerpo de cada cliente. La primer parte de su confección se realizaba en condiciones cercanas a la gran industria, mientras las terminaciones requerían un trabajo más artesanal.

Todavía durante las primeras dos décadas del siglo XX, los talleres que producían en las condiciones más avanzadas, no habían logrado concentrar una parte significativa del mercado, razón por la cual, la gran industria no se consolida aún como régimen predominante. Es recién hacia mediados de la década del '30 que comenzamos a registrar una tendencia hacia la concentración del mercado por parte de los grandes talleres que

producen en condiciones cercanas a gran industria. Este tipo de talleres son, por un lado los grandes talleres privados, como por ejemplo Gath y Chaves, y, por otro lado, los establecimientos productivos de los institutos de beneficencia.

Estos últimos presentan dos etapas claramente diferenciadas. Por un lado, hasta mediados y fines de la década del '30, el trabajo se organiza a partir de la división de tareas, con un menor grado de mecanización, y un alto porcentaje de mano de obra a domicilio. En cambio, en una segunda etapa, observamos la transición hacia la gran industria, a partir de una mayor mecanización de tareas y concentración de la fuerza de trabajo dentro del Costurero Central. Este establecimiento, si bien es creado hacia 1917, no cobra real importancia sino hacia mediados de los '30. Allí se confeccionan la totalidad de las prendas utilizadas y/o vendidas por todos los institutos nucleados en la Sociedad de Beneficencia. Como consecuencia, se cierran los pequeños talleres que existían en varios institutos, con excepción de cuatro talleres, cuya magnitud era similar al del costurero.

En cuanto a los talleres privados, observamos que para la última mitad de la década del '30, las grandes tiendas, tiendas y roperías (que son aquellos que trabajan en condiciones cercanas a la gran industria) concentran más del 70 % de la producción total de la rama. Estos establecimientos han logrado concentrar gran parte del trabajo, aunque muchos siguen derivando parte de la costura a domicilio. Creemos que es para estos años que se comienza consolidarse el régimen de gran industria. Si bien las sastrerías de medida disminuyen respecto de años anteriores, no desaparecen por completo, sino que siguen coexistiendo junto a los talleres de confección. Su trabajo sigue orientado a un sector muy específico del mercado: las prendas a medida.

Lista Bibliográfica

- AAVV: "La estructura social de Bajo Flores: el comienzo de una investigación", en *Razón y Revolución*, n° 9, 2002.
- Altabef, Norma y Landaburu, Alejandra: "Las trabajadoras a domicilio: la huelga de las costureras en Tucumán, 1936" en *Espacios de Género*, Tomo II, III Jornadas de Historia de las Mujeres, Rosario, 1995.
- Ansaldi, Waldo. (comp.): *Conflictos obrero-rurales pampeanos (1900-1937)*, CEAL, Bs. As., 1993.
- Ansaldi, Waldo: *Una industrialización fallida. Córdoba, 1880-1914*, Ferreyra Editor, Córdoba, 2000.
- Astesano, E: *Historia de la independencia económica*, Bs. As., 1949.
- Badoza, Silvia: "Archivos de empresas: la Compañía General de Fósforos", en *VII Jornadas Interescuelas-Departamentos de Historia*, Universidad Nacional del Comahue, 1999.
- Barbero, M. y Ceva, M.: "La vida obrera en una empresa paternalista", en *Historia de la vida privada en la Argentina*, Taurus, Bs. As., 1999.
- Bil, Damián y Lucas Poy: "Trabajo no libre en la Penitenciaría Nacional de Buenos Aires. El caso de los talleres gráficos", en *Razón y Revolución* n° 10, primavera de 2002
- Caruso, Laura: "La industria marítima en la Argentina. Su régimen de trabajo.", en *Razón y Revolución* n° 11, invierno de 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, Bs. As., 1995.
- Díaz Alejandro, Carlos: "Etapas de la industrialización argentina", en Díaz Alejandro, C.: *Ensayos de historia económica argentina*, Amorrortu, Bs. As., 1975.
- Dorfman, A: "Taylorismo y fordismo en la industria argentina de los '30 y los '40", en *Realidad Económica*, n° 132, 1995.
- Dorfman, Ariel: *Historia de la industria argentina*, Solar Hachette, 1942.
- Falcón, Ricardo: *El mundo del trabajo urbano (1880-1914)*, CEAL, Bs. As., 1986.

- Feijóo, María: "Las trabajadoras porteñas a comienzos de siglo", en Armus, D.: *Mundo urbano y cultura popular. Estudios de Historia Social Argentina*, Sudamericana, Bs. As., 1990.
- González, Ricardo: "Caridad y filantropía en la ciudad de Buenos Aires durante la segunda mitad del siglo XIX", en AA.VV.: *Sectores populares y vida urbana*, Clacso, Bs. As., 1984.
- Grande Cobián, Leonardo: "El eslabón perdido de la metalurgia argentina", en *Razón y Revolución*, n° 9, otoño de 2002
- Gutierrez, Leandro y Korol, J.: "Historia de empresas y crecimiento industrial en la Argentina. El caso de la Fábrica Argentina de Alpargatas", en *Desarrollo Económico*, vol. 28, n° 111, octubre-diciembre de 1988.
- Guy, Donna: "Women, peonage and industrialization: Argentina, 1819-1914" en *Latin American Research Review*, V.XVI, n° 3, 1981
- Harari, Ianina: "Los inicios de la industria automotriz y sus trabajadores", en *VII Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, ASET, Bs. As., 2005, publicado en soporte electrónico
- Jorge, Eduardo: *Industria y concentración económica. Desde principios de siglo hasta el peronismo*, Siglo XXI, Bs. As., 1971.
- Kabat Marina: "Los primeros gobiernos radicales y la "cuestión social": la ley 10.505 sobre trabajo a domicilio", en *Razón y Revolución*, n° 11, invierno de 2003. ✓
- Kabat, Marina: "Fatto in cassa. El trabajo a domicilio en la industria argentina del calzado y sus vínculos con el desarrollo fabril, 1870-1940", en *Razón y Revolución*, n° 9, otoño de 2002.
- Kabat, Marina: "Socialistas y anarquistas frente a la racionalización industrial, 1926-1932", en *Razón y Revolución*, n° 6, otoño de 2000;
- Kabat, Marina: "Lo que vendrá. Una crítica a Braverman a propósito de Marx y la investigación empírica", en *Razón y Revolución* n° 7, verano de 2001.
- 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, Bs. As., 2005.
- Kornblhitt, Juan: "La ley del más fuerte: molinos y centralización del capital." en *Razón y Revolución*, n° 9, otoño de 2002 ✓

- Landaburu, A., Fernández, M. y Macías, F.: "Esfera pública, moralidad y mujeres de la elite. Sociedad de Beneficencia en Tucumán (1860-1920)", en *Temas de Mujeres. Perspectivas de género*, C.E.H.I.M., Tucumán, 1998.
- Liaudat, Maia: "Mecanización y racionalización de los procesos de trabajo en TAMET", en *VII Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, ASET, Bs. As., 2005, publicado en soporte electrónico
- Lobato, Mirta y Rocchi, Frenando: "El valor de los archivos de fábrica como fuente documental", en *Entrepasados*, nº 1.
- Lobato, Mirta: "Mujeres en la fábrica. El caso del frigorífico Armour, 1915-1969", en *Anuario IEHS*, nº 5, Tandil, 1990.
- Lobato, Mirta: "Organización, racionalidad y eficiencia en la organización del trabajo en la Argentina. El sueño de la americanización y su difusión en la literatura y la prensa" en *Sociología del Trabajo*, nueva época, nº 49, verano 2003.
- Lobato, Mirta: *El taylorismo en la gran industria exportadora argentina (1907-1945)*, CEAL, Bs. As., 1988.
- Lobato, Mirta: *La vida en las fábricas. Trabajo, protesta y política en una comunidad obrera, Berisso (1904-1970)*, Prometeo, Bs. As., 2001.
- López, Rodolfo: "Una de cal y una de arena. Procesos de trabajo en la construcción", en *Razón y Revolución*, nº 9, otoño de 2002
- Marx, C.: *El Capital*, Siglo XXI, Bs. As., 2003 tomo I, vol. 2, caps. XI-XIII.
- Monsalve, Martín: "Inversiones sólidas, ganancias líquidas: La explotación de petróleo en la Argentina" en *Razón y Revolución*, nº 9, otoño de 2002
- Monzón, Ignacio: *Transformaciones en la Industria de la Confección en la década del '90*, Centro de Estudios de la Estructura Económica, Facultad de Ciencias Económicas, UBA, 2001.
- Morgenfeld, Leandro: "Primera aproximación al estudio de la concentración industrial y los procesos de trabajo en la rama cervecera: Buenos Aires 1870-1920", en *Quinto Congreso Nacional de Estudios del Trabajo*, ASET, Bs. AS., 2001
- Nari, M.: *Políticas de maternidad y maternalismo político*, Biblos, Bs. As., 2004.
- Nari, Marcela: "El trabajo a domicilio y las obreras", en *Razón y Revolución*, nº 10, primavera de 2002.

- Neffa, Julio: *Modos de regulación, regímenes de acumulación y sus crisis en Argentina (1880-1996)*, Eudeba, Bs. As., 1998.
- Ortiz, Ricardo: *Historia económica de la República Argentina*, Plus Ultra, Bs. As., 1971.
- Oxman, V.: "El conocimiento subyugado para las mujeres" en *Notas sobre la intervención educativa*, CEM, Santiago de Chile, 1988.
- Peña, Milciades: *Industrialización y clases sociales en la Argentina*, Hyspamérica, Bs. As., 1986.
- Rainnie, A.: "Combined and uneven development in the clothing industry: the effects of competition on accumulation", en *Capital and Class*, n° 22, primavera 1984.
- Recalde, Héctor: *Beneficencia, asistencialismo estatal y previsión social*, CEAL, Bs. As., 1991.
- Revista Actualidad - Cámara Argentina de Comerciantes en Máquinas para coser, "Origen e historia de la máquina de coser", Edición n° 88, Bs. As., septiembre de 2001.
- Rocchi, Fernando: "Concentración de capital, concentración de mujeres. Industria y trabajo femenino en Buenos Aires, 1890-1930", en Lozano, Pita e Ini (eds.): *Historia de las mujeres en Argentina*, Taurus, Bs. As., 2000.
- Rodríguez, Ana: "Sentir y mitigar el dolor de los desamparados. Las damas de beneficencia y los sectores populares", en *Espacios de Género*, Tomo I, III Jornadas de Historia de las Mujeres, Rosario, 1995.
- Sábato, Hilda. y Romero, Luis: *Los trabajadores de Buenos Aires. La experiencia del mercado, 1850-1880*, Sudamericana, Bs. As., 1992.
- Sábato, Hilda: "La formación del mercado de trabajo en Buenos Aires, 1850-1880", en *Desarrollo Económico*, vol. 24, n° 94, julio-septiembre de 1984.
- Sartelli, Eduardo: "Procesos de trabajo y desarrollo capitalista en la agricultura. La región pampeana, 1870-1940", en *Razón y Revolución*, n° 6, otoño de 2000.
- 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, verano de 2001.
- Saulquin, Susana, *La moda en la Argentina*, EMECE, Bs. As., 1990.
- Schvarzer, Jorge: *La industria que supimos conseguir. Una historia político-social de la industria argentina*, Planeta, Bs. As., 1996.

- Shaik, Anwar: *Valor, acumulación y crisis*, ediciones ryr, Bs. As., 2006.
- Sweeney, Judith: "Las costureras de Buenos Aires", *Congreso de Historia Económica*, Bs. As., 1989.
- Tarditti, Roberto: "El proceso de trabajo en los frigoríficos: una moderna manufactura", en *Primeras Jornadas Interdisciplinarias de estudios agrarios y agroindustriales*, Bs. As., 1999.
- Torre, Juan Carlos: "Acerca de los estudios sobre la historia de los trabajadores en la Argentina", en *Instituto Torcuato di Tella. Documento de trabajo*, n° 111, noviembre 1990.
- Urquijo, José Mariluz: *La industria sombrerera porteña. 1780-1835*, Bs. As., 2002.
- Villanueva: "El origen de la industrialización argentina", en *Desarrollo Económico*, n° 47, diciembre de 1972.

Lista de Fuentes

- Acción Católica Argentina: *Liga de Damas*, Bs As, 1932
- Acta de Instalación de la Sociedad de Beneficencia, en *Instituciones de la Sociedad de Beneficencia y Asistencia Social (1823-1952)*, Tomo I, Archivo General de la Nación, 1999.
- *Álbum Histórico de la Sociedad de Beneficencia de la Capital (1823-1910)*, Bs. As., 1910.
- *Álbum Industrial, realizado en conmemoración del Centenario*, La Nación, Bs. As., 1910
- *Anuario del Comercio Exterior*, Ministerio de Economía, Bs. As., 1880 - 1950.
- *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo (1907-1942)*
- *Boletín del Museo Social (1918,1919, 1921 y 1940)*
- *Boletín del Trabajo (1927-1940)*
- *Boletín de la Unión Industrial Argentina*, (1902 y 1913)
- *Boletín del Museo Social Argentino*, nº 91-93, tomo VIII, 1919
- *Catálogo de Anderson and Kay*, importadores de máquinas Wheeler and Wilson, sin fecha.
- *Catálogo Heimlich Brothers, Inc.* exportadores de máquinas de coser nuevas y reconstruidas, 1951.
- *Catálogo M. Itzkowitz and Sons, Inc.*, importadores de máquinas de coser reconstruidas, caseras e industriales, abril, 1939.
- *Catálogo Máquina Singer nº 17w13*, abril, 1917.
- *Catálogo The Merrow Machine Company*, E.U.A, Edición española, 1919.
- Colección *Instituciones de la Sociedad de Beneficencia y Asistencia Social (1823-1952)*, Archivo General de la Nación, Documentos Escritos, 1999 (Legajos 41, 43, 49, 50, 51, 54, 56, 57, 61, 85, 86, 148, 196, 213, 241, 242 y 243)
- De Andrea, M.: "En defensa de la integridad del salario de las costureras a domicilio", en *Servicio Social*, año II, nº 2, abril-junio de 1939.
- Deamborsi de Moltedo, Rosa: *Método de corte científico. Sistema Moltedo*, Bs. As. 1936
- *El obrero constructor de carruajes*, nº 29, año II, febrero de 1909.
- *El obrero constructor de rodados*, nº 1, año I, octubre de 1906.

- *Enseñanza completa y sencilla de corte y confección "Sistema Benitez"*, 1931
- *Estadística elemental de una parte de los talleres industriales de la ciudad de Buenos Aires. Levantado en 1889*, en *Boletín de la Unión Industrial Argentina*, N° 115, 5 de junio de 1889
- Fernández, Carlos: *El trabajo a domicilio*, Bs. As., 1919.
- Forn E.: "Consideraciones sobre el trabajo a domicilio", en *Servicio Social*, año II, n° 1, enero-marzo 1938
- Gath y Chávez: "Catálogos de mercaderías", 1934-35
- Giménez, Ángel: *El trabajo en los establecimientos de Asistencia Social*. Bs. As. 1917.
- Helguera, Dimas: *La Producción Nacional en 1892*, Editores Goyoago y Cía., Bs. As., 1893, Sección Novena: Confecciones.
- Instrucciones para el uso y cuidado de las máquinas de coser Singer n° 15-88 y 15-89, Singer CO., 1938-40
- *La Prensa*, "Los obreros y el trabajo. Revista de Gremios", 30 de agosto de 1901.
- *La Prensa*, Sección Clasificados (1900-1940)
- *La Vanguardia*, (1917-1940)
- Liqueño, José María: *Sindicato de las obreras de la aguja*. Córdoba, 1919.
- Losa José Manuel: *La mujer en sus relaciones doméstica y social*, 1905
- *Método de corte y confección "Sistema Baró"*, 1922.
- *Método de corte y confección, "Sistema Marques"*, 1938
- Morpons, Josefina: *La mujer en el trabajo y en el hogar en la historia argentina*- 1949
- Muzilli, Carolina: "El trabajo femenino", en el *Boletín del Museo Social*, Bs. As., 1916.
- Obras Conservación de la Fe: escuelas y talleres, Bs As, 1914, folleto
- Palau, Gabriel: *Pro sindicalización obrera católica*, Bs. As, 1921
- Palau, Gabriel: *Las Señoras ante la Sindicación obrera Femenina*. Bs. As. 1922
- Patroni, A.: "Los trabajadores en la Argentina", en García Costa, V. O.: *Adrián Patroni y "Los trabajadores en la Argentina"*, CEAL, Bs. As., 1990.
- Pérez, Felipe: *El Sweating System*. Tesis de Doctorado (Facultad de Derecho y Ciencias Sociales de la UBA), Talleres Gráficos L J Rosso y Cía, Bs. As. , 1913
- Pillado Ricardo: *Anuario Pillado*, 1899

- Quesada, Josué: "La Vendedora de Harrods", en *La Novela Semanal*, n° 69, 10 de marzo de 1919.
- Reginald Lloyd: *Impresiones de la República Argentina en el siglo XX*, Bs. As., 1911
- Revista *Aconcagua*, n° 43, v. 12, agosto 1933.
- *Revista Argentina de Ciencias Políticas* (1923 y 1924)
- *Revista Servicio Social* (1938, 1939 y 1942).
- Reynard, P.: *Historia de la costura*, Singer Sweing Machine Company, S/F.
- Rojas, E.: *El sweating system, su importancia en Buenos Aires*, Bs. As., 1913
- Ruiz Francisco: "Gran guía general del comercio, la industria, agricultura, marina, finanzas y legislación", 1873
- Soria, Milagros.: *Historia de mi vida*, Bs. As., 1945.
- Spalding Hobart: *La clase trabajadora argentina (documentos para su historia 1890-1912)*, Galerna, Bs. As., 1970
- Storni, Pablo: "La industria y la situación de las clases obreras en la capital de la República", en *Revista Jurídica y de Ciencias Sociales*, Año XXV, Octubre-Diciembre de 1908, Tomo II, n° 4,5,6 y 8.
- Tornquist Ernesto: "El desarrollo económico de la República Argentina (en los últimos 50 años)", Bs As, 1920
- Wenceslao Solveyra: "El Aviador, Guía general del comercio de Bs As", 1866

Censos y Estadísticas Industriales

- *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina, levantado en los días 17 de agosto, 15 y 30 de septiembre de 1887*, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1889, Tomo II.
- *Segundo Censo de la República Argentina, levantado el 10 de mayo de 1895*, Bs. As., Taller Tipográfico de la Penitenciaría Nacional, 1898, Tomo III.

- *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industria de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina, levantado en los días 11 y 18 de Septiembre de 1904*, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1906.
- *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina. Conmemorativo del Primer Centenario de la Revolución de Mayo 1810-1910. Levantado en los días 16 al 24 de octubre de 1909*, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1910, Tomo I.
- *Tercer Censo Nacional, levantado el 1º de Junio de 1914*, Bs. As., Talleres Gráficos de L. J. Rosso y Cía. 1917, Tomo VII.
- *Censo Industrial de 1935*, Dirección General de Estadísticas de la Nación, Bs. As., 1938
- *Estadística Industrial de 1937, resultados del relevamiento practicado al 31 de Diciembre de 1937*, Dirección General de Estadísticas de la Nación, Bs. As., 1940
- *Estadística Industrial de 1939, resultados del relevamiento practicado al 31 de Diciembre de 1939*, Dirección General de Estadística de la Nación, Bs. As., 1942.