

Proceso y condiciones de trabajo en los secaderos de té en la provincia de Misiones. Un estado de la cuestión.

Eduardo Demetrio Cantero.

Cita:

Eduardo Demetrio Cantero (2015). *Proceso y condiciones de trabajo en los secaderos de té en la provincia de Misiones. Un estado de la cuestión. XI Jornadas de Sociología. Facultad de Ciencias Sociales, Universidad de Buenos Aires, Buenos Aires.*

Dirección estable: <https://www.aacademica.org/000-061/821>

Hacia una descripción de los proceso y condiciones de trabajo en la industria primaria del té en la provincia de Misiones, Argentina.

Eduardo D. Cantero

Centro de Estudios e Investigación en Ciencias Sociales (CEICS)

La Argentina es el noveno productor mundial de té negro y el séptimo exportador mundial de ese producto. No obstante, el volumen de producción del país no le permite tener una presencia relevante en el mercado mundial de té. Asimismo, a nivel nacional, las exportaciones de este producto representan tan solo el 0,35% de las exportaciones de Manufacturas de Origen Agropecuario (MOA), por lo que se trata de una industria con un peso marginal dentro del total de exportaciones.

El grueso de la producción nacional se concentra en Misiones donde actualmente funcionan 59 secaderos de té, principalmente en los secaderos que producen té negro a granel para ser exportado. Se estima que la actividad moviliza entre 3000 y 3500 trabajadores.

En esta ponencia nos proponemos realizar una primera aproximación al estudio del proceso y las condiciones de trabajo en los secaderos de té en la provincia de Misiones. Para ello, en primer lugar relevaremos los trabajos académicos sobre la temática así como también informes técnicos y censales sobre la actividad. Luego, en base a entrevistas a trabajadores de los secaderos intentaremos avanzar en la descripción de las condiciones de trabajo en la rama.

Palabras claves: Té, Misiones, Procesos, Condiciones, Trabajo

La industria tealera en Argentina

La primera etapa industrial del cultivo que consiste en procesar, secar y moler las hojas verdes. A nivel mundial se producen más 4,5 millones de toneladas anuales de té negro. Este producto se elabora en 46 países, pero el 90% de la producción se concentra dentro de los diez principales

productores y a su vez, más del 50% es aportado ~~solo~~ por China e India, principales consumidores de ese producto.

Entre 2010 y 2014 el promedio anual de producción de té negro argentino fue de 88.146 toneladas, con un máximo de 93 mil toneladas en la cosecha 2010/11¹. En los últimos años, Argentina ha oscilado entre la 8° y 9° posición como productora de té, y entre la 7° y 8° posición como exportador

El 95% de la producción nacional se destina a exportación. En la temporada 2013-2014 la actividad generó ingresos superiores a los USD 100 millones. Esta facturación, no obstante, solo representa el 0,12% del total de las exportaciones y el 0,35% de las exportaciones de Manufacturas de Origen Agropecuario (MOA) de nuestro país.

En este sentido, a pesar de que Argentina se encuentra entre la 7° y 8° posición como exportador, su incidencia es marginal tanto en el mercado mundial como dentro de los productos exportables por nuestro país. Empero, la actividad cobra relevancia en el interior de Misiones, pues esta provincia concentra el 95 % de la producción nacional -tanto primaria como industrial- de té. Los ingresos, producto de la exportación, hacen de esta rama la segunda economía exportadora provincial, con el 22,75% de las exportaciones, posicionándose debajo de la producción maderera. Además, se trata de una rama industrial que ocupa un importante número de obreros a nivel provincial, no obstante estar detrás de la industria maderera y yerbatera.

La producción primaria se distribuye en más de 6 mil EAPs con un promedio de 5,7 Ha. de té por establecimiento. El 20% de la superficie implantada pertenece a los grandes secaderos. Son estas plantaciones las que presentan un mayor desarrollo tecnológico con la utilización del té “clonal” (té mejorado por selección que crece de una sola rama) y modernas máquinas cosechadoras lo que redundo en un mayor rendimiento por hectárea. En 2012 las plantaciones de los secaderos produjeron el 50% de la producción total de té verde. La cosecha de este cultivo -a diferencia de la yerba mate que todavía se realiza manualmente y requiere alrededor de 15 mil cosecheros por temporada- está mecanizada desde la década de 1960, por lo que no demanda gran cantidad de mano de obra. Una cosechadora es operada por 2 obreros y puede cosechar una hectárea en 2 horas. A continuación, veremos cuáles son las condiciones de trabajo en la primera fase de industrialización del cultivo, los secaderos de té.

¹Datos procesados de la AFIP y el INTA publicados en <http://agroindustriadelnea.blogspot.com.ar>.

Tipos de secaderos: características generales

Según su tamaño y el tipo de producción que realizan, los secaderos pueden clasificarse en: elaboradores en rama, elaboradores tipificadores², elaboradores tipificadores exportadores y elaboradores para el mercado interno.

Los secaderos elaboradores en rama secan el té y sin tipificarlo y venden su producción a secaderos que sí lo hacen. Por tratarse de empresas pequeñas y poco capitalizadas, su equipamiento e instalaciones son las menos actualizadas: generalmente se trata de máquinas obsoletas, compradas a los secaderos más grandes cuando estos las reemplazan por otras nuevas. Esta desventaja técnica repercute en una producción no mayor a 500 toneladas por año. Asimismo, por vender su producción a otros secaderos mayores, suelen depender de estos, tanto para la venta de sus productos como para recibir asesoramiento y adelantos para la campaña³. Generalmente Ocupan entre 5 y 30 obreros por secadero.

Los secaderos elaboradores tipificadores son aquellos que se dedican a la secanza y tipificación. Se trata de empresas medianas, generalmente SRL, que han logrado un grado de capitalización que les permite contar con tecnología más avanzada. Algunos pueden procesar cerca de 1500 toneladas anuales y esto los habilita a competir -aunque con desventaja- por una porción del mercado exportador. Por esta razón, suelen vender parte de su producción a intermediarios o a elaboradores internos. Estos secaderos pueden ocupar entre 20 y 50 obreros.

Por otro lado, los elaboradores tipificadores y exportadores, son en su mayoría S.A. que orientan toda su producción al mercado externo. Algunas suelen trabajar todo el año y otras solamente durante el período de cosecha. El nivel tecnológico no es igual en todas ellas, y solamente las empresas más grandes tienen un desarrollo técnico que les permite competir a nivel mundial.

Dentro de este grupo existen cuatro empresas, que valen de referencia para el resto del sector. Cuentan con certificaciones internacionales, poseen más de un secadero y concentran el 60% del total de las exportaciones. Por lo general, estas empresas son también dueñas de teales y alquilan

²Se llama tipificación al proceso de separar al té seco de acuerdo a su tamaño y calidad

³En el caso del té, donde no hay período de siembra, se denomina campaña al período que va desde el inicio al fin de la cosecha.

otros a fin de garantizar el abastecimiento de materia prima. Ocupan entre 50 y 100 obreros por secadero y procesan más de 2500 toneladas de té negro por año.

Por último, los secaderos elaboradores que producen principalmente para el mercado interno, empresas completamente integradas o que tercerizan actividades y producen té fraccionado para el consumo final. Algunas de estas empresas también son exportadoras. Cuentan con plantas elaboradoras tanto en la provincia de Misiones como en centros urbanos mayores como Bs. As y Rosario. Su nivel de producción y ocupación de mano de obra es similar a la de los secaderos exportadores.

Dado el carácter perecedero del brote de té, se requiere que los secaderos estén cerca de la producción primaria. Por eso, la mayor parte de los mismos se concentran en los departamentos de Oberá y Cainguás, en el centro del territorio misionero, donde también se concentra la producción de té en hoja. Asimismo, las empresas reclutan a sus trabajadores entre los habitantes de los barrios periféricos de estas zonas urbanas.

La industria primaria del té se encuentra en un proceso de concentración y centralización de la producción. Según datos oficiales, desde 2008 a 2012 la provincia pasó de tener 132 secaderos de té a contar con solo 59⁴. Los secaderos más ineficientes cerraron - algunos fueron absorbidos por los grandes secaderos exportadores – en tanto que el desarrollo de la tecnología permitió a los grandes secaderos disminuir el tiempo, aumentar los niveles de producción y mantener su nivel de competitividad a nivel mundial.

Procesos y condiciones de trabajo⁵

El ciclo productivo de la fase industrial del té se extiende desde septiembre hasta marzo/abril, en consonancia con la cosecha del té verde⁶. Si la producción de materia prima y la demanda internacional son altas, el trabajo en los secaderos puede extenderse hasta mayo. Aunque algunos,

⁴Véase **Bongiovanni, Rodolfo [Ed.].** *Economía de los cultivos industriales: algodón, caña de azúcar, maní, tabaco, té y yerba mate* 1ª. ed. Manfredi, Córdoba (AR): INTA, 2008. Pp. 71 – 73.

----- *Calidad y competitividad de los cultivos industriales: algodón, caña de azúcar, maní, tabaco, té y yerba mate* 1ª. ed. Manfredi, Córdoba (AR): INTA, 2012.

⁵Los datos referidos a las condiciones de trabajo de los obreros es producto de entrevistas realizadas a trabajadores de secaderos de la zona centro de Misiones depositadas en el archivo audiovisual del CEICS.

⁶El período de cosecha del té verde es fijado por el Estado provincial. Este año la cosecha finalizó el 17 de abril.

principalmente los secaderos que envasan té para el consumo interno, trabajan durante todo el año.

El proceso de trabajo en los secaderos, una vez recibida la materia prima, se desarrolla a través de las siguientes fases: *marchitado, enrulado, fermentado, secado, despalado, desfibrado, tipificado y envasado en diversas formas.*

En el proceso de *marchitado* se realiza un primer secado de la hoja verde quitándole un 35% de humedad. A continuación las hojas de té son enviadas, previa mezcla con un peróxido, a la *enruladora*, donde se muele el té liberando ciertos componentes químicos que, mezclados con el oxígeno, generan las cualidades propias del té negro. La siguiente etapa se conoce como *fermentado* y es donde se termina el proceso de combinación del té con el oxígeno del ambiente. Posteriormente, en la etapa de picado del té se lo somete a un nuevo proceso de fermentación y mezcla. A partir de allí comienza la última etapa que consiste en el *secado*, donde, mediante calor, se reduce la humedad del producto a solo un 3%. Aquí finaliza la etapa neta de secado (y en el caso de los secaderos de rama, el proceso productivo).

El siguiente paso, es el *despalado y desfibrado*. Aquí, el té seco es pasado por una zaranda y una despaladora electroestática, para quitar los tallos grandes con la primera y los tallos pequeños y fibras con la segunda. El producto obtenido del despalado y el desfibrado es introducido a la *tipificadora*, máquina con una serie de zarandas con huecos de distinta dimensión donde el té es separado tamaño. El té que queda en la zaranda es vuelto a pasar por un proceso de quebrado y tipificación produciendo un té de calidad inferior. El producto obtenido por este proceso se traslada a los silos donde es guardado hasta el momento de su comercialización, cuando es *envasado* en recipientes de distintos tamaños, generalmente bolsas de 50 Kg.

La producción industrial del té se realiza mediante el sistema de cadena de montaje. Todo el proceso productivo de una *carga*, desde el ingreso de la hoja verde hasta la salida del té negro, dura entre 7 a 10 Hs y depende de la tecnología que posee el secadero, pues, como dijimos, los secaderos más pequeños compran las máquinas que son descartadas como obsoletas por los más grandes.

“...Y, todo depende porque son por los kilos. Cada carga que entra yo controlo. Por ejemplo, una carga de 3 mil Kilos, si entra otra de 10 mil, otra de 6 mil yo controlo.

Y cada proceso, no importa los Kg, una de 3 mil tarda lo mismo, el mismo proceso de 7 horas, como una de 10 mil...” (Entrevistado 1, Basculero de secadero)

No obstante, el ingreso de hoja verde es constante y a medida que una carga pasa a la otra etapa, se da ingreso a una nueva carga o emboque.

“...Si, como nosotros decimos, vamos embocando. Cuando una carga entro vamos embocando, a veces tenés 10, 11 cargas por turno...” (Entrevistado 1, Basculero de secadero)

Las máquinas que intervienen en el proceso trabajan las 24 Hs. del día sin detenerse, salvo que ocurra algún desperfecto.

“...Todos tienen el mismo, depende si no rompe una máquina. Porque máquina es máquina. Ahí tengo entre 6 Hs y media o 7 Hs. para llegar al envasado...”
(Entrevistado 1, Basculero de secadero)

El aumento de la composición orgánica en la rama, permitió disminuir el tiempo de producción de entre 15 - 17 horas en la década del '90 del siglo pasado, a las 7 - 10 Hs. actuales. Esta reducción del tiempo de elaboración redundó en un aumento de capacidad productiva.

Debido a esta innovación tecnológica las tareas de los operarios se han simplificado, reduciéndose a: prender, apagar y limpiar las máquinas:

“...El obrero solo lo que hace es prender la máquina y hacer el tema de la limpieza, nada más... controlar el producto y hacer la limpieza, nada más...” (Entrevistado 3, Capataz de secadero)

Los obreros ocupados en el manejo de las máquinas del secadero no cuentan con ninguna especialización. Los únicos que requieren un conocimiento especializado son los encargados de la reparación de las máquinas, generalmente un electricista y un mecánico por secadero y los encargados del sector administrativo.

En base a las entrevistas, podemos decir que la mayoría de los trabajadores que desarrollan tareas de operación de las máquinas, la mayoría de ellos se dedicaban previamente a tareas rurales o a tareas industriales en aserraderos de la zona.

En las empresas elaboradoras de té negro tipificado, pueden distinguirse tres formas de contratación: empleados *permanentes*, *permanentes discontinuos* y *temporales* o *discontinuos*.

Los trabajadores *permanentes* trabajan durante todo el año, representan el 10% de los obreros ocupados por la rama y se encuentran sobre todo en los grandes secaderos. La mitad de ellos son los empleados gerenciales y administrativos, la otra mitad son los obreros de secaderos calificados o que cumplen funciones de control: los mecánicos, electricistas y capataces. Durante la temporada productiva estos obreros tienen por tarea garantizar el funcionamiento de las máquinas y el buen desempeño de los demás obreros. Durante el período de receso, al final de la cosecha, su tarea se orienta al arreglo y mantenimiento de las máquinas así como a tareas de traslado de productos para la comercialización.

Los obreros en calidad de *permanentes discontinuos* son los operarios de las máquinas del secadero, sin ningún tipo de calificación. Su tarea se reduce a controlar que las máquinas a su cargo realicen las tareas para las que están programadas. Son obreros que por contrato están activos durante el período productivo y luego reciben *vacaciones ilimitadas*⁷ hasta la reanudación de un nuevo ciclo.

“...Es por temporal, en tiempo de cosecha trabajamos, termina la cosecha y nos dan, bueno a mi ahora me dan vacaciones ilimitadas porque soy permanente discontinuo, vuelvo en la próxima cosecha...” (Entrevistado 2, Encargado del sector de secado en el secadero)

En el período en que están ocupados tienen las mismas condiciones y beneficios legales que los obreros permanentes y sus salarios son iguales. Finalizada la tarea, los obreros pierden todos estos beneficios, quedan desempleados y recurren a formas precarias de contratación. En nuestra investigación, constatamos que el pase de estos obreros a planta permanente es casi nulo sólo hemos podido registrar el caso de un basculero⁸ que se especializó en el control del proceso de calidad exigido por el sistema de certificación internacional:

“...yo pase a planta permanente por el trabajo que hice con Rainforest (se refiere a la certificación internacional Rainforest Alliance Certified) que es el control de la

⁷Es el término legal utilizado por las empresas y es similar a lo que llamamos generalmente vacaciones sin goce de sueldo.

⁸Operador de la báscula o balanza

certificación de las plantas industriales. Y ahí tenés un proceso que tenés que controlar todo el año y hay una fecha que ellos te vienen a hacer una auditoría interna. Y en ese yo estoy a cargo de la auditoría interna con el encargado de la planta...” (Entrevistado 1, Basculero de secadero)

Por último, están los *contratados*, obreros cuyo contrato estipula una relación con la empresa durante un periodo de zafra determinado sin que haya obligación alguna de la empresa para volver a contratarlos. Son los que se encuentran en mayor situación de imprevisibilidad y, por ende, los que están más condicionados a la hora de organizarse sindicalmente.

La mayoría de estos obreros, tanto los permanentes discontinuos como los temporales, con el objeto de garantizar sus ingresos durante los meses que no están en el secadero, suelen emplearse en negro en la cosecha de yerba mate –que se desarrolla entre abril y septiembre – o bien en los distintos aserraderos de la zona.

Los obreros de secaderos y su falsa categorización

Los obreros empleados en secaderos tipificadores/exportadores suelen estar contratados según la legislación vigente, cumpliendo jornadas de 8 Hs., trabajando de lunes a sábado y cobrando horas extras en caso de prolongación de la jornada. A su vez, reciben aportes para su obra social y caja jubilaria.

La situación es distinta en los secaderos de rama al ser estos los menos capitalizados y con menor tecnología, es decir, más pequeños e ineficientes. Allí, los obreros son sobreexplotados trabajando jornadas de 12 Hs. En su mayoría, no son contratados legalmente y, en tal caso, lo son sólo por media jornada. A su vez los salarios que perciben no suelen superar los \$3500. Además, al no existir un vínculo legal que obligue al patrón a volverlos a contratar, éstos no saben si volverán a ser llamados en la próxima temporada de cosecha, por lo que su situación es aún más precaria.

El té negro, según el Ministerio de Agricultura de la Nación, es un alimento que se usa para la confección de jugos y bebidas, por lo tanto, los obreros ocupados en su producción deberían ser considerados trabajadores de la industria de la alimentación. Sin embargo, los operarios de secaderos, cuando son contratados en blanco, son categorizados como peones rurales. Es más, en

algunas empresas todos los operarios son categorizados como peones generales y los capataces como “capataz rural”. Es por esto que los obreros son incluidos en los convenios colectivos de la UATRE y la Comisión Nacional de Trabajo Agrario. Esta cuestión, en apariencia simplemente nominal, se convierte en una verdadera estafa para estos trabajadores, al tratarse de un mecanismo directo para abaratar el valor de su fuerza de trabajo. Bajo estas condiciones, su salario actual se fija en \$237,22 el jornal y \$5391,42 el mes para un peón general de tareas de depósito, secadero y tipificación de té:

“...hay un salario mínimo de 5500, pero depende también varía las horas que haces. Por ahí hay días que trabajas más horas en el mes, todo depende del proceso del té, de cómo hay, cómo entran los Kilos del té. Por ahí para la picada (se refiere a la entrada de té verde) y ahí no trabajas viernes ni sábado y ahí esas horas no corren...” (Entrevistado 1, Basculero de secaderos).

En cambio, si fueran considerados obreros de la alimentación, es decir, como corresponde, percibirían \$334,80 por jornal y no menos de \$7700,40 al mes, según la escala salarial del Sindicato de trabajadores de la Industria de la Alimentación (STIA)⁹.

Si tenemos en cuenta que los 59 secaderos emplearían a unos 3000 obreros¹⁰, la negación del carácter industrial de los obreros del té le permite a la burguesía ahorrarse sólo en concepto de salario \$2308 por obrero, es decir, alrededor \$6,9 millones de pesos en total.

El STIA, por su parte, hizo poco y nada para tratar de revertir esta situación. Según su secretario general, apenas se limitó a solicitar un laudo de la Dirección Nacional de Asociaciones Sindicales del Ministerio de Trabajo nacional en la década del ochenta, que se resolvió en favor de UATRE.

Además de subsidiar a los empresarios secaderos, el Estado garantiza el mantenimiento de mano de obra estacional por la vía de otorgar subsidios a los obreros en calidad de permanentes discontinuos. El mismo, se destina a garantizar la reproducción de la vida de aquellos trabajadores que han acumulado más de 18 meses de aportes, es decir, que han trabajado tres zafras consecutivas en blanco y es brindado por RENATEA (Registro Nacional de Trabajadores y Empleadores Agrarios):

⁹Los datos salariales fueron obtenidos de los sindicatos UATRE y STIA

¹⁰Siguiendo las estimaciones de obreros ocupados según tipo de secadero publicadas por el INTA en **Bongiovanni, Rodolfo [Ed.]**. *Economía de los cultivos industriales: algodón, caña de azúcar, maní, tabaco, té y yerba mate* 1ª. ed. Manfredi, Córdoba (AR): INTA, 2008. Pp. 71 – 73

“...Tenemos un seguro de desempleo pero es por RENATEA. Y RENATEA te hace el seguro de desempleo pero tenés que tener 18 meses de aporte...” (Entrevistado 2, Encargado del sector de secado en el secadero)

Este seguro es de \$960 se percibe entre los meses de Junio y Octubre, cuando los obreros son dados de alta, y comienza a cobrarse luego del segundo o tercer mes de desempleo. Al mismo se suman los \$640 del salario por hijos, lo que daría un monto total de \$1600 en calidad de subsidios

Las entrevistas realizadas nos permiten ver que los operarios de secaderos saben que son obreros industriales de la alimentación y que el hecho de categorizarlos como rurales repercute en sus condiciones de trabajo así como en sus salarios. Sin embargo, plantean que no pueden actuar porque las empresas no permiten la sindicalización:

“...Nosotros hacemos un producto alimenticio y no nos figura como...por ejemplo, si vos haces un producto alimenticio tiene que venir como comercio, o algo así por el estilo, no sé cómo tendría que venir...” (Entrevistado 3, Capataz de secadero).

“...Lo que pasa es que no tenemos un gremio, no existe un gremio para reclamar... la empresa no permite...” (Entrevistado 3, Capataz de secadero)

“...No estoy afiliado a ningún sindicato, por el mismo hecho de que la empresa no permite...” (Entrevistado 4, encargado del marchitado secadero)

“...Y, sería la política es que vos ingresar en un sindicato ellos te permiten. Pero, nunca hubo una reunión con un sindicato. Hay muchos muchachos que están afiliados a un sindicato pero no tienen ni idea a cuál es, ni quiénes son los referentes como vos decís...” (Entrevistado 1, Basculero de secadero)

En la actualidad, han comenzado algunos reclamos individuales a fin de cambiar esa situación. Las acciones realizadas están orientadas a demandar a la justicia para que ésta promueva un cambio de categorización y se los reconozca como obreros industriales. No obstante, este reclamo suele no trascender al individuo, llegando, en el mejor de los casos, a una demanda colectiva de los trabajadores de un secadero.

Conclusión

La industria del té representa una economía marginal a nivel nacional pero adquiere importancia en la provincia de Misiones, al exportar la mayor parte de su producción. Ésta, a su vez, se concentra en cuatro grandes empresas, que, con un alto grado de tecnificación, compiten a nivel mundial. Más allá de los diferentes niveles técnicos de los distintos tipos de secaderos, todo el proceso productivo se realiza con máquinas, y no requiere ninguna acción física directa sobre la materia prima por parte de los obreros.

Estos operarios son reclutados en las zonas periféricas de las ciudades para realizar un trabajo descalificado, producto del avance técnico en la actividad. Son obreros estacionales ya que su ocupación se da en un período de 6 a 9 meses. En algunos casos los mismos logran cubrir esos meses de inactividad empleándose precariamente en la cosecha de la yerba mate y en aserraderos de la zona.

Además, estamos en presencia de trabajadores industriales que son categorizados como obreros rurales, lo que los lleva a percibir salarios por debajo de los correspondientes a su rama, la industria alimenticia. Como vimos, el sindicato de la alimentación no hace intento alguno por cambiar ésta situación. Dada la falta de protección de los sindicatos y la imposibilidad de sindicalización por presiones de los empresarios, los trabajadores recurren a acciones individuales, como por ejemplo reclamos ante el poder judicial, buscando cambiar de categorías y percibir los correspondientes beneficios.

No existe aún ningún intento de organización independiente de los trabajadores de los secaderos que les permita afrontar la doble lucha que tienen por delante: por un lado, contra la patronal y el estado burgués, por el otro, contra la burocracia sindical, representada en este caso, por la UATRE y el STIA.

BIBLIOGRAFÍA

AGLOMERADO PRODUCTIVO DEL TÉ. *Plan de Competitividad Conglomerado Productivo Tealero de la provincia de Misiones.* Bs. As., MEyFP, 2009.

BONGIOVANNI, RODOLFO [ED.]. *Economía de los cultivos industriales: algodón, caña de azúcar, maní, tabaco, té y yerba mate* 1ª. ed. Manfredi, Córdoba (AR): INTA, 2008. Pp. 71 – 73.

----- *Calidad y competitividad de los cultivos industriales: algodón, caña de azúcar, maní, tabaco, té y yerba mate* 1ª. ed. Manfredi, Córdoba (AR): INTA, 2012.

CAMARA ARGENTINA DE COMERCIO. *Informe de comercio exterior argentino en 2013.* Bs. As., CAC, 2014.

----- *Perfiles exportadores provinciales.* Bs. As., CAC, 2014

DE BERNARDI, L - PRAT KRICUN, S. *Cadena alimentaria del té: “camellia sinensis”.* Bs.As., SAGyP, 2002

DE LUCA, J – UGARTE GOMEZ, S. *La innovación tecnológica en el sector del te en Misiones la importancia del proceso de aprendizaje gerencial basado en la medición de desempeños de las empresas.* En Horizontes Empresariales, s/n.

DEKÚN, M. y OTROS *vinculación universidad empresa: una experiencia en el AP tealero de misiones.* (ponencia)

----- *Vigilancia tecnológica en el Aglomerado Productivo del té de Misiones.* (ponencia).

FREAZA, M. A. *Economía tealera, conflictos y alternativas para su ordenamiento.* Posadas: Facultad de Ciencias Económicas, 1990.

HAUPT, M. y OTROS *Diagnóstico energético en empresas procesadoras de te negro* En Bs. As., Encuentro Latinoamericano de Uso Racional y Eficiente de la Energía, 2013

MINISTERIO DE ECONOMÍA y FINANZAS PÚBLICAS DE LA NACIÓN. *Intercambio Comercial Argentino Datos provisorios del año 2013 y cifras estimadas del primer semestre 2014.* Bs. As., MEyFP, 2014.

IPEC. *Análisis sectorial N° 2 – Té.* Posadas, IPEC, 2014.

PARRA, P. *Informe de Coyuntura - Cadena de Infusiones: Te.* Bs. As., MAGyP, 2012

PEREIRA, H. *La producción de té y la adopción de tecnología en la zona centro de la provincia de Misiones.* Tesis de Grado. 1992

PRAT KRICUN, S. D.; PICCOLO, G. A. ; RIVERA FLORES, S. E. *Té: cultivo y elaboración. Catálogo tecnológico = Tea: cultivation and manufacture. Technological catalogue.* Cerro Azul. INTA - Estación Experimental Agropecuaria, 1988. (Miscelánea; 6, 2 ed.)

SCHWARZ, G. *Una Argentina Competitiva, Productiva y Federal Actualidad y desafíos en la cadena del té.* Bs.As., IERAL, 2013. Año 19 - Edición N° 123 - 20 de Noviembre de 2013

UNIÓN INDUSTRIAL ARGENTINA. *Debilidades y desafíos tecnológicos del sector productivo.* Bs. As., UIA, 2008.

ZANINO, L., CARLLINI, N., GALLEGO, M. E. & INDUNI, F. *La actividad tealera en la Provincia de Misiones.* Bs. As., C. F. I., 1993.

En Internet.

Para datos estadísticos: <http://agroindustriasdelnea.blogspot.com.ar>