

X Jornadas Interescuelas/Departamentos de Historia. Escuela de Historia de la Facultad de Humanidades y Artes, Universidad Nacional del Rosario. Departamento de Historia de la Facultad de Ciencias de la Educación, Universidad Nacional del Litoral, Rosario, 2005.

La Industria de la confección en la Argentina (1880-1940). Características, tendencias y particularidades.

Silvina Pascucci.

Cita:

Silvina Pascucci (2005). *La Industria de la confección en la Argentina (1880-1940). Características, tendencias y particularidades. X Jornadas Interescuelas/Departamentos de Historia. Escuela de Historia de la Facultad de Humanidades y Artes, Universidad Nacional del Rosario. Departamento de Historia de la Facultad de Ciencias de la Educación, Universidad Nacional del Litoral, Rosario.*

Dirección estable: <https://www.aacademica.org/000-006/449>

Acta Académica es un proyecto académico sin fines de lucro enmarcado en la iniciativa de acceso abierto. Acta Académica fue creado para facilitar a investigadores de todo el mundo el compartir su producción académica. Para crear un perfil gratuitamente o acceder a otros trabajos visite: <https://www.aacademica.org>.

**Título: La Industria de la Confección en la Argentina entre 1880 y 1940.
Características, tendencias y particularidades**

- Mesa Temática nº 48: “Conflicto, política y cultura en el mundo del trabajo. Perspectivas latinoamericanas, el siglo XX”.
- Pertenencia institucional: UBA, FFyL, Centro de Estudios e Investigación en Ciencias Sociales (CEICS). Investigadora estudiante proyecto UBACYT S134.
- Autor: Pascucci, Silvina
- Dirección: Av. Eva Perón 3551 PB 3, Ciudad Autónoma de Buenos Aires.
- Tel: 4611-5002
- Correo electrónico: ryrsil@yahoo.com.ar

I. Introducción

Este artículo forma parte de una investigación sobre los cambios en los procesos de trabajo de la industria de la confección desde fines del siglo XIX hasta mediados del XX. En dicha investigación, estudiamos la evolución del régimen predominante durante el período, manufactura moderna, y su evolución hacia la gran industria, así como también las trabas que obstaculizan su desarrollo.

En este artículo, nos proponemos en particular, estudiar las principales características que presenta la rama a lo largo del período establecido, y delinear las tendencias fundamentales, a partir de un análisis de censos y otras fuentes cuantitativas. En efecto, observaremos la evolución de esta industria en cuanto a cantidad de establecimientos y obreros empleados, maquinarias utilizadas y capital invertido. Prestaremos especial atención al trabajo a domicilio como forma predominante de contratación de la mano de obra y a la importancia del trabajo femenino en la rama.

Asimismo, pretendemos comentar una serie de elementos que resultan necesarios para comprender las dificultades que obstaculizaron la mecanización del proceso de trabajo, y por consiguiente, el avance de la gran industria.

II. Características generales de la rama

Desde las últimas décadas de 1800, la industria del vestido fue una de las ramas que presentan un mayor aumento en la cantidad de obreros empleados.

Helguera Dimas¹ asegura que, para 1892, la confección empleaba más de 25.000 obreras de todas las edades. En esta fuente encontramos varios datos de algunos talleres de la época. La primer observación que podemos hacer es que el texto está dividido en secciones, según la prenda que se produce: así, tenemos, en la ciudad de Buenos Aires, 81 talleres de fabricación de camisas, 31 talleres donde se producen corsés, 9 talleres de corbatas y 670 sastrerías².

Los datos del Censo Municipal de 1887³ 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 nº 1: Evolución de las profesiones de 1869 a 1887

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

¹Dimas, H: *La Producción Nacional en 1892*, Bs. As. Editores Goyoago y Cía., 1893, Sección Novena: Confecciones.

² 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. H. Dimas contabiliza 17 talleres de fabricación de sombreros de fieltro, donde se confeccionan sombreros ordinarios, blandos, de lana mas o menos fino, 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 1200 obreros y la utilización de 600 máquinas. Por otro lado aparecen 174 sombrerías, donde se arman todo tipo de sombreros, incluso de paja.

³ *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industrias de la Ciudad de Buenos Aires*, levantado los días 17 de agosto, 15 y 30 de septiembre de 1887, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1889.

Del mismo modo, los datos del 2º Censo Nacional, de 1895⁴ 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 Tocador. Por otra parte, los 7.367 trabajadores de sastrerías representan un 5.05 % del total de los obreros empleados en toda la economía, y un 22.5 % de los que trabajan en la rama del vestido.

Sin embargo, podemos observar que este incremento en la cantidad de talleres y obreros empleados, no es acompañado por un aumento sustantivo de la mecanización. Para 1895, la fuerza motriz del total de la rama es de 1.686 HP. Sin embargo, debemos tener en cuenta que bajo la categoría de Industria del Vestido, el censo incluye varios sectores que no son específicamente confección de indumentaria, como zapaterías, alpargaterías, lavaderos, sombrererías y tejidos. Estos sectores, que corresponden a otras ramas productivas y por lo tanto están excluidos de nuestra investigación, son precisamente los que han alcanzado mayor desarrollo de maquinaria, razón por la cual su fuerza motriz es la más elevada de esta categoría censal⁵. Si descontamos los valores de HP correspondientes a estos sectores, el total de la fuerza motriz para la industria de la confección propiamente dicha 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 refieren a 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 domicilio⁶. A diferencia de este retraso en el desarrollo técnico de la confección de indumentaria, la producción de sombreros

⁴ *Segundo Censo de la República*, levantado el 10 de mayo de 1895, Tomo 3, Bs. As., Talleres Tipográficos de la Penitenciaría Nacional, 1898.

⁵ 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*, levantado el 10 de mayo de 1895, op. cit., p. 270.

⁶ 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). 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.

alcanza un valor de 367 HP, lo cual representa un 21.76 % de la fuerza motriz del sector.⁷

Dentro de un estudio sobre la clase obrera en 1897, Adrián Patroni⁸ 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 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.

El Censo de 1904⁹ vuelve a reflejar la tendencia al aumento de talleres y mano de obra empleada en la industria del vestido. Como indica el cuadro nº 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

⁷ En varias fuentes hemos encontrado una detallada descripción del proceso de trabajo para la confección de 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. Ver , "Estadística elemental de una parte de los talleres industriales de la ciudad de Buenos Aires. Levantado en 1889", en *Boletín de la UIA*, Nº 115, 5 de junio de 1889, Págs. 2/5; también, *Boletín del DNT* Nº 15, diciembre 31 de 1910.

⁸Patroni, A.: "Los trabajadores en la Argentina", en García Costa, V. O.: *Adrián Patroni y "Los trabajadores en la Argentina"*, CEAL, Bs. As., 1990.

⁹ *Censo General de Población, Edificación, Comercio e Industria de la Ciudad de Buenos Aires, Capital Federal de la República Argentina*. Levantado los días 11 y 18 de Septiembre de 1904, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1906

capital, de 1895 a 1904 la industria del Vestido y Tocador pasa de tener 2.703 talleres en 1895 a 3.518 en 1904.

Cuadro N° 2: Evolución de la cantidad de talleres por rama de 1895 a 1904

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 sería incluso mucho menor: la producción de camisas cuenta con 74 HP (0.37 % del total), las casas de modas 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 sub-ramas 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 1909¹⁰, en donde se profundiza la división de sub-ramas dentro de la

¹⁰ *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-*

industria del vestido. Aparece como novedad la categoría de Cuellos y Puños de Camisa, lo cual indicaría que existen establecimientos en donde solo se realizan estas prendas. 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 1914 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 éstas últimas (producción de camisas, cuellos y puños, corbatas, sombreros, etc.) concentran un 20 % más de producción. Estas cifras demuestran en forma incipiente que dentro de la industria del vestido, los sectores más adelantados comienzan a concentrar 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 nº 3: Importancia de las industrias según capital, producción, fuerza motriz y cantidad de talleres, según el Censo Municipal de 1909¹¹

Industrias	Lugar de importancia según las siguientes variables			
	Capital en \$m/n	Producción	Fuerza motriz	nº de talleres
Sastrerías	12	9	No entra en lista (- 100 HP)	4
Roperías	28	23	No entra en lista	21
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

1910. *Levantado los días del 16 al 24 de octubre de 1909*, Bs. As., Compañía Sudamericana de Billetes de Banco, 1910.

¹¹ Cuadro extraído del *Boletín del Departamento Nacional del Trabajo*, Nº 16, 31 de marzo de 1911, Población General de la Republica Argentina.

Cuadro nº 4: Evolución de la industria del vestido a escala nacional hasta 1914

Año	Establecimientos		Obreros	HP	Capital m/n	Producción m/n
	Tipo	nº				
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	
	Sombrererías	328	2.675	367	6,503,651	
	Total	2.657	14.448	451	22,618,040	
1914	Sastrerías	3.083	21.380	34	33,801,889	50,715,770
	Camisas cuellos y puños	61	1.715	338	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

Cuadro nº 5: Evolución de la rama en la Capital Federal hasta 1914

Año	Establecimientos		Obreros	HP	Capital m/n	Producción m/n
	Tipo	nº				
1887	Sastrerías	466	3.687			
	Camisas y ropa blanca	89				
	Talleres de costura	69	12.270			
	Talleres de modistas	279	2.434			
	Sombreros	32	305			
1895	Sastrerías	711	3.790	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	
	Sombreros	236	2.267	329	5,791,955	
1904	Sastrerías	722	2729		3.813.200	2.951.580
	Camisas, medias y gorras	73	1175	74	906.500	1.271.500
	Modas y confecciones	319	1731	17	2.610.580	6.072.760
	Sombreros	37	632	193	168.300	4.170.600
	Sastrerías		3537			
1909	Camisería	75	1098	134	2.136.800	
	Modas y confecciones	103	1919	110	2,434,500	
	Fabrica de sombreros	26	1529	833	3,527,300	
1914	Sastrerías	1073	11618	30	18,899,334	29,430,974
	Camisas, cuellos y puños	51	1610	358	2,719,121	5,116,657
	Casas de modas	303	2211	14	3,793,741	4,570,402
	Corsés	87	737	54	367.000	792.000

Lamentablemente, desde 1914 hasta 1935 no se confeccionaron censos nacionales. Desde 1935 se realizaron cada 2 años, incluso con estadísticas industriales 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 con 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 como sub-ramas son diferentes a las anteriores, y se encuentran nucleadas dentro del sector de "Textiles y sus manufacturas". Entre todas las sub-ramas que se contabilizan en este grupo, nos interesan las 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 interior, para hombre, mujer o niños, y otros artículos de tela, confeccionados por grandes tiendas o almacenes". Esta nueva categorización nos indica que, mientras las sastrerías, los talleres de modistas y las camiserías siguen teniendo un fuerte grado de especialización, las "grandes tiendas" tienen una producción más amplia y variada. Asimismo, 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 talleres de modistas siguen registrando valores elevados. Sin embargo, las "grandes tiendas" son pocas (no más de 20 en todo el país), pero concentran el mayor porcentaje de producción, de obreros empleados por unidad productiva, y de fuerza motriz. Este dato nos demuestra que, al menos desde 1935, presenciemos un proceso de concentración de capital, en donde un número menor de establecimientos concentran un mayor porcentaje del mercado. 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 para 1914 existían 3.083 sastrerías en todo el país, y que para 1935 este número es de 2.083, podemos suponer que ha operado un proceso de centralización del capital, en el cual los grandes establecimientos han desplazado a los más pequeños. En los siguientes cuadros resumimos la evolución de la rama en cuanto a cantidad de establecimientos y obreros empleados desde 1935 hasta 1939:

Cuadro nº 6: Cantidad de obreros empleados por sub-ramas de 1934 a 1939, para todo el país

Categoría	1934	1935	1937	1939
camisas para hombre	516	540	604	680
ropa para hombre hecha en sastrerías	5.077	5.386	7.198	7.907
ropa para hombre hecha en roperías	845	913	1.070	1.522
ropa para mujeres hechas en talleres de modistas	2.054	2.135	2.096	2.424
ropa de mujer hecha en tiendas	1.045	1.038	1.251	1.587
ropa para hombre y mujer hecha en grandes tiendas	1.665	1.532	1.933	2.031

Cuadro nº 7: Cantidad de establecimientos por sub-ramas, de 1935 a 1939

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

Como aclaramos antes, la rama presenta bajo consumo de energía, pero con un incremento importante respecto de años anteriores, sobre todo en las tiendas y grandes tiendas. 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. Por ejemplo, para 1937, la potencia energética registrada en la categoría de "grandes tiendas" (el sector más mecanizado) representa tan solo un 0,03 % del total de la fuerza motriz de la economía argentina.

Otra problemática importante que no podemos dejar de tener en cuenta, es la medición del trabajo femenino e infantil y su comparación con el total de mano de obra empleada. Los datos extraídos de los censos nos permiten observar que,

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 sub-ramas 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 cumplían con las reglamentaciones laborales.

El cuadro nº 8 muestra la cantidad de trabajadores varones y mujeres adultos y menores para cada sector de la rama. De todos modos, aunque los censos nos brindan algunos datos para realizar esta medición, es necesario aclarar que la gran mayoría del trabajo femenino era realizado a domicilio (y no en el interior de los talleres). Es probable que esta forma de empleo se encuentre subregistrada, con lo cual suponemos que la mano de obra femenina, también supera a la relevada en este cuadro.

Cuadro nº 8: Personal femenino, masculino e infantil según cada sector de la rama para los años 1895, 1904, 1909 y 1914

Año	Industrias	Personal empleado			
		Hombres	Mujeres	Niños	Total
1895	Camisas, corbatas y guantes	391	1156		1547
	Casas de modas y corsés	421	1880		2301
	Sastrerías	2741	1049		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 en cuanto al trabajo infantil: éste sigue incrementándose en cada nuevo período.

Cuadro nº 9: Cantidad de fuerza de trabajo femenina y masculina (adulta e infantil) de 1935 a 1939, para todo el país

sub-ramas	1935			1937			1939		
	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° 10: Fuerza de trabajo infantil empleada por sub-ramas, desde 1935 a 1939, para todo el país

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

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

Contamos con un informe del Boletín n° 3 del Departamento Nacional del Trabajo de 1907¹², en donde se publica un estudio detallado sobre las características de 60 talleres de confección de la ciudad de Buenos Aires. En los cuadros siguientes resumimos la información recogida en esta fuente que nos permite comprobar algunas hipótesis comentadas anteriormente sobre las características generales de la rama. En primer lugar, en la gran mayoría de los establecimientos, el trabajo a domicilio superaba al interno en más del 70 %. Incluso observamos talleres que empleaban sólo trabajadores externos.

A partir de los datos aportados por esta fuente, podemos dividir a los talleres en cuatro grupos, según la cantidad de personal empleado dentro del taller: 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), lo que estos datos reflejan es, en primer lugar, que por unidad de producción los trabajadores internos eran pocos, es decir que no se

¹² *Boletín del DNT*, n° 3, Diciembre 31 de 1907, "Condiciones de trabajo en la ciudad de Bs. As. Casas de Confección de Ropa"

había alcanzado un grado importante de concentración de la fuerza de trabajo en el taller. Pero además nos demuestra que era mucho mayor la cantidad de obreros empleados en forma externa, es decir a domicilio.

Cuadro nº 11: Personal externo empleado, de acuerdo a la cantidad de personal interno

Personal interno	nº de talleres		Personal externo									
	nº	%	mas de 400		de 400 a 100		de 99 a 30		menos de 30		Ninguno	
			nº	%	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%
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 nº 12 se aprecian los datos 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 es muestra de una fuerte jerarquización salarial, seguramente relacionada con la existencia de diferentes tareas que requerían distintos grados de calificación. Los variación salarial también se relaciona con la calidad de las prendas confeccionadas. En el Boletín 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”.

Si bien los cuadros no distinguen los talleres que confeccionan ropa de mayor o menor calidad, la frase citada nos confirma, al menos, la existencia de esta diferenciación en los talleres.

Cuadro nº 12: Promedio de salarios según el personal interno de los 60 talleres

Personal interno	Promedio de salarios						sin datos
	más de \$2		de \$2 a \$2,5		menos de \$2		
	nº	%	nº	%	nº	%	
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 nº 13 demuestran el abismal 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 esta fuertemente subvaluado, ya que no se incluyen a las obreras a domicilio.

Cuadro nº 13: Trabajo masculino, femenino e infantil; interno y externo, sobre un total de los 60 talleres inspeccionados

	Trabajo adulto femenino		Trabajo infantil masculino		Trabajo infantil femenino		Trabajo femenino total		Trabajo total
	nº	%	nº	%	nº	%	nº	%	nº
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 Departamento Nacional del Trabajo¹³ 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

¹³ Boletín del DNT, año VII, Nº 79, julio de 1924. Crónica Mensual

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 sub-ramas. 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 está evidenciando un proceso de concentración de la fuerza de trabajo dentro de las unidades productivas, ausente en períodos anteriores.

Cuadro n° 14: Clasificación de los establecimientos según el número de obreros empleados en el año 1937

Categoría	Total de talleres n° obreros		talleres sin obreros	hasta 5 obreros n° obreros		6 a 10 n° obreros		11 a 25 n° obreros		26 a 50 n° obreros		51 a 100 n° obreros		más de 100 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	---	---	---	---	4	89	1	38	6	385	6	1.421

Recapitulando, la información extraída de los censos y otras fuentes cuantitativas nos permiten construir una primera aproximación a las características y tendencias fundamentales de la rama. El rasgo predominante resulta ser la gran cantidad de establecimientos y obreros empleados, (aunque mayoritariamente a domicilio), la importancia del trabajo femenino, y el retraso en la mecanización del sector. La rama atraviesa un proceso de crecimiento en extensión durante todo el período, y recién para mediados de la década del '30 puede observarse que se profundiza la concentración y centralización, ya surgen grandes establecimientos con mayor número de trabajadores internos y más maquinaria.

IV. Particularidades de la rama

Para comprender las razones que explican, en parte, esta baja y lenta mecanización del sector, resulta necesario tener en cuenta una serie de elementos

particulares de la rama. Por un lado, nos referimos a algunas características propias de esta industria, 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 consecuencias en el desarrollo de la industria del vestido. En este acápite nos concentraremos en observar las peculiaridades de la rama y sus consecuencias sobre la evolución de los procesos de trabajo.

En primer lugar, la dependencia de las modas y del trabajo estacional dificultan en alto grado la estandarización de la producción, y por consiguiente el desarrollo de la maquinaria. La indumentaria confeccionada para cada estación del año, varía según los cambios operados en las costumbres y tendencias, telas, colores, etc, para cada temporada. Al mismo tiempo, en ciertos meses del año el trabajo aumenta considerablemente (previo a cada temporada), para luego decaer con profundidad. 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* 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"¹⁴. 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"¹⁵. 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 otro lado, 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 viene preparando la huelga general que finalmente se realiza en mayo; durante todo esos meses, se

¹⁴. *La Vanguardia*, Julio de 1935.

¹⁵ *La Vanguardia*, Junio de 1938.

sucedan huelgas parciales por empresa y por secciones hasta desembocar en la gran huelga general que duró casi dos meses. Luego de una relativa calma 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"¹⁶.

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 del régimen de gran industria.

En segundo lugar, los requerimientos propios de la mecanización tienden a hacer más difícil este proceso. La máquina de coser es el invento verdaderamente revolucionario que transforma por completo el proceso de trabajo, y permite un salto en la productividad, ya que su supera la costura a mano. Esta máquina existe en nuestro país desde mediados de 1800, con lo cual podemos asegurar que desde el nacimiento de la producción local de indumentaria, la manufactura moderna es el régimen predominante en la rama. Como asegura 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"¹⁷.

Sin embargo, no se logra mecanizar inmediatamente todas las tareas de costura. 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 realicen máquinas de tipo industriales. Por consiguiente no se establece todavía un sistema de máquinas que permita la objetivación del proceso; por el contrario, la dependencia del trabajo manual permaneció durante varias décadas, con lo cual el proceso de trabajo debió ser organizado a partir de la pericia y habilidad del obrero, y la división de tareas. Estas características son propias de la manufactura moderna. La especialización de la máquina de coser para cada tarea de costura es lo que llevará, en un largo plazo, a la consolidación de la gran industria en la rama. Pero precisamente esta especialización se produce en forma lenta y gradual. Es decir, luego de la gran

¹⁶ *La Vanguardia*, Noviembre de 1936

¹⁷ Marx, C.: *El Capital*, Tomo I, Vol. 2, Libro Primero, Capítulo XIII, p.574.

revolución operada por la introducción de la máquina de coser, en adelante se irán promoviendo cambios más pequeños, al calor del perfeccionamiento de dicha máquina y del aumento de tareas que logra realizar en forma mecánica.

Como consecuencia de estas particularidades, la confección es una rama atrasada y poco mecanizada. Por consiguiente, su composición orgánica es relativamente baja ya que emplea una proporción mayor de trabajo vivo respecto del muerto. Esto significa que la producción de indumentaria crea mucho valor (por la importancia del trabajo manual). Sin embargo, debido a la *formación de la tasa media de ganancia*, la rama pierde en el mercado parte de ese valor, ya que es transferido a los sectores de mayor productividad, cuya ganancia se eleva por encima del resto. Para compensar esta amputación de parte de su ganancia, la industria del vestido debe recurrir a la explotación intensiva de sus obreros, lo cual es posible gracias a la existencia de una masa de trabajadores que venden su fuerza de trabajo por debajo de su valor. Para comprender estos elementos conviene detenernos un instante en las consecuencias provocadas por la evolución del conjunto de la economía sobre nuestra rama

A partir de 1930, la gran industria se consolida como régimen de trabajo en un número importante de ramas productivas (cerveza, harina, gráfica, agro, calzado)¹⁸, lo cual libera mano de obra a raíz de la introducción de máquinas en el proceso de trabajo. Esta masa de obreros desplazados de sus antiguos puestos, pasan a engrosar las filas de desocupados y van conformando 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

¹⁸ Ver: Kornblit, J.: "La ley del más fuerte: molinos y centralización del capital", en *Razón y Revolución*, n° 9, otoño de 2002; Morgenfeld, L.: "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*; Bil, D. y Poy, L.: "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. Kabat, M.: *Origen, desarrollo y transformación de la manufactura del calzado en la Argentina (1870-1920)*, Tesis de Licenciatura en Historia, UBA. Sartelli, E.: "Procesos de trabajo y desarrollo capitalista en la agricultura. La región pampeana, 1870-1940", en *Razón y Revolución*, n° 6, Bs. As., otoño de 2000.

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 los bajos salarios y 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 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. De este modo, para 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. 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:

"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"¹⁹

V. Conclusiones

A partir del exhaustivo relevamiento de datos que hemos realizado, 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 registrada en los censos. Esta debilidad en cuanto a la mecanización nos explica, a la vez, el hecho de que la confección sea una de las ramas con

¹⁹ Marx, C: op. cit., p. 479-480

mayor número de establecimientos, en general con pocos trabajadores internos que se encargan de solo 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.

A partir de mediados de la década del '30 observamos que, si bien estos 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.

El retraso en la mecanización de la rama, y como consecuencia de ello el lento y dificultoso desarrollo del régimen de gran industria, obedecen a una serie de elementos que son imprescindibles para comprender el proceso. Las trabas a la estandarización, por la dependencia del trabajo estacional y las modas, así como los obstáculos que presenta la mecanización de las tareas de costura son dos de estos elementos. Además debemos tener en cuenta que la utilización de sobrepoblación relativa (lo cual implica bajos salarios, largas jornadas laborales y alta intensificación del trabajo) se constituye a su vez en obstáculo para la mecanización, ya que ésta resulta menos conveniente en términos de productividad capitalista que la mano de obra disponible.