

Programa de Investigación sobre el Movimiento de la Sociedad Argentina

Documento de trabajo n°52

LOS FRIGORÍFICOS ¿MANUFACTURA O FÁBRICA?

Roberto Tarditi

En este trabajo exponemos los resultados provisorios de una descripción y un primer análisis del proceso de trabajo en los frigoríficos, a comienzos del siglo XX. Este estudio se inserta dentro de una investigación referida a las características que toma y las dificultades que enfrenta la constitución de la organización económico-profesional de ciertas fracciones obreras. El soporte empírico de la misma lo constituyen las luchas de los obreros de los frigoríficos.

En Documentos de Trabajo anteriores expusimos acerca de dos momentos de ese proceso: las huelgas de 1917 en Zárate y las de 1917-18 en Berisso¹. Esos trabajos nos permitieron recuperar hechos poco conocidos en la historia del movimiento obrero y atender a la magnitud que alcanzan y las características que toman las luchas de ciertas fracciones obreras en su proceso de génesis y formación, despejar ciertos interrogantes y formular nuevos problemas a investigar².

La lucha de los obreros de la carne reconoce antecedentes remotos, al menos desde mediados del siglo XIX, tal como lo constata un trabajo reciente sobre los saladeros de Entre Ríos³; sin embargo, a pesar de las numerosas luchas de las que son protagonistas, se reitera su dificultad para constituir una organización que perdure en el tiempo, por lo menos hasta fines del primer tercio del siglo XX. Esto nos lleva a preguntarnos ¿qué factores obstaculizan su organización? ¿Por qué cuando logran organizarse (para la lucha inmediata) no consiguen sostenerla en el tiempo? ¿Qué grado de conciencia corporativa manifiestan?

El conocimiento teórico acumulado permite comprender que la conciencia social es el resultado de las condiciones dentro de las que se desenvuelve la producción material. “La estructura económica de la sociedad” constituye “la base real sobre la que se levanta la superestructura jurídica y política y a la que corresponden determinadas formas de conciencia social. El modo de producción de la vida material condiciona el proceso de la vida social, política y espiritual en general. No es la conciencia del hombre la que determina su ser, sino por el contrario, el ser social es lo que determina su conciencia”⁴.

Atendiendo a estas consideraciones cobra especial relevancia el estudio de las condiciones materiales concretas en las que encuentran inmersos los trabajadores de los frigoríficos; y un aspecto relevante de las mismas lo constituye el *proceso de trabajo*. Cuando atendemos a los problemas que hacen a la relación entre *organización obrera* y *proceso de trabajo* se nos abren una serie de interrogantes. En lo que respecta al proceso de trabajo nos preguntamos: ¿Domina el carácter objetivo o subjetivo del mismo? ¿Hay unidad técnica en su interior? ¿Predomina el fundamento técnico de la

1 *Formación de una fracción de la clase obrera. Las huelgas de 1917 en los frigoríficos de Zárate*, PIMSA Documentos y Comunicaciones 2000. *La huelga de 1917 en los frigoríficos de Berisso. Un hito en el proceso de formación de una fracción de clase obrera*. PIMSA Documentos y Comunicaciones 2003.

2 Esas huelgas fueron “prácticamente ignoradas en las historias corrientes del movimiento obrero”, y hay un “desalentador balance... de los obreros de la carne por organizarse y lograr concesiones del capital”. Berquist, Charles; *Los trabajadores latinoamericanos. Estudios comparativos de Chile, Argentina, Venezuela y Colombia*, Bogotá, 1988.

3 Román, César M.; *Los cambios en la protesta: los trabajadores de las estancias y saladeros. El caso del oriente entrerriano (1850-1862)*. PIMSA Documentos y Comunicaciones 2004.

4 Marx, Carlos; *Prólogo de la Contribución a la crítica de la Economía política*, Obras Escogidas, t. 1 pág. 517-18, Ed. Progreso, Moscú, 1974.

manufactura o el de la fábrica?; en síntesis: ¿El frigorífico es una manufactura o una fábrica?

Interrogantes que nos remiten a su vez a dos campos de problemas: a.- los aspectos simples del proceso laboral, es decir, la *actividad orientada a un fin* (el trabajo mismo), los *objetos de trabajo* y los *medios de trabajo*; y b.- *el régimen mismo de trabajo*, la forma social de producción. Nuestro estudio se mantiene dentro del primer campo: *los aspectos específicos del proceso laboral*, y sólo realizamos referencias parciales sobre el segundo. Este último punto exigiría una investigación específica. La misma sería de gran importancia y permitiría periodizar el régimen social de producción, distinguir el período manufacturero del de gran industria, objetivo que excede a esta investigación⁵.

Para conocer el proceso de trabajo la primera dificultad que debimos superar fue la de su reconstrucción. Es abundante la bibliografía sobre producción, comercialización, 'guerra de las carnes' y 'pool' de los frigoríficos, pero son escasas las referencias al proceso de trabajo. Entre quienes se han referido a los obreros de los frigoríficos Ricardo M. Ortiz sostiene que es un antiguo artesano que "venía de las estancias, de los arrees, de la grasería o del saladero; era en suma el obrero nacional que suplantaba una actividad manual, y en base a su dilatada especialización se alineaba en los nuevos establecimientos"⁶. Esa línea fue continuada por Julio Godio: "la industria de la época no superó la estructura técnica de la manufactura: el obrero es la suma de operaciones parcelarias de tipo manual. En este tipo de empresas industriales y de servicios –frigoríficos, saladeros, minas, molinos harineros, puertos- no se ha extendido el trabajo parcelario mecanizado de la gran industria moderna. Predomina el oficio como tipo molecular de trabajo y no la máquina como organizadora de operaciones manuales. La división del trabajo en el interior de la empresa se corresponde a la manufactura". Mirta Z. Lobato, en un trabajo académico posterior y de manera antitética, lo considera "gran industria"⁷. Tanto Ortiz como Godio reiteran el saber del momento y consideran al frigorífico como una manufactura, pero no lo demuestran, Lobato dice que es gran industria pero tampoco lo demuestra.

La planta frigorífica

El procesamiento de productos cárnicos constituye desde el siglo XIX una rama destacada de la economía argentina y uno de los principales rubros de exportación. Con la instalación de los frigoríficos alcanza un momento de esplendor; las plantas cárnicas llegan a ocupar unos veinte mil obreros y

5 Históricamente la gran industria surge desde una base manufacturera preexistente y de diversos procesos artesanales organizados bajo formas de cooperación simple o domiciliarios; con el desarrollo de la gran industria tanto la manufactura como el trabajo domiciliario y artesanal van quedando subordinados al nuevo tipo social de explotación (forma social de producción) propio del capital industrial. El pasaje de la manufactura a la gran industria forma parte de un proceso social complejo, importantes ramas de producción mantienen su carácter manufacturero pero bajo las nuevas condiciones sociales; la manufactura asume la forma de 'moderna manufactura' al igual que 'el moderno trabajo domiciliario' y ambos quedan subordinados al régimen fabril. Marx, Carlos; *El Capital*, FCE, t. 1.

6 Ortiz, Ricardo M.; *Historia Económica de la Argentina*, Ed. Raigal, Bs. As., 1955, vol. 1, pág. 44.

7 Godio, Julio; *Partidos, sindicatos y nuevos movimientos sociales en América Latina*, Ed. Puntosur, Bs. As., 1987. Lobato, Mirta; *El taylorismo y la gran industria exportadora*, Ed. Hyspamérica, Bs. As. 1986, CEAL.

algunas concentran hasta cinco mil⁸. En sus instalaciones se procesa el ganado a partir de un cúmulo de tareas diferenciadas y específicas; la actividad principal es la producción de carnes congeladas y enfriadas pero también una enorme gama de derivados; asimismo, insumos de embalaje (bolsas, toneles, cajones, latas); se genera electricidad y frío artificial.

El período que abordamos coincide con la instalación de las grandes plantas frigoríficas, las que le van a dar la fisonomía característica a la rama hasta los años '60. En un primer momento se remodelan y adaptan al enfriado antiguos saladeros pero rápidamente se instalan plantas completamente nuevas y de gran tamaño. Las inversiones son de capital argentino y extranjero; este último proviene de las principales empresas cárnicas del mundo, inglesas y norteamericanas, y en menor medida francesas, alemanas y sudafricanas. La rápida concentración de la producción llevó a que se oligopolizara la rama. Cuando comienzan las inversiones extranjeras en los frigoríficos el capital bancario internacional ya se ha fusionado con el capital industrial, se han formado el capital financiero y los monopolios, es la época del imperialismo, prontamente denunciado por el activismo obrero local⁹.

Comenzamos por reconstruir el proceso de trabajo sección por sección siguiendo el curso de la materia prima para luego agrupar a los trabajadores por categoría laboral. Superada esa etapa descriptiva lo comparamos con las formas clásicas de la manufactura y la gran industria (o régimen fabril) y lo conceptualizamos.

El estudio del proceso de trabajo desde esta perspectiva también permite avanzar en la comprensión de la evolución posterior de la rama, abordar cuestiones tales como "la crisis de las grandes empresas tradicionales" y "la atomización relativa de los establecimientos y la faena... el menor tamaño de las empresas"¹⁰, como así también conocer la evolución de los obreros de la carne, aspectos que exceden a este trabajo¹¹.

Respecto a la fuerza de trabajo empleada a comienzos del siglo XX la misma está inserta dentro de relaciones típicamente capitalistas, su portador ya ha sido expropiado de sus medios de vida y es 'libre' en un doble sentido, no está atado a ninguna sujeción servil y se encuentra despojado de sus condiciones materiales de existencia. Llega al frigorífico procedente del vecindario de los antiguos saladeros en donde encontraba su ocupación anterior, de otras ciudades y del campo, del interior y del exterior del país. En Berisso los extranjeros son mayoría.

La división del trabajo

El proceso de trabajo en esta unidad de producción llamada 'frigorífico' se puede ordenar atendiendo a dos tipos de tareas, las de la **faena y procesamiento** de la res y las **conexas o auxiliares**. Las primeras se realizan en las secciones: playa de matanza, conserva, menudencias, tripería, cueros,

8 Ortiz, Ricardo M. *op. cit.*, considera 'El periodo de instalación del frigorífico: 1880-1899' como un momento diferenciado en la historia económica de Argentina.

9 Ver '*Resolución sobre los trusts*', IX° Congreso de la FORA, 1915.

10 Azcuy Ameghino, Eduardo, y otros; *El complejo agroalimentario de la carne vacuna argentina 1960-1996*, Cuadernos del PIEA, N° 7, Bs. As., 1998, pág. 54.

11 Un avance en este campo de problemas lo desarrollamos en "*Empresa privada y estado en la industria argentina*"; XVII° Jornadas de Historia Económica, San Miguel de Tucumán, 20 al 22 de septiembre de 2000.

subproductos, guano, huesería, grasería, despostada, extracto. Las segundas producen o proveen los elementos complementarios, prestan servicios, coordinan o ejercen funciones administrativas: administración, albañilería, almacenes, cajonería, cámaras frías, carpintería, compras, contaduría, corrales, enfermería, hojalatería, inspección veterinaria, limpieza, maquinaria, oficina técnica, oficina de tiempos, policía, pañol de bolsas, personal, superintendencia, talleres, tonelería, usina, vapor, ventas y vigilancia.

La faena o matanza de los animales se realiza en tres etapas: sacrificio, desollado y eviscerado, luego las actividades divergen. La parte fundamental de la res va a las cámaras frías, el resto a cada una de las secciones para su procesamiento ulterior¹². En el frigorífico se controlan minuciosamente los tiempos de producción respecto del saladero, especialmente el de cada operación individual, se planifican las tareas y se refina el control sobre los obreros. Esto queda plasmado en los planos edilicios del Swift de La Plata de 1910, donde aparece el Departamento de Planeamiento y Control, y nuevamente en 1913, cuando se construyen tres plantas para las oficinas de Superintendencia, de Tiempo y Enfermería. Aparece la figura del 'toma tiempos' encargado de controlar que se respete el tiempo estipulado para cada tarea¹³.

En la década del '10 aparecen referencias sobre nuevos métodos de trabajo en las empresas norteamericanas, pero es recién en los '20 cuando se va a comenzar a generalizar su aplicación; son conocidos como el 'standard'. Una modalidad de explotación intensiva de la fuerza de trabajo que hace eje en la descalificación del obrero de oficio. Se estandariza la secuencia de operaciones que ejecuta cada obrero para incrementar su destreza y facilitar su repetición. Esto permite aumentar los ritmos de trabajo. La resistencia obrera al 'standard' se va a expresar en la huelga de 1932.

Los métodos de trabajo tendieron a estabilizarse en los '20 y '30 y se mantuvieron con pocos cambios hasta los '50¹⁴.

La información existente sobre algunos frigoríficos resulta de gran utilidad para reconstruir el proceso de trabajo; especialmente sobre los más grandes, empresas que atraían a observadores locales y extranjeros, y que dejaron sus testimonios escritos. Las fuentes utilizadas refieren a Swift and Co. y Armour, La Plata; Compañía Sansinena de Carnes Congeladas (La Negra, Cuatrerros y La Uruguayaya); Frigorífico La Blanca; The River Plate, Fresh Meat Co. Ltd.; The Colonial and South American Fresh Meat Co. Ltd. (Frigorífico San Nicolás); The Las Palmas Produce Co. Ltd.; Smithfield and Argentine Meat Co. Ltd.; Frigorífico Argentino (Wilson); The Patagonian Meat Preserving, de Río Gallegos; y The River Plate British and Continental Meat Co. Ltd. (Hall de Zárate).

En esta descripción atendemos a la actividad principal: el procesamiento del bovino, que se realiza de manera similar en todas las plantas. Según el frigorífico y la época también faenan cerdos, ovinos, pollos, pavos. La composición de las exportaciones permite apreciar la relevancia del bovino; su

12 En una etapa posterior y a medida que avanza la división social del trabajo el procesamiento de ciertos derivados se va a realizar fuera de los frigoríficos. Venden la materia prima o semielaborada para su tratamiento ulterior. Actualmente muchos frigoríficos sólo faenan y enfrían las medias reses (matarifes), el resto se procesa afuera.

13 Lobato, Mirta; *op. cit.*, pág 17.

14 Martín Buxedas; *La industria frigorífica en el Río de la Plata*, CLACSO, Bs. As., 1983.

carne representa alrededor del 90% del total; el resto corresponde a los ovinos¹⁵. También adquiere cierta relevancia la faena de cerdos, que en establecimientos como La Negra de Avellaneda alcanza a 800 diarios.

La faena se realiza de manera simultánea y en el mismo piso del establecimiento, en sus respectivas playas de vacunos, ovinos y porcinos. El frigorífico es resultado de la aplicación industrial de la 'ciencia del frío artificial', que condena a la extinción al saladero y revoluciona a la rama al modificar la conservación de un alimento que entra rápidamente en descomposición. Se utilizan distintas técnicas de enfriado de la carne y con distinto nivel de maquinaria. La difusión mundial de las mejoras en el enfriado la hacen las grandes empresas transnacionales pero también los capitalistas locales, que estimulan la invención de la maquinaria apropiada. Organismos públicos y privados fomentan la investigación y la difusión de adelantos científicos y técnicos, exaltan y premian a inventores y organizan encuentros. Argentina es muy activa en los Congresos Mundiales del Frío y sede de uno de ellos.

El frigorífico impulsó el refinamiento de su materia prima, el ganado, y por ende la mejora en los pastoreos y en la agricultura; también estimuló el aprovechamiento industrial de derivados de origen animal. Desde el punto de vista edilicio a comienzos del siglo XX se demolieron las estructuras de madera y se las reemplazó por edificios monumentales de hierro y ladrillo, siguiendo nuevos estándares internacionales de la construcción. El diseño arquitectónico moderno estaba pensado para cumplir un sinnúmero de exigencias, eran de cuatro pisos y cada uno de ellos debía tener agua caliente y fría, ventilación, luminosidad, desagües, carriles, rieles aéreos, tubos, etc. La matanza se realizaba en el último piso aprovechando que el animal subía por sus propios medios, la fuerza gravitacional se usaba para mover cada parte al lugar en donde se la procesaba en los pisos intermedios. En la planta baja se realizaba el embalaje, expedición y almacenaje en cámaras frías o secas. Las mejoras edilicias no se correspondían con condiciones higiénicas de trabajo. Uno de los reclamos que aparece reiteradamente en las huelgas es el de mejores condiciones laborales: los obreros piden higiene, protección adecuada (botas, delantales, guantes), baños limpios y agua fresca para beber.

1.- Matanza y playa de faena

Para la descripción de esta sección tomamos como base el trabajo de Juan E. Richelet de 1912¹⁶ y lo cotejamos con los datos del V° Congreso Internacional del Frío de 1928¹⁷. La comparación hace visible los pocos cambios registrados. Una nueva descripción de 1958 permite apreciar cómo aún se mantiene inalterada la faena en sus aspectos sustanciales¹⁸, sólo se percibe un desdoblamiento de ciertas tareas por el aumento en la división del trabajo y la mecanización de otras. Otras fuentes utilizadas han sido un álbum fotográfico de La Negra de 1918¹⁹, el informe de un enviado especial del

15 Giberti, Horacio; *Historia económica de la ganadería argentina*. Pág. 187. En el quinquenio 1915-19 las exportaciones de carnes fueron: vacuna enfriada 14.727 tns., vacuna congelada 402.149 tns. ovina 46.669 tns.

16 Richelet, Juan E.; *Descripción de los Frigoríficos y Saladeros de Argentina*, Bs. As., 1912.

17 V° Congreso Internacional del Frío, Roma, 1928, Bs. As.

18 Caldano, Julio y Ruíz Wilche, Miguel; *Proceso de industrialización de los vacunos en un establecimiento frigorífico*. Bs. As., 1958.

19 *La Negra Compañía de Carnes Congeladas*, 1918, Album Ilustrado.

gobierno sueco en 1916²⁰, las 'Note' de un viajero italiano²¹ y testimonios de obreros y empleados que han tenido conocimiento del proceso de trabajo en la época.

En esta sección, en 1918, La Negra ocupa 950 obreros, 800 en la playa de vacunos y 150 en la de ovinos, aproximadamente el 25 % del total de sus obreros.

El ganado llega al frigorífico luego de que los **compradores** de la empresa lo adquieren en los mercados de hacienda, ferias rurales o directamente en las estancias. Se lo **transporta** vivo y 'en pie' a las plantas procesadoras, a las que llega por arreos, ferrocarril o chata fluvial que descarga en el muelle del frigorífico. Lo reciben los **reseros** a caballo y los **peones recibidores**. Los **balanceros** lo pesan en las básculas de los corrales y luego lo derivan a los 'corrales de descanso', en donde se le realiza a una inspección 'ante mortem' a cargo de los **veterinarios**, que dictaminan sobre su estado general. A veces se lo traslada a los campos de la empresa, ubicados en cercanías de los frigoríficos, en donde permanece a la espera para ingresar a la faena. Esta tarea la realizan los **reseros**, trabajadores que mantienen el carácter rural de su oficio.

Después de que el ganado ha descansado por un lapso mínimo de dos días y se ha desbastado (sin alimento y con agua para que evacuen), es conducido por bretes y mangas hasta el corral de baños en donde se lo baña por lluvia. Se lava el cuero y se trata de enfriarlo (se pensaba que el enfriado mejoraba la calidad de la carne), tarea de 10 a 15 minutos que realizan los **peones de playa**.

Una vez bañado los **embretadores** lo hacen subir por la rampa o manga inclinada hacia el piso superior. Los animales muertos o caídos en los corrales también son acarreados por los **peones de playa** hasta el piso superior.

En la playa de faena el ganado ingresa caminando al brete o cajón de madera (knocking box), queda ajustado y aprisionado en su espacio interior, diseñando para inmovilizarlo. El **marronero noqueador** parado sobre una tarima, con un martillo de hierro en la mano, noquea al animal de un golpe certero en la frente²². En algunos frigoríficos operan simultáneamente hasta cuatro bretes de matanza²³.

Una vez noqueado, los **guincheros de los cajones** por medio de una polea levantan e inclinan el piso del brete haciendo que el cuerpo desvanecido se deslice hacia un costado; los **maneadores** le colocan una cadena maneada en las patas traseras y los **guincheros** accionan el guinche a vapor o eléctrico que lo levanta y lo cuelga de la primera sección del riel muerto. Los **peones** lo empujan haciéndolo correr suspendido de las roldanas que se deslizan sobre el riel. Llega al degolladero colgando de sus patas traseras y cabeza abajo, ubicado sobre la pileta de desangramiento, el **degollador** le practica a cuchillo una profunda incisión en el cuello, seccionando los grandes vasos que allí

20 Prof. Bergman, Arvid M.; *A Review of the Frozen and Chilled Transoceanic Meat Industry*, by order of the Swedish Government, Uppsala & Stockholm, 1916.

21 Ferretti, Uberto; *L'industria delle carni in Argentina. Note ed impressioni di un viaggio di studio al Plata*. Fano Tipografica Sonciniana, 1930.

22 Los "golpes de maza sobre la frente" tienen que hacerse de "manera potente y precisa por persona muy experta". Asdrubal, Mario; Stradelli, Alberto; *Los mataderos*, Ed. Acibia, España, 1969, pág. 19.

23 El sistema del golpe en la frente fue una innovación; a diferencia de la muerte por bala o hacha no se dañaban los sesos que tenían valor comercial.

existen e iniciando el desangrado. La sangre se desliza por una canaleta hasta el piso inferior.

Completada la sangría el **cabecero** se encarga de seccionarle la cabeza aunque sin desprenderla completamente del cuero. Con la cabeza desarticulada se lo hace correr por los rieles hasta el punto en donde están los catres. El **alimentador de volteadores** es el encargado de empujar la res hasta el lugar en donde están los **volteadores**. Por medio de un guinche eléctrico o mecánico los volteadores hacen descender la res y la colocan en las casillas o catres para garrear. Éstos están contruidos con dos placas de metal o cemento que permite ubicar la res en la posición adecuada. En el Swift de La Plata funcionan simultáneamente hasta 18 guinches volteadores y cuatro bretes de matanza. El noqueado es cuatro veces más rápido que el desollado. La combinación de operaciones simples con otras complejas es característica de la manufactura²⁴.

El garreado se inicia cuando comienza a actuar la primera pareja de **garreadores**, seguidos luego por una pareja de **matambremos**; los primeros extraen el cuero de patas y garras (miembros traseros y delanteros) y los otros del matambre y barriga (región costal y abdominal). Estos trabajos son de lo más delicado y requieren de gran habilidad personal en el uso del cuchillo (curvo u otro), exigen atención y extremo cuidado y se realizan por pares. Los que no son prácticos cortan el cuero y estropean la res²⁵.

Cuando garreadores y matambremos terminan su tarea se trasladan a otro catre para repetir la operación; sobre el animal garreado llega un nuevo trabajador que le provoca un corte longitudinal sobre el pecho y abdomen para iniciar el eviscerado: es el **despanzador**. Separa panza, tripas, pajarilla, bazo e hígado de un lado, y el conjunto de tráquea, corazón y pulmones (de los que separa el esófago), por el otro. Cada grupo de vísceras va a la sección correspondiente para su procesamiento ulterior.

Concluido el eviscerado, los **enganchadores** colocan ganchos en los garrones traseros para que los **levantadores** eleven la res con un guinche. Una vez alzado, los **marroneros cuarteros**, provistos de una maza o marra, continúan con la separación del cuero que aún permanece adherido al lomo y a la grupa. Los **anqueros** completan la extracción del cuero de la zona del anca y la grupa. Los **culateros** se encargan de extraer el cuero adyacente a la región anal. El **colero**, provisto de tenazas, descubre el cuero que recubre el

24 "Operaciones diferentes requieren lapsos desiguales para su ejecución y en los mismos espacios de tiempo, por ende suministran cantidades desiguales de productos parciales. Por eso si el mismo obrero debe efectuar siempre, día tras día, sólo la misma operación, tendrán entonces que emplearse diversas cantidades proporcionales de obreros para las distintas operaciones... Reaparece aquí el principio de la cooperación en su forma más simple - ocupación simultánea de muchos obreros que hacen algo similar-, pero ahora como expresión de un nexo orgánico. La división manufacturera del trabajo, no sólo simplifica y multiplica los órganos cualitativamente diferentes del obrero colectivo social, sino que además genera una proporción matemáticamente fija para el volumen cuantitativo de esos órganos, vale decir para el número cuantitativo de obreros en cada función especial. Desarrolla a la par de la subdivisión cualitativa, la regla y la proporcionalidad cuantitativas del proceso social de trabajo". Carlos Marx, *El Capital*, Ed. Siglo XXI, vol. 1, libro 2, pág. 421.

25 Defectos de este tipo "originan perjuicios de mucha consideración a la empresa... El Swift de La Plata, ha instituido tres premios en dinero para los tres desolladores que realicen mejor su trabajo. El trabajador que realiza mal su trabajo se lo suspende, y si reincide, se lo separa del puesto. Los buenos desolladores obtienen mensualmente hasta 300 pesos". Richelet, Juan E., *op. cit.* pág. 42.

rabo, que queda totalmente pelado. Los **bajadores** extraen el cuero a lo largo de la columna vertebral y los **cogoteros** continúan el proceso de la extracción hasta el cuello. El **desprendedor de cueros** lo desprende totalmente; en esa misma operación desprende la cabeza que quedó adherida al cuero. El **juntador de cueros** los carga en una zorra y los lleva a la sección curtiembre; el **juntador de cabezas** las carga en otra zorra y las traslada al lugar donde se las procesa.

Se empuja la res desollada por el riel hasta donde está el **abridor de caderas**, que le practica un profundo corte a cuchillo en la pelvis, separando las entrepiernas. Los **serruchadores**, munidos de un largo serrucho perfectamente afilado, dividen la parte trasera del animal en dos partes, siguiendo la línea media de las vértebras; este trabajo requiere de operarios fuertes y muy prácticos ya que la tarea es pesada y de gran precisión. Luego actúa sobre la res el **sacador de molleja** que provoca un corte de cuchillo, desde la base del esternón hasta el cuello, para sacar la glándula timo o molleja.

El **rajador de pecho** realiza un extenso corte a lo largo del esternón y extrae la verga. Con una sierra a mano los **rajadores de pecho** cortan el esternón en todo su largo, continuando así con los trabajos destinados a dividir la res en dos medias reses. Quienes terminan con la división de la res son los **hachadores de cogote**, que parten en dos porciones iguales la línea vertebral del cuello, siguiendo siempre la línea media²⁶.

Finalizada la división de la res el **veterinario** con su **ayudante** realizan la inspección de los órganos extraídos y de los ganglios para detectar alguna enfermedad. Si la hay, los **peones de playa** la llevan a los digestores en donde es inutilizada, si se aprueba la inspección, el **empujador** lleva las medias reses a su última operación.

Ya en la etapa final de la faena el **recortador** se encarga de la limpieza de los coágulos de la degolladura y el recorte de los colgajos del cogote. El **sacador de médulas**, ayudándose con un gancho espatulado, extrae el cordón medular, mientras que del rabo se encarga el **cortador de rabos**. La media res pasa luego por el túnel de lavado de lluvia en donde los **lavadores** proceden a lavarla con mangueras, con agua tibia y cepillos especiales de paja. Se tiene especial cuidado en presionar todos los vasos sanguíneos superficiales y profundos para evacuar el líquido que pudieran contener. Para los vasos de los cuartos anteriores y del cuello se flexionan varias veces los miembros anteriores para facilitar la salida de la sangre. En el proceso siguiente el **sacador de entraña** secciona el diafragma y lo extrae. Un **empujador** cuida que los animales no se amontonen y los lleva hasta el lugar en donde está el **pesador** de medias reses, encargado de anotar el peso y clasificarlas.

A partir de aquí el procesamiento ulterior diverge según el destino comercial. Para la exportación es desgrasada por el **sacador de grasa**, retocada y prolijada, realizándosele un cuidadoso acondicionamiento. Los encargados de esta tarea de terminación son los **carniceros de primera clase** que cortan las partes que presentan extravasaciones sanguíneas, contusiones, machucones, serruchan una parte de las espinas dorsales de las vértebras a

26 "El empleo del hacha exige por parte del operador una gran habilidad para lograr una superficie de sección regular, como lo exige el arte del carnicero". Asdrubal, Mario; Stradelli, Alberto; *op. cit.*, pág. 27.

efectos de hacer la región musculosa del lomo más uniforme. Todas las reses van al secadero en donde se las deja orear.

La cabeza se procesa en un sector apartado de la playa de faena; el **serruchador de astas** corta a éstas y **otro operario** extrae la lengua. Un **peón lleva** la cabeza a la sección menudencias en donde continúa su procesamiento, lo mismo ocurre con la lengua.

Entre el **personal auxiliar** de la faena están los que hacen siempre la misma tarea: el **roldanero** que recorre la playa juntando las roldanas que van quedando libres; los **barredores de sangre** que tienen a su cargo el barrido de la pileta de desangrar a fin de evitar la coagulación y ayudar al deslizamiento de la misma; los **acarreadores de roldanas** que se ocupan de proveer de tales elementos trayéndolas de las cámaras frías; los **zorreros** encargados de cargar y conducir las zorras; y los **peones**, que realizan trabajos generales y aleatorios hacen los relevos o ayudan al personal calificado, son no calificados²⁷.

2.- El secadero de reses

Concluida la matanza y faena del animal el procesamiento de las partes obtenidas continúa en cada una de las secciones respectivas.

La primera operación que se efectúa sobre la media res lavada la realizan los **secadores** y consiste en secarla prolijamente con lienzos limpios; el mal secado perjudica su conservación. Hecho esto, **otros trabajadores** proceden a obstruir con lienzos limpios las venas cavas y a ligar las venas axilares; esta operación es necesaria para evitar que la sangre de esos vasos salga paulatinamente manchando las serosas y perjudicando la presentación de la res. Un **obrero** coloca una varilla de hierro galvanizado en la extremidad del gran ligamento cervical, para mantener esa región extendida y darle un aspecto más elegante. Un nuevo **obrero** coloca un lienzo bien limpio a la altura de las yugulares y carótidas, que se mantienen firmes por medio de unos palillos especiales. El paso siguiente lo realiza **otro trabajador** y consiste en levantar la entraña por medio de un palillo, de manera que circule el aire entre ésta y la pleura. Es una medida práctica para prevenir el 'brown spot', alteración fúngica propia de las carnes. Los **carniceros** le realizan un nuevo retocado final a la res²⁸.

En esta sección intervienen obreros calificados y peones, y no hay máquinas.

3.- Sección menudencias

El aprovechamiento de las menudencias es el renglón más importante después de la carne. Se procesan lenguas, hígados, mollejas, corazones, colas, riñones, quijadas, sesos, entrañas, y menudos de capón²⁹. Es una

27 'Calificado' es el portador de una destreza artesanal específica, 'no calificado' es el que carece de calificación laboral alguna; entre los calificados su adiestramiento es muy diverso y sus valores muy dispares. Estos términos se han utilizado para traducir del alemán 'geschickte' y 'ungeschickte', utilizados por Marx en *El Capital*; su significado literal es: 'hábil' y 'no hábil'.

28 "En Londres mucho del éxito de la venta depende de la presentación del artículo". Richelet, Juan E., *op. cit.* pág. 29.

29 Dado que el aprovechamiento integral de las menudencias es un renglón sustancial en los ingresos, hay una aguda competencia para una mejor preparación. Las empresas de vanguardia en ese sentido han sido las norteamericanas, las últimas instaladas en Argentina.

sección intermedia entre la faena y otras secciones a las que está ligada, se preparan subproductos que luego pasan a la cocina o a envasado. El mobiliario está compuesto de largas mesas de madera y chapa en las que se apoyan vísceras y cabeza. Para abrir los huesos de la cabeza se utilizan hachadoras mecánicas a guillotina. Un sinnúmero de tachos, recipientes y piletas permiten juntar las menudencias seleccionadas, separar restos y recoger los descartes.

Un **operario** separa los riñones de la riñonada, **otro** los desgrasa y los coloca en bandejas y un **peón** se encarga de llevarlos a las cámaras frías; allí los **embaladores** los colocan en pequeñas bolsas con capacidad para 20 unidades. Los riñones de los ovinos se congelan de la misma manera y se los exporta en cajones. Las **entrañas**, que corresponden al músculo diafragma, las separa un **obrero** del resto de las vísceras, y luego un **peón** las lleva a la mesa de entrañas en donde **otro obrero** procede a separar nuevamente la 'tela' y los 'nervios' de la carne de entraña; otro **peón** las lleva a las cámaras frías o al sector conservas según corresponda. Las entrañas no requieren mayor cuidado y se las envía al exterior congeladas en cajones como carne suelta.

La carne de las quijadas la extrae un **obrero** al despostar el maxilar inferior o quijada y sacar los músculos maseteros internos y externos; un **operario** los lava con agua caliente y cepillo, y **otro** los lava nuevamente pero con agua fría; finalmente un **peón** los lleva a las cámaras frías. Allí permanecen 24 horas para luego ser transportados por los **peones de las cámaras** a la sección conserva, en donde se los utiliza para preparar la conserva 'ox cheek'. En los frigoríficos en donde no se prepara ese tipo de conserva se los congela y se los acondiciona como carne suelta en los cajones. Las quijadas de los ovinos son diminutas y no se las desposta; los **peones de la playa de ovinos** las llevan directamente a la grasería. Los huesos de la cabeza del vacuno los juntan los **peones** y los llevan para ser procesados a la sección fertilizantes.

Con la pajarilla, cuajos y librillos trabajan los **obreros separadores** en la mesa de despanzar; una vez separados de las entrañas los **peones** los llevan a la grasería o mondonguería según corresponda. La primera operación con las colas o rabos las realiza un **lavador** que las lava y cepilla con agua caliente; se las deja orear hasta que estén bien secas y luego un **peón** las lleva a las cámaras frías; los **embaladores** las envuelven en papel apergaminado y las introducen en cajones por docenas.

Cuando la lengua (separada de la cabeza en la playa de faena) llega a esta sección, un **operario** procede a desgrasarla prolijamente; separa el gañote del tronco de la lengua y luego un **peón** lo lleva a la grasería; también desgrasa el tronco de la lengua que otro **peón** lleva a la conserva. El **lavador de lenguas** las frota usando agua a 50°C para quitarles la sangre adherida; **otro trabajador las seca** y las coloca en moldes de cinc. Luego un **peón** las transporta a las cámaras frías; una vez congeladas toman la forma del molde. Los **embaladores** las envuelven en papel, les ponen una funda de algodón y las encajonan; también se las enlata, como se hace con las de los ovinos.

El hígado, procedente de la mesa de despanzar, llega a manos de un **operario** que lo desgrasa y separa de la bolsa biliar. Su conservación en frío requiere un cuidado especial dado que su tejido vascular entra fácilmente en descomposición. La mayoría de los rechazos de carnes en el mercado de Londres se relaciona con los hígados. Cada uno de ellos va a una mesa especial en donde es inspeccionado por un **veterinario** y sólo el 20% es

exportable; el 80% restante **los peones** los llevan a las cámaras frías. A los hígados seleccionados un **cortador** los recorta a su alrededor para sangrarlos y los cuelga en unos ganchos especiales en los rieles, en donde permanecen algunas horas escurriendo; luego **los peones** los llevan a las cámaras frías; allí **un obrero** se encarga de colocarlos en moldes especiales. Una vez congelados **los embaladores** los envuelven en papel apergaminado y los acondicionan en cajones que contienen cinco hígados. Otro **trabajador** se encarga de abrir la bolsa biliar y dejar escurrir su líquido por un tubo conectado a subproductos. Se industrializa como 'hiel vacuna'.

La molleja o glándula timo es un órgano transitorio que está más desarrollado cuanto más joven es el animal. Cuando llega procedente de la faena **un trabajador** la toma en sus manos y la desgrasa, **otro la lava** con agua tibia y finalmente **los peones** la llevan a las cámaras en donde se la somete a congelación. Los **embaladores** las acondicionan en dos tipos de bolsitas, de 60 y 300 mollejas. El tragapasto o esófago llega a manos de un obrero **descarnador** que separa la grasa de la carne, el tejido adiposo va a la grasería, la carne a la conserva y el esófago a tripería.

Los labios, que han sido seccionados en la mesa de cabezas, pasan a la mesa de charqueado en donde **un trabajador los recorta y prolia** para ir luego a la conserva. El corazón y la hipófisis **se desgrasan** y son enviados en bandejas a las cámaras frías. Los corazones ovinos se exportan adheridos al pulmón en forma de menudos o aislados y **embalados** en papel apergaminado en cajones. Con respecto a los pulmones, un **operario separador** extrae la grasa de tela y luego **un peón** los lleva a la sección grasería. También la carne del cogote se limpia, se prolia y se deriva a la conserva.

La extracción de los sesos la efectúa **un obrero** por medio de una máquina especial (una fábrica es The Mechanical Manfg. Co. de Estados Unidos); lo hace seccionando en dos partes la cabeza lo que le permite extraer la masa encefálica completa; **otro trabajador se encarga de lavarlos** y de acondicionarlos en una zaranda; un **peón** los lleva a las cámaras. Una vez congelados **se embalan** en papel apergaminado y **se colocan** en cajones; lo mismo se hace con los sesos de los ovinos. Todas las menudencias seleccionadas en esta sección se transportan a un sector de las cámaras en donde la temperatura es de -1°C , permanecen allí por un lapso de 24 hs. y luego pasan a mayor frío -8°C , luego de dos o tres días de frío intenso **se las embala**.

El trabajador característico esta sección es un obrero calificado: desgrasador, separador, despostador, descarnador, cortador; no realiza tareas tan delicadas como el de la faena, aunque es diestro en el uso del cuchillo, y tiene conocimientos específicos para operar sobre cada órgano en particular. Cuenta con el apoyo de numerosos peones que realizan tareas de lavado, acarreo, traslado y apoyo general. Realizan tareas técnicas auxiliares los veterinarios, que cuentan con formación universitaria.

4.- Sección cocina y conservas de carne

En momentos de alta actividad y en un frigorífico importante esta sección llega a elaborar hasta 40 toneladas diarias de conservas, unas 100.000 latas en sus distintas variedades. Contiene varias subsecciones según el tipo de conserva que se produce: 'ox cheek', 'boeuf assaisonné' u otra. También está anexada a esta sección el área **extracto de carne**, donde se filtra y

condensa el caldo de la cocción destinado a la conserva. Trabajan más **mujeres** que en otras secciones³⁰.

La primera operación es la **preparación, limpieza y selección** de la carne, e incluye **despostada y deshuesado** de medias reses que llegan procedentes de la faena. Arriban enganchadas a un riel y empujadas por un **peón** que las hace desplazarse. Para la despostada y el deshuesado intervienen **numerosos obreros muy prácticos** ubicados a lo largo de largas mesas; su trabajo es de precisión y plenamente manual. Lo que se va despostando se clasifica y se coloca en grandes tachos; una vez llenos, los peones los llevan a la cocina; también se utiliza para el traslado mesas portátiles munidas de varas que cargadas de carne son trasladadas por dos peones. Los huesos, una vez pelados, van a huesería. Un proceso delicado es el de **selección**: se separa la carne apropiada para 'boeuf assaisonné' del resto. La Negra vende esta conserva al ejército francés y a la campaña argentina.

En un sector de esta sección se encuentra la cocina. Para cocer se utiliza agua hirviendo y vapor procedente de las calderas; ambos llegan por medio de tubos que se introducen en un recipiente rectangular metálico de grandes proporciones: la 'cocina' propiamente dicha. Allí se **sumergen las carnes** que han sido previamente colocadas en un 'caldero' distribuidor de carnes, que se eleva y se hace descender dentro del recipiente de cocción por medio de un aparejo. Es accionado **manualmente** y no se desengancha durante la cocción; está sujeto a un riel que permite alzarlo y desplazarlo caliente cuando la cocción ha concluido.

La segunda operación la realizan numerosas **obreras** que trabajan sobre largas mesas, en donde perfeccionan la selección de la carne y la eliminación de grasa, nervios y cartílagos. En algunas mesas se **manipula carne cruda** y en otras **cocida**; ésta llega caliente desde la cocina, dentro de los calderos de cocción.

La tercera operación es el envasado de la conserva y se realiza en largas mesas similares a las anteriores. Cada uno de los **operarios**, ubicados uno al lado del otro, está provisto de una pequeña balanza en la que **coloca** el envase y lo **llena**, con la carne correspondiente y en la cantidad adecuada. Una vez pesada va a una nueva mesa en donde **se llena el recipiente** con un caldo especial. Éste se obtiene cuando un **operario acciona** una **máquina**, similar a una prensa, que deja escurrir un líquido viscoso que se utiliza como caldo para la conserva.

Llenas y pesadas las latas, **un obrero las cierra** y **otro las coloca en las autoclaves** para esterilizarlas. La Negra dispone de 18 autoclaves que esterilizan al vapor a 115° C unas 2000 latas de conservas de 300 gramos cada 90 minutos. Una vez esterilizadas son definitivamente **cerradas**; para eso interviene un **soldador** que les coloca una gota de plomo en el orificio que permanecía abierto; **un peón** se encarga de llevarlas al depósito en donde **otros trabajadores las embalan** en cajones de madera. En esta sección también se elabora extracto de carne que se envasa en latas y se prepara para la venta. Posteriormente esta sección se desdobló en dos: despostada y conserva, y luego en una tercera: envasado de la conserva.

30 Según Lobato alcanzan al 50 %. Lobato, Mirta Zaida; *Mujeres en la fábrica. El caso de las obreras del frigorífico Armour, 1915-1969*, pág. 172. Anuario del IEHS, N° 5, Tandil, 1990.

En esta sección se distinguen tres tipos de operaciones básicas: despostada, selección y envasado. Intervienen trabajadores calificados de ambos sexos, que tienen conocimientos especiales propios de su oficio³¹, ya sea descarnador, despostador, trozador, seleccionador o soldador, y son numerosos los no calificados. El trabajo masculino se concentra en la despostada mientras que el trabajo femenino en la preparación de la conserva y el enlatado. La división sexual no es estricta; en las fotografías de época se observa a numerosos hombres intercalados entre las mujeres.

5.- Sección tripería

Esta sección está destinada a la limpieza, salazón y conservación de los intestinos y vejigas de las especies bovinas, porcinas y ovinas. El destino principal de estos productos es la preparación de embutidos; parte se consume en el frigorífico y parte se destina a la venta. El trabajo femenino es relevante en la sección. El frigorífico Swift de La Plata, en 1928, ocupa unas 200 obreras en estas tareas. "El trabajo que se lleva a cabo en las triperías se ha considerado en tiempos pasados entre los más antihigiénicos... debido a los materiales repulsivos que afluyen, a las emanaciones desagradables que se desprenden y a las desfavorables condiciones de trabajo, por el vapor producido por las cubas y calderas y por el agua empleada en los lavados", lo que favorece "las enfermedades de fondo reumático a las que estaban propensos todos los destinados al trabajo en las triperías"³².

Las trabajadoras de esta sección se ajustan a dos principios básicos: a.- manejo rápido del tripal, para evitar la pérdida de color del producto que tiene incidencia en el precio; b.- cautela con el agua muy caliente que avería a las tripas.

El tripal llega por tubos desde la playa de faena y cae sobre la mesa de tripales. La primera operación es la de separar la tripa de orilla, la '**desorillada**'. Se realiza apoyando el cuchillo sobre el tripal y tirando con la mano libre del extremo del intestino delgado. Se procede luego al **desgrasado de esta tripa**; para ello se utiliza una máquina: un **operario** se encarga de que las tripas se pasen por una *desebadora mecánica* (máquina extractora de sebo), para quitarle adiposidad. Las tripas son embocadas en la guía de la desebadora donde sufren la acción de dos cilindros-cepillos de paja, que girando en sentido inverso a alto número de revoluciones eliminan el sebo.

A continuación los **lavadores** de tripas las lavan tanto en su parte interior como exterior, con agua a 40°C, para luego proceder a darlas vuelta, operación que realizan en forma manual. **Revierten** la tripa dejando expuesta la superficie interna al exterior. Otro **obrero** las hace pasar por una segunda *máquina de cilindros-cepillos* (de cerda), que tiene por objeto hacer una limpieza perfecta³³. A esta operación le sigue **un nuevo lavado** con agua a la misma temperatura que antes, quedando listo el producto para su conservación. Se obtiene una tripa de orilla de un largo aproximado de 20 brazadas que se usa para embutir la carne de los chorizos.

31 Dentro del mismo oficio se pueden distinguir especializaciones, como también jerarquías propias del tiempo prolongado que insume la formación de un trabajador calificado.

32 Asdrubal, Mario; Stradelli, Alberto; *op. cit.*, pág. 32.

33 En años posteriores a esta máquina se la va a llamar 'desarradora'; limpia el sarro - impurezas y restos de alimento- adherido a la cara interna de las tripas, operación denominada 'romper el sarro'.

De la segunda porción del intestino delgado **se desprende la tripa amarga**; se repiten las operaciones de la tripa de orilla; se acostumbra cortarla en trozos de 34 metros. La tripa salame o **tripa gorda** se obtiene luego de '**destapar**' el mesenterio en el tripal, operación que se llama '**desarmar el rollo**'. Se separa el tejido adiposo del intestino grueso o tripa salame, el intestino ciego o tripón, y la vejiga, que una vez separada se envía a la mesa de vejigas. El intestino grueso **se lava y se desebe a tijera**, manualmente en la primera operación, luego continúa el **desebado** con la *desebadora*. Posteriormente se lo **revierte y se lava nuevamente**, operación que debe repetirse varias veces según el estado de intestino grueso. Un proceso similar se realiza con el **tripón** que corresponde al ciego y a la primera porción del colon, pero en este caso el **desarrado se realiza totalmente a mano**, con una rasqueta de madera apropiada. Posteriormente se salan y envarillan los tripones que se utilizan para mortadela, salchichas, etc.

Las **vejigas** son **desgrasadas y lavadas** con agua tibia y luego **se las sopla** para llenarlas de aire y controlarlas: para su conservación es necesario **desecarlas**: se las **coloca** en lugares bien aireados, secos y oscuros. El mismo procedimiento se realiza con el **tragapasto o esófago**: la capa mucosa y la capa muscular de este órgano se adhieren débilmente y se aprovecha esta condición para **extraer** la capa mucosa, que se vende como tripa y se usa para la envoltura de salames; la parte carnosa va a la grasería.

Para la conservación de las tripas se hace uso de la sal de Cádiz: se las **coloca en cajones** especiales donde permanecen por un lapso de 24 horas en contacto con sal gruesa; al día siguiente se las '**resala**', pero con sal fina, teniendo cuidado de extraerle la mayor cantidad posible de sal gruesa. Una vez completadas esas operaciones **se embalan** en bordalesas de 240 Kg. que se cubren con una capa de sal fina.

Las tareas fundamentales de esta sección: separación de tripas, lavado, revertido, salado, desarrado manual, inflado, etc. son operaciones manuales, y al igual que en las secciones anteriores exigen un tipo de trabajador con algún grado de calificación y numerosos peones de apoyo. Las dos fases mecanizadas de la sección no logran imponer el ritmo al conjunto.

6.- Sección mondonguería

La materia prima que procesa llega procedente de la mesa de despanzar traída por los peones. Son dos de las cuatro partes que componen el estómago del vacuno: **el librillo y el cuajar**, y constituyen el mondongo. Ambas partes se **revierten a mano** para exponer al exterior la cara interna, y se inicia el proceso de **limpieza** de las impurezas más grandes; primero se utiliza agua en forma de lluvia, después se los '**sancocha**' durante 10 minutos en agua hirviendo, y luego se los **limpia manualmente con una rasqueta** especial. A continuación se les **extrae la grasa** y se los **lava** de nuevo en agua hirviendo, mientras se los cepilla con un cepillo de paja. Finalizadas las operaciones de extracción de la primera mucosa y la grasa los **peones** los llevan a las cámaras. Se **almacenan arrollándolos** de manera que quepan cinco en cada envase de bolsa; así quedan preparados para la exportación. En el caso de los ovinos este órgano va a los digestores del departamento de

grasería³⁴. No se utilizan máquinas y todo el trabajo de la sección es de carácter manual, a la manera típica de la manufactura.

7.- Sección barraca de cueros

A los cueros se los procesa y acondiciona para su posterior comercialización. La tarea principal es su tratamiento con sal³⁵. El mercado principal es Inglaterra seguido de Alemania y EE.UU. Los cueros llegan a la barraca de cueros desde la playa de faena traídos por los **peones**; los **obreros** los **colocan en los varaes** y los **lavadores** comienzan su tarea. Una vez lavadas ambas caras del cuero los **peones** los **extienden** para dejarlos escurrir. La operación siguiente la realizan los **descarnadores**, obreros muy prácticos que extraen, a cuchillo, los trozos de carne o grasa adheridos a los cueros. Al cuero de la cola (culata) además se le **extrae la cerda**.

Una vez **lavados, descarnados e inspeccionados** los cueros comienza la salazón: se los **sumerge** en salmuera graduada a 25° Baumé en donde permanecen de dos a doce días; luego se los **apila** colocando entre cuero y cuero una capa de sal de Cádiz (los de novillo y vaca se apilan de mil a tres mil). El apilado es delicado y si no se realiza correctamente toma olor a podrido.

En esta sección intervienen trabajadores calificados especializados en los 'nuevos oficios' de la manufactura, como descarnadores y apiladores, junto a obreros que no tienen ninguna calificación técnica³⁶. Algunos frigoríficos disponen de una sub-sección, o sección, denominada **el peladero**, en donde se procede al pelado de los cueros ovinos. En El Argentino el peladero ocupa un área de 70 por 140 metros, con piso cementado y luz eléctrica. Los cueros ovinos llegan al peladero desde la playa de faena traídos por **los peones**; los **esquiladores** proceden a esquilarlos munidos de tijeras mecánicas 'barraquend'; en el frigorífico mencionado, al menos un centenar de éstas son eléctricas, y permiten la esquila de hasta 10.000 cueros por día. La lana obtenida pasa al lavadero de lana en donde se **lava** y se le quitan las impurezas; luego entra al área de secado transportada por una cinta corrediza. Cuatro **máquinas** automáticas la secan completamente a partir de generar una corriente de aire cálido movida por poderosos ventiladores, grandes cantidades de lana se secan en pocos minutos.

En esta sección, en El Argentino, hay diez **máquinas** para trabajar sobre las pieles secas y una prensa hidráulica que permite **enfardar** hasta 200 fardos de lana de 400 Kg. por día; dispone además de un departamento de **curtiembre** montado con la maquinaria apropiada. Esto le permite elaborar los cueros, preparar suelas de distintos colores, barnizados, encerados, etc.

34 En años posteriores el procesamiento de los mondongos sufrió modificaciones y se maquinizó. La primera operación la va a realizar una máquina lavadora con agua caliente y vapor, que también bate y blanquea los mondongos usando un producto químico llamado Soda Solvay. Batidos, lavados y blanqueados son retirados de la máquina y transportados a una mesa en donde se los enfría con baño de lluvia. Se desgrasan y envían a las cámaras frías.

35 La playa de salazón de cueros del frigorífico La Negra tiene capacidad para contener 60.000 cueros. *La Negra Compañía Sansinena de Carnes Congeladas, Album Ilustrado, 1918.*

36 Utilizamos el concepto de 'nuevo oficio' en el sentido que le da Marx al artesano de la manufactura, para diferenciarlo del antiguo oficio artesanal. En la manufactura el obrero ha perdido su condición de artesano independiente pero ha desarrollado un nuevo oficio artesanal integrado a las exigencias de este proceso de producción, asentado en una alta división técnica del trabajo.

En el peladero trabajan obreros manuales como los esquiladores, especializados en el uso de las tijeras de esquila. En el frigorífico mencionado las tijeras de esquila ya no son mecánicas sino eléctricas; este perfeccionamiento de la herramienta aumenta la productividad del trabajo aunque no modifica esencialmente la tarea, que continúa siendo la de un esquilador manual con una herramienta perfeccionada. Los que vigilan las máquinas secadoras de lana, alimentadas por cintas corredizas, son los obreros característicos de gran industria: su proceso de trabajo individual ha sido transferido completamente a la máquina, y en este caso incluso se ha automatizado la alimentación de la máquina.

8.- Sección subproductos, huesería

En esta sección se elaboran astas, pezuñas, huesos industriales, tendones, verga, cerda, aceite de patas, etc. La producción total puede alcanzar las mil toneladas anuales. Las fotografías de época permiten apreciar el trabajo de **niños y jóvenes** en tareas auxiliares de esta sección; el trabajo infantil está extendido en el frigorífico.

El **aceite de patas** se procesa dentro de grandes cascos de madera que contienen varios miles de litros; en La Negra se producen 30 de estos cascos diarios. Los **huesos** se **clasifican** en dos tipos: redondos y chatos; los primeros corresponden a los metatarsianos a los cuales se les secciona por medio de una sierra especial las extremidades y **con un soplete se les quita la grasa** del caracú (médula ósea); **se cocinan** a 88°C durante cinco horas con el objeto de desgrasarlos. Luego se **secan** en una estufa y se **acondicionan** para la exportación. Las **astas** poseen un gran valor, por lo cual se las procesa cuidadosamente; apenas **extraídas de la cabeza** se las **coloca en una caldera** con agua a 65°C. Se las deja ahí 15 minutos y luego **se les extrae** la clavija ósea, **se lavan** y **se llevan** al depósito donde **se colocan bien extendidas** para que su desecación sea perfecta. A las **pezuñas** se les hace el mismo procedimiento y luego **se las acondiciona en bolsas** para la exportación.

Los **tendones** se **clasifican** en dos clases: de primera son los que corresponden a los músculos flexores de las falanges; de segunda son el ligamento suspensor del menudillo y los dos grandes sesamoines. Una vez **extraídos** los tendones **se lavan** y **se secan** en estufas. Parte de ellos se venden en el país, se los utiliza para elaborar diversos tipos de gelatinas; el resto **se embolsa** y se acondiciona para la exportación. La **cerda** también posee mucho valor y su proceso de conservación es muy sencillo: una vez **extraída** se **la lava** y **se la hace secar al sol**; luego se la **clasifica** en tres categorías: blanca, negra y de color. Las **vergas** una vez que se extraen del animal se secan al sol y luego se **embolsan** y se las prepara para la exportación.

En esta sección todo el proceso de trabajo es de tipo manual, subjetivo, y depende de la habilidad y destreza personal de los trabajadores; hay numerosos trabajadores no calificados y niños que se desempeñan en distintas tareas simples.

9.- Sección guano o fertilizantes

En esta sección se produce guano de carne, de hueso y de sangre seca; la producción total puede alcanzar unas 5000 toneladas anuales en cada

frigorífico. Las **máquinas de secar guano** son hornos enormes en los que trabajan unos 150 hombres; diariamente elaboran unas 80 bolsas de sangre seca y unas 220 bolsas de guano. Se utilizan **máquinas para la molienda** del guano. El producto, una vez preparado, se coloca en bolsas de arpillera; los **peones** llevan las bolsas para su **almacenaje** a los depósitos de la empresa en donde se las coloca en grandes estibas.

En esta sección, a diferencia de las anteriores, lo que domina el proceso de trabajo son las máquinas que secan y muelen el guano. El conjunto de los trabajadores está en función de la alimentación de las máquinas y del manejo del producto de las mismas; el proceso se ha desplazado de lo subjetivo a lo objetivo y son las máquinas las que imponen el ritmo a todo el proceso. El embolsado y estibado manual es complementario de la actividad maquinizada; con el tiempo el almacenaje se modificó notablemente³⁷.

10.- Sección grasería

El aprovechamiento de las diferentes clases de grasas sigue en importancia al de las carnes y los cueros, su procesamiento se efectúa en la sección grasería³⁸; se procesan las 'gorduras' y otros elementos adiposos que se clasifican según sus distintos usos en alimentación (mantecas, aceites y óleos) o en la industria (sebos). El frigorífico La Negra produce 4.000 toneladas anuales de grasas. La mitad son comestibles: 'primer jugo' y óleos palmitina, margarina y estearina, y la otra mitad son no comestibles: sebos inferiores (de vacuno y carnero prensado)³⁹. Las comestibles se obtienen de las grasas finas, riñonadas, telas y pellas; los sebos industriales se obtienen de los más variados lugares. El primer jugo ovino se prepara en la misma forma que el bovino pero no goza de tanta estimación, y se lo exporta en cascós.

En la sección se utilizan mesas, tanques, digestores, prensas y máquinas. La fuente que utilizamos para esta descripción corresponde al año 1912. El proceso de trabajo es similar en frigoríficos y graserías.

El procesamiento de la grasa comienza en la *playa de faena* donde el **encargado** de obtener las telas de grasa que recubren la panza (epiplón), los mesenterios, las riñonadas, **las extrae y clasifica** como de primera o de segunda, colocándolas en carretillas recubiertas de zinc. Los **peones** llegan a la grasería con las carretillas cargadas y vuelcan su contenido en una **máquina picadora de grasa**, que secciona los trozos grandes reduciéndolos de tamaño. Una vez picados caen por una canaletta a desnivel dentro de un tanque con agua que un **obrero remueve** continuamente. Se los lava de esta manera durante 15 a 20 minutos. Luego pasan a las piletas de enfriamiento.

Esas piletas contienen agua a 10°C, frío artificial que se obtiene por la **colocación de trozos de hielo** o por la acción de serpentinas a salmuera; la grasa permanece sumergida por tres horas al cuidado de **operarios** provistos de paletas de madera que la remueven. Por efecto de la baja temperatura adquiere mayor consistencia y una dureza que es indispensable para la

37 El embolsado en sacos de arpillera fue sustituido por el almacenaje y transporte a granel.

38 En 1928 en el Swift de La Plata esta sección aparece desdoblada en sección óleo y grasería.

39 La maquinaria de esta sección del frigorífico La Negra se compone de varias prensas y de máquinas mecánicas accionadas por un sistema de transmisión de poleas interconectadas, que responden a un motor común. Existe además una máquina para envasar estos productos.

operación siguiente: el **picado**. Éste se hace con *máquinas picadoras*; las más comunes son las norteamericanas movidas a vapor, 'Enterprise New Fat Cutter'. Seccionan la grasa en trozos de un centímetro cuadrado por medio de cuchillas que se mueven a 200 rev/min. Necesitan una fuerza motora de 7 a 10 CV y pueden procesar 3000 libras de sebo por hora.

Una vez trozada la grasa comienza a correr por una canaleta a desnivel hacia la '**caldera para cocinar o derretir**' (digestor). Su temperatura es de 65°C y la grasa se licúa. Un *agitador mecánico* de 12 revoluciones/minuto la remueve sin parar. Cuando está totalmente licuada se detiene el agitador automáticamente, se la deja en reposo por el lapso de una hora. Los **obreros** aprovechan la quietud del líquido para extraer las materias extrañas que decantan. Para llegar a la temperatura óptima de licuación se utiliza vapor. Se le aplica directamente o indirectamente haciéndolo circular por serpentinas o camisas.

La introducción de las máquinas mencionadas desplazó de esas tareas a los agitadores manuales de pala y a los picadores de grasa.

Las calderas de la cocina de sebo (digestores) poseen válvulas de escape que, pasada la hora de reposo, se abren y permiten que la grasa fluya por cañerías a otros tanques térmicos, también con una temperatura de 65°C y colocados a un nivel inferior: las **calderas o tachos de refinación**. La grasa permanece allí durante tres horas, tiempo que usan los **obreros** para terminar **la extracción** de las materias extrañas decantadas. Luego va a un **tanque depósito** y cuando sale del mismo ya se le da su acondicionamiento definitivo. Se coloca en cascos en los que permanece inmóvil por siete días; cumplido ese lapso el primer jugo queda envasado y listo para exportar. Si las delicadas operaciones se realizaron correctamente el graneado característico del buen producto lo hará de primera.

La preparación del óleo (o aceite de óleo) se hace como el primer jugo, pero en vez de pasar de las calderas refinadoras a los tanques-depositos, los **obreros** lo colocan directamente en carretillas y zorras de hierro galvanizado y los **peones** las llevan a las **cámaras-estufas**, donde la temperatura es de 30°C. Luego de tres días, y siempre que las carretillas y zorras hayan permanecido firmes, el óleo toma su consistencia y graneado característico. Si se movieron el producto se desmerece. El cambio de temperatura lo vuelve irregular y la consistencia se altera. Al cuarto día los **peones llevan** las zorras al **departamento de prensas**, donde la temperatura es de 29° a 30°C. Los **obreros**, usando cucharas especiales, toman el sebo y lo colocan en lonas de algodón, hechas de tejido muy tupido y espeso (de un tamaño de 61 por 76 cm.) que se usan para su prensado y filtrado final.

Las bolsas se **acondicionan en la mesa de moldear** que está provista de cavidades rectangulares (de 33 por 25 cm y 4,5 cm de profundidad). **Los obreros** introducen los paños y los pliegan y el sebo queda envuelto y listo para el prensado. Estos envoltorios de sebo se denominan 'una torta'.

La **prensa-filtro hidráulica** para óleo es una prensa común adaptada a ese fin que consta de 60 chapas de hierro galvanizado que soportan cada una ocho tortas; es movida a vapor a razón de una revolución por minuto lo que hace que el prensado de una partida dure dos horas. Por efecto de la presión la lona actúa como filtro y deja pasar la substancia líquida y clara, que corre a un tanque grande que funciona como depósito. Se obtiene así el óleo o aceite puro que se envasa en cascos o latas a una temperatura de 35°C. Suprimida la

presión de la prensa **se sacan los paños** que quedan reducidos a la mitad de su volumen. Con lo que queda dentro de la bolsa aún se extrae el óleo estearina (comestible de baja calidad), de una coloración blanca y de consistencia más o menos dura y flexible que **se envasa** en cuarterolas y se exporta.

El óleo margarina o burerina (manteca vacuna o de cerdo) consiste en una mezcla de óleo de primer jugo con otras substancias, que le dan el aspecto y propiedades de la verdadera manteca de leche. Este producto a veces se elabora fuera de los frigoríficos. Las grasas denominadas 'óleo palmitina' y 'óleo margarina' se preparan como el 'primer jugo' pero con grasa de segunda; **se prensan** para separar la parte esteárica de la oleína, que **se pasa por dos bañomarias** para clarificarla y quitarle impurezas. Se **ensasan** en latas de 2.5, 10 y 20 Kg.; el principal mercado es Buenos Aires. Con las partes esteáricas se elabora 'óleo estearina', que se envasa en cascos y se exporta.

Se elaboran tres tipos de **sebos industriales**. Para el de **primera clase** se utiliza el sebo de las cabezas y extremidades. La extracción del sebo de la cabeza comienza una vez que son extraídos los sesos: **un obrero** lava la cabeza con agua fría por medio de una manguera para que el sebo que sale sea claro y límpido, y luego un **trabajador práctico** extrae la grasa. Las extremidades se **serruchan** para sacar la grasa de la punta de los huesos (epífisis); la parte que no se usa los **peones** la llevan a huesería. También se usan los huesos que se pelaron en la conserva, el extracto, etc. Este sebo de primera clase se prepara en tanques sometidos durante cinco horas a 50 libras de presión. La **segunda clase** de sebo industrial, bastante inferior, se prepara con el tejido adiposo que se obtiene de librillos, panzas, orejas, vergas, etc. En esta categoría se prolonga la cocción a presión durante seis horas. La **tercera clase**, sebo ordinario o 'sebo negro', se extrae de los bofes e hígados. En este caso la cocción dura 12 horas a una presión de 55 libras.

Una vez terminada la cocción y preparado el sebo se **separa el agua** que se usó en los tanques para la cocción del sebo. Se lo hace usando la decantación: por medio de un sifón se extrae la grasa o sebo según corresponda, y la grasa pasa a los tanques de refinación, allí permanece de 24 a 48 horas a una temperatura de 32°C. Antes de hacer sifón **se extraen** por medio de 'espumaderas' los cuerpos extraños que flotan en la superficie del líquido. El sebo pasa de estos tanques de refinación a los depósitos y de allí se lo saca para **acondicionalo** en cascos o pipas. Todos los residuos de la grasería de destinan a la fabricación de guano conjuntamente con todas las demás partes del animal que no han tenido aplicación.

Desde el punto de vista del proceso de trabajo ésta es una sección mixta: hay trabajadores calificados abocados al puro trabajo manual que realizan munidos de su herramienta; las tareas de apoyo las hacen los no calificados. Pero hay numerosos obreros que atienden máquinas, prensas, digestores, calderas, y están más próximos al típico obrero apéndice de máquina; sin embargo, lo dominante es el trabajo manual, dentro de un proceso de tipo de flujo continuo.

11.- Sección chanchería (fiambres y embutidos)

En esta sección se elabora toda la factura de cerdos, chorizos y chacinados de todo tipo. En la sección se utilizan máquinas *tritadoras*, *picadoras* y *embutidoras*, *cocinas*, un *ahumadero* y cámaras secas o de

estacionamiento para 'curar' los fiambres (dejarlos en reposo para que maduren).

El procesamiento comienza cuando llegan las medias reses de cerdo desde la playa de matanza. La primera operación es la **despostada** y la **selección de la carne y la grasa** para cada uno de los procesamientos posteriores; luego se la **tritura y pica** utilizando las máquinas *trituradoras* y *picadoras* de carne. Por otra parte, se selecciona la grasa a utilizar; una parte de ella se **corta** en dados pequeños para chorizos y salames. Luego se **mezcla** con la carne, se condimenta y se realiza la **salazón** adecuada. Se la **amasa** y se deja reposar hasta que esté lo suficientemente sazonada y a punto para pasar a la *máquina de embutir*. Se la **embute** dentro de la tripa y se la **ata** manualmente procurando que no reviente, para ello se usa un fuerte hilo de algodón; de esa manera los chorizos adquieren su fisonomía característica. También se **condimentan, salan y preparan** todos los tipos de fiambres que deben permanecer en reposo.

En el frigorífico Las Palmas a las partes del cerdo que deben ser estacionadas y curadas se las **transporta** al sótano, que mantiene una temperatura húmeda y constante de 8°C. En ese departamento se someten las piezas a un **baño** de salmuera y se forman **pilas** cubriendo los espacios con salitre; permanecen en los sótanos aproximadamente 20 días y **pasan** luego a las cámaras frigoríficas, donde se las conserva hasta su venta. Los jamones y pancetas ahumados son objeto de un ligero **retocado**, se les practican recortes y se mejora su presentación. La estufa para ahumar de Las Palmas fue construida según un modelo europeo, emplea como combustible aserrín de madera dura.

En esta sección se combina el trabajo manual de numerosos obreros calificados y no calificados con el uso de ciertas máquinas. El proceso de trabajo es mixto aunque se mantiene el predominio del obrero calificado durante todo el proceso.

12.- Sección ventas y carga

En casi todos los frigoríficos existen oficinas de ventas al público aunque la demanda principal proviene del exterior. Las carnes y otros productos destinados a la exportación se cargan en barcasas para trasbordo o directamente en barcos en los muelles de las empresas. Las mercancías destinadas al mercado interno se cargan en los patios de los frigoríficos en chatas tiradas a caballo y vehículos a motor. Son los productos que se venden en las carnicerías que abastece cada frigorífico.

Las tareas de carga y descarga la realizan los estibadores y changadores. Su trabajo es temporal, a veces sólo por algunas horas diarias. Trasladan los productos de las cámaras de los frigoríficos a las cámaras de los barcos. Para el traslado se combina el trabajo corporal, la carga 'a pulso', con el uso de una o varias grúas y mecanismos de rieles aéreos y roldanas. Concluida su tarea estos trabajadores quedan desvinculados.

Los trabajadores afectados a la venta son los empleados que cada empresa tiene en sus locales de comercialización. Su número resulta realmente importante en frigoríficos como La Negra, que dispone de una extensa red de carnicerías propias atendidas por su propio personal. La mayoría de estos trabajadores no ingresa a la planta de producción aunque trabajan para la misma empresa.

13.- Sección embalaje y envasado

En algunos frigoríficos esta sección aparece diferenciada mientras que en otros el envasado se realiza en cada sección. Es relevante el envasado y embalado de productos que se realiza dentro de las cámaras frías; se lo hace allí para evitar la exposición de los productos degradables a las oscilaciones térmicas de la temperatura ambiente.

Para el envasado se utilizan distintos procedimientos técnicos. El enlatado se hace con envases metálicos apropiados de distintos tamaños. En todos los casos, una vez llenas las latas con su contenido, los **soldadores** cierran los envases con una gota de estaño. Los **pintores** de envases le dan color y los **etiquetadores** le ponen su etiqueta característica. Los **encajonadores** son los encargados de ubicarlas correctamente, y luego de los **estibadores** las apilan, los **peones** se encargan en todo momento de los traslados. Algunos frigoríficos fabrican ellos mismos sus latas.

La grasa se envasa en toneles, cuarteras (tonel pequeño) y pipas (otro tipo de tonel). Algunas plantas tienen carpinterías e hilanderías propias donde producen sus propios envases de madera y textil. Las latas, toneles y otros envases que no exigen frío artificial se estoquean en las cámaras secas o depósitos. Para el embalaje y envasado propiamente dicho no se emplea trabajo calificado ni máquinas, y es común el uso de trabajadores manuales calificados y no calificados. En las fotografías de época se puede apreciar la presencia de numerosos niños obreros en embalaje.

14.- Sección máquinas

En todo frigorífico hay una sección de máquinas. Genera toda la fuerza motriz necesaria para producir el frío artificial y para mover toda la maquinaria instalada. Para la transmisión de la energía mecánica se utiliza un complejo sistema de poleas, ejes y correas instalado en el cielorraso del frigorífico. En La Negra hay 15 calderas que se encargan de generar el vapor que mueve a las siete máquinas frigoríficas del establecimiento; éstas máquinas pueden producir 680.000 kilos de hielo diario; hay frigoríficos que disponen de una capacidad de enfriado aún mayor. En esa misma planta también existen 15 máquinas a vapor con una fuerza total de 1.635 HP necesarias para producir toda la energía que consume. La parte más importante de la energía generada se usa para el enfriado y congelado de las enormes cámaras frías, la otra parte se utiliza en las distintas etapas del proceso de trabajo.

La generación de energía eléctrica también se hace en una usina propia. En La Negra un motor Diesel de 600 HP, acoplado a una dinamo de 3.200 amperes, genera la electricidad necesaria para la propulsión de 72 motores eléctricos que se utilizan en las distintas secciones, con una fuerza total de 673 HP. En la sección máquinas, según los datos de 1918 de la misma empresa, trabajan 250 obreros; la cantidad de trabajadores da una idea de la magnitud de la sección. Obreros mecánicos, engrasadores, aceitadores, electricistas, foguistas, caldereros, etc., atienden y abastecen de combustible y agua a toda la maquinaria instalada.

Los maquinistas, electricistas, engrasadores, etc., son trabajadores calificados de oficio; junto a ellos trabaja un importante número de peones y ayudantes que se ocupan de las diversas tareas de apoyo y traslado que no exigen calificación alguna.

15.- Secciones varias, cámaras frías

Las cámaras frías son un importante lugar de trabajo en el frigorífico, en ellas se almacenan todos los productos que se conservan fríos y se efectúan numerosas tareas de embalado y empaquetado de productos, principalmente los destinados a la exportación.

El embalaje de las menudencias se realiza en cámaras que tienen una temperatura de -8°C . El proceso consiste en envolver cuidadosamente cada producto en papel apergaminado para luego colocarlo en cajones o bolsas; posteriormente se los lleva a los depósitos donde permanecen hasta el momento del embarque. Las menudencias que se destinan al consumo interno son embolsadas y almacenadas hasta el momento de la venta. Las medias reses, una vez clasificadas y pesadas, pasan a las cámaras de enfriado o congelado según corresponda. Se separan las que se exportan como 'chilled' de las que lo hacen como 'hard beef'. Es sabido que la preparación del 'chilled' requiere mucho más cuidado que el 'hard'. La conservación de las carnes por congelado o enfriado es similar en todos los frigoríficos, aunque el frío se logra con distinta maquinaria y usando temperaturas distintas.

En los frigoríficos estudiados existen diferencias respecto al **grado de elaboración de los derivados**. Por ejemplo, en algunos existe una sección **jabonería** donde se los fabrica de distinto tipo; **curtiembre** en la que se procesan los cueros hasta dejarlos listos para su uso industrial, teñidos, pintados, barnizados, etc. En otros, por el contrario, faltan algunas secciones que están en el resto; es el caso de la **tripería** en el frigorífico La Negra, en 1912: esta materia prima se vende en bruto para ser elaborada fuera. Algo similar ocurre con la lana ovina, ya que hay establecimientos que tienen un **lavadero de lana** y otros que no lo tienen. Hay otras secciones como **'talleres' o 'talleres mecánicos y de metales'**, que están en todos y que realizan tareas de mantenimiento, composturas, ajuste, etc., utilizan tornos, taladros, fraguas. Lo mismo ocurre con las **secciones carpintería, tonelería, bolsería, pintores, cajonería, etc.**⁴⁰.

Si agrupamos a estas secciones según la materia prima que procesan tenemos: a.- Madera: carpintería, tonelería y cajonería. La maquinaria y herramienta utilizada es similar a la de cualquier empresa de este tipo con gran producción industrial; un obrero se lamentaba de que su oficio de 'carpintero' no le servía para nada en la carpintería del frigorífico, donde debía ejecutar monótonamente la misma operación durante todo el día, frente a la misma máquina. b.- Textil: en algunos se fabrican bolsas de arpillera utilizadas para productos como el guano, etc. y también las bolsas de tela de algodón con las que se protege a las carnes congeladas. La sección **bolsas o costura** del Swift de La Plata, en 1928, tiene una producción de 2.000 bolsas de arpillera/hora, y 500 stockinettes o camisas de algodón/hora para envolver las carnes; aquí trabajan solamente mujeres. c.- Hojalata: en el Swift de La Plata, en 1928, trabajan en la sección 250 obreros de ambos sexos. Está provista de maquinaria moderna y tiene una capacidad de producción de 80.000 tarros/hora.

40 No disponemos información detallada sobre estas secciones aunque son importantes. En el Swift de La Plata en 1928 se producen en la tonelería 60 barriles/hora, y en cajonería 525 cajones/hora.

Estas secciones cuentan con una mecanización importante: en carpintería, tonelería y cajonería se emplea maquinaria para el trabajo de la madera; lo mismo ocurre con la hojalatería, textil y el lavado de lanas. En todos estos casos el proceso de trabajo se asienta principalmente en las máquinas, se ha objetivado y predomina el obrero de gran industria. No ocurre lo mismo con los pintores y mecánicos (y probablemente en curtiembre y jabonería), donde la mecanización es casi inexistente; lo dominante es el obrero que trabaja con su herramienta y está basado en su habilidad y conocimientos personales. Lo dominante es el proceso subjetivo de trabajo.

La playa de cerdos y ovinos

La faena de los cerdos se realiza en la playa de matanza que generalmente está ubicada en el mismo piso que la playa de bovinos. La descripción de la faena de los porcinos que utilizamos aquí ha sido tomada de Juan Richelet (1912) y corresponde al frigorífico Las Palmas Produce Co. El proceso comienza cuando los **peones de la playa** de porcinos llevan los cerdos desde los corrales a la playa de matanza. Un **operario enlaza** con una cadena provista de un gancho en cada extremidad a uno de los miembros posteriores del cerdo; inmediatamente **otro** hace funcionar el guinche al que se le ha enganchado la cadena. El cerdo queda suspendido en el aire, boca abajo, pendiente de una extremidad (lo que facilita el degüelle). Se lo cuelga de un riel muerto, sobre el que se desliza tirado manualmente por **un peón** que ha agarrado el otro extremo de la cadena, llega de esta manera al lugar indicado para el sangrado. En ese lugar, **un operario calificado** provisto de una larga cuchilla toma con la mano izquierda la extremidad anterior derecha del animal para asegurarlo y con su mano derecha incrusta la cuchilla en la entrada del pecho, en el espacio comprendido entre las dos primeras costillas. La hoja corta los grandes vasos del corazón y lo perfora, y en dos minutos está muerto y desangrado.

Luego se lo hace **descender** sobre una mesa y se procede a **sumergirlo** en un tanque de agua caliente a 60°C. Se lo mantiene sumergido hasta que **el operario** que vigila la operación observa que la pelambre (cerdas) de las patas y de las orejas se desprenden fácilmente con la mano. Llegado a ese estadio **se lo retira** del recipiente y se lo deposita en una mesa. **Varios operarios** munidos de aparatos manuales muy sencillos y prácticos, proceden a pelarlo extrayendo toda la cerda de la epidermis. En el frigorífico La Negra, en 1918, se utiliza una **máquina peladora de cerdos**.

Una vez pelados se les aplica un **baño** de agua fría y se procede a **colgarlos** por medio de dos ganchos, que se introducen debajo de los tendones flexores de los miembros posteriores y están unidos en su parte superior a una roldana, que se adapta a los rieles. La operación siguiente es el **tostamiento** y se realiza en un horno tostador. Se **abre la cabeza** del cerdo introduciendo un gancho unido a una cadena en el espacio comprendido por las dos ramas del maxilar inferior. Se lo **levanta** con un guinche y se lo deja boca arriba; luego se **acciona el aparato mecánico** para que atraviese en esa posición el horno tostador encendido. En Las Palmas se usa un horno de tipo Douglas, inglés, que permite tostarlo en 30 segundos.

En la misma playa de matanza **varios operarios** (en el caso de Las Palmas norteamericanos y australianos contratados por la empresa), proceden a **abrir** las cavidades abdominal y torácica, y **extraen** los órganos internos del

cerdo. Luego **dividen** la res en dos mitades, **sacan** la grasa de la riñonada y proceden al **pesado** de las medias reses. Limpias y pesadas **pasan** a la cámara de enfriamiento donde permanecen por 24 horas. Las medias reses se **subdividen** a su vez, separándose la cabeza, las extremidades y el medio (tronco). Continuando con el procesamiento se extraen los jamones, pancetas, paletas y medios. Algunas partes se exportan congeladas a Londres: lomos, hígados, corazones, riñones, etc. La grasa de la riñonada y la que cubre los intestinos se **procesa** como manteca de cerdo.

En lo que respecta a los **ovinos** la matanza es similar a la de los porcinos, se sacrifican **degollándolos** con un cuchillo filoso al igual que a los cerdos; el **desuello** no presenta nada de particular. Los cueros una vez extraídos van al departamento correspondiente por una canaleta donde continúa su procesado. Las cabezas, patas y vísceras bajan al departamento de tripería, mientras que todos los desperdicios van a los digestores de la grasería. Una vez concluida la faena las reses descienden al secadero colgadas de los rieles. Se las clasifica según su destino: congelado o enfriado; previamente se las envuelve en una funda fina de algodón.

El análisis clásico del proceso de trabajo

Atendemos ahora al estudio clásico del proceso de trabajo siguiendo los lineamientos que formulara Marx en *El Capital*, y lo comparamos con el frigorífico.

La producción capitalista comienza en donde el mismo capital individual emplea a muchos obreros que cooperan entre sí y en número creciente; pero la primera forma social de producción, históricamente determinada, es la **manufactura**. El período manufacturero comienza a mediados del siglo XVI, pone fin a la empresa artesanal independiente y se extiende hasta el último tercio del siglo XVIII, cuando se inicia la era de la **gran industria**. A los fines propuestos conviene precisar en qué consiste la **manufactura** y la **gran industria**.

La manufactura se caracteriza por: a.- El **proceso de trabajo** al igual que en el artesanado continúa siendo subjetivo. La base de todo el proceso es el sujeto que trabaja y la figura total es la de un mecanismo cuyos órganos finales son seres humanos; b.- Instauro una **división interna del trabajo** que disgrega al antiguo oficio artesanal en varias operaciones individuales, las aísla unas de otras y las autonomiza. La combinación de los obreros parciales constituye el **obrero colectivo**; c.- Surge el **obrero** que ejecuta siempre la misma operación parcial. Aparece además un **nuevo tipo de trabajador**, el obrero no calificado; d.- El obrero manufacturero sigue manteniendo la base técnica del artesano; depende del vigor, rapidez, habilidad y seguridad que tiene en el uso de su herramienta; e.- Es un trabajador dedicado de por vida a ejecutar la misma operación. El cuerpo vivo de la manufactura se compone de estos obreros parciales abocados a la misma tarea. Desarrollan una habilidad parcializada que se constituye en **su oficio**. Una de las consecuencias es la patología laboral específica, la 'enfermedad del oficio'; f.- En el caso de los trabajadores no calificados los costos de aprendizaje desaparecen, para los trabajadores calificados disminuyen. Se abarata así la fuerza de trabajo; g.- Las **herramientas** con las que trabajan estos obreros se perfeccionan, se diferencian entre sí y se especializan. Este proceso constituye la base de la máquina que las reemplazan. En la manufactura el uso de la maquinaria se

desarrolla para ciertos procesos primarios simples y desempeña un papel secundario; h.- Para mantener la unidad de todo el proceso se **transporta el artículo** constantemente de unas manos a otras, al mismo tiempo se reduce la separación espacial y temporal entre cada una de estas fases particulares; i.- Hay una **sucesión temporal ininterrumpida** de los procesos escalonados de trabajo y una **yuxtaposición espacial**, en la que cada trabajador repite permanentemente la misma operación en forma continua y simultánea; j.- El **tiempo** de trabajo para cada operación se determina por la experiencia; esto le da continuidad, regularidad, orden e intensidad al trabajo. En un tiempo de trabajo dado se alcanza un resultado dado: suministrar una determinada cantidad de productos en un lapso determinado es una ley técnica de la manufactura; k.- La manufactura desarrolla una **jerarquía obrera** que se corresponde con una escala de salarios.

La naturaleza misma del artículo producido hace que la manufactura se divida en dos formas fundamentales: la manufactura heterogénea y la manufactura orgánica. En la **heterogénea** el producto final se forma mediante el ensamblado mecánico de productos parciales independientes. En la **orgánica** el producto recorre distintas fases de desarrollo interrelacionadas, una secuencia de manipulaciones y de procesos consecutivos. La manufactura orgánica combina oficios artesanales originariamente dispersos, al tiempo que reduce la separación espacial entre las fases particulares de producción del artículo. Su peculiar principio de la división del trabajo implica un aislamiento de las diversas fases de producción, que en tanto trabajos parciales de índole artesanal mantienen su independencia recíproca.

La división manufacturera del trabajo no sólo simplifica los órganos cualitativamente diferentes del obrero colectivo social, sino que genera una proporción matemáticamente fija para el volumen cuantitativo de esos órganos. Se establece una subdivisión cualitativa, una regla, y una proporción cualitativa del proceso social del trabajo, y sólo se puede ampliar la escala utilizando un múltiplo de esta regla. La manufactura combinada no logra desarrollar sobre su propio fundamento una verdadera unidad técnica; esta unidad sólo se desarrolla cuando la manufactura se transforma en la industria mecanizada.

El obrero colectivo de la manufactura desarrolla en un grado elevado de virtuosismo todas las cualidades productivas, y las ejercita de una vez y de una manera más económica, puesto que emplea todos sus órganos individualizados en obreros, o grupos de obreros particulares, exclusivamente para su función específica.

Como las distintas funciones del obrero colectivo son más simples o más complejas, más elementales o más elevadas, sus órganos -la fuerza de trabajo individual- requieren un grado de adiestramiento diferente y poseen por lo tanto valores muy dispares.

La manufactura mutila al trabajador, lo convierte en una aberración al fomentar su habilidad parcializada, y si las potencias intelectuales de la producción en su conjunto aumentan es porque en muchos lados ellas se desvanecen. Adam Smith señala: "su destreza en su actividad especial parece haber sido adquirida a expensas de sus virtudes intelectuales, sociales y marciales"⁴¹. Las potencias intelectuales se le contraponen al obrero como

41 Adam Smith; *La riqueza de las Naciones*, L. V, Cap. 1, art. II.

propiedad ajena, como propiedad del capital que lo domina. Este proceso de escisión comienza en la cooperación simple, se desarrolla en la manufactura y se consuma en la gran industria, que separa del trabajo a la ciencia como potencia productiva autónoma.

La manufactura produce nuevas condiciones para la dominación que el capital ejerce sobre el trabajo, de ahí que, si bien por una parte se presenta como progreso histórico y fase necesaria del desarrollo, por otra parte aparece como medio de explotación civilizada y refinada.

La destreza artesanal continúa siendo la base de la manufactura y el proceso de trabajo continúa siendo **subjetivo**; esto hace que el capital deba luchar permanentemente contra la insubordinación de los obreros. Durante todo el período manufacturero cunden las quejas acerca de la insubordinación de los obreros.

La producción de la **gran industria** se caracteriza por: a.- El proceso de trabajo es **objetivo**; la base técnica del mismo es el obrero apéndice de la máquina. Esta organización objetiva de la producción precede al obrero, que se encuentra con que la misma ya está dada; b.- La herramienta se transforma en **máquina** y domina todo el proceso; c.- El proceso de maquinizado puede ser de muchas máquinas similares donde todas hacen lo mismo (el proceso completo que se hacía en la manufactura) o como cadena de máquinas heterogéneas complementarias entre sí; d.- Surge la **fábrica** como el taller fundado en la maquinaria. En la fábrica existe siempre una unidad técnica y la cooperación simple reaparece como conglomerado de máquinas que operan simultáneamente; e.- La cooperación entre máquinas parciales establece una proporción determinada entre su número, su tamaño y su velocidad. Cuanto más organizado y más continuo más perfecto es el funcionamiento de este proceso total; f.- En la fábrica desarrollada domina la continuidad de los procesos parciales, el sistema de máquinas es **un gran autómatas**. El obrero se limita a manipular determinada parte de las máquinas; g.- Cuando las máquinas logran ejecutar el trabajo sin el concurso humano, que se limita a cierta asistencia ulterior, estamos ante un **sistema automático de máquinas**, sistema que es susceptible de perfeccionamiento constante en sus detalles; h.- La gran industria acrecienta enormemente la productividad del trabajo, revoluciona las ciencias y crea la técnica como rama especial de la ciencia aplicada. La productividad se mide por el grado en que se sustituye trabajo humano; i.- La máquina simplifica el trabajo, puede prescindir de la fuerza física, la habilidad, etc., e incorpora al trabajo a miembros más ágiles como el trabajo femenino e infantil. Esto permite abaratar la fuerza de trabajo. El límite que imponía el trabajo masculino adulto se extiende al trabajo femenino e infantil; j.- La fábrica automática es un gigantesco autómatas donde los **obrerros** son simples órganos conscientes anexos a los órganos inconscientes del autómatas; k.- En lugar de la jerarquía de los obreros calificados, propio de la manufactura, aparece la tendencia a la **equiparación de los trabajos** que deben ejecutar los auxiliares de las máquinas; l.- Se dividen los obreros entre trabajadores manuales y capataces, entre oficiales rasos de la industria y suboficiales industriales. Se crea una disciplina cuartelaria que se desenvuelve hasta constituir un régimen fabril pleno y se desarrolla completamente el trabajo de supervisión; m.- El trabajo femenino e infantil también comienza a aplicarse a la industria domiciliaria y a la **moderna manufactura**. La incorporación masiva de niños y mujeres al personal obrero combinado,

quiebra finalmente la resistencia que en la manufactura ofrecía el obrero varón al despotismo del capital. Somete primero a niños, adolescentes y mujeres en la fábrica y luego de manera indirecta lo extiende a todos los ramos de la industria.

La industria maquinizada se eleva sobre una base material que le es inadecuada. Al alcanzar cierto grado de desarrollo se ve obligada a trastocar esta base y a crearse una nueva base que corresponda con su propio modo de producción. Debe superar la barrera que le pone el carácter artesanal de la maquinaria heredada de la manufactura. Revoluciona su propia base técnica y desarrolla los ramos industriales dedicados a la producción industrial de máquinas. La maquinaria y la gran industria sólo funcionan en manos de trabajadores directamente socializados, como obrero colectivo; el carácter cooperativo del trabajo se convierte en una necesidad técnica, dictada por la naturaleza misma del medio de trabajo.

La revolución operada en el **medio de trabajo** constituye el punto de partida de la gran industria; y el medio de trabajo revolucionado adquiere su figura más desarrollada en el sistema de máquinas organizado imperante en la fábrica. La maquinaria al tiempo que acrecienta la productividad del trabajo se convierte en el medio más poderoso para prolongar la jornada laboral más allá de todo límite.

Si por su contenido la dirección capitalista tiene dos aspectos (uno referido al proceso social de trabajo para la creación de un producto y otro al proceso de valorización del capital), por su forma la dirección capitalista es una dirección despótica, y el gigantesco autómatas es a la vez un gigantesco autócrata.

La maquinaria termina con el virtuosismo del obrero en el manejo de la herramienta. Queda abolido el fundamento técnico sobre el que descansa la división del trabajo en la manufactura. Por eso, en lugar de una jerarquía de obreros especializados, aparece en la fábrica automática la tendencia a la equiparación o nivelación de los trabajos que deben ejecutar los auxiliares de la maquinaria.

El grupo articulado de la manufactura es desplazado por la conexión entre el obrero principal y unos pocos ayudantes. La diferencia esencial es la que existe entre los obreros que están ocupados efectivamente en las máquinas herramientas (a los que se les añaden los obreros de vigilancia y los que alimentan la máquina motriz), y los peones, que incluso pueden ser niños.

La maquinaria global constituye un sistema de máquinas múltiples, operantes simultáneamente y combinadas; la cooperación fundada en ellas requiere también una distribución de grupos heterogéneos de obreros. Pero la industria maquinizada suprime la necesidad de consolidar manufactureramente esa distribución, esto es, de asignar de manera permanente los mismos obreros a la misma función.

Como el movimiento global de la fábrica no parte del obrero sino de la máquina, pueden verificarse continuos cambios de personal sin que se interrumpa el proceso de trabajo. Así desde un punto de vista técnico la maquinaria arroja por la borda el viejo sistema manufacturero de la división del trabajo.

En la manufactura los obreros son miembros de un mecanismo vivo; en la fábrica existe un mecanismo inanimado independiente de ellos al que son incorporados como apéndices vivientes. En la manufactura y el artesanado el

trabajador se sirve de la herramienta, en la fábrica sirve a la máquina. Con la gran industria se consuma la escisión entre las potencias intelectuales del proceso de producción y el trabajo manual, así como la transformación de las mismas en poderes del capital sobre el trabajo.

La gran industria revoluciona a la manufactura, el artesanado y a la industria domiciliaria. Por oposición al período manufacturero, el plan de la división del trabajo se funda ahora, siempre que sea posible, en el empleo de trabajo femenino e infantil, de obreros no calificados, en suma, de trabajo barato. Se aplican estos trabajadores a la producción combinada y también en la llamada industria domiciliaria o en la **moderna manufactura**. Por ejemplo, en la manufactura moderna la explotación de mano de obra infantil llega a ser más desvergonzada que en la gran industria, la impulsa en gran escala, y sus trabajos son generalmente sucios, degradantes y los peor pagos⁴².

Los cambios operados en el medio de producción que se maquiniza trastocan el modo social de explotación. Esto se verifica a través de una abigarrada maraña de formas de transición. Las que varían según la escala en que la máquina se haya apoderado de uno u otro ramo industrial, y según el período durante el cual se haya adueñado del mismo, según la situación de los obreros, la preponderancia de la manufactura, del artesanado o de la industria domiciliaria.

A diferencia de la manufactura donde el proceso de trabajo es **subjetivo**, y su base técnica es el artesano manufacturero, en la gran industria el proceso de trabajo es **objetivo**, y su base técnica es el obrero apéndice de la máquina⁴³.

Del saladero al frigorífico

Visto desde una perspectiva histórica la faena de animales acompañó a la humanidad desde tiempos remotos; era la actividad de uno o varios miembros de la comunidad especializados en esa tarea, especialización que se mantuvo en la economía doméstica rural de Argentina. Con el crecimiento de las ciudades la faena para el abasto urbano se fue desligando del campesino y quedó asociada a la figura del 'carnicero', que mataba, cuereaba y despostaba al ganado, y vendía la carne, el cuero y el sebo.

Durante la época colonial, en el área rural del Río de la Plata, la matanza se hacía fundamentalmente para el aprovechamiento comercial del cuero y el sebo. Eran frecuentes las 'vaquerías' que extraían esos productos de los animales desjarretados y abandonaban la carne al sol. El aprovechamiento integral de la carne comenzó a realizarse cuando se la comenzó a conservar secándola con sal, o al aire libre, forma de conservación conocida como charqui salado o 'tasajo' (el secado sin sal se denomina charqui dulce). En un

42 Esas es la forma "cómo los capitalistas economizan con las condiciones de trabajo en la manufactura moderna (por la cual entendemos aquí todos los talleres en gran escala, a excepción de la fábricas propiamente dichas)". Marx, Carlos; *El Capital*, t. 1, vol. 2, pág. 566.

43 "En la manufactura los obreros aislados o en grupos ejecutan con su instrumento artesanal cada uno de los procesos parciales especiales. Si bien es cierto que el obrero ha quedado incorporado al proceso también es cierto que previamente el proceso ha tenido que adaptarse al obrero. En la producción fundada en la maquinaria queda suprimido este principio subjetivo de la división del trabajo. Acá se examina en sí para sí objetivamente el proceso total, se lo analiza en sus fases consecutivas, y el problema consistente en ejecutar cada proceso parcial y ensamblar los distintos procesos parciales, esto se resuelve mediante la aplicación técnica de la mecánica, la química, etc." Marx, Carlos; *op. cit.*, T. 1, vol. 2, pág. 462.

primer momento la preparación del tasajo para la exportación era esporádica y se realizaba directamente a campo abierto. A partir del siglo XIX se instalan los primeros saladeros permanentes con ese fin y comienza una nueva etapa⁴⁴.

El saladero insta una división interna del trabajo que va disgregando el oficio artesanal del carnicero en sus diversas operaciones individuales, al modo propio de la manufactura orgánica. Cada trabajador ejecuta una operación parcial que es siempre la misma y se convierte en función exclusiva de ese trabajador; la figura final, el obrero colectivo, es un mecanismo de producción cuyos órganos finales son hombres. La actividad artesanal se disgrega en sus diversas operaciones parciales y sigue manteniendo como base técnica al artesano, pero ya no es el antiguo artesano sino que se trata de un obrero dedicado de por vida a ejecutar la misma operación parcial. Los secretos técnicos del oficio pronto se afianzan acumulan y transmiten y se vuelven hereditarios. Las herramientas que se utilizan en el saladero no difieren demasiado de las utilizadas por el artesano carnicero, aunque a medida que aumenta la división del trabajo se comienzan a perfeccionar, a diferenciar entre sí y a especializarse.

A comienzos del siglo XIX se registra trabajo esclavo en saladeros en la margen oriental del Río de la Plata, y en curtiembres en el actual territorio de Argentina⁴⁵. El trabajo esclavo coexistió con el trabajo asalariado a inicios del siglo XIX⁴⁶.

A partir de la década de 1850 hay nuevas inversiones de capital en algunos saladeros, incorporan máquinas a vapor, molinos de viento, bombas de agua, rieles, ferrocarril y dispositivos metálicos para refinar la grasa.

En un primer momento los cambios que introduce el frigorífico con respecto al saladero son prácticamente insignificantes y sólo se limitan a la incorporación del equipo de frío artificial. El rápido aumento de la demanda de

44 Mataderos y saladeros del siglo XIX fueron: en Barracas al Norte (actual barrio de Barracas) los Mataderos del Sud, también llamados 'de la Convalecencia' o 'del Alto', (actual Plaza España) que existieron hasta 1872; entre los primeros saladeros está el de Miguel Yrigoyen y Jorge Zemborain de 1819; en 1820 el de los socios Mariano Escalada y John Miller (rematado en 1831). Años más tarde, en 1855, eran propietarios de saladeros: Cándido Pizarro, Simón Pereyra, Patricio Brown, Guillermo Dowdall, Julio Pantoto y Cía, Guillermo Quirno.

En Barracas al Sud (Avellaneda-Lanús) en 1825, comienza a funcionar el saladero de Braulio Costa y Mariano Ezpeleta, en el paraje en donde se va a instalar el frigorífico La Negra. En 1855 son propietarios de saladeros: Antonio Cambaceres, Santamaría y Llambí, Saavedra y Armstrong, Jorge Dowdall, Marcos Muñoa, Herrera y Baudrix, Senillosa y Cía, Manuel Cobo, Emilio Carranza, Gerónimo Soler.

En Quilmes funciona el saladero Las Higuieritas de Terrero y Juan Manuel de Rosas.

45 "Subsiste en las orillas de esta Ciudad (Buenos Aires) una Fabrica de curtiembres propia de D. Juan Mirabel, bastante formalizada y la sirven 8 negros Esclabos. Contiene 31 Noques y tira al año sobre 2.500 suelas. Tiene la ventaja de proveerse diariamente de los cueros frescos que necesita, de las reses de abasto que consume la Ciudad que llevan a vendérselos en su puerta... Otra Fabrica de igual naturaleza sé conserva en la Ensenada distante 6 leguas de esta Ciudad, perteneciente a unos Catalanes que la asisten, y dirigen llamados D. Juan, y D. Joseph Jalencas, hermanos. En el pueblo de Itati, se dispone otra Curtiduría..." *El Telégrafo Mercantil*, 22 de agosto de 1801.

46 En 1812 hay registro de trabajo asalariado en el saladero: "El establecimiento -de los ingleses Staples y Mc Neile- adquirió pronto gran envergadura y en 1812 ocupaba casi 60 hombres, entre ellos ocho toneleros, dos carpinteros y cuatro peones traídos especialmente de Europa. Signo de una nueva época la mayor parte del trabajo la cumplían los asalariados, pues los propietarios coincidían con el gobierno patrio respecto al cese de la esclavitud". Horacio Giberti, *op. cit.*, pág. 84.

carnes congeladas se resuelve aumentando cuantitativamente el número de obreros que cooperan entre sí y prolongando la jornada laboral.

En el frigorífico como en el saladero no hay horario de salida y los obreros pueden llegar a cumplir extensas jornadas de trabajo, dependiendo de la cantidad de animales que se faenen. La jornada laboral puede llegar a 16 horas. El trabajo intensivo extenua a los obreros y es causa propiciatoria de accidentes laborales⁴⁷. Los obreros generalmente tienen un bajo nivel de educación formal y viven en los barrios de los alrededores de los frigoríficos. Su vivienda es generalmente precaria y su alimentación es escasa y deficiente, al igual que su atención sanitaria.

Resultados

La descripción de las distintas operaciones ya sea que las realice un individuo o un equipo (un obrero una tarea o un equipo una tarea), permite agrupar a los trabajadores según su calificación en dos grandes categorías: 'de oficio' o calificados, y un sinnúmero de obreros no calificados o 'peones' (personal auxiliar). Estos últimos son los más numerosos.

Trabajadores calificados de la **faena** son: marronero, degollador, cabecero, garreador, matambrero, anquero, culatero, colero, bajador, cogotero, desprendedor de cueros, rajador de pecho, despanzador, hachador de cogote. También son calificados serruchadores, carniceros de primera, recibidores, maneadores, guincheros. En todos los casos sus especializaciones son muy específicas. Junto a ellos trabajan numerosos obreros que cumplen labores de escasa relevancia técnica o de apoyo: playeros, embretadores, levantadores, lavadores, roldaneros, lavadores de sangre, zorreros, barredores, peones generales. Son trabajadores cuyo carácter distintivo está dado por no poseer ninguna habilidad laboral particular, son no calificados. Entre ambos hay trabajadores que están en proceso de calificación: son aprendices de oficio, semicalificados. La faena es una sección medular de todos los frigoríficos y no hay prácticamente máquina alguna (salvo los guinches); lo dominante es la división del trabajo propia de la manufactura.

En el **secadero de las reses** son calificados: carniceros, secadores y los que intervienen en la presentación final de la res. Cuentan con el apoyo de los peones. Todo el trabajo es manual. En **menudencias** el trabajador característico es un operario calificado, diestro en el uso de su herramienta: el cuchillo, con conocimientos especiales acerca de cómo operar con el elemento cortante sobre cada órgano (hígado, esófago, pulmones, corazón, etc.) según el corte y el desgrasado requerido. Son numerosos los peones; se encargan del traslado de todo tipo de productos, tanto antes como después de la intervención del obrero calificado. Sólo hay un obrero que opera directamente una máquina. Los de **cocina y conservas** se pueden agrupar en dos: despostada y conserva. En ambos casos intervienen trabajadores y trabajadoras calificados que operan munidos de su herramienta: son descarnadores, despostadores, trozadores, soldadores, etc. El trabajo de los

47 "La fase del desuello... requiere de parte de los operarios un gasto notable de energías físicas... Se explican los accidentes (heridas en las manos, en los brazos y en las extremidades inferiores) que suceden con cierta frecuencia entre los operarios por el entorpecimiento de los reflejos provocado por el estado de cansancio". Asdrubal, Mario; Stradelli, Alberto; *op. cit.* pág. 23.

hombres se concentra en la despostada y el de las mujeres en la preparación de la conserva y el enlatado. Es una sección muy numerosa; en La Negra trabajan 800 hombres y 700 mujeres. En **tripería** reviste gran importancia el trabajo femenino. Las operaciones fundamentales: separación de las tripas, lavado, revertido, salado, desarrado manual, etc. son todas manuales. Dos fases del trabajo están maquinizadas: el deseado y el inflado de tripas, pero no logran imponerle su ritmo a toda la sección. En **mondonguería** no se usan máquinas y todo el trabajo es de carácter manual. Dentro de la sección **barraca de cueros**, en el peladero, hay trabajadores manuales como los esquiladores (especializados en el uso de las tijeras de esquilar). También están los que operan las *máquinas secadoras de lana* que son alimentadas por *cintas corredizas*. Quienes las operan son obreros apéndice de la máquina. Su trabajo individual ha sido transferido a la máquina, *automatizándose* incluso la alimentación de la misma. En **subproductos y huesería** a diferencia de las anteriores, lo que domina son las *máquinas secadoras y de molienda del guano*; el conjunto de los trabajadores está en función de las exigencias de estas máquinas. En el **estibado y embolsado** se mantienen las formas manuales de trabajo. La **sección grasería** es una sección mixta, con trabajadores calificados que trabajan munidos de su herramienta, junto a trabajadores no calificados. También hay trabajadores que atienden máquinas, prensas, digestores, calderas, etc. Lo que domina el movimiento de la sección es el trabajo manual, no la máquina. En **chanchería (fiambres y embutidos)** hay diversos tipos de máquinas que intervienen en la producción; al lado de ellas numerosos trabajadores operan munidos de su cuchillo o realizan tareas manuales, y cuentan con el apoyo de obreros no calificados. Esta sección presenta una situación similar a la de la grasería, tampoco aquí el movimiento está dominado por el ritmo que impone la máquina, en La Negra la sección ocupa 70 hombres. La **sección máquinas** no elabora productos cárnicos y los obreros de oficio son importantes: maquinistas, electricistas, engrasadores, etc. Junto a ellos trabajan numerosos peones y ayudantes que se ocupan de las diversas tareas de apoyo. En La Negra esta sección ocupa 250 personas. Las **cámaras frías** son un importante lugar de trabajo: allí se almacenan manualmente los productos que se conservan bajo frío artificial y se efectúan numerosas labores manuales de embalado y empaquetado; muchas de ellas la realizan niños. La Negra, en 1918, ocupa en cámaras y depósitos 250 personas. Otras secciones, en donde se producen insumos son **carpintería, tonelería, bolsería, pintura, cajonería, talleres**, etc. Hay diversidad con respecto al **grado de elaboración de los derivados**: algunos frigoríficos producen **jabones**, o tienen **curtiembre, lavadero de lana**, etc.

Tomado el proceso de trabajo en su conjunto se hace observable:

- a.- Se asienta fundamentalmente en el trabajo humano que es irremplazable. Sin embargo, en dos secciones la maquinización es relevante: guano y lavadero de lana (donde existe); también hay algún grado de maquinización en chanchería, grasería, tripería, con máquinas simples que reemplazan parcialmente al sujeto que trabaja: la deseadora en la tripería, etc.; también se cuenta con toda la maquinaria necesaria para el enfriado;
- b.- Hay una minuciosa división del trabajo que se desdobra en tareas cada vez más especializadas;
- c.- Los trabajadores se pueden ordenar en dos grandes grupos: **calificados y no calificados**; un tercer grupo de poca relevancia numérica está constituido

por los obreros que operan como apéndices de máquina;

d.- Todo trabajador calificado tiene determinadas habilidades personales, condiciones físicas y conocimientos precisos, según su ocupación y su tarea;

e.- Los obreros no calificados son los más numerosos y efectúan todo tipo de tareas auxiliares al trabajador calificado. Su condición de no calificado permite su rápido reemplazo;

f.- La mayoría de los trabajadores del frigorífico efectúa repetitivamente la misma tarea durante toda la jornada laboral. Una excepción, en alguna medida, la constituyen los obreros de la 'cuadrilla general' (calificados para tareas varias) y los peones de recambio;

g.- Las 'enfermedades de oficio' son corrientes: brucelosis, carbunco, triquinosis, transmitidas por animales infectados. Reumatismo y artrosis por los lugares húmedos y fríos. Heridas de cuchillo. Hernias, patologías óseas y musculares, por cargas y movimientos con sobrepeso;

h.- La res o la parte seccionada correspondiente pasa permanentemente de unas manos a otras en una sucesión ininterrumpida, dándole continuidad temporal a la materia sobre la que se opera;

i.- Una operación la puede ejecutar un solo trabajador como el degüelle o una cuadrilla como el garreado;

j.- Cada operación tiene un tiempo pautado, como también lo tiene la faena total;

k.- Existe una estricta jerarquía obrera que se corresponde con diferencias salariales. En algunos lugares el salario del trabajador calificado es diez veces superior al no calificado;

l.- Es importante el trabajo femenino, lo mismo que el trabajo infantil de ambos sexos y se los remunera con salarios inferiores al de los varones adultos;

m.- Hay una férrea disciplina interna con varios niveles de control sobre los obreros;

n.- La división técnica del trabajo aumenta a medida que se incrementa la cantidad y el grado de elaboración final de los derivados. El avance de la especialización, en tanto mantiene su carácter manual, no supera el límite técnico que impone la manufactura.

Como se hace observable cada uno de los puntos del proceso de trabajo en el frigorífico se corresponde estrechamente con las características principales de la producción manufacturera clásica, pero en la época y bajo las condiciones que impone un régimen social propio de gran industria. Esto explica, por ejemplo, el consumo de trabajo femenino e infantil. El trabajo femenino se adapta a las exigencias de la manufactura y llega a ser calificado ('de oficio'): charqueadoras, cortadoras, desgrasadoras, costureras.

Se asemeja a la *manufactura orgánica* y sus características generales ya están presentes en el saladero. Las tareas se van desdoblado hasta consolidarse en fases consecutivas propias de este tipo de manufactura al tiempo en que se incorporan oficios artesanales dispersos. Se organizan departamentos o secciones interconectadas entre sí. Se mide el tiempo de trabajo total cumpliendo la ley técnica de la manufactura.

El uso de máquinas existe en algunas secciones: guano, lavadero de lanas, chanchería, grasería, y también en algunas que procesan otras materias primas: carpintería, tonelería, textil. Esta maquinización, vista en proceso, forma parte de la evolución del proceso de trabajo manufacturero hacia formas fabriles. El factor que motoriza el cambio es el límite que encuentra el capital a

la explotación del trabajo manufacturero. El fundamento técnico de la manufactura, que reside en el virtuosismo del obrero en el manejo de su herramienta se mantiene, y por ello se debe asignar siempre el mismo obrero a la misma función. La rotación de personal, visible en la contratación diaria de nuevos trabajadores en los portones de los frigoríficos, es posible por la enorme masa de no calificados existente. Encuentra un límite insalvable cuando se trata de obreros calificados. El 'standard' que se comienza a implementar en los '20, no es otra cosa que un intento de descalificar el trabajo del obrero de oficio, trabajador nodal del frigorífico, y superar la barrera que éste impone a todo el proceso.

Desde inicios del siglo XX se van subdividiendo las antiguas secciones, algunas dejan de funcionar dentro del frigorífico. Esto último ocurre con graserías, lavaderos de lana, curtiembres, fábricas de jabón, de embalajes de madera, chapa o textil, usinas eléctricas. La planta frigorífica tiende a concentrarse en la matanza, la elaboración de productos cárnicos y el enfriado. El proceso de escisión no parece responder a otro motivo que el que impone la competencia: a medida que se desarrolla el capitalismo en extensión y profundidad, y se desarrolla la división social del trabajo, se incrementan las graserías, fábricas de jabón, lavaderos de lana, curtiembres, etc. que compiten con bajos costos frente al frigorífico.

Algunas secciones escindidas son abastecidas con materia prima desde el propio frigorífico: graserías, curtiembres, lavaderos de lana; o pasan a formar parte de los proveedores externos: fábricas de cajones, latas, bolsas, usinas.

Caracterizamos al frigorífico de esta época como una **moderna manufactura en donde el proceso de trabajo es subjetivo y recae sobre el obrero unido de su herramienta**. La maquinización existente no logra darle carácter de fábrica, incluso teniendo presente el creciente consumo de fuerza motriz o de electricidad. El frigorífico no puede superar la unidad técnica que impone el trabajo artesanal perfeccionado del obrero manufacturero, claramente perceptible en la faena, centro medular del frigorífico, pero también en la mayoría de las secciones. La unidad técnica de la planta recae sobre un sujeto que trabaja unido de su herramienta. Lo dominante es la producción de valor y plusvalía sobre la base de la explotación de trabajo artesanal perfeccionado.

Los frigoríficos instalados en Argentina son de primer nivel mundial, no sólo en cuanto a la aplicación industrial de la ciencia del frío⁴⁸, sino también en otros aspectos como en la organización del proceso de trabajo; por eso sus instalaciones atraen observadores extranjeros de distintos países.

Con relación al saladero, desde el punto de vista del proceso de trabajo, el cambio fundamental es cuantitativo; aumenta el número de obreros ocupados y por ende el volumen y la variedad de la producción, aunque se anexan nuevas secciones y en algunas de ellas la producción está mecanizada⁴⁹. Los antiguos trabajadores de oficios del saladero siguen

48"En la sala de colgado la carne se clasifica. La que será congelada se transporta a una sala con una temperatura de -7 a -10 C°; la que será enfriada (chilled), a una sala con una temperatura de -1,5 C° En estas salas la carne se guarda hasta que se embarca... La carne vacuna está completamente congelada en 80 a 100 horas, y las reses de oveja en un tercio de ese tiempo". Bergman, Arvid M. by, *A Review of The Frozen and chilled Transoceanic Meat Industry*, pág. 45

49 No se lo puede considerar como una 'industria de punta' de la época; los obreros no

existiendo en el frigorífico, su demanda es creciente y su oferta limitada; esta situación obliga a las empresas a implementar formas de adiestramiento rápidas y precisas. La planificación de la producción, la división del trabajo hasta formas cada vez más especializadas, consecuentes con la simplificación de los aspectos cualitativamente diferentes del obrero colectivo social, el adiestramiento de obreros y la prolongación de la jornada laboral, es compatible con la moderna manufactura capitalista.

Prolongación de la jornada laboral, las condiciones deplorables de trabajo, la incorporación de mujeres y niños y la descalificación del trabajador de oficio van a chocar con una decidida resistencia obrera que se hace manifiesta en las huelgas.

aparecen distribuidos entre máquinas especializadas como ya ocurre en algunas fábricas de Argentina como Metalúrgica Rezzónico de Avellaneda, Pedro Vasena e Hijos de Pompeya o la textil Alpargatas.

Resumen

El estudio del proceso de trabajo en los frigoríficos de Argentina, a comienzos del siglo XX, hace observable que el mismo se corresponde con la moderna manufactura. Tiene carácter subjetivo y recae sobre el virtuosismo del obrero munido de su herramienta, quien realiza siempre la misma función. La rotación sólo alcanza a la enorme masa de no calificados. Se mide el tiempo de trabajo total cumpliendo la ley técnica de la manufactura. La existencia de máquinas dispersas no logra darle carácter de fábrica aunque se puede percibir la evolución hacia formas fabriles en algunos procesos. El factor que motoriza el cambio es el límite que encuentra el capital a la explotación del trabajo en la manufactura. Son perceptibles ciertas características propias del régimen social de gran industria como el trabajo femenino e infantil. No supera la unidad técnica que impone el trabajo artesanal perfeccionado y su origen se remonta a la manufactura orgánica característica del saladero. Planificación, perfeccionamiento en la división del trabajo, adiestramiento de obreros y prolongación de la jornada laboral, son compatibles con la moderna manufactura capitalista.

Abstract

The study of labour process in Argentine meat packing in the early twentieth century shows that it was modern manufacture. It had a subjective character and lay on worker's virtuosity with his tool, worker who always realized the same function. Rotation just involved the masses of the unskilled. Total labour time was measured according to the technical law of manufactory. The existence of disperse machinery did not give it a factory character, even though the evolution towards factory forms in some processes was perceptible. The factor that motorized the change was the limit that found capital to labour exploitation in manufactory. We find some characteristics of the social regime of great industry, as feminine and infantile labour. It did not overcome the technical unit that imposed artisan labour, and its origin went back to the organic manufactory characteristic of the 'saladero'. Planning, improvement in labour division, training of workers and the prolongation of labour day are compatible with modern capitalist manufactory.