

## **LOS OBREROS EN LA EPOCA DE LA MANUFACTURA: SISTEMAS Y CONDICIONES DE TRABAJO EN SAN JOSE (1930-1960)**

*José Ml. Cerdas Albertazzi (\*)*

El estudio incursiona en el cómo los trabajadores manuales josefinos experimentaban su actividad laboral, distinguiendo entre diferentes sistemas de trabajo prevalecientes. Lo hemos hecho enfatizando una sistematización tipológica, a partir de datos empíricos, en lugar de una visión diacrónica y con atención al contexto, lo que nos ha parecido útil por la evidente escasa caracterización que esos aspectos de la industria previa a 1960 han recibido por parte de la historia económica y social, tanto en nuestro país, como en Centroamérica. En otro lugar nos hemos preocupado más del contexto nacional e internacional y de los procesos de cambio, en relación a las condiciones de vida obrera josefina.<sup>1</sup> Así las cosas, en esta ocasión existe un énfasis explícito por

---

\* Magister Scientiae en Historia, docente de la Escuela de Historia (UNA) y actualmente investigador en el Centro de Investigaciones Históricas de América Central (CIHAC-UCR).

evidenciar las regularidades dominantes y distintivas de cada uno de los tipos revisados a lo largo del período.

La indagación sobre tales cuestiones la hicimos con datos diversos (cuantitativos y cualitativos), pero su procesamiento analítico lo efectuamos de manera cualitativa como manera de aproximarnos a la faceta laboral de su modo de vida, es decir, a los aspectos más concretos y vivenciales de las relaciones laborales.<sup>2</sup> Mediante esta opción metodológica afloran las diferencias o heterogeneidades, las cuales se muestran verticalmente (estratos y jerarquías dentro de un mismo oficio) u horizontalmente (las existentes entre ramas y oficios), y sale también a flote lo que en común mantenían: las relaciones de explotación y subordinación respecto del empleador y las condiciones generales de trabajo de los obreros.

Incorporamos en este análisis variables como las relaciones laborales, las características del sitio de trabajo y la división técnica productiva. Necesariamente esto nos obliga a ser selectivos en los casos analizados y también algo descriptivos. La exposición se efectúa observando distintos oficios o ramas de actividad y utilizándolos de manera tipificadora.

Para la revisión de los sistemas y condiciones de trabajo industriales proponemos una tipología que intenta cubrir la mayoría de oficios de la época y que lógicamente nos ayude a recorrer las distintas situaciones laborales. Al interior de los tipos establecidos hay diferencias de cualificación, remuneración y de rama o clase de industria; sin embargo, hay similitudes que privilegiamos para los fines apuntados: organización técnica del trabajo o sistemas y condiciones laborales.

Los tipos propuestos son los siguientes: "*oficios manufactureros*", "*oficios fabriles*", "*oficios domiciliarios*" y "*oficios a domicilio o en la calle*". La clasificación puede parecer que privilegia el sitio de trabajo, pero en realidad, además de contemplar la organización técnica y las condiciones ambientales del trabajo, sobre todo involucra aspectos relativos a las relaciones laborales o productivas, aunque también pretendemos, dentro de este ámbito, explorar tangencialmente elementos de su cotidianidad y disposiciones

a actuar y a organizarse. Está claro que otros aspectos relevantes conformadores de la clase no los hemos incorporado en este trabajo.

## **A. Los oficios manufactureros**

Dentro de esta amplia clase de oficios incorporamos ocupaciones que predominaron en la industria nacional y capitalina en el período de estudio, o que la tipificaron en mayor grado que las otras.

Estos oficios estaban situados en establecimientos que iban, desde una "fábrica" o taller pequeño con unos pocos trabajadores, hasta los que albergaban varias decenas de ellos con una organización técnica más o menos compleja.

Los establecimientos más reducidos tenderían a ser típicamente artesanales; es decir, escasa división técnica del trabajo, pocos operarios asalariados, pequeña producción, el dueño generalmente participa en el proceso productivo, a menudo podría existir personal familiar no remunerado, las ventas del producto se podían efectuar en el sitio mediante pedido o encargo, y por último, no había mecanización en el proceso productivo.

Los establecimientos más grandes tenderían: a una división técnica del trabajo más o menos desarrollada, a tener decenas de operarios asalariados, a mantener un volumen importante de producción, poca mecanización, dirección laboral no necesariamente personificada y centralizada en el patrono, irrelevante participación de personal no remunerado (familiar) y las ventas generalmente las hace el propio patrono a clientes eventuales, o bien, a otros comerciantes.

En todo caso, la principal característica de la manufactura, en sentido restringido, es que es una unidad industrial productiva con relaciones de tipo capitalista, en la cual, independientemente de su escala, no hay una mecanización desarrollada y predomina la fuerza y la habilidad manual del operario asalariado. La división técnica no es muy compleja, pero tiende a especializar al obrero en una de las dos, tres o cuatro etapas del proceso productivo. Por ejemplo,

hay cortadores, alistadores y montadores en zapatería; pantaloneros, chalequeros y saqueros en sastrería; en imprenta había litógrafos, cajistas, encuadernadores y otros; y en panadería los horneros, los pesadores, los oficiales de mesa, etc.

Este tipo de trabajador, por lo tanto, conserva algunas de las características artesanales del productor independiente y de pequeño taller: debe pasar por un período de aprendizaje; luego puede ascender a puestos más calificados; ya sea, en tareas de mayor responsabilidad y habilidad, o participando en la producción de artículos de cada vez mayor elaboración (tercera, segunda o primera categoría).

Con respecto al trabajador de la fábrica mecanizada mantiene similitud como asalariado, pero las características señaladas arriba lo diferencian de aquél, por cuanto con la mecanización se pierde la necesidad de cualificación, el trabajo se vuelve repetitivo y su ritmo laboral es mayor al convertirse en un simple eslabón de la cadena productiva y donde la velocidad de las máquinas es decisiva ("fordismo").

En la manufactura el componente laboral (fuerza de trabajo) es todavía muy importante en comparación con la maquinaria y los insumos (baja composición orgánica del capital); es decir, el capital variable (salarios) mantiene un alto porcentaje de inversión total, mientras que el capital constante (infraestructura y materia prima o semielaborada) se mantiene menos importante. En la fábrica moderna esta relación se invierte (alta composición orgánica del capital).

Las denominaciones de los establecimientos no siempre denotan las dimensiones o características técnicas del mismo. Así, por ejemplo, un "taller" podía ser muy pequeño y artesanal, o bien podía representar una gran manufactura. Lo mismo sucedía con la denominación de "fábrica", pues podía efectivamente corresponder al tipo fabril mecanizado y moderno con importante número de empleados, o bien connotar la de un establecimiento pequeño y técnicamente rudimentario (por ejemplo; fábrica de velas y candelas, pequeñas fábricas de hielo, etc.).

Una característica algo común sobre el origen de algunas de estas empresas y sus capitales, es su procedencia

desde la esfera comercial, pues ocurría que establecimientos comerciales comenzaban a desarrollar su propia producción de artículos para la venta (por ejemplo; tiendas de vestimenta y de zapatería).<sup>3</sup>

Laboral y vivencialmente el trabajador manufacturero mantenía una situación de mucha diversidad de acuerdo con su oficio y su puesto de trabajo. Dependía de un salario, pero éste era frecuentemente alto, en términos generales, en relación a los salarios de trabajadores no calificados. Sin embargo, no todos los oficios manufactureros requerían de largos aprendizajes y mucha calificación. Se podría decir que existía un amplio abanico que iba, desde los más altos puestos de los oficios más calificados (cortadores de primera, en zapatería y sastrería, afilador de aserradero, tallista o ebanista de primera, linotipistas), hasta los peones, ayudantes y operarios menos remunerados de oficios más o menos calificados.<sup>4</sup>

Muchos de estos últimos eran en realidad aprendices, pero tal denominación parece haberse ido perdiendo en el período estudiado; sobre todo en las denominaciones de puestos de los decretos salariales. En la década de 1940 y 1950 aquéllos pasaron a ser, en la mayoría de los casos, "ayudantes".

Un caso de oficio manufacturero que ya ha sido estudiado es el de los zapateros: Víctor H. Acuña indagó sobre su cotidianeidad, condiciones de trabajo y organización, durante un período muy similar al nuestro.<sup>5</sup> Algunas de las características manufactureras esbozadas aquí se basan también en este estudio.

En esta ocasión se concretará e ilustrará el sistema manufacturero josefino por medio del oficio de la sastrería. Comenzaremos aclarando que dentro de este ramo industrial existieron diversos sistemas que no siempre se ubican dentro del tipo manufacturero que estamos exponiendo. Para este sistema hemos de remitirnos a los talleres que muchas sastrerías-tiendas de San José tenían en confección de trajes y prendas "a la medida" del cliente.

Adicional a las otras fuentes, hemos contado con la valiosa fuente oral de un sastre de la época y que todavía hoy "se entretiene" haciendo pantalones y sacos en su pro-

pia casa.<sup>6</sup> Comenzó a laborar como aprendiz a los 13 años, casi al terminar la escuela, en un taller de no muy grandes dimensiones, en 1932. Un año después ya había pasado por aprender las primeras puntadas, había sido ayudante de pantalonero y acababa de hacerse pantalonero. En los talleres de sastrería podían existir hasta unos 15 operarios divididos según especialidades y contaban con unos tres o más aprendices, según nos relató.

Mientras fue aprendiz, y aún ayudante, la paga fue muy simbólica. Se consideraba que estaba recibiendo un adiestramiento a cambio de un trabajo que todavía no era muy productivo para la sastrería, por lo que la relación se suponía de mutuo beneficio. Además, el aprendiz, lo mismo que el ayudante, era por lo general un menor de edad sin grandes responsabilidades económicas, lo cual ha de haber favorecido aún más el bajo salario otorgado por el patrono.

Antes de la existencia de las fijaciones salariales mínimas -que realmente fueron tomando cuerpo a partir de 1943- al aprendiz se le daban “unos cuantos reales” (menos de un colón) por jornal. Luego -como ya se dijo-, la legislación laboral tendió a absorber o asimilar esta categoría a la de “ayudante”, con un salario, en 1940, de aproximadamente la mitad, o menos, del promedio recibido por los operarios.

Los operarios se dividían en: saqueros, pantaloneros y chalequeros. Existía, para todos ellos, la denominación de “oficiales de adentro”. Ellos recibían las piezas cortadas por el “cortador” o “el maestro” -que muchas veces era el dueño de la sastrería-, luego de que éste tomara las medidas y tallara al cliente.

En la manufactura o taller el operario recibía la paga por pieza ejecutada, aunque en la documentación aparecen, con fines económicos y legales, salarios traducidos a jornales, mas en realidad el pago era siempre por tarea. Además, existían confecciones más o menos elaboradas; así, había de primera categoría y de etiqueta, de segunda y de tercera. Los saqueros eran los mejor pagados y era la última fase en la carrera de sastre; antes estaban los chalequeros y los pantaloneros, que era por donde se iniciaba. Por otra parte, el operario u oficial se encargaba de la confección completa

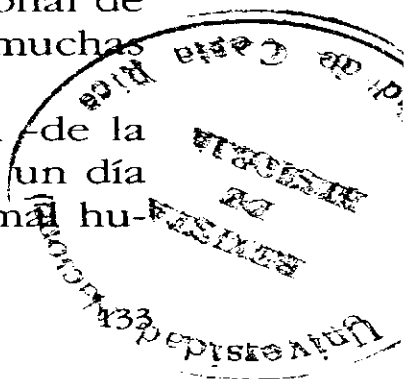
de la prenda de su especialidad. Además, en el taller existía un operario para arreglos, al cual denominaban “perrero” (atendía “perras”, es decir, defectos), además de un empleado del aseo.

Generalmente el operario era dueño de las herramientas y utensilios más básicos, o mejor dicho, se hacía cargo de su compra: tijeras, cinta métrica, tiza, etc. El taller contaba con la máquina de coser (que era únicamente de puntada recta) y la plancha eléctrica o de carbón. El poseer estos últimos artefactos posibilitaba que el operario optara por irse a trabajar a su casa y que recibiese los cortes que le entregaran las sastrerías como encargos. La dependencia se mantenía, pero se ganaba autonomía. Esta situación (“sistema doméstico”) la tratamos más adelante.

La disciplina laboral no parece haber sido muy estricta, según nuestro informante. Este nos aseguró que, “como los zapateros”, los sastres eran muy tomadores de licor. Muchos llegaban los lunes a pedir un “vale” (adelanto de dinero), porque durante el fin de semana se habían bebido buena parte del salario; era lo que se denominaba “punteo de los lunes”. Durante la jornada de trabajo algunos eran dados a charlar, pero luego debían salir hasta tarde obligados a entregar las tareas asignadas; lo mismo si llegaban tarde a trabajar en la mañana. En época de Semana Santa y Navidad había más trabajo y largas jornadas hasta la noche. Don Chinto recuerda haber hecho hasta 12 sacos en una semana, trabajando día y noche. En los talleres, desde 1944, van a gozar de 15 días de vacaciones pagas, gracias a la legislación social.<sup>7</sup>

Aunque de acuerdo con la documentación revisada el obrero sastre parece haber sido de los mejor pagados, nuestro informante insistió en que los salarios eran bajos y que para vivir un poco mejor había que trabajar “como un animal”. Las inclemencias del pago a destajo parecen expresarse con toda fuerza en esta expresión. El trabajo adicional de la cónyuge o de algún otro miembro de la familia muchas veces fue importante para un mejor pasar.<sup>8</sup>

Aparte de esto, y antes de la legislación social -de la cual se expresa en general muy bien don Chinto- “si un día uno no llegaba al taller y se encontraba de chicha [mal hu-



mor] el patrón, podía echarlo a [uno a] la calle sin ninguna responsabilidad”.

Por 1940, una máquina de punto recto y de pedal podía costar -según el entrevistado- unos \$400 o más, y no era fácil que un operario pudiera comprarla ni a pagos, si deseaba irse a trabajar a su domicilio. Si llegaba a adquirir plancha, lo más probable es que ésta fuese de carbón, que había que estar soplando para evitar que se apagara, pues la eléctrica, además de ser más cara, consumía electricidad, aumentándose los gastos de operación.

De lo anterior podemos concluir que los que ejercían este tipo de oficio manual y calificado tenían ciertas ventajas salariales que se evidencian, al contrastar con los otros sistemas y oficios; pero sin embargo, su situación material era de gran estrechez y de una vida muy absorbida por el trabajo. Nuestro informante abandonó, por los años 50, el oficio; puso una lavandería que - según él - le permitiera vivir mejor y criar bien a sus hijos, aunque ocasionalmente siguió efectuando trabajos de sastrería, hasta el presente.

Sin embargo, el informante valora su trabajo manual como algo realizador -diríamos, no tan enajenante-, en la medida en que ve su labor materializada y que le permite sentirse orgulloso de su habilidad y conocimiento, sobre todo en comparación con la producción en fábrica, o de “ropa por partida”, como nos lo evidenció en la entrevista.

Las situaciones más difíciles se producían cuando no había mucho trabajo; esto lo sufrían tanto los sastres finos, como los de tercera. Se ideó, para hacer permanecer la demanda, sistemas de clubes de pequeñas cuotas semanales. La prensa nos ilustra sobre esto, lo mismo que el entrevistado. Al cliente, luego de abonar por meses, se le entregaba un traje; pero con la rifa semanal podía eximirse del pago total, si la ganaba.

Según esta misma fuente, no era raro que los obreros y artesanos se pagaran a hacer un traje a la medida; los de partida eran para gentes pobres del campo o la ciudad. Recordemos, en todo caso, que a la medida había hasta de tercera.<sup>9</sup>



El oficio de sastre fue y ha sido, por excelencia, un trabajo masculino. Sin embargo, trabajos menos calificados y remunerados, afines al mismo, los ejecutaban también mujeres: pantalonerías, y en general, confección por partida; es decir, confección estandarizada. Muchas de ellas engrosaban el nutrido oficio de "costureras" josefinas. Cuando surgieron las fábricas ("sistema de operación", como se denominaba) de trajes y pantalones, también absorbieron mano de obra femenina. En este último sistema el trabajo ya no era por pieza, sino en cadena, como veremos.

Además de los oficios manufactureros de zapatería y sastrería, existían otros con similares características. Sin embargo, quizás el sastre de traje y prenda a la medida, que casi ejecutaba la obra de principio a fin, era el que mejores características artesanales guardaba aún. En la zapatería las tareas del cortador, el alistador y el montador estaban muy bien delimitadas a lo largo del proceso. En la sastrería las fases o especializaciones se reducían a sólo dos: cortado y confección de la prenda.

En la imprenta había linotipistas, prensistas, cajistas y encuadernadores, entre otros cargos. En panaderías estaban los horneros, los maquinistas, oficiales de mesa, endulzadores, pesadores, tosteleros, ayudantes, etc. En este oficio había cambios si el turno era diurno (pastelería) o nocturno (panadería) en el mismo establecimiento. En ebanisterías estaban propiamente los ebanistas, los charoladores, los tapizadores, los aprendices, los tallistas, etc. Hasta en aserraderos existían especializaciones como: los afiladores, los carreteros, los aserradores, los cepilladores y los peones.<sup>10</sup>

Es obvio que la complejidad de la división técnica del trabajo dependía mucho de las dimensiones del establecimiento y no sólo del tipo de producción. En establecimientos pequeños la división o especialización disminuía.

También ocurría que existían ramas manufactureras con mano de obra poco calificada en las que, en general, todos los trabajadores efectuaban tareas o rutinas muy repetitivas, similares a las de fábrica mecanizada. La diferencia con ésta última era que la manualidad seguía dominando; pero en este período precisamente comienza a ser sustituida, en algunas ramas, la fuerza humana por la fuerza mecánica.

nica o motriz. Un ejemplo claro es el de las tabacaleras. Es un caso límite, muy cercano al sistema fabril que merece ser revisado, similar al que veremos en confecciones "por operación".

En 1934 y aún en 1946, encontramos manufacturas de cigarrillos; también purerías que parecen coexistir dentro del sistema doméstico. La fábrica "Mendiola" (o "Tabacalera Costarricense"), al menos en los años 30, mantuvo la producción manual de cigarrillos en empaquetado, pega de timbres y envolvimiento en celofán, mientras que la Republic Tobacco Co. ya tenía esos procesos mecanizados, al parecer, desde 1912.<sup>11</sup> Los salarios por jornal contratados evidencian una diferencia significativa: embalando a máquina se pagaba ₡1,92 (promedios) y a mano ₡2,37; poniendo timbres, ₡2,00 y ₡2,33, respectivamente; y envolviendo, ₡2,00 y ₡2,33. El resultado es obvio y conocido, pero aquí se nos ilustra de manera palmaria: la mecanización abarata la fuerza laboral - en este caso, entre un 16% y un 72% -, y dejamos por fuera la diferencia de productividad. Indudablemente también expulsa mano de obra en situaciones concretas.

La rutina manual repetitiva entre las cigarreras diferencia mucho a estas trabajadoras -predominantemente mujeres- de los obrero-artesanos anteriormente revisados. Los salarios reflejan tal situación en 1934: la trabajadora manual de cigarrillos corrientes recibía un salario entre ₡2,33 y ₡3,45; en la manufactura de cigarrillos amarillos (más baratos u ordinarios), entre ₡1,50 y ₡1,75, y las empacadoras, ₡1,41 como promedio. Mientras tanto, los sastres operarios ("oficiales de adentro") ganaban unos ₡5,00, traducidos a jornal, como promedio. Los panaderos algo menos, excepto el hornero, que ganaba más (₡5,20), el promedio era de unos ₡3,00 entre los demás puestos.

Como se puede ir deduciendo de este sistema, la principal y casi única forma de acrecentar la ganancia, por parte del dueño de la manufactura, era la de extender la jornada laboral del trabajador o intensificar su producción pagándosele por tarea o a destajo (extracción de plusvalía absoluta). Esto lo fue así, independientemente de cuán calificada fuese la mano de obra, o de si ésta trabajaba en el taller o manu-

factura, o bien, si lo hacía en su casa; aunque este último caso lo veremos luego, además de que incorpora importantes variantes, sobre todo a raíz de la Reforma Social.

El conocimiento y alto grado de control que sobre el proceso productivo tenía el trabajador manufacturero lo hizo muchas veces gozar de cierto grado de conciencia y de poder de negociación para defender ciertos intereses gremiales, lo que explica su disposición a actuar y a organizarse, como ya se ha señalado. También fue importante el que además contaran con un buen nivel educativo que les permitió acceder a la prensa obrera y a cultivarse políticamente.

Antes de dejar el sistema manufacturero anotemos que algunos talleres y manufacturas se modernizaron técnicamente tanto que lo único que las diferenciaba ya de una típica fábrica era la persistencia determinante de procesos manuales, pero que incluso ya se combinaban de manera generalizada con el concurso de máquinas operadas individualmente por el obrero. Tal es el caso de confecciones donde la división técnica llevó a separar las distintas operaciones y detalles del proceso y creó una verdadera producción en cadena: es el "sistema de operación".

Los datos de salario mínimo y nuestro informante sobre sastrería patentizan cómo en los años 40 y 50 aparecen estas "fábricas de ropa" que efectivamente bien podríamos incorporar en el tipo de oficios fabriles. La documentación revisada muestra la existencia de "sastrerías por sistema de operación" y "fábricas de ropa", donde predomina el obrero operador de máquinas de coser con salarios muy básicos.<sup>12</sup> Este es otro caso limítrofe entre un sistema y otro.

Este trabajador efectuaba una única y repetitiva operación (por ejemplo, pegar una parte de la prenda), la cual era un simple eslabón de la cadena productiva. Aquí el carácter artesanal del proceso técnico ha desaparecido para ser sustituido por el fabril. En sastrería surgieron fábricas, como por ejemplo, "Néstor Vargas" y "Ramírez Valido".<sup>13</sup>

Con respecto a las relaciones interpersonales obrero-patronales en el campo de la producción, las condiciones también eran variables, por cuanto existían talleres de diferentes dimensiones o complejidad, lo que hacía que existie-

ran situaciones desde las estrechas y directas relaciones expuestas en el cuento "El Taller" de Carlos Luis Fallas (Calu-fa), donde el trato entre los empleados y el dueño era muy directo y cotidiano, hasta las muy impersonales, como nos lo relató nuestro informante encuadernador de los años 40 - que laboró en la imprenta Lehmann -, donde sólo se dirigían a los capataces para asuntos laborales.<sup>14</sup>

## **B. Oficios fabriles**

A lo largo del período en estudio van a ir surgiendo establecimientos típicamente fabriles, más o menos mecanizados. Sin embargo, es precisamente luego de 1960 que tal proceso tiende a acentuarse en la industria nacional. De tal manera, durante las tres décadas en cuestión las verdaderas fábricas son más bien, en relación con el personal ocupado, volumen productivo y número de establecimientos, algo marginal y sólo gradualmente creciente.

A diferencia de los trabajos manufactureros, muchos de cuyos oficios requerían de cierta calificación, el sistema fabril se caracteriza por la poca preparación de los operarios.

Donde mejor se aprecia su presencia es en los textiles, desde los años 20 y 30; en la tabacalera, mecanizada desde 1912; lo mismo que en fábricas de bebidas (cerveza y refrescos gaseosos) y siropes, desde principios de siglo.

En todo caso, los datos de la encuesta-estudio de la Oficina Técnica del Trabajo, de 1934, ofrecen los ejemplos fabriles del telar "El Laberinto" de Saprissa S.A. (o "Fábrica de Tejidos Saprissa") y el de la cigarrería Republic Tobacco Co. Estos eran los primeros pasos del fordismo.

En relación con ambas fábricas desconocemos lo avanzado de su mecanización en términos relativos, pero sin duda alguna, la participación manual era ínfima, según se percibe de la información.

Cuando en el tipo anterior hicimos referencia a las labores de la fábrica de cigarrillos, aludimos específicamente a las tareas de embalaje y etiquetado (timbraje). Esas activi-

dades en la empresa mencionada se efectuaban enteramente a máquina. Hay otras fases del proceso que se refieren al tratamiento de la materia prima y a la propia elaboración de los cigarrillos. En estas tareas los operarios manipulaban máquinas como prensas, máquinas de secar, de picar, de hacer cigarrillos y de empaquetar.

Hasta donde la fuente salarial permite observar, las diferencias entre operaciones se fueron perdiendo entre los años 1930 y 1960, pues la denominación termina homogenizándose bajo el término genérico de "operador de máquina".

En general, en los telares mecanizados los salarios se muestran bajos: un urdidor de telar manual ganaba en 1946 más del 55% por encima de su colega urdidor de fábrica.

Gracias a los apelativos femeninos que se usan en la documentación, además de lo que otras fuentes nos indican, podemos afirmar que la mayoría de operarios en ambos tipos de industria eran mujeres. Esto favoreció el pago de salarios más bajos, acorde no sólo a las posibilidades que otorgaba la legislación previa a la Reforma Social (1941-1943), sino también a la tendencia de los patronos a pagarle menos a las mujeres; práctica que en todo caso va a continuar dándose en distinto grado, luego de las reformas.

En las fábricas el salario era por jornada, de ahí que el aumento de la ganancia lo debía procurar el patrono incrementando, no sólo la mecanización, sino también el ritmo de trabajo (plusvalía relativa), pero además, extendiendo cuanto pudiese la misma jornada (plusvalía absoluta). Hemos podido encontrar el horario de trabajo de "El Laberinto" en 1933 y algunos de sus salarios. Seis días a la semana trabajaban de 7 a.m. a 11:30 a.m. y de 12:30 p.m. a 6:00 p.m.; es decir, 10 horas, 2 más que las supuestas 8 horas legales. Se les pagaba a \$0,15 la hora, o sea, \$1,50 el día.<sup>15</sup> Un año después, tales salarios - según el estudio de la OTT - lo ganaban algunas operarias del telar, como las torcedoras, y aún por debajo lo recibían los aprendices y las acanilladoras.

De esta manera, en "El Laberinto", como su nombre lo sugiere, se perdía para los trabajadores, además del plusvalor, la ley de las 8 horas. Había operarias de confección (costureras no camiseras) que debían trabajar por pieza a

¢3,20, las que les consumían 20 horas cada una, vale decir, 2 días; de tal manera que en un día ganaban apenas ¢1,60, casi igual que sus compañeras del telar. Ya en 1931 "Trabajo" denunciaba que las obreras de camiserías ganaban sólo ¢1,50 al día, "sin derecho a conversar" y sólo pueden "levantarse del asiento una vez al día".<sup>16</sup>

La misma fuente, unos meses después, señala que en el establecimiento hay cerca de 100 operarias, que únicamente se les da unos 15 minutos para almorzar y que durante la jornada laboral - han de referirse a las obreras de telas -, todo el tiempo están de pie.<sup>17</sup> Unos cuatro años después se nos aclaran detalles complementarios al respecto: se acusa de malos tratos a la empresa por no permitir un intermedio para tomar café con pan y algunas frutas.<sup>18</sup>

El ritmo febril de la producción y el cansancio de estar de pie por una mala paga, se combinaba con un ambiente insano, al menos en lo que al ruido se refiere. En 1938 se denunció que los empresarios habían sido conminados, desde hacía 3 años, a acondicionar su fábrica o a trasladarse para no perjudicar con ruido al vecindario.<sup>19</sup> La pregunta es: si los vecinos se molestaban por esto, ¿cómo lo habrían estado sufriendo las obreras?

Los salarios no sólo eran bajos, sino que en ocasiones también se rebajaban. Tal cosa les ocurrió a las camiseras de "Sapriisa" al reducirseles, en ese año de 1938 -ya fuera de la crisis- el pago por docena de camisas confeccionadas.<sup>20</sup> En 1934, según la OTT, el promedio por docena para las camiseras en Sapriisa fue de ¢1,40, dato muy similar al de 1931 de "Trabajo", para una jornada.

Alguien podría colegir de esta exasperante situación laboral, una fuerte respuesta obrera organizada. Sin embargo, tal cosa no sucedió. Algunos de los artículos y notas periodísticas anteriormente citadas del semanario "Trabajo" muestran una insistente convocatoria a que se organicen, lo que por alguna razón a investigar no es atendida. El llamado está específicamente dirigido a las mujeres obreras de "El Laberinto".

Escasa tradición de lucha y organización; fácil sustitución y, por lo tanto, el peligro de ser despedidas como represalia patronal; control y vigilancia en la fábrica de tipo

anti-sindical; entre otras, pueden ser algunas de las causas que imposibilitaron la sindicalización de estas obreras. Posiblemente actuó también, en este sentido, en un grado importante, el hecho de que estas trabajadoras carecieran de un conocimiento y control relevante sobre el proceso productivo, lo que les permitiría establecer o presuponer cuánto podría haber de injusto en su salario o en su régimen laboral, como sí podía suceder entre ciertos oficios manufactureros (como lo señaló Acuña para los zapateros).

Finalmente, el ambiente de la fábrica mecanizada (maquinizada), con su acelerado ritmo, su ausencia de pausas, el ruido permanente, la generación del deseo más grande de irse a la casa a descansar, o aún peor -en el caso de muchas de las mujeres-, a realizar tareas domésticas y de crianza. Todo esto, sumado a lo anteriormente señalado, complementa la difícil situación de las obreras fabriles josefinas para disponerse a actuar o a movilizarse en torno a ciertas reivindicaciones o idearios laboristas, por más moderados o llamativos que estos pudieran parecer.

Aunque se desconocen otros ámbitos sobre estos obreros fabriles -como el de la cultura-, consideramos que en estos aspectos hubo escaso desarrollo clasista, como sí fue importante entre artesanos y entre obreros de manufactura, lo cual les favoreció un cierto grado de autoidentidad y movilización organizada y su adhesión a ciertas creencias e ideologías.<sup>21</sup> Otra cuestión que queda pendiente, es el de tratar de responder sobre cómo se disciplinó esta fuerza laboral.

### **C. Oficios domiciliarios**

Bajo esta denominación incorporamos a aquellos oficios que se realizaban bajo el denominado "domestic system" o sistema doméstico, o sea, que el sitio de trabajo lo era el domicilio del trabajador.<sup>22</sup> Estamos tratando con un sistema laboral en el cual el trabajador recibe una cierta cantidad de material (avío) de parte de un empresario-comerciante (capitalista) para que lo convierta en artículo ter-

minado para la venta. Se le pagaba por tarea efectuada y debía traer y llevar el material y los artículos al comerciante. En su casa el trabajador laboraba solo o en compañía de uno o más familiares; o bien, con otros operarios bajo su dirección. Muchas veces lo que se efectúa es una parte de las fases del proceso productivo.<sup>23</sup>

Los oficios que encontramos más claramente ubicados dentro de este sistema son los relacionados con la vestimenta y que, como lo señaló Marx, se basa en procesos de producción anteriores, ahora dominados por el capital por medio del dueño de una tienda de ropa, de trajes, calzado, etc. En estos casos, el capital comercial incursiona en la esfera de la producción industrial subordinando el trabajo en la casa del operario.

En este caso, el trabajador es un artesano dependiente, subordinado, y por lo tanto, proletarizado en amplio grado; vale decir, convertido en un tipo particular de obrero que labora en su casa. Muchas veces es un híbrido que con claridad se puede denominar, como en la manufactura, "obrero-artesano". Es un obrero en cuanto depende de un salario que se le paga a destajo y por su dependencia respecto de los capitalistas (pequeños o medianos, para el caso es lo mismo) que dominan la comercialización. Es un artesano porque técnicamente su trabajo se efectúa, frecuentemente, como lo haría un artesano independiente; aunque bajo presión económica externa, establece en parte los ritmos, horarios y disposiciones propias del proceso productivo; aunque los controles de calidad y tiempos de entrega deben responder a las exigencias del patrón-comerciante.

De tal manera, al lado de persistencias típicamente artesanales -por ejemplo en la confección, con costureras y modistas "por cuenta propia"-, en nuestro período han aparecido costureras que trabajan "por partida", y no "a la medida". El sistema de producción "por partida" abarata los costos, pues estandariza los procesos, al efectuar, en este caso la costurera, una partida de varias docenas de camisas con el mismo estilo y tamaño. Lo mismo que hacían las costureras de "El Laberinto" lo hacían estas otras en su casa para un tendero o dueño de almacén comercial.



Pueden existir diversas razones por las cuales existió este sistema. Cuando apareció cierta legislación laboral, en algunos oficios los patronos, para evitar responsabilidades patronales y cargas sociales, reaccionaron encargando trabajos para hacer en la casa y disolvieron sus talleres. El caso de los zapateros fue claro en esto.<sup>24</sup> En el caso de la sastrería encontramos que el operario que con sacrificios logra comprarse una máquina y más fácilmente una plancha, muchas veces prefería irse a trabajar a la casa; pero si bien fundamentalmente vivía de los encargos "a la medida" que le seguía haciendo el dueño de la sastrería, también podía obtener encargos eventuales propios.<sup>25</sup>

Sin embargo, las condiciones de vida y trabajo variaban mucho entre los oficios bajo este sistema doméstico. De nuevo aquí entramos en el terreno de los trabajos más o menos cualificados, y por lo tanto, mayor o menormente remunerados.

Nuestro informante de sastrería, que en determinado momento decidió comprar máquina de coser e irse del taller, nos asegura que su situación no cambió mucho, pues los "sueldos eran de hambre" y que al cabo del tiempo hubo de dejar el oficio. Posiblemente los zapateros que trabajaban bajo encargo también sentían las estrecheces de un oficio que, dependiendo del mercado y las contrataciones, no siempre les procuraba un buen vivir.

Sin embargo, otros oficios han de haber mostrado una situación, en general, más ruda. Tal puede ser el caso de las costureras de ropa ordinaria, que confeccionaban pantalones y camisas.

Según un reportaje publicado en "Trabajo", de 1936, en el cual se aborda la dura realidad de pantaloneras y camiseras, se expone el caso de madre e hija que deben pagar \$12,00 de alquiler y alimentar seis bocas. Viven por el río María Aguilar, al sur de la capital, en un barrio pobre. Deben traer los avíos cortados del almacén, y cuando terminen la confección de las prendas, han de volverlos a llevar hasta el centro de la ciudad. Su jornada laboral comienza como a las 7 a.m. y termina a las 10 p.m., durante la cual ambas confeccionan algo más de 2 docenas de camisas.

Al lado de ellas, las dos vecinas, con 15 años de experiencia, sacan 3 docenas diarias. Las camisas las pagan a ₡1,50 o ₡2,00 la docena; se asegura que los "polacos" (judíos de origen polonés) pagan menos: ₡1,25 y hasta ₡1,00. En pantalones ₡2,50 y ₡3,00; y los "polacos" ₡2,00.

Les dan con el avío una carrucha de hilo por docena de camisas, pero no siempre les alcanza y deben comprar lo que les haga falta. Las piezas se deben entregar con ojales, botones y aplanchadas. No les dan carbón para aplanchar. La máquina les costó ₡525,00; dieron ₡30,00 de prima y luego abonaron ₡3,75 semanales. Las que cosen en "Reimers", sacan allí mismo su máquina. Duraron como tres años pagando y "se las vieron a palitos" cuando enfermaban o escaseaba el trabajo: "Debieron empeñar hasta el modo de andar". Recientemente compraron una máquina de hacer ojales a ₡90,00; pero la plata ya no les alcanza y deben criar a los cuatro chiquitos - termina señalando el semanario<sup>26</sup>.

En sastrería existió también el sistema doméstico, pero de "ropa por partida". En los años de 1940 a dicho sistema se le denominó "polaco", posiblemente porque empresarios judíos poloneses extendieron el sistema, al menos al ramo de la sastrería. Todo parece indicar que el mecanismo era muy similar al de las camiseras y pantaloneros(as) ya tratado. Es notorio en la fuente (decretos de salario mínimo), que a diferencia de la amplia gama de estilos que tenía la rama "a la medida", el "sistema polaco" se reducía en esa década a tres tipos de cortes: sacos de lana, gabardina y sobretudo, lo que simplificaba la producción. En la tienda o almacén existían operarios cortadores que ganaban por hora de trabajo.<sup>27</sup> En 1960, por medio de la misma fuente salarial, se percibe que la sastrería y la camisería de "ropa por partida" sigue existiendo (como hasta el presente).

Hay un artículo periodístico muy interesante que reflexiona sobre el sistema de trabajo en cuestión que hemos denominado domiciliar, publicado en "La Tribuna" en 1930.<sup>28</sup> También incluye la situación de artesanos independientes pauperizados que viven en las peores condiciones de vida y trabajo. Refiriéndose el articulista a la obrera josefina, especialmente a la de "ropa blanca" y la "pantalonera",

argumenta que no son realmente independientes ni trabajan por cuenta propia, no obtienen el producto íntegro de su trabajo, son proletarias que trabajan por cuenta de un capitalista que centraliza el comercio de la producción y les da la materia prima: la tela, los botones y los modelos cortados; todo por un salario fijo por tarea; camisa o pantalón que vende luego a un elevado precio que no guarda relación con la paga, ocasionándose así un plusvalor exagerado. Luego, el autor señala lo siguiente -lo que aquí se resume, procurando la fidelidad al estilo original-: ganan por cada doce horas de trabajo, entre ₡0,50 y ₡1,50; a veces deben trabajar hasta dieciséis horas. En las épocas de crisis el trabajo escasea y el obrero se subemplea. "No tiene reglamento forzoso qué obedecer, como en la fábrica o en el taller, tampoco patrón ni capataz a quién obedecer, pero lo acompaña el hambre a ese artesano; y ¿de qué le sirve no tener reglamento si para poder comer debe trabajar noches enteras?" Más adelante parangona el sistema domiciliario costarricense, con el "sweating system", "trágico y horroroso" del "East End de Londres" y de las "estufas de New York", en donde los trabajadores viven en gran promiscuidad. Termina con un llamado a la concientización y a la revolución.

No vemos en este artículo dramatizaciones más allá de la realidad. Algunos de los pasajes del cuento "A ras del suelo", de Luisa González, coinciden ampliamente con el cuadro descrito.

Ahora bien, para aquellos trabajadores el tomar, no digamos las banderas de la revolución, sino ciertas proclamas de lucha meramente reivindicativa, parece haber sido poco más o menos un imposible. No se puede dudar del hecho de que estos trabajadores, cada uno por su lado, ha de haber percibido con mucha evidencia que su excesivo trabajo no estaba siendo justamente retribuido. Sin embargo, era poco lo que podían hacer por su situación atomizada, aislada con respecto a sus congéneres. Para el patrón era fácil "despedir" -como nuestro sastre informante literalmente nos decía en un momento en que ya él era "independiente"-, lo que significa que no le volvería a entregar más trabajo al operario "incómodo".

El término "despedir" parece estar significando el grado de dependencia que el operario domiciliario tenía con el comerciante o "patrón". Nuestro entrevistado no utilizó un término contractual más igualitario entre partes iguales: "rompió el contrato", "no me encargó más trabajo", etc. También había hablado de "sueldo de hambre" para referirse a los pagos contratados, todo lo cual tiende a mostrar la relativa opacidad de relaciones salariales dentro del sistema.

El establecimiento de salarios mínimos a destajo en los años 40, los cuales trataban de sostener un mínimo por jornal, debemos tomarlo -como ya se indicó- como un paliativo, pero que muchas veces se pudo burlar, sobre todo en el sistema doméstico, donde no hubo organización obrera. Para las autoridades, por más empeñosas que lo hubiesen sido, resultaba ser un problema el darle seguimiento a esas infracciones. Este sistema precisamente ronda la "informalidad", como se le llama hoy; de ahí muchas de las limitaciones que enfrentaba el trabajador para mejorar sus condiciones laborales.

Para nuestro trabajador ha de haber sido muy difícil pasar a ser dueño de una pequeña sastrería, pues debía adquirir más máquinas y planchas para contratar operarios. Para muchos, fue ya un gran esfuerzo el sólo comprarse su propia cosedora.

En los oficios más mal pagados el trabajador era una especie de obrero que laboraba en su domicilio, siempre con menores garantías laborales que el obrero manufacturero o fabril. Posiblemente a él y al trabajador ambulante o de la calle, fue en quienes menos incidió favorablemente la legislación social en el período en estudio. Sus condiciones laborales fueron de grave explotación y su nivel de vida fue muy estrecho para las familias, lo que no pocas veces las hacía introducirse dentro de la pobreza.

#### **D. Oficios a domicilio o "en la calle"**

De este tipo de trabajos tenemos menos datos empíricos, posiblemente por sus propias características de dispersión ambulatoria más o menos informal.

El trabajador urbano de la producción que mejor se ubica dentro de este tipo de oficios, es el del ramo de la construcción, que involucra oficios relacionados con reparaciones a domicilio: albañiles y carpinteros, pero también fontaneros, hojalateros y pintores, son los oficios que numéricamente fueron los más importantes.

Este trabajador es un obrero que mantiene, en términos económicos, situaciones algo diversas. Por un lado, puede contratar con un cliente en una especie de trabajo por cuenta propia, especialmente para trabajos de poca monta. También puede unirse a una cuadrilla de obreros jefados por un maestro-contratista (maestro de obras), el cual le da empleo para ejecutar una edificación u obra de ciertas dimensiones. Y, por último, tenemos el caso de obreros de la construcción que son empleados, más o menos permanentes, de una empresa constructora. La carencia de un establecimiento fijo es una de sus principales características.

Sin embargo, no debe omitirse, antes de pasar a otros aspectos, que el trabajador de la construcción, por la misma naturaleza de su trabajo -labora y es contratado para una obra determinada-, mantiene una situación muy inestable y muchas veces de subocupación. Si hay algo que evidencia con claridad el "Censo de las Personas Sin Trabajo" de 1932, es esta dura realidad, especialmente para el caso del Cantón Central de San José, tanto para albañiles como para carpinteros.<sup>29</sup>

En el conjunto de la población obrero-artesanal -lo hemos señalado en otra parte<sup>30</sup>- hubo un importante peso de los obreros de la construcción y del mantenimiento de edificaciones; así, para el Censo de 1927 existió un porcentaje algo mayor al 25% del total nacional. En 1950 y 1963 su porcentaje dentro de la PEA del sector secundario llegó al 28% y al 34%, respectivamente, con clara tendencia a incrementarse (en 1973 fue del 36%).<sup>31</sup>

En términos técnicos, los trabajadores de la construcción se dividían en distintas especialidades ya desglosadas arriba de manera general. Sin embargo, dependiendo de la complejidad de la obra a edificar, podían existir funciones o cargos con tareas más específicas que los diferenciaba re-

munerativamente. Al igual que otros oficios manuales, existían categorizaciones cualificadoras entre operarios, lo que también acarrearba diferenciaciones salariales.

Las especialidades generales existentes que aparecen son: albañiles, carpinteros, maestros de obras, pintores, fontaneros, armadores y peones. Ya más específicamente existían operarios, dentro de esas especialidades u oficios, calificados en primera y segunda categoría; o bien, existían las clasificaciones de carpinteros de artesón, de banco y ayudante; o albañil, ayudante y peón; armadores y amarradores. Por lo tanto, en la construcción los sistemas de trabajo estaban igualmente determinados por la cualificación del trabajo manual y de alguna manera los datos salariales lo reflejan.

En la ciudad de San José existían, en 1934, por lo menos unas cinco empresas dedicadas a la construcción. Los datos salariales que de ellas aparecen -documentación de la OTT- no ofrecen cifras de los operarios permanentes que pudieran tener; ha de haber sido mayor la cantidad de operarios eventuales o temporales. Tampoco contamos con informes sobre este tipo de trabajador que laboraba con el gobierno. Al menos en planillas de los Presupuestos de la República no encontramos tal información, ni en ninguna otra fuente consultada por nosotros, aunque es constatable que la Secretaría de Fomento los empleó.<sup>32</sup>

En general, se ha considerado que uno de los oficios más frecuentados por los trabajadores que se trasladaban a las ciudades eran los de la construcción, posiblemente empleándose como ayudantes de albañilería o peones, lo cual no le requería al anterior trabajador del campo una preparación significativa, y sí se adaptaba más fácilmente al entrenamiento de faenas duras y fatigosas que la agricultura le proporcionó previamente.

Según Tomás Soley, precisamente una de las razones de que a principios de los años 30 aparecieran tantos desocupados fue la edificación algo febril iniciada por entonces por el Gobierno y que provocó un importante "desplazamiento de trabajadores del campo a la ciudad. Estos campesinos se improvisaban albañiles, pintores y artesanos de otros oficios, y terminadas las obras pesaban con su oferta

en la condición de los artesanos y demás trabajadores permanentes de la ciudad".<sup>33</sup>

El trabajador de la construcción, ya fuera en la obra calificada o prestando sus servicios a domicilio en la calle, era un obrero que, a excepción posible de unas cuantas herramientas de su propiedad, era un proletario que laboraba por un salario: presumiblemente a destajo (por obra) en trabajos menores o por jornada cuando era en obras mayores, siendo empleado por una empresa o un constructor. Su jornada, a propósito, comenzaba muy temprano en la mañana y terminaba al atardecer: se extendía por alrededor de 10 ó más horas.

Está claro que el operario constructor bien calificado y remunerado resultaba ser una minoría que posiblemente lograba superar las condiciones de vida y trabajo acongojantes de su colega poco calificado. También ha de ser cierto que, independientemente de estas situaciones diferenciadas, los ciclos económicos críticos, que como consecuencia paralizaban las inversiones en construcción, han de haber golpeado a todos de manera significativa, inclusive a los maestros de obras.

La característica ambulatoria que tiene este trabajo es un elemento importante, ya que el trabajador no sólo pasaba de un lugar a otro en la ciudad, si no, inclusive, dentro de todo el territorio nacional, lo que influía de alguna manera en su modo de vida y también, en su dificultad para aglutinarse en gremios o sindicatos.

## **E. Recapitulación sobre sistemas y condiciones laborales**

Los trabajadores manuales capitalinos en el sector industrial y de la construcción, en primer lugar, se caracterizan por ser asalariados de un tipo de industria algo diversa, pero con especial componente manufacturero y sólo incipientemente fabril.

Esta manufactura industrial ya había desplazado en amplio grado, en el período estudiado, a la antigua producción artesanal individual y familiar, fuese en taller o casera.

Nuestros trabajadores, como asalariados que eran, ofrecían sus servicios a un patrón que les retribuía la fuerza de trabajo invertida durante la jornada. En muchos casos el pago se efectuaba a destajo, pero también existía por jornada u horario laboral. En ambas situaciones se procuraba, por parte del patrón, extender la jornada más allá de las 8 horas establecidas por la ley de 1920. Además se trataba de pagar salarios lo más reducidamente posible y aún disminuirlos en épocas de crisis. La legislación laboral de los años 40 logró al menos mitigar las burlas a la ley de 8 horas y a la de salario mínimo.

Pese a ello, las contrataciones del sistema doméstico en los oficios domiciliarios, o los pagos a destajo en general, mantuvieron regímenes de trabajo muy duros y de franca explotación. Al lado de jornadas que se alargaban lo más que el patrón pudiese, existían situaciones desiguales con respecto a la intensidad y disciplina del trabajo. Tenemos, desde la situación con ciclos laborales alternos de apremios, de escasez de trabajo y de situaciones intermedias (p.ej., en sastrerías y zapaterías), hasta oficios en que la intensidad y la disciplina laborales eran muy rigurosas de manera permanente (p.ej., en fábricas textiles y tabaqueras).

En algunos de estos últimos oficios el ruido de trabajo se unía al ritmo intenso y monótono, y a una paga, en general, relativamente baja. El mayor beneficio que podían tener estos obreros era el disponer de un pago seguro al final de la semana o de la quincena. Mayoritariamente eran mujeres, lo que daba pie a que se les remunerara bajo; sobre todo porque sus labores no eran muy calificadas.

En algunos de los oficios manufactureros era posible, si el operario era habilidoso, ascender verticalmente, cosa que en muchos otros era prácticamente imposible; menos aún en sistemas de trabajo como el fabril o doméstico, o en manufacturas como cigarrerías y purerías manuales o fábricas varias (de escobas, de velas y candelas, o de jabón).

Podían existir esas posibilidades de ascenso en los oficios de zapatería, sastrería, ebanistería, imprenta y otros pocos más. Sintemáticamente, estos oficios se organizaron gremial y sindicalmente (a ellos debemos sumar los panaderos, que sin embargo tenían menos posibilidades de promoverse



dentro de su oficio; sobre todo a independizarse: la infraestructura de una panadería no-doméstica de entonces debía ser algo onerosa para un operario).<sup>34</sup>

Quizá el ubicarse en una cierta posición de relativo privilegio les permitió cultivarse en cierto sentido, conocer el funcionamiento del oficio y el negocio, y por lo tanto, de valorar lo justo e injusto en las relaciones laborales, y por último, decidirse a organizarse con sus compañeros. En esto fue importante el trabajo en comunidad (colectivo) y disponer de cierto tiempo para discutir y reflexionar entre sí, como lo señala Acuña para los zapateros.

Los oficios que tendían a la dispersión del trabajador; o que favorecían el control, la supervisión y el eventual despido (por su sustitutibilidad); o que les fragmentaban su conocimiento global del proceso productivo y la comercialización, difícilmente podían organizarse. Esto se dificultaba si quienes podían dirigir desde el interior del oficio su organización carecían de formación y preparación suficiente, ya fuese autodidáctica o formalizada. Los panaderos, pese a que no gozaban de todas las condiciones favorables señaladas para actuar y organizarse, sí han de haber contado con otras necesarias y suficientes.<sup>35</sup>

En esto y en el aspecto salarial mencionado jugó un papel importante la cualificación de la mano de obra. El trabajador bien cualificado en estos oficios manuales, donde la destreza y habilidad se iba acumulando con la experiencia, difícilmente podían ser despedidos sin mucho miramiento. En los oficios donde estos elementos no pesaban, la prescindencia del trabajador es mucho mayor, de ahí que el salario fuese más bajo y el despido por razones económicas o represivas fuese más expedito.

Las reacciones de los trabajadores contra ciertos aspectos de las condiciones de trabajo (relaciones sociales de la producción) apenas las hemos insinuado de manera general y circunscrita a la movilización y organización, puesto que no son objeto del estudio nuestro. Pero señalemos que hubo a la vez respuestas o resistencias más sordas y menos evidentes -importantes de estudiarse- que, por ejemplo, se manifestaban en actitudes reacias ante los regímenes laborales y el trabajo en general.

Los obreros de los talleres parecen haberse enfrentado permanente y consistentemente en contra de que se les tratara de someter a regímenes que atentaran contra cierta flexibilidad disciplinaria o contra la competencia fabril, como fenómeno expulsador de mano de obra. En 1935 los ebanistas de un taller en San José se alzaron en huelga por mejora salarial, el respeto de la jornada de 8 horas, el pago de horas extra y *menor vigilancia en el trabajo*. En ese mismo año, los zapateros se pronunciaron en contra de la importación de calzado y la *traída de máquinas*.<sup>36</sup> Sobre esto último hubo legislación que protegió el calzado manufacturado y se esgrimieron razones económico-sociales coyunturales (desocupación) para su aprobación.

Los Biesanz, a inicios de los años 40 (con visión de norteamericanos), señalaban lo siguiente en relación al ritmo de trabajo de los costarricenses: "El costarricense ni es vago ni es industrioso"; mucho ajeteo es ajeno a la tranquila y reposada Costa Rica. La gente anda tranquila y "se toma su tiempo". En una gran fábrica de fósforos -aquí parecen referirse a la ubicada en la ciudad de Heredia-, cada muchacha trabaja como le parece, "a menudo con un considerable desperdicio de movimiento" (clara referencia a la ausencia de implantación del taylorismo). Luego añaden:

" El trabajo por tarea y el contractual son comunes, especialmente en sastrería, reparación de calzado, fabricación de muebles, e incluso en la gran fábrica de fósforos que visitamos... Bajo estas condiciones, el ritmo de trabajo es inusualmente rápido".<sup>37</sup>

En relación a la disposición de los trabajadores ante el trabajo terminan agregando en esas mismas páginas: "No parece ser el trabajador, como se dice, ni dócil ni falto de empuje [arguyen el clima, la religión o la naturaleza reposada del costarricense]"; a los autores les parece que "se maneja con dignidad y se respeta mucho a sí mismo". Fácilmente abandona su trabajo, parece no importarle mucho el perderlo. "Estoy aburrido", dice, y a veces ni eso, y luego se va. Hasta aquí el testimonio.

La resistencia a un régimen disciplinario laboral parece que se evidencia con claridad en las observaciones citadas.

Exponen así una actitud, posiblemente tradicional (cultural) del trabajador, de reacción ante el sometimiento como proletarios en el mercado de trabajo y a la disciplina capitalista.

## **Conclusiones**

Un aspecto general destacable dentro de lo hallado, es la diversidad de sistemas laborales en el sector secundario (industria propiamente dicha y la construcción). Hemos detectado como dominante en el período, al sistema típicamente manufacturero, tanto en talleres como en algunas llamadas "fábricas". Revisamos otro tipo de manufactura, la que opera mediante el sistema doméstico, consistente en la contratación de trabajadores para que laboren en su domicilio ("oficios domiciliarios") y no en la "factoría" o taller. Abordamos también el sistema fabril, donde los obreros operan en el establecimiento sobre todo máquinas, o bien, ejecutan operaciones repetitivas alrededor de éstas en una cadena de producción muy racionalizada por los técnicos y dueños. Por último, incursionamos en los oficios que despliegan su labor en la calle o a domicilio, como ocurre principalmente en la construcción.

Encontramos diversidad de condiciones de trabajo de sistema a sistema y al interior de cada uno de ellos: en aspectos como jornada laboral y disciplina se muestran importantes variaciones. En general se aprecia una cierta tendencia de parte del patrón por intentar introducir al obrero a un ritmo fordista de producción; pero, sobre todo, de someterlo a extenuantes jornadas cuando la demanda era grande y a la subocupación cuando ésta escaseaba. Lo último era típico de la mayoría de las manufacturas; lo primero, de ciertas manufacturas de producción en cadena (confección por operación) y de las fábricas (textileras y tabaqueras), todavía algo marginales en cuanto a importancia numérica.

Hemos indicado, como segundo aspecto relevante, que la calificación de la mano de obra diferenciaba de manera significativa a los oficios. La existencia bastante importante del aprendizaje y los requerimientos de habilidad, co-

nocimiento y experiencia en algunos trabajos, contrasta con otros que sólo requerían de un breve entrenamiento.

Esta situación se mostraba de manera palmaria en los salarios, no sólo comparando entre oficios distintos, sino al interior del mismo.<sup>38</sup> Por ejemplo, en panadería no era lo mismo el salario de un hornero y el de un oficial de mesa; o la diferencia que existía entre un operario de primera y los de tercera en una zapatería, en una sastrería o en una ebanistería. Esto parece obvio para cualquier época o sistema, pero nos interesa destacar aquí que la cualificación parece haber influido en la disposición a actuar o no clasistamente, entre unos y otros sectores de oficios industriales: los más cualificados se organizaron más.

Lo último debe profundizarse para próximas investigaciones, pero nos parece muy sintomático que en 1939 "Trabajo" afirme que los zapateros de primera categoría estaban "todos" sindicalizados, los de segunda también y "lo mejor" de los de tercera.<sup>39</sup> El dato y los contenidos explícitos e implícitos sugieren muchas cosas, pero en términos meramente de cualificación del trabajo se constata el hecho de una mejor disposición a organizarse y a actuar por parte de los mejor cualificados.

Finalmente, por la información recién revisada y por la que expusimos en otro lugar (tesis citada, capítulo II, apartado relativo a salud ocupacional), encontramos que a menudo existían condiciones físico-ambientales no muy apropiadas para la salud, pero que tampoco pueden asimilarse -guardando las distancias y en relación a un contexto social algo conocido- a las "infernales fábricas" inglesas de la Revolución Industrial. Rudimentariedad, hacinamiento, ausencia de ventilación e iluminación, precariedad del mobiliario, excesivo ruido y falta de normas adecuadas de seguridad laboral, estuvieron presentes, en mayor o menor medida, en unos u otros oficios. Había trabajos más o menos riesgosos o desgastantes. Sin embargo, las condiciones generales del entorno laboral no fueron tan dramáticas como podían serlo en otros contextos del mismo país, como en las minas (Guanacaste), en las bananeras, o en algunas otras faenas agrícolas de entonces.<sup>40</sup>

El método de producción y explotación variaba en la manufactura, no así su contenido. Esto no quiere decir que la forma era irrelevante; al contrario, fue relevante en particular para la conformación de la clase y en su relación con otras clases y sectores sociales. Vistas así las cosas, esa clase obrera fue un conglomerado social con coherencia interna, aunque con importantes diferencias en su interior. Mas, no serán así todas (o casi todas) las clases? Es posible que parte de esta constatación se pueda derivar directamente del sentido común; pero pese a ello -o por ello-, al menos era importante exponerla aquí como argumento que desvirtúe ciertos teoricismos generalizadores y ciertos dogmas ideológicos simplificadores de la realidad social y las clases, los que todavía hace un tiempo gozaban de bastante uso en distintas esferas. Es por ello que este modesto intento por utilizar equilibradamente el dato y la teoría ha procurado llegar a una conclusión no siempre tan obvia o directa.

## Notas

1. Hemos explorado las cambiantes condiciones económicas (costo de vida, ciclos económicos), sociales (entorno urbano, diferenciación al interior de la clase) y político-estatales (política social) que habrían constituido, o incidido en, la vida y el trabajo de los obreros josefinos en: Cerdas A., José Ml. *Condiciones de vida de los trabajadores manufactureros de San José. 1930-1960*. Tesis Magister Scientiae, Programa de Historia, Sistema de Estudios de Posgrado, Universidad de Costa Rica, 1994; y "El marco sociourbano de los obreros manufactureros josefinos", 1930-1960", en: *Revista de Historia*, N°29, 1994, pp.89-123.
2. Tanto la información salarial de los Decretos de Salarios Mínimos aparecidos desde fines de los años 30 y que se generalizan desde 1944, como la del estudio de la Subsecretaría de Trabajo y su Oficina Técnica del Trabajo (OTT), de 1934 (A.N.C.R. Sección Gobernación, n° 14.034, a.), fue básica en la redacción de este artículo, al igual que la censal (Censos de Población de 1927 y de 1950 de la Dirección General de Estadística y Censos) y la base de datos del Censo de 1927 elaborada por el Centro de Investigaciones Históricas (C.I.H. *Procesamiento de datos censales de 1927: cruces de variables*. (Vol.1) Distritos capitalinos de San José; Universidad de Costa Rica, 1993). Pero se va a obviar el estar citando estas fuentes, lo que sí se hará con la restante, principalmente procedente de los años 30:

oral, periodística y documental. Como se indicó en la nota anterior, un trabajo mayor nuestro complementa la temática tratada.

3. Esto es constatable en las fuentes consultadas y en: Sibaja Ch., Luis Fdo. et al. *La industria: su evolución histórica y su aporte a la sociedad costarricense*. Cámara de Industrias, S.J., 1993; pp. 66 y 89-90.
4. Para la caracterización general anterior y la concreción que sigue, hemos contado con la fuente mencionada en la nota 2, pero no omitimos que también hemos contado con un instrumental teórico de apoyo procedente de la economía marxista, el cual se puede encontrar en M. Dobb, E. Mandel, si no se quiere acudir al propio Marx. Dobb, Maurice. *Estudios sobre el desarrollo del capitalismo*. Siglo XXI, México D.F., 1987. Mandel, Ernest. *Tratado de economía marxista* (Tomo I). Era, México D.F., 1977.
5. Acuña O., Víctor H. "Vida cotidiana, condiciones de trabajo y organización sindical: el caso de los zapateros en Costa Rica (1934-1955)", en: *Revista de Historia*, U.N.A.-U.C.R., nº Especial, 1988; pp. 228-232. Podemos resumir los aspectos esenciales que Acuña menciona con respecto al oficio de zapatero y su sistema de trabajo: labor casi totalmente manual; división técnica del trabajo muy elemental, con las fases de cortado, alistado y montaje; diversidad de tipos y calidades de calzado; el proceso depende mucho de la habilidad del obrero (característica artesanal); por lo tanto, es un trabajador calificado, difícilmente sustituible; la carga laboral era por obra, de ahí que el horario no fuese tan estricto; su trabajo era un tanto libre con respecto a la disciplina productivista; mantenían relación directa con el patrono y de mucha convivencia con sus compañeros; existían temporadas con largas jornadas de trabajo sucedidas por otras de escaso trabajo; trato duro de parte del patrono, y aunado a esto, transparencia en la explotación, pues conocían sobre la economía del taller (precio, costos, ganancias).
6. Entrevista, no estructurada, a don Antonio ("Chinto") Pérez Molina; del 2 de octubre de 1993, Zapote, San José.
7. "Trabajo" se ocupó del hecho para los sastres: *Trabajo*; 15 de marzo de 1944, p. 5.
8. Tal y como se desprende de nuestro estudio mayor (1994a, Cap.III) y de los datos del estudio *Ingresos y gastos de las familias de la ciudad de San José. Encuesta de 1949*. de la D.G.E.C., San José.
9. Idem. También la entrevista que tuvimos con don Carlos Naranjo (11 de abril de 1989) testifica el deseo de "vestirse bien" por parte de los trabajadores. Los Biesanz lo afirman para los años 40 (Biesanz, John y Mavis. *La vida en Costa Rica*. Minist. de Cultura, Juventud y Deportes, San José, 1975; 1ª ed.1944) y en el capítulo I de

nuestro trabajo (ver nota 1) señalamos esto como una característica algo "sui generis" de los costarricenses, según otras fuentes.

10. Tomado de la fuente documental citada en la nota 1.
11. Sibaja, Luis Fdo. *Op. cit.*; pp.79-80. Araya parece afirmar que en 1933 se creó la Tabacalera Costarricense ya mecanizada, mas nuestra fuente de 1934 nos impide apoyar esto. El autor, por otro lado, destaca el proceso de concentración en el ramo del tabaco: en 1900 hay 50 empresas, 24 en 1927 y 8 en 1940; para 1950 el 99% del consumo nacional lo cubren ambas tabaqueras.
12. Según parece, desde la década de 1930 fueron apareciendo fábricas mecanizadas de ropa, como la de los Hnos. Llobet en Alajuela ("El Erizo"), a la que se unieron en este proceso algunas de tradición y de procedencia comercial: "Robert Hnos.", "Ramírez Valido" y "Mil Colores".
13. En el censo industrial de 1958, *Op. cit.*, (cuadro 7), aparecen entre fábricas de ropa, de camisas y de prendas de vestir, 36 establecimientos en todo el país; 3 con más de 70 personas remuneradas; 18 con más de 10; 8 entre 1 y 9 personas remuneradas y 7 establecimientos sin personal remunerado. En el censo industrial de 1952, *Op. cit.*, (cuadro 1), apenas aparecían 20 establecimientos.
14. Entrevista a don Efraím Blanco M. (8 de enero de 1993), Tibás, San José.
15. *Trabajo*; 4 de marzo de 1933; p. 3.
16. *Trabajo*; 22 de agosto de 1931.
17. *Idem*; 2 de julio de 1933. En 1940 la fábrica empleaba a 250 personas; además contaba con 50 telares, 50 máquinas de coser y otras 30 para diversos usos, produciendo unas 60.000 yardas mensuales de telas, sobre todo géneros fuertes, como driles. Ver: Sibaja, Luis F. *Op. cit.*; pp.82-83. Por 1946 el número de empleados alcanzaría los 328. Ver Barquero Ch., Aníbal. *Op. cit.*; p. 43.
18. *Idem*; 20 de noviembre de 1937.
19. *Idem*; 30 de enero de 1938. Sabemos que la fábrica, ubicada al sur de San José, entre el Liceo de Costa Rica y la Estación del Ferrocarril al Pacífico, fue trasladada, por los años 40 ó 50, a San Pedro de Montes de Oca, contiguo a lo que hoy es la Universidad de Costa Rica.
20. *Idem*; 28 de mayo de 1938.

21. Oliva M., Mario. *Artesanos y obreros costarricenses. 1880-1914*. Editorial Costa Rica, S.J., 1985 y Acuña O., Víctor H. *Op.cit.*
22. Los denominamos así, y no "oficios domésticos", porque obviamente induciría a error, pues se confundirían con los quehaceres del hogar, y tampoco los denominamos "a domicilio" porque podría entenderse que son tipos de trabajo cuyo servicio se ofrece al cliente o contratante en el domicilio de éste ("servicio a domicilio").
23. Este sistema ha existido desde los inicios del capitalismo europeo. Cfr. Dobb, M. *Op.cit.*; en especial el cap. IV y el debate Dobb-Sweezy, como referencia extra-continental y en contexto distinto. Para una perspectiva teórica general, ver Marx, Karl. *El Capital, capítulo VI (inédito)*. Siglo XXI, Méx.D.F.; pp. 55-77, donde se tratan la "subsunción formal" (típica del sistema doméstico) y la "subsunción real" del trabajo por el capital. Para algunos detalles del caso argentino: Sábato, H. y Romero, L.A. "Artesanos, oficiales, operarios: trabajo calificado en Buenos Aires, 1854-1887", en: Armus, Diego (comp.) *Mundo urbano y cultura popular*. Editorial Sudamericana, Buenos Aires, 1990; pp.219-250.
24. Acuña O., Víctor H. *Op.cit.*; pp. 238-239.
25. Tal cosa hizo nuestro informante, don Antonio Pérez M., según lo expresó en la entrevista anteriormente citada (nota 6). Al trabajador se le entregaban, como en el taller, las piezas cortadas.
26. *Trabajo*; 28 de noviembre de 1936. "A ras del suelo", de Luisa González (cap.1), recoge experiencias vívidas de los años 20, de una familia de zapateros, aplanchadoras y costureras, las que parecían confeccionar a la medida; todos, bajo condiciones precarias.
27. "Industrias Mil Colores", de la familia Yankelewitz, puede haber sido una de las tiendas que trabajó con este sistema, aunque también con el de fabricación en planta en los años 40. Ver Sibaja Ch., Luis F. *Op. cit.*; p. 81 (capítulo a cargo de Araya Pochet).
28. *La Tribuna*; 13 de julio de 1930. Agradezco a Carlos Hernández R. el haberme cedido esta información. Quien escribió el artículo, bajo el nombre De Potter, ha de haber tenido conocimientos económicos marxistas. V. De la Cruz afirma que bajo este seudónimo firmaba uno de los dirigentes del P. Socialista desde finales de los años 20. Ver, "El Código de Trabajo: despliegue y consolidación del Estado social de derecho", en: Salazar M., Jorge M. et al. *El significado de la legislación social de los cuarenta en Costa Rica*. Minist. de Educación Pública, S.J., 1993; p. 238.
29. D.G.E.C. *Censo de Personas Sin Trabajo (1932)*. Ed.cit.
30. Cerdas A., José Ml. *Op. cit.* (1994a); ver cap.IV.



31. D.G.E.C. *Censo de población de Costa Rica. 1927*. Ed.cit.; cuadro 13, pp. 54 y 55. Fernández, Mario et al. *Op.cit.*; cuadro 54, p. 118.
32. Muchas de las protestas de los desempleados durante la crisis se dirigieron, luego de ser despedidos, en contra del Secretario de Estado de Fomento, León Cortés Castro. *Trabajo*; 14 enero de 1933.
33. Soley G., Tomás. *Historia económica y hacendaria de Costa Rica* (T.II). Editorial Universitaria, San José, 1949; p. 294.
34. Guillermo Rosabal está realizando una investigación sobre este oficio, y mis conversaciones con él en mucho han ayudado a aclarar mis conocimientos sobre este gremio.
35. Cabe señalar que la capacidad de organización y movilización de los trabajadores tiene carácter histórico: específico, cambiante y fluctuante. No puede ser un dato permanente y abstracto. Nuestras aseveraciones se refieren al mundo del trabajo en aquella época y sociedad; se apoyan en los trabajos que al respecto han efectuado Oliva Medina y Acuña Ortega. De utilidad es la tesis de grado, concluida al estarse redactando el presente artículo, de Carlos Hernández Rodríguez. *De la represión a las fórmulas de consenso: contribución al estudio de la conflictividad huelguística costarricense. 1900-1943*. Escuela de Historia, Universidad Nacional, Heredia, 1994.
36. *La Hora*, 20 de mayo y 22 de enero de 1935.
37. Biesanz, John y Mavis. *La vida en Costa Rica*. Minist. de Cultura, Juventud y Deportes, San José, 1975 (1ª ed. 1944), pp. 274-275. La cita es resumida y también textual.
38. Cerdas A., José Ml. *Op. cit.* (1994a); cap. III.
39. *Trabajo*; 24 de junio de 1939.
40. El cuento "El taller", de Carlos Luis Fallas S. ("Calufa"), retrata muy bien el ambiente de una importante zapatería alajuelense, la que no se habría de diferenciar mucho de algunas josefinas. Hay material fotográfico importante en Sibaja Ch., Luis F. *Op. cit.*; passim. y en *Historia gráfica de las luchas populares en Costa Rica, 1870-1930*. Edit. Porvenir, S.J., 1986, del Centro de Capacitación para el Desarrollo.

