

LA ORGANIZACION PRODUCTIVA Y DOMINACION, EN LA INDUSTRIA TEXTIL
DE LA PROVINCIA DE PICHINCHA

AUTOR: RAÚL U. BARAHONA ERAZO

FACULTAD LATINOAMERICANA DE CIENCIAS SOCIALES (FLACSO)

SEDE - QUITO

1 9 8 3

LA ORGANIZACION PRODUCTIVA Y DOMINACION, EN LA INDUSTRIA TEXTIL
DE LA PROVINCIA DE PICHINCHA

AUTOR: Raúl U. Barahona Erazo.

DIRECTOR DE TESIS: Dr. Rafael Quintero López

CODIRECTOR: Lcdo. Jaime Durán Barba

CODIRECTOR: Lcdo. Marco V. Velasco

FACULTAD LATINOAMERICANA DE CIENCIAS SOCIALES (FLACSO) SEDE-QUITO

Quito, agosto de 1983

INDICE GENERAL

TEMAS	PAGINAS
PRESENTACION	i
INTRODUCCION	1
Metodología y técnicas utilizadas	1
Algunos aspectos teóricos	3
La subordinación del trabajo en el capital	5
La organización del proceso de trabajo	11
La división del trabajo y enajenación	11
Conciencia de Clase	15
 PRIMERA PARTE: ANTECEDENTES HISTORICOS DEL DESARROLLO INDUS- TRIAL ECUATORIANO	
 <u>CAPITULO PRIMERO</u>	
Algunas consideraciones internacionales	19
Algunas consideraciones de la economía y la industria ecuatoriana. Período 1950-1980.	23
Contribución de la industria a la economía ecuatoriana. Período: 1972-1981: Evolución y crecimiento del PIB industrial	35
Las actividades más dinámicas de la industria.	36
Estructura global del sector manufacturero	36
La producción industrial, su estructura	38
Evolución del número de establecimientos, personal ocupado y productividad	38
Participación de la manufactura en el PIB global	39
La inversión industrial	40

TEMAS	PAGINAS
La concentración industrial en el Ecuador	41
Importancia de la rama 32 (Textiles prendas de vestir e industrias del cuero), en la manufactura de la Provincia de Pichincha	41
Importancia de la subrama 321 (Fabricación de textiles) en la manufactura y en la Provincia de Pichincha	46
 SEGUNDA PARTE	
 <u>CAPITULO SEGUNDO</u>	
Características del proceso productivo y determinación de puestos de trabajo y ocupaciones en la línea 3211 (hilados, tejidos y acabados textiles)	48
El departamento de hiladería	48
El Departamento de Hilatura y Bobinado	51
El Departamento de Tejeduría	53
El Departamento de Acabado	58
Diferenciación de estratos en la línea 3211 (hilados, tejidos y acabados textiles).	60
La organización productiva y división del trabajo en los estratos de la línea 3211, en la Provincia de Pichincha ..	62
El cronometraje y los sistemas de tiempos predeterminados.	63
La división y valoración de los puestos de trabajo	64
Industrias textiles de algodón (Gran industria)	66
Industrias textiles de acrílicos (Mediana industria)	70

TEMAS	PAGINAS
Industrias textiles de lana (Pequeña industria)	70
Los sistemas de remuneración por rendimiento	73
La dominación en el proceso productivo	75

TERCERA PARTE

ANALISIS DE LOS EFECTOS DE LA DOMINACION EN EL COMPORTA -
MIENTO DE LOS TRABAJADORES

CAPITULO TERCERO

Análisis de los efectos de la dominación en el comporta - miento de los trabajadores, en relación a: Su vida infra- fabril, participación en la vida sindical y conciencia de clase	89
Su vida extrafabril y conciencia de clase	108
Algunas conclusiones	116

A N E X O S:

CUADRO N° 1.- ECUADOR: Desarrollo Industrial. Período 1970-1981.	221
CUADRO N° 2.- ECUADOR: Crecimiento porcentual del PIB de la Industria Manufacturera según rama de actividad. Período: 1972-1981.	122
CUADRO N° 3.- ECUADOR: Estructura global del Sector Manu- facturer. Período: 1972-1981	123

TEMAS	PAGINAS
CUADRO N° 4.- ECUADOR: Estructura del PIB Manufacturero según ramas de actividad. Período:1972 1981 a precios de 1978	124
CUADRO N° 5.- ECUADOR: Estructura de la Producción Manufacturera. Período: 1970-1978	125
CUADRO N° 6.- ECUADOR: Inversión en la Manufactura según clase de bienes. Período: 1970-1978. Precios de 1978	126
CUADRO N° 7.- ECUADOR: Evolución, estructura, número de establecimientos y personal ocupado en la Manufactura, según clase de bienes. Período: 1970-1978. . .	127
CUADRO N° 8.- ECUADOR: Número de establecimientos, empleo y producción/ventas. Provincia de Pichincha y cantones. Rama 32 (Textiles, prendas de vestir e industrias del cuero).	128
CUADRO N° 9.- ECUADOR: Número de establecimientos, empleo y producción ventas total nacional de la rama 32 y la subrama 321, en la Provincia de Pichincha..	129
CUADRO N°10.- ECUADOR: Rama 32 Textiles, prendas de vestir e industrias de cuero . SUBRAMA 321 (Fabricación de Textiles) y sus líneas de producción especializadas	130

Continuación . . . I N D I C E

TEMAS	PAGINAS
CUESTIONARIO PARA TRABAJADORES TEXTILES	131
FUENTES Y BIBLIOGRAFIA	135

S E G U N D A P A R T E

En esta segunda parte de la investigación, detallamos el proceso productivo y determinamos los puestos de trabajo en las fábricas de la línea 3211; diferenciamos estratos en las fábricas; detallamos la organización productiva y la división del trabajo en los estratos; y por último, analizamos la dominación en el proceso productivo en los tres estratos de las fábricas.

C A P Í T U L O S E G U N D O

Características del proceso productivo y determinación de puestos de trabajo y ocupaciones en la línea 3211 (hilados, tejidos y acabados textiles)

En la línea en referencia, existen tres tipos básicos de fábricas, caracterizadas por la materia prima y la maquinaria que utilizan. Ellas son las fábricas que utilizan como materia prima primordial, el algodón, los sintéticos y la lana. En general, el proceso productivo se realiza en tres Departamentos: hiladería, tejeduría y acabado. Hay fábricas que tienen los tres departamentos, otras que funcionan con hiladería y tejeduría, las hay solamente con hiladería y por último las que tienen sólo tejeduría.

El departamento de hiladería:

El proceso productivo comienza en la sección llamada piker, donde las fibras de algodón, lana y acrílicos como el rayón, polyester, etc., se reúnen de acuerdo a su textura, color y longitud, para luego mezclarlas y prepararlas en un proceso que va hasta las máquinas pabileras. Los trabajadores de este departamento son conocidos como preparadores de fibras. La preparación de fibras comprende las siguientes secciones: piker, cardado, estirajes, mecheras y pabileras.

En el piker hay máquinas mezcladoras de fibras, que accionadas por trabajadores llamados alimentadores, revuelven y mezclan las fibras según su textura, longitud y color, para obtener un material uniforme y compacto, que es trasladado a las máquinas bataneras (hay automáticas y manuales) que

son operadas por trabajadores conocidos como batidores de fibras, aquí el material es reunido en rollos de acuerdo al peso y grosor que requiere la dirección de la fábrica para la producción; luego las paradas* de las fibras mezcladas son conducidas a las máquinas abridoras, manejadas y alimentadas por los operadores abridores, quienes desmenuzan la fibra mezclada con el objeto de eliminar de impurezas la mezcla y alcanzar el nivel óptimo de limpieza que necesita el proceso. En las industrias algodoneras, las mezclas se hacen generalmente con lino, rayón y polyester, en las a - crílicas se mezcla el polyester con rayón y en las laneras se utiliza el orlón que resulta de la mezcla de lana y polyester. El material que viene de las abridoras, es pasado a las máquinas cardadoras, que son manejadas por los trabajadores cardadores de fibras, donde se sigue limpiando las fibras mezcladas hasta convertirlas en materia textil útil para el hilado, el cardador de fibras también acelera o disminuye el ritmo de cardado tomando en cuenta el tipo de material que utiliza. En las fábricas algodoneras, las mechas de algodón cardado, son trasladadas a las máquinas elaboradoras de napas, operadas por trabajadores conocidos como napadores de fibras, donde las mechas de algodón mezclado son estiradas y unificadas en una faja constituida de varias napas, que es llevada a las máquinas peinadoras, operadas por los trabajadores peinadores, que peinan el material textil, eliminan impurezas y fibras cortas que traen las cintas de napa. Estas fibras peinadas y purificadas, son trasladadas en recipien -

* Palabra textil, que significa cantidad de materia prima.

tes a la sección de estiraje de fibras, donde hay máquinas que sirven para estirar las napas de lana, acrílicos y algodón, operadas por los trabajadores estiradores de fibras, los que regulan el grosor de las mechas, basándose en especificaciones técnicas establecidas por la dirección de la fábrica. Las paradas de este material procesado es entregado a los obreros reunidores, quienes manejan las máquinas reunidoras, donde se juntan y compactan en un solo carrito las diferentes cintas de lana, algodón y acrílicos. Los carretos de cintas son trasladados a las máquinas mecheras, accionadas por los trabajadores denominados mecheros, que elaboran mechas colocando los carretes en los portabobinas o usos de las máquinas y controlando el proceso, estas mechas elaboradas son pasadas a las máquinas pabileras, donde los trabajadores pabileros vigilan que el enrollado de las mechas no sobrepasen la capacidad de las bobinas, reemplazando bobinas llenas por vacías. Hasta el embobinado en las pabileras comprende el proceso de preparación de fibras. En este Departamento hemos visto que los trabajadores se encargan de reunir, mezclar fibras de distinto tipo, según su textura, color y longitud, material que procesado en varias máquinas es desmenuzado, limpiado y cardado, para convertirlo en mechas en forma de cuerdas o cintas, estas son reunidas en napas de cintas, para ser peinadas y transformada la cinta en mecha, la misma que fue estirada, trenzada y preparada para ser juntada en un solo carrete, convertida en fibra textil lista para seguir su proceso transformativo en el Departamento de Hilatura y Bobinado.

El Departamento de Hilatura y Bobinado:

Comprende de dos secciones, la de hilas y coneras. Las mechas elaboradas en el departamento de preparación de fibras, pasan a las máquinas hiladoras, manejadas por los trabajadores hilanderos de hilos e hilazas, quienes hilan las mechas, les someten a adelgazamiento, torción y enrollan las hebras de hilo en una serie de bobinas. Este material es llevado a las máquinas hermanadoras, manejadas por los trabajadores llamados pareadores, quienes reúnen dos o más hebras de hilo de las bobinas, les retuercen hasta convertirlas en un solo hilo más resistente. Si la dirección de la fábrica considera necesario, este material textil pasa a las máquinas retorcedoras, operadas por los retorcedores de hilos e hilazas, donde se retuercen dos o más hebras de hilo con el fin de obtener una hebra de hilo más grueso y de consistencia más resistente. Estas fibras elaboradas en la sección hilas, pasan a la siguiente que es la de coneras, sigue el proceso y el material es instalado en las máquinas bobinadoras, manejadas por los trabajadores bobinadores, que enrollan o bobinan los hilos que vienen de las retorcedoras, a conos, carretos y quesos* recolectores. De acuerdo al tipo de fábrica y al material utilizado, prosigue la materia textil a las máquinas madejadoras, accionadas por los obreros madejadores, que recogen y reúnen en vueltas iguales, el hilo de lana, algodón y acrílicos mezclados, para que luego puedan ser devanados fácilmente. El hilo en conos venido de las bobinadoras o de las madejadoras, es trasladado a las máqui -

* Se denominan a las bobinas grandes.

nas automáticas de estartes, trabajadas por los operadores de estartes, que elaboran los llamados chaupis* que se emplean en la formación de quesos o bobinas grandes de hilo. Estas bobinas grandes son colocados en las máquinas canilladoras, que son operadas por los trabajadores canilladores, quienes enrollan el hilo de los quesos o bobinas grandes en las canillas (piezas en forma cónica), las canillas pasan a las máquinas limpiadoras de canillas, manejadas por los obreros limpiadores de canillas, donde se limpia y elimina los residuos de hilo adheridos en las canillas; así este material textil está listo para ser usado en los telares.

Las secciones de hilatura y bobinado, están supervisadas por los sacadores de paradas de mechas, que recogen las bobinas del pabilo de las mecheras y llevan a la sección de hilatura, repartiendo a los operadores; también recorren la sección hilas, vigilando y controlando el embobinado, clasifican las bobinas elaboradas en las mecheras, verifican que el cambio de bobinas corresponda al color y tipo de hilo que se está procesando, y por último, llevan el control de las bobinas entregadas y retiradas por los hilanderos, controlando a la vez la calidad y cantidad del enrollado de los hilos. También supervigilan y controlan los sacadores de paradas de hilos, encargados de retirar las paradas de hilos trabajadas por los hilanderos y reemplazan bobinas vacías por llenas en los usos de las hiladoras, enrollando el extremo de las he-

* Conos de hilo listos para embobinarse en bobinas grandes o quesos.

bras en cada una de las bobinas; recorren la sección hilas empujando un coche con bobinas vacías para el intercambio con llenas, las pesan y llevan los registros del inicio y culminación de cada parada. Con ayuda del cajonero de bobinas, llevan las bobinas de hilo producido, las clasifican por tipo, numeración, color, etc., a la bodega, donde las contabilizan en Kardex. Y la fibra está lista para ser entregada al Departamento de Tejeduría, de acuerdo a la producción programada por la dirección de la fábrica.

Hemos visto que en el Departamento de Hilandería y Bobinado, se elaboran hilos e hilazas a partir de mechas de algodón, lana y sintéticos, mezclados, se reúne y retuerce dos o más hebras de hilo para transformarlos en una fibra más fuerte y de mayor grosor, luego se enrollan, bobinan y madejan los hilos e hilazas en las canillas, conos y más dispositivos, para ser nuevamente bobinados en los estartes hasta formar los chaupis que serán utilizados para conformar los quesos de hilo.

El Departamento de Tejeduría:

Este departamento está compuesto por las secciones: Urdimbre, Canilladora, Telares, Encoladora y Revisión.

En este departamento trabajan obreros calificados como ajustadores de telares y preparadores de cartones para tejidos, cuyas funciones consisten en ajustar, mantener y reparar telares, urdidoras, canilladoras, etc. cambiando piezas malas por buenas, dejándolas en buenas condiciones de fun -

cionamiento, inspeccionan periódicamente las partes componentes de las máquinas y realizan el mantenimiento preventivo y correctivo de ellas.

Entre estos obreros tenemos: ajustadores de telares, quienes inspeccionan, reparan y ajustan los telares, y a su vez seleccionan y estudian las características y composición de la tela o género a producir, basándose en la programación y planificación productiva de la dirección de la fábrica, en ese sentido los telares son preparados para tejer telas de diversa calidad, en el aspecto mecánico verifican que las piezas de los telares no tengan defectos y valiéndose de instrumentos de comprobación, realizan reajustes, cambios de piezas como lanzaderas, peines, lisos, marcos, etc. El operador de anudadora de hilos, maneja la máquina anudadora de cadenas, regulando y controlando el anudamiento de los hilos extremos de los urdimbres por terminarse con los nuevos urdidos que serán usados en la fabricación de las telas o géneros. Cambiador de cursores, se denomina los trabajadores que cambian los cursores o hilos quemados por nuevos en las diferentes máquinas hiladoras, también conocen el tipo de hilo que se va a utilizar en los telares y cuando las máquinas necesitan el cambio de cursores. Cosedores de bandas de hilas, son los trabajadores que están encargados de reparar y cambiar las bandas deterioradas de las máquinas hiladoras, recorren la sección hilatura revisando el estado de las bandas de la máquina y efectuando el mantenimiento correctivo, preventivo y la limpieza de las máquinas. Reparadores y preparadores de marcos, peines y lisos, estos trabajadores se encargan de limpiar, reparar y cambiar los lisos y peines tejedores que agarran a los parantes del marco de los tela -

res, arreglan y reemplazan las varillas, ganchos, guías y parantes del marco, mantienen correctiva y preventivamente los telares valiéndose de sustancias antioxidantes, reemplazan los dientes rotos de los peines, determinan el número de lisos que deben colocarse en cada marco de los telares, y arman estos de acuerdo al número de hilos y características del tejido a producir.

Los materiales de la bodega de hilos enrollados en los llamados que - sos, son pasados a la sección urdimbre, donde los hilos de varios quesos son rebobinados en un enjullo o carrete en las máquinas urdidoras que son manejadas por los llamados operadores de máquinas urdidoras, quienes además eliminan las motas y exceso de pelusas del carrete para evitar daños en el tejido, cuando el enjullo está lleno de hilo urdido se traslada a los telares y es cuando los trabajadores llamados pasadores de urdimbre a mano introducen con pasadores de hebras el hilo urdido a los lisos, láminas y peines de los telares hasta conformar el urdimbre que servirá de base o modelo para el tejido, previamente estos trabajadores saben las características del urdimbre a elaborarse, conocen la calidad, título del hilo (grosor numerado), color, diseño del tejido y el número de hebras necesarias que pasarán por los lisos, láminas y dientes de los peines que serán colocados en el marco de los telares en lugares precisos de acuerdo a los requerimientos de la producción. Elaborado el urdimbre el telar está listo para su alimentación, labor realizada por los obreros llamados trameros o cargadores de baterías de telares, que se encargan de distribuir las tramas de hilo para el tejido y alimentan las baterías de los te

lares, utilizando coches donde transportan las bobinas de trama, clasificadas por su calidad, título, color y más características del hilo, los trameros conocen los requerimientos de cada telar de tal forma que garantizan su abastecimiento.

Los telares utilizados en las fábricas textiles de la subrama 3211, pueden ser mecánicos, circulares y de agua.

Los telares mecánicos, son manejados por obreros llamados tejedores en telar mecánico, quienes pueden tener ayudante, estos trabajadores revisan y controlan que los telares estén abastecidos para iniciar el tejido, manejan y controlan los telares, vigilan que las hebras de hilo del urdido y de la trama corran normalmente por las guías (láminas, marcos, lanzaderas, etc.), a la vez detectan las fallas de los materiales y anudan los extremos de las hebras rotas para reiniciar el proceso del tejido, también realizan el mantenimiento preventivo de los telares y recogen el tejido en rollos.

Los telares circulares, son operados por obreros llamados tejedores de telares circulares, quienes manejan, regulan y controlan el funcionamiento de telares semiautomáticos o automáticos y tejen telas o géneros de diversa clase, previo al tejido, abastecen las máquinas de hilo, pasan este por los tensores, lenguetas, agujas y automáticos, regulan su tensión y velocidad requerida para el tejido, controlan que este no tenga fallas, anudan hebras rotas para reiniciar el tejido, sustituyen conos vacíos por llenos. También pueden tener ayudante y realizan el mantenimiento preventi

vo de las máquinas.

Telares de agua, son operados por trabajadores conocidos como tejedores en telares de agua, ellos colocan las bobinas de hilo en los usos de las máquinas, pasan los hilos por las diferentes guías, rodillos y más implementos del telar, accionan palancas para su funcionamiento, regulan la presión de agua necesaria, vigilan y controlan la calidad del tejido, empatan y anudan los hilos rotos, reemplazan los carretes vacíos de hilo por llenos y efectúan el mantenimiento preventivo de los telares. Estos tejedores pueden tener ayudante.

El tejido elaborado es trasladado a la sección revisión, y en la máquina revisadora, accionada por el revisor de tela cruda, se revisa las piezas del tejido en la plancha luminosa de la máquina, y detecta y señala las fallas de la tela o género, para luego repararlas cuando hay solución, en caso contrario, envía a la sección respectiva para que sean corregidas, valiéndose del contómetro de la máquina determina el metraje de las piezas del tejido, después las clasifica con criterios de la calidad, tipo, número de fallas y consigna en registros las cantidades de tela con sus características. Hasta estas alturas del proceso el tejido es considerado crudo, es decir que todavía le falta el blanqueo, tinturado y planchado.

Hemos detallado el trabajo que se realiza en el Departamento de Tejeduría, donde se operan y controlan las máquinas que bobinan hilos e hilaras de los quesos a los enjulios o carretes, se trabaja manualmente el urdimbre para los telares, se manejan y controlan los telares mecánicos,

circulares y de agua, se revisa el tejido identificando y reparando las fallas, se mide el tejido, se pesa y corta y se embodega la tela o género crudo, y está listo para distribuirse en el Departamento de Acabado.

El Departamento de Acabado:

La tela cruda es pasada a la máquina sanforizadora, operada por el obrero sanforizador, que alimenta, maneja y controla la máquina, donde el tejido de tela cruda es sometido a reducción o encogimiento - previo al lavado- hasta que adquieran las fibras textiles su dimensión final, para el efecto el sanforizador precalienta la máquina, llena sus tanques con agua y astringentes, acciona y manipula llaves de paso de vapor a las cámaras de pulverizado, sanforizado y secado de la tela y estampa distintivos como marcas, logotipos, etc., en los filos de la tela sanforizada. Este trabajador puede tener ayudante. La tela cruda sanforizada, llega a la máquina blanqueadora, manejada por el operador de máquina blanqueadora de textiles, quien se encarga de pesar y alimentar de tela a la máquina, combina o mezcla diversos productos químicos en cantidades probadas y riega en los recipientes de la blanqueadora, acciona los mecanismos de lavado y enjuague de la máquina y cuando termina el proceso, registra el código y número de rollos de tela tratada, para trasladarla a la secadora, la tela seca y enrollada, pasa a la sección tintorería, donde es procesada en las máquinas teñidoras, que son manejadas por los tintoreros, quienes pesan la tela recibida, preparan basándose en fórmulas los ingredientes químicos y disuelven los colorantes en agua, para utilizarlos en el teñido de la tela.

El tintorero y su ayudante montan la tela en los cilindros y más dispositivos de la máquina, le prenden y abren una serie de llaves de paso de ingredientes químicos, tinta y agua que sirven para el descruce y tinturado de la tela en las tinajas de la máquina, en tiempos determinados la tela recibe un tratamiento de limpieza para eliminar manchas de todo tipo, sigue procesándose la tela hasta adquirir los colores y tonalidades programadas, para conseguir ello el tintorero saca muestras de la tela y compara con catálogos de telas modelos. La tela o género tinturada, necesita ser tensada y fijados los colores y estampados definitivos, para lo cual se utiliza la máquina termofijadora, que es manejada por los obreros operadores de máquina rama termofijadora, la tela tinturada, pesada y en rollos, es montada por el operador y su ayudante en el uso alimentador, su comienzo es pasado por diferentes rodillos y ejes, regula las medidas de ancho de la tela, la temperatura, velocidad y el vapor que recibirá el tejido, prendida la máquina, controla que la tela esté pegada a la cadena de arrastre, si no lo está la acomoda y está pendiente del termofijado y salida de la tela. Terminado el proceso de termofijado, controla y anota en un registro la tela procesada.

La tela termofijada es trasladada a la máquina revisora y dobladora, operada por el obrero revisor, quien hace pasar por los rodillos de la máquina los rollos de tela y a través de la pantalla de control, señala las fallas y va midiendo, doblando y recortando la tela en piezas de acuerdo al programa de la dirección de la fábrica. En síntesis, en este Departamento los tejidos son blanqueados, sanforizados, descruceados, tintura

dos, satinados, termofijados y revisados, procurando el acabado correcto programado por las fábricas de los distintos productos de algodón, acrílicos y lana mezclados.

Estas son las características del proceso productivo textil de la línea 3211 (hilados, tejidos y acabados textiles). Para la determinación de los puestos de trabajo y ocupaciones, hemos utilizado los informes de la investigación sobre ocupaciones y puestos de trabajo, que está realizando el Departamento de Recursos Humanos del Ministerio de Trabajo, y nos han servido las observaciones directas del proceso productivo que hemos realizado en algunas fábricas pertenecientes a la línea estudiada.

Diferenciación de estratos en la línea 3211 (hilados, tejidos y acabados textiles).

La Organización de Desarrollo Industrial de las Naciones Unidas ha realizado estudios conjuntos con CENDES, sobre la industria textil de nuestro país, en ellos se asevera que en América Latina la industria textil se caracteriza por la dispersión en el tamaño de las Empresas, las que van desde la artesanal-familiar a la gran industria, pasando por la pequeña y mediana industria. En la industria textil ecuatoriana, esa dispersión es acentuada, existiendo supremacía de las artesanales y pe -

queñas industrias (1).

El estudio en referencia, tiene algunas consideraciones sobre la capacidad instalada de la industria textil ecuatoriana, con las cuales estamos de acuerdo puesto que hemos realizado observaciones del proceso de trabajo y de la maquinaria utilizada, fundamentalmente en la línea 3211. Ellos señalan que en la década del 70 la industria textil de nuestro país, creció ampliamente, fueron instalados un gran número de establecimientos (fábricas) y se incrementó la capacidad instalada de las existentes. Consideran que, en términos generales la maquinaria textil ecuatoriana es muy moderna y de marcas reconocidas mundialmente por su eficacia y la calidad de tejidos que pueden producir, esta observación la extienden a la maquinaria auxiliar de preparación a la tejeduría y a tintorería. Afirman que las fábricas de mayor productividad tienen equipos de tintorería de telas y acabado, en cambio la pequeña y mediana industria mantiene maquinaria inadecuada e incompleta. Y la capacidad instalada es utilizada de la siguiente manera, en las industrias de algodón y fibras sintéticas, los departamentos de hilandería y tejeduría corresponde casi totalmente a una operación de tres turnos; en la industria lanera y tejidos de punto, esos departamentos funcionan en dos turnos. (2).

(1) Análisis Sectorial de la industria textil del Ecuador. Segunda Parte. CENDES. División de Asistencia Técnica. Proyecto CENDES-ONUDI. Quito. Junio de 1976. ps. 1 y 2.

(2) Análisis Sectorial de la industria textil en el Ecuador op. cit. p. 3.

En el presente trabajo, hemos creído conveniente dividir a la línea 3211 (hilados, tejidos y acabador textiles), en grande, mediana y pequeña industria, considerando fundamentalmente, la materia prima que utilizan (algodón, acrílicos y lana), y las inversiones realizadas en edificios, maquinaria y equipo y el número de trabajadores ocupados. En efecto, cabe destacar, como ya se dijo, que la industria textil ecuatoriana tiene predominancia de las unidades productivas tipo artesanales y pequeña industria, las medianas y grandes en gran medida fueron instaladas en la década pasada. De acuerdo al interés de nuestro estudio, dirigido al análisis de la dominación y proceso de trabajo en la línea 3211, hemos dejado de lado la artesanía por razones obvias de su producción y hemos centrado la atención en la vida fabril de la pequeña, mediana y gran industria.

La organización productiva y división del trabajo en los estratos de la línea 3211, en la Provincia de Pichincha:

Para penetrar en el conocimiento de la organización productiva y en la división del trabajo, creemos importante señalar la utilización de la capacidad instalada de las fábricas textiles de la línea 3211, las mismas que funcionan así:

1) En tres turnos las industrias de algodón y fibras sintéticas, especialmente los departamentos de hilandería y tejeduría. 2) En dos turnos, esos Departamentos, en las industrias laneras.

El cronometraje y los sistemas de tiempos predeterminados:

En las fábricas textiles de la línea 3211, los Empresarios ponen en práctica la medida del trabajo, que consiste en determinar los tiempos de trabajo necesarios para efectuar un trabajo determinado, para ello se valen de la capacidad de producción de las máquinas.

Las máquinas de acuerdo a su nivel tecnológico difieren en su capacidad productiva y en el ritmo y cadencia de funcionamiento, de todas maneras la medida de lo que son capaces de producir no es exacta, porque ello depende del tipo de materia prima que utilizan y del mantenimiento preventivo y correctivo de las mismas. El sistema de determinación de tiempos de trabajo ha sido estudiado y ha demostrado sus deficiencias científicas José María Vegara, quien después de analizar los factores que influyen en el tiempo de trabajo como son: los tecnológicos compuestos de método de trabajo, instrumentos y materiales; y los psicofísicos compuestos de aptitud, voluntad y fatiga, llega a conclusiones que por cierto son muy críticas: "... la vaguedad de numerosas definiciones, la no verificación de hipótesis, el carácter subjetivo de la valoración de la actividad, la elevada inconsistencia, la imposibilidad lógica de comprobar la acuracidad debido a la subjetividad de la norma de referencia, son elementos que justifican el no reconocimiento del cronometraje y de los sistemas de tiempos predeterminados como procedimientos científicos de medida" (1).

(1) Vegara, José María.- La organización científica del Trabajo. ¿Ciencia o ideología?. Edit. Fontanella, S.A. Barcelona - España. 1971. p. 96.

Los dueños, gerentes y personal administrativo de las fábricas de la línea 3211, han sostenido la aplicación del cronometraje como técnica de medida del trabajo en las fábricas. Como se ha dicho, tal técnica carece de exactitud y de valor científico. Más bien, lo que hemos auscultado, es la determinación de rendimientos normales por medio de la contratación o reclutamiento de personal, utilizando como procedimiento alternativo, la fijación autoritaria de las normas a cumplirse en la fábrica, en otras palabras, la imposición abiertamente autoritaria del código de fábrica. "Paradójicamente, la afirmación del valor científico cumple una función propiamente ideológica" (1) que es utilizada por el capitalista con el afán de relieves el "valor científico" de las técnicas de medida del trabajo, para darse prestigio y autoridad en su fábrica.

En las fábricas textiles de la línea 3211, la medida del trabajo está impuesta unilateralmente por el Empresario de acuerdo a sus necesidades de producción, al tipo de maquinaria que posee y a la materia prima que utiliza. En términos generales la medida de trabajo difiere de una fábrica a otra, haciéndose patente la imposición autoritaria del código de fábrica.

La división y valoración de los puestos de trabajo:

La técnica de valoración de puestos de trabajo, tiene el objetivo de medir la importancia relativa de los diversos trabajos concretos y deter-

(1) Ibid. p. 102.

minar las habilidades que deben ser exigidas al trabajador. "La propia Organización Internacional del Trabajo indica que la evaluación de las tareas puede definirse sencillamente como el procedimiento que trata de precisar y de comparar lo que el desempeño, en condiciones normales, de determinadas funciones exige de los trabajadores normales, sin tomar en consideración la capacidad individual de los mismos ni su rendimiento.... la evaluación de las tareas ... valora la tarea y no al individuo" (1).

Los puestos de trabajo en las fábricas textiles de la línea 3211, están definidos por el tipo de maquinaria, materia prima utilizada y condicionados por las metas de producción, en general, no se toma en cuenta las capacidades individuales del trabajador. Con este sistema de valoración de los puestos de trabajo, los Empresarios textiles, se preocupan sólo de las exigencias de cada puesto de trabajo, exigencias que corresponden a cómo en la propia fábrica se han organizado los puestos, es decir, se destaca el carácter unilateral con que operan -código de fábrica- para organizar y controlar el trabajo con miras a incrementar sus ganancias.

Esta valoración de los puestos de trabajo, sirve a los capitalistas como un efectivo instrumento para potenciar al máximo la capacidad productiva de la fuerza de trabajo, "... la lógica del capital consiste en considerar la fuerza de trabajo como un elemento propio, de modo que aquella

(1) Vegara, José María.- Op. cit. ps. 107 y 108. Citado por J.M. Vegara de la O.I.T. La Evaluación de las tareas. Ginebra.

se valore en función de aquel, es decir, en función de su contribución a la acumulación. En consecuencia, la lógica del capital, consiste en no reconocer ningún patrimonio profesional sino tan sólo las exigencias que derivan del proceso de producción y de la tendencia general a la acumulación; esta lógica se expresa en la práctica con la mayor o menor pureza, según la intensidad de los distintos factores históricos capaces de contrarrestarla parcialmente (relación de fuerza entre las clases sociales, situación del mercado de la fuerza de trabajo, etc.)" (1).

Por eso, en la industria textil de la línea 3211 de la Provincia de Pichincha, la valoración de los puestos y la división del trabajo, obedece a la utilización racional de la maquinaria y a las necesidades productivas, en vista a utilizar menos mano de obra y a extraer mayores ganancias. Resultado de las observaciones directas del proceso productivo en las fábricas textiles, son los cuadros sinópticos que hemos elaborado, en referencia a la organización del proceso productivo, la división del trabajo y la valoración de puestos de trabajo.

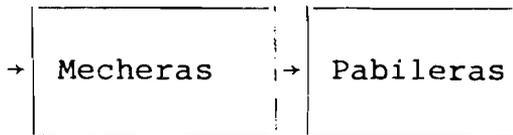
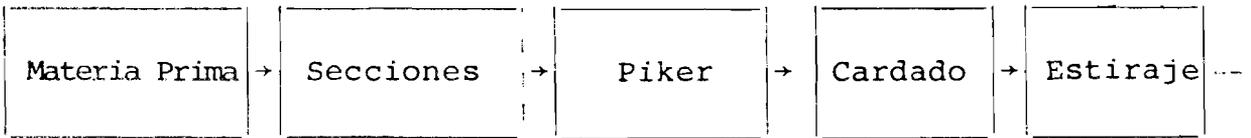
Industrias textiles de algodón (gran industria):

Materia prima básica: algodón

Materia prima secundaria: Rayón y polyester.

- Departamento de Hiladería: Trabajadores preparadores de fibras.

(1) Vegara, José María.- Op. cit. p. 132.



	→ 1 Máquina mezcladora de fibras	→ 1 Trabajador alimentador
Piker	→ 2 Máquinas bataneras	→ 2 Trabajadores batidores de fibras
	→ 2 Máquinas abridoras	→ 2 Trabajadores abridores
	→ 18 Máquinas Cardadoras	→ 3 Trabajadores Cardadores y 3 Ayudantes
Cardado	→ 12 Máquinas elaboradoras de napas	→ 3 Trabajadores napadores y 3 Ayudantes
	→ 12 Máquinas peinadoras	→ 3 Trabajadores peinadores y 3 Ayudantes
	→ 4 Máquinas estiradoras	→ 2 Trabajadores estiradores y 2 Ayudantes
Estiraje	→ 4 Máquinas reunidoras	→ 2 Trabajadores reunidores y 2 Ayudantes
Mecheras	→ 2 Máquinas mecheras	→ 2 Trabajadores mecheros.
Pabileras	→ 2 Máquinas pabileras	→ 2 Trabajadores pabileros

- Departamento de hilatura: Trabajadores hilanderos y bobinadores.

Secciones -----> Hilas -----> Coneras -----> Bodega

-----> 12 Máquinas hiladoras -----> 6 Trabajadores hilanderos y 6 Ayudantes
(360 usos - 1Hx2M 720 usos)

Hilas -----> 6 Máquinas hermanadoras -----> 3 Trabajadores pareadores.

-----> 6 Máquinas retorcedoras -----> 3 Trabajadores retorcedores.

-----> 6 Máquinas bobinadoras -----> 3 Trabajadores bobinadores, 1 Mecánico.

-----> 6 Máquinas madejadoras -----> 3 Trabajadores madejadores, 1 Mecánico.

-----> 3 Máquinas automáticas -----> 3 Trabajadores de estartes, 1 Mecánico.
de estartes

Coneras -----> 3 Máquinas Canilladoras -----> 3 Trabajadores canilladores.

-----> 1 Trabajador sacador de paradas de machas

-----> 1 Trabajador sacador de paradas de hilos

-----> 1 Trabajador Cajonero de bobinas.

Bodega -----> 1 Trabajador bodeguero y 1 Ayudante.

- Departamento de Tejeduría: Trabajadores ajustadores de telares, preparadores de cartones para tejidos y tejedores.

Secciones | ----> Urdimbre | ----> Canilladora | ----> Telares | ----> Escoladora
----> revisión

Urdimbre | ----> 6 máquinas urdidoras ----> 3 Trabajadores urdidores,
3 Ayudantes y 1 Mecánico.

Canilladora | ----> 6 Máquinas canilladoras ----> 3 Trabajadoras Canilladoras

Telares | ----> 72 Telares ----> 6 Trabajadores tejedores, 6 Ayudantes y 2 Mecánicos.

Encoladora | ----> 6 Máquinas encoladoras ----> 3 Trabajadores encoladores y 3 Ayudantes.

Revisión | ----> 6 Máquinas revisoras ----> 3 Trabajadores revisores
----> 3 Máquinas dobladoras de tela ----> 3 Trabajadores dobladores.

- + 3 Ajustadores de telares
- + 3 Cambiadores de cursores
- + 3 Cosedores de bandas de hilas
- + 6 Pasadores de urdimbre a mano

En este Departamento también trabajan:

Preparación --> 1 Máquina Parafinadora ---->1 Trabajador Parafinador

Tejeduría --> 3 Máquinas Tricotosa, ---->3 Trabajadores tejedores
rectinínea.

Cardado --> 1 Máquina Cardadora ---->1 Trabajador cardador

Termofijación ----> 1 Máquina vaporizadora ---->1 Trabajador planchador

Revisión -----> 1 Trabajador revisor-dobla
dor

En términos generales, así esta organizada la división del trabajo y el uso de la maquinaria en las fábricas textiles de la línea 3211. Para valorizar los puestos de trabajo y la contratación de fuerza de trabajo, tienen como modelo los factores habilidad, responsabilidad, esfuerzo y condiciones de trabajo. Por habilidad entienden los conocimientos teóricos y prácticos que exige el puesto de trabajo, la misma que es preparada con formación y adiestramiento. La responsabilidad es entendida como la capacidad que tiene el obrero para tomar decisiones en la realización de su trabajo, la misma que tiene relación con el equipo, el material usado, la seguridad personal y la de los demás trabajadores. El esfuerzo incluye las consideraciones que provocan la fatiga, esta puede ser mental, visual y física. Por condiciones de trabajo, entienden las características físicas del lugar de trabajo y los riesgos del trabajador en sus tareas diarias. Para la contratación de personal, los industriales tienen la gran ventaja de la existencia de sobreoferta de mano de obra, que les brinda la oportunidad de escoger la fuerza de trabajo deseada y barata, lo que les garantiza mayores ganancias y el incremento de la acumulación.

Cabe destacar que, la estructura organizativa del proceso productivo difiere de una fábrica a otra, puesto que la propiedad de medios de producción y la compra de fuerza de trabajo, confiere al capitalista el poder utilizarlos de acuerdo a sus necesidades de acumulación, por eso la producción y el control del comportamiento laboral es también diferente de una fábrica a otra.

Usualmente, en la pequeña y mediana industria, los trabajadores no tienen organizaciones laborales como Sindicato o Comité de Empresa, y es en esas fábricas donde el trato patronal se caracteriza por ser despótico y los salarios que perciben los obreros son más bajos que en la gran empresa. El uso de las máquinas en los tres estratos, es racionalizado en relación al programa de producción de las fábricas, con el agravante de que los trabajadores no tienen opción de escoger los turnos de trabajo que les conviene, haciéndose evidente la subordinación del trabajo al capital. En todas las fábricas la dirección toma las decisiones para la utilización de la maquinaria y de la fuerza de trabajo de los obreros. Así por ejemplo: en la gran industria textil de la línea 3211, todos los Departamentos funcionan en tres turnos, con este horario: 1er. turno de 6 a.m. a 2 p.m.; 2do. turno de 2 p.m. a 10 p.m.; y, 3er turno de 10 p.m. a 6 a.m. Existen excepciones de fábricas que obligan a los obreros a trabajar en cuatro turnos, con este procedimiento: dividen a los trabajadores en cuatro grupos A, B, C, y D, si el grupo D está velando con el horario de 10 p.m. a 6 a.m. desde el día lunes, termina el turno el próximo lunes, descansan el martes y el miércoles y, el jueves toman el turno de la mañana de 6 a.m. a 2 p.m., y así los cuatro grupos rotan por los distintos tur -

nos, sin la opción de escoger el que les conviene, de esta forma el Empresario utiliza su maquinaria y su fuerza de trabajo todos los días del año. En la mediana y pequeña industria, debido a que la capacidad instalada no cubre todo el proceso textil, generalmente trabajan dos turnos, que van de 8. a.m. a 4 p.m. y de 10 p.m. a 6 a.m., en el primer turno funcionan los departamentos de tejeduría y acabado, y en el segundo tejeduría.

En resumen, los capitalistas de la línea de producción 3211, valoran los puestos de trabajo y programan el uso de la maquinaria de acuerdo a sus necesidades productivas, en el objetivo de utilizar menos fuerza de trabajo, de intensificar su utilización y elevar la productividad, de esta manera acrecientan sus ganancias y garantizan la acumulación de capital. Además, es evidente la unilateralidad de la dirección fabril respecto a la dirección y control del proceso productivo, ello es resultado de la propiedad de los medios de producción y de la compra de fuerza de trabajo, lo que confiere al industrial el poder de utilizarlos.

Los sistemas de remuneración por rendimiento:

El salario por rendimiento, pretende que los trabajadores sigan la planificación de los organizadores del proceso productivo, para lograr este cometido, los capitalistas se valen de incentivos, premios, primas, etc. que son entregados a los trabajadores que cumplen esas normas de la planificación. Los estímulos económicos, en nuestra sociedad capitalista, donde según la tesis económica ortodoxa, al hombre le interesa llevar el máximo en beneficios económicos y donde predominan las relaciones mercan-

tiles; encuentran una barrera infranqueable en el colectivo de trabajadores de las fábricas textiles de la línea 3211, quienes al ser sometidos a este sistema de remuneración, en su comportamiento y relaciones sociales, afloran de inmediato la ideología de la solidaridad, aprecio colectivo, etc. y en respuesta practican el frenado colectivo, que consiste en boicotear el proceso productivo de diversas maneras (lentitud, daño de materiales, de maquinaria, etc.).

Los industriales textiles y sus directivos, tratan de disuadir este fenómeno por medio de la técnica del cronometraje "científico" de los tiempos de trabajo, o separándoles a los obreros líderes a otras secciones, y lo que ocurre es que los trabajadores elevan su nivel de organización, y con los trabajadores desobedientes toman medidas de aislamiento y muchas veces represivas. En la gran industria textil, el frenado productivo es una práctica cotidiana; en la pequeña y mediana industria se practica en pequeños grupos y muchas veces individualmente. "Se trata de una práctica defensiva que halla su fundamento en la falta de valor científico del cronometraje y que se desarrolla impulsada por la experiencia del trabajo a prima y la solidaridad del grupo. La falta del valor científico del cronometraje se pone de manifiesto... en el hecho de que la determinación de los tiempos de trabajo son el resultado de un proceso de regateo informal y cuyos resultados no son independientes del ritmo de trabajo desarrollado".(1). Esta práctica defensiva de los trabajadores es contro

(1) Vegara, José María.- Op. cit. p. 152

lada en cierta medida por los industriales textiles de la línea 3211, por medio de la contratación de fuerza de trabajo y es cuando la medida del trabajo está predeterminada por el capitalista.

La dominación en el proceso productivo:

El crecimiento industrial de nuestro país -fundamentalmente a partir de la década pasada- permitió la modernización de la maquinaria de la industria textil*.

Por un lado, se ha mejorado la medición del trabajo predeterminado, utilizado por los industriales como técnica para la contratación de fuerza de trabajo. Y, por otro, se ha elevado la productividad de las fábricas textiles por las características de la maquinaria, cuyos ritmos, cadencias, cronómetros de medición y capacidad productiva, permiten mejorar la producción en cantidad y calidad.

Esta modernización, condicionó a los industriales a racionalizar el uso de la maquinaria y a planificar mejor la dirección del proceso productivo. En consecuencia, por la utilización de la capacidad instalada en las fábricas textiles de la línea 3211, y por el afán de incrementar la acumulación de capital por parte de los industriales, se han generado nuevas formas de la dominación de fábrica.

* Ver el Análisis Sectorial de la Industria Textil del Ecuador, CENDES. Proyecto CENDES-ONUDI, Quito. 1976. ps. 1 y 2.

La dominación de fábrica, la entendemos como la aplicación de medios y métodos para disciplinar y acostumbrar al trabajador a ritmos violentos de trabajo, con el objetivo de ahorrar el tiempo de trabajo y obtener máximas ganancias por medio de la modernización de las máquinas (revolución científico-técnica) y con la aplicación de diferentes sistemas de administración y control de la fuerza de trabajo, consiguiendo con ello, el incremento de la productividad e intensidad del trabajo, para lo cual se somete al trabajador a una disciplina rigurosa, valiéndose de la misma cadencia del funcionamiento de las máquinas y de la dirección y control del proceso productivo capitalista.

Para efectos de este análisis, hemos realizado encuestas(*) en las fábricas de los estratos, grande, mediana y pequeña industria, las mismas que consumen como materia prima principal algodón, sintéticos y lana, respectivamente. Esas encuestas fueron dirigidas -a cada puesto de trabajo- a los obreros que directamente están inmersos en las tareas productivas-transformativas, excluyendo al personal administrativo y de servicios.

La información que vamos analizar es resultado casi totalmente de la encuesta aplicada a los trabajadores de las fábricas: Indutex S.A., Familtex Textiles del Ecuador y Tejidos Nenelandia.

(*) La encuesta modelo está en los anexos.

La dominación de fábrica -definida anteriormente- se hace efectiva, por medio de los códigos de fábrica, que no son más que una especie de código penal disciplinario, en cuyas normas y reglamentos se contempla: la puntualidad; multas; responsabilidad en el manejo y cuidado de la maquinaria y más herramientas de trabajo; prohibición de llevar materiales de lectura a la fábrica; prohibición de intervenir en actividades políticas dentro de la fábrica; enmarcarse a los turnos de trabajo que ha sido designado el trabajador por la dirección; sanciones económicas cuando el trabajador esté distraído o distraiga a los demás en la jornada laboral; etc. Este código fabril difiere en pequeños detalles de una fábrica a otra, haciéndose palpable que cada propietario de fábrica, lo formula a su antojo y de acuerdo a sus necesidades de producción y acumulación. Los encargados de hacer cumplir los códigos de fábrica, son: los dueños, gerentes, jefes de personal, departamentales, de sección, inspectores y capataces. En la aplicación del código de fábrica, se plasman los consejos que Taylor recomienda en sus estudios "científicos" sobre el trabajo, entre ellos, la separación de la preparación del trabajo de su ejecución y en lo ideológico se persigue la estrecha e íntima colaboración entre la dirección y los trabajadores.

Con el objeto de establecer el grado de conciencia de los trabajadores textiles de las fábricas de la línea 3211 y esperando ubiquen su situación como agentes de la producción capitalista, hemos indagado a ellos por su satisfacción por el trabajo que realizan. En el cuadro N° 10, podemos auscultar esa inquietud.

CUADRO N° 11

RESPUESTAS DE LOS OBREROS ENCUESTADOS, POR TIPO DE FABRICA Y SU SATISFACCION POR EL TRABAJO QUE REALIZAN COMO AGENTES DE LA PRODUCCION CAPITALISTA.				
RESPUESTAS Y CONTENIDO DE LA PREGUNTA				
¿Tiene Ud. satisfacción por el trabajo que realiza?	SI %	NO %	MED. %	TOTAL %
Gran industria	92.45	5.66	1.89	100.00
Mediana Industria	85.71	14.29	0.00	100.00
Pequeña Industria	100.00	0.00	0.00	100.00

Fuente: Encuesta aplicada en las tres fábricas escogidas.

Elaboración: El Autor.

En las condiciones de industrialización dependiente de nuestro país y debido a la reciente renovación de la maquinaria en las fábricas textiles, la lucha obrera contra la dirección capitalista del trabajo todavía no es madura como para enfrentar esa lucha contra el uso capitalista de las máquinas, por eso es que, la conciencia de los obreros encuestados en referencia a su situación en la producción, se manifiesta ideológicamente sin rechazar su situación como productores. De ahí que, casi la totalidad de los trabajadores responden que están satisfechos por el

trabajo que realizan, en la gran industria tenemos el 92.45 por ciento de respuestas afirmativas, en la mediana industria el 85.71 por ciento y en la pequeña industria el 100,00 por ciento. Lo que nos da la medida de la conformidad de su situación como agentes de la producción capitalista y particularmente en la pequeña industria que son todos. Sin embargo, debemos considerar que la situación de obreros fabriles es "privilegiada" respecto a otros sectores de la población que se encuentran en el subempleo y en el desempleo total.

No obstante, bajo las anteriores consideraciones de aceptación por parte de los trabajadores a su situación actual, aparecen contradictorias las respuestas de ellos, cuando consideran que su trabajo es monótono y rutinario. El cuadro N° 12 demuestra esa contradicción.

CUADRO N° 12

RESPUESTA DE LOS OBREROS ENCUESTADOS, POR TIPO DE FABRICA, SOBRE UNA DE LAS CARACTERISTICAS DE LA DOMINACION, TRABAJO MONOTONO Y RUTINARIO				
RESPUESTAS Y CONTENIDO DE LA PREGUNTA				
¿Su trabajo es monótono y Rutinario?	SI %	NO %	MED. %	TOTAL %
Gran industria	90.57	7.55	1.89	100.00
Mediana industria	85.71	14.29	0.00	100.00
Pequeña Industria	25.00	25.00	50.00	100.00

Fuente: Idem

Elaboración: Idem

De los entrevistados el 90.57; el 85.71 y el 25.00 por ciento, de la grande, mediana y pequeña industria, respectivamente contestan que su trabajo es monótono y rutinario. En la pequeña industria ese porcentaje se le puede considerar elevado, puesto que el 100.00 por ciento están satisfechos por su trabajo. Esta situación, expresa la conformidad de los trabajadores en ser tales, puesto que carecen de medios de producción y lo único que pueden vender es su fuerza de trabajo, haciéndose indiscutible la subordinación y alienación del trabajo en el capital y, con la monotonía y rutina del trabajo, es manifiesta la dominación ejercida por medio de la cadencia del funcionamiento de las máquinas.

Hay una diferencia muy clara en cuanto a la monotonía y rutina del trabajo en los estratos grande y pequeño, el primero acusa el 90.57 por ciento, mientras que el segundo el 25.00 por ciento, lo que permite inferir que en la gran industria por medio de la capacidad instalada y la cadencia del funcionamiento de las máquinas, el trabajador es sometido a ese ritmo de trabajo; mientras que en la pequeña industria la maquinaria y equipos no alcanzan a cubrir el proceso textil, funcionando en la gran mayoría de ellas los Departamentos de Tejeduría y Acabado y el pequeño espacio de la fábrica posibilita que la dirección y control del proceso productivo tenga características despóticas, ejercida usualmente por el dueño de la fábrica.

Los capitalistas para maximizar sus ganancias, formulan las normas y reglamentos -códigos de fábrica- que tienen que ser cumplidas por los trabajadores. La planificación de la producción realizada por la dirección

de la fábrica contempla el ahorro del tiempo de trabajo, logrado por medio de la disciplina (control ejercido por los capataces, supervisores, etc.) y ritmos rápidos de trabajo cadenciados por el funcionamiento de las máquinas. Las indagaciones realizadas sobre el particular tenemos en el siguiente cuadro:

CUADRO N° 13

RESPUESTAS DE LOS OBREROS ENCUESTADOS, POR TIPO DE FABRICA Y EL RITMO DE SU TRABAJO EN ELLA				
RESPUESTAS Y CONTENIDO DE LA PREGUNTA				
¿El ritmo de su trabajo es muy rápido?	SI %	NO %	MED. %	TOTAL %
Gran Industria	35.85	11.32	52.83	100,00
Mediana Industria	14.29	0,00	85,71	100,00
Pequeña Industria	75,00	0,00	25,00	100,00

Fuente: Idem

Elaboración: Idem.

De la población encuestada, se deduce que en la pequeña industria el ritmo de trabajo es muy rápido, corresponde el 75,00 por ciento, resultado que obedece al pequeño espacio que ocupa la fábrica y por tanto el trabajador es sometido a un control muy riguroso del ritmo de su trabajo; en la mediana y gran industria los porcentajes son mayores en el grado intermedio, 85,71 y 52,83 respectivamente, esto se debe a la presencia de tra-

bajadores ayudantes en los distintos puestos de trabajo, lo que alivia de alguna manera el ritmo de trabajo. Cabe considerar que la pregunta en su contenido textual dice: "¿El ritmo de su trabajo es muy rápido?"; el adverbio muy hace entender un ritmo violento de trabajo. Con esta consideración la respuesta medianamente puede considerarse como rápida; en el caso de la pequeña industria los ritmos de trabajo son violentos.

La extracción de plusvalía relativa (subsunción real del trabajo en el capital) en las fábricas textiles de la línea en referencia, obliga a la dirección a cumplir objetivos concretos de producción, por eso en la planificación se contempla un mínimo diario de producción y para cuyo cálculo el capitalista se vale de las características productivas de las máquinas, de la materia prima a utilizar y de las medidas de producción estimadas para cada puesto de trabajo. El siguiente cuadro es demostrativo de lo aseverado:

CUADRO N° 14

RESPUESTAS DE LOS OBREROS ENCUESTADOS, POR TIPO DE FABRICA, Y EL CUMPLIMIENTO DE TAREAS DIARIAS			
RESPUESTAS Y CONTENIDO DE LA PREGUNTA			
¿Tiene que cumplir un mínimo diario de tareas?	SI %	NO %	T O T A L %
Gran Industria	62.26	37.74	100.00
Mediana industria	71.43	28.57	100,00
Pequeña Industria	75.00	25.00	100,00

Fuente: Idem

Elaboración: Idem.

El interés del industrial es la obtención máxima de ganancias, y por tanto, es obvio que debería exigir a todos los trabajadores el cumplimiento de un mínimo diario de tareas; los porcentajes afirmativos de los encuestados 62.26, 71.43 y 75,00 por ciento, de la grande, mediana y pequeña industria, contradicen esa lógica. Primero, pensamos que la planificación productiva diaria no puede ser calculada exactamente, por muchos factores, como por ejemplo: daños de la maquinaria, calidad de la materia prima, estado psicológico del trabajador, etc. Segundo, la existencia de trabajadores "flotantes" como son los Ayudantes, los que si bien es cierto tienen funciones que desempeñar, en última instancia dependen del trabajador a quien ayudan, entre los encuestados están también Ayudantes. Tercero, es claro que el menor porcentaje, el 62.26 por ciento corresponde a la gran industria, donde hay más Ayudantes y generalmente existen organizaciones obreras y es donde más se practica el frenado colectivo de la producción, que como se dijo es un mecanismo de defensa de los trabajadores ante la explotación que son objeto. Y, cuarto, los trabajadores que no cumplen un mínimo diario de tareas, por lo específico de sus puestos de trabajo, son los contramaestres o mecánicos de las diversas secciones de las fábricas, pues su trabajo se debe casi exclusivamente a los daños de la maquinaria; los trabajadores ajustadores de telares; anudadores de cadenas; cambiadores de cursores; cosedores de bandas de telares; pasadores de urdimbre a mano, etc. que también fueron encuestados.

De todas formas, la mayoría de los trabajadores textiles de la línea 3211, cumplen un mínimo diario de tareas impuestas por la dirección fa --

bril y para su cumplimiento son sujetos a controles por parte de supervisores, capataces, dueños, gerentes, etc., lo que determina el grado de dominación y subordinación del trabajo en el capital. Se destacan entre ellos, los trabajadores de la pequeña industria con el 75.00 por ciento, lo que sigue demostrando la dominación y subordinación despótica que son objeto por parte de la dirección fabril.

Para seguir abundando en el grado de dominación y subordinación de los trabajadores textiles, hemos indagado sobre la supervisión del trabajo en la fábrica, el cuadro siguiente nos ilustra:

CUADRO N° 15

RESPUESTAS DE LOS OBREROS TEXTILES DE LA LINEA 3211, POR TIPO DE FABRICA Y LA SUPERVISION DE SU TRABAJO EN ELLA			
RESPUESTAS Y CONTENIDO DE LA PREGUNTA			
¿Le supervisan el trabajo que Ud. realiza?	SI %	NO %	TOTAL %
Gran industria	98.11	1.89	100,00
Mediana industria	100,00	0,00	100,00
Pequeña industria	100,00	0,00	100,00

Fuente: Idem

Elaboración: Idem.

El cumplimiento de las tareas encomendadas a los trabajadores, garantiza al capitalista el incremento de la productividad, para lo cual es ne

cesaría la supervisión del trabajo de los obreros con ello se aumenta también la intensidad del trabajo y la obtención de ganancias. En las fábricas encuestadas nos encontramos que casi la totalidad de los obreros son supervisados mientras trabajan, solamente el 1.89 por ciento en la gran industria sostienen que no; esto nos da la medida de la dominación implementada por el capitalista en las fábricas, valiéndose de la supervisión y control del trabajo.

La obtención de ganancias para mejorar la acumulación de capital, condiciona a los industriales a normar y reglamentar (código de fábrica) el funcionamiento de su fábrica, entre otras cosas en los códigos, no es permitido la distracción individual y la perturbación a los demás trabajadores; por eso hemos indagado a los trabajadores textiles de la línea 3211, si tienen la posibilidad de distraerse mientras trabajan, el cuadro N° 16 es demostrativo al respecto:

CUADRO N° 16

RESPUESTAS DE LOS OBREROS DE LA LINEA 3211, POR TIPO DE FABRICA Y LA POSIBILIDAD DE DISTRACCION EN LA JORNADA LABORAL.			
RESPUESTAS Y CONTENIDO DE LA PREGUNTA			
¿Puede Ud. distraerse mientras trabaja?	SI %	NO %	TOTAL %
Gran Industria	22.64	77.36	100,00
Mediana industria	28.57	71.43	100,00
Pequeña Industria	25.00	75,00	100,00

Fuente: Idem.

Elaboración: Idem.

La gran mayoría de los trabajadores están imposibilitados de dispersarse en su trabajo, en las fábricas se exige al obrero concentración durante las ocho horas diarias de trabajo; los porcentajes acusados en el cuadro N° 16 son significativos de esa exigencia, el 77.36, 71.43 y el 75,00 por ciento de los encuestados en la grande, mediana y pequeña industria, respectivamente, no pueden distraerse durante la jornada laboral, cosa que podrían lograr recurriendo a la lectura, conversando con los compañeros de trabajo, etc., la vigilancia para que esto no suceda es tan rigurosa, que cuando son sorprendidos los trabajadores en esos menesteres, se les aplica el código de fábrica, imponiéndoles descuentos económicos de su salario, advertencias y muchas veces insultos y malos tratos, cuando los obreros responden a ellos, sirven de motivo para enfrentamientos con los supervisores, dueños, gerentes, etc. ocasionando despidos de la fábrica; generalmente sucede esto en la mediana y pequeña industria donde los trabajadores no están constituidos en Sindicatos o Comités de Empresa, y son los lugares donde la dominación es más despótica y autoritaria.

Y, en esas condiciones de trabajo los obreros tienen que soportar además, los estruendosos ruidos de la maquinaria, la insalubridad del ambiente fabril (hilazas, peluzas, etc.) que lesiona su salud, y remuneraciones pésimas. El desgaste físico y psíquico del trabajador se manifiesta después de la jornada laboral, el siguiente cuadro evidencia ese consumo del trabajador.

CUADRO N° 17

RESPUESTAS DE LOS OBREROS ENCUESTADOS, POR TIPO DE FABRICA, Y SU CANSANCIO DESPUES DE UNA JORNADA LABORAL.				
RESPUESTAS Y CONTENIDO DE LA PREGUNTA				
¿Se siente muy cansado después de una jornada de trabajo?	SI %	NO %	MED. %	TOTAL %
Gran Industria	50.94	9.43	39.62	100.00
Mediana Industria	85.71	0,00	14,29	100,00
Pequeña Industria	100,00	0,00	0,00	100,00

Fuente: Idem.

Elaboración: Idem.

A la pregunta "¿Se siente muy cansado después de una jornada de trabajo?", los obreros encuestados han respondido positivamente el 50.94, 85.71 y el 100,00 por ciento de la grande, mediana y pequeña industria, respectivamente. Las condiciones de supervisión y control se hacen notorias, cuando los trabajadores de la pequeña industria contestan todos que se sienten muy cansados después de una jornada laboral, lo que demuestra que el ritmo y la intensidad del trabajo es mayor que en los otros estratos; una gran mayoría corresponde a la mediana industria y la mitad de los trabajadores a la gran industria, esto se explica por la existencia de Ayudantes, del frenado y, de la organización Sindical, que de una u otra forma hace respetar los derechos de los trabajadores. Está claro que

los capitalistas de las fábricas textiles, utilizan racionalmente sus medios de producción y fuerza de trabajo, y mientras más riguroso es el control y vigilancia del trabajador, más se incrementa la productividad e intensidad del trabajo. Y es más, al contratar a los trabajadores, los industriales de la línea 3211, ya tienen predeterminadas las tareas que estos van a realizar y cuando están inmersos en el proceso productivo, se pone en práctica el código de fábrica y a los obreros no les queda más que cumplir esas normas y reglamentos impuestos unilateralmente por el capitalista. La rutina, monotonía y cadencia del funcionamiento de las máquinas, agotan al trabajador, convirtiéndole en un autómatas en la producción, este desgaste físico y psíquico, se suma a la deficiente alimentación, educación, vivienda y salud del trabajador, producto de los malos salarios que no alcanzan para reponer las fuerzas gastadas. Esta subordinación y dominación fabril, incide también en la familia del trabajador.