

00464 2ij 3A



UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO

FACULTAD DE CIENCIAS POLITICAS Y SOCIALES

**PROCESO DE PRODUCCION Y MOVIMIENTO OBRERO
EN LA INDUSTRIA TEXTIL; CASO DE LA FABRI-
CACION DE HILO CON FIBRAS SINTETICAS.**

T E S I S

PARA OPTAR A LA MAESTRIA EN

S O C I O L O G I A

P R E S E N T A :

B. JACIEL MONTOYA ARCE

**TESIS CON
FALLA DE ORIGEN**

MEXICO, D. F.

MARZO, 1987.



Universidad Nacional
Autónoma de México

Dirección General de Bibliotecas de la UNAM

Biblioteca Central



UNAM – Dirección General de Bibliotecas
Tesis Digitales
Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS ©
PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis esta protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

I N D I C E .

	Pag.
PROLOGO	--
INTRODUCCION	1
I.- PANORAMA GENERAL DE LA INDUSTRIA TEXTIL	7
1.- La Industria Textil y su Modernización	7
1.1.- Las Fibras Sintéticas y los Cambios Tec- nológicos	7
1.2.- Nuevas Tecnologías en la Hilandería	23
2.- La Industria Textil en México	40
2.1.- Modernización de la Industria Textil ...	40
2.2.- La Industria Textil y la Economía Nacio- nal.....	52
II- REESTRUCTURACION DEL PROCESO DE PRODUCCION EN LAS FABRICAS HILATURAS LERMA Y CONVERTEX	57
1.- El proceso de trabajo en las Fábricas Hilaturas Lerma y Convertex.....	57
2.- La Modernización del proceso de producción	72
3.- Calificación de los obreros para el trabajo y - categorías.....	79

III PROCESO DE PRODUCCION Y LUCHA SINDICAL	82
1.- El proceso de producción y las reglas de moder-- nización.....	82
2.- Condiciones de trabajo y lucha sindical	87
IV. ALCANCES Y LIMITACIONES DE LA RESISTENCIA OBRERA AN TE LOS PROCESOS DE REESTRUCTURACION.....	104
1.- Panorama general de la zona Industrial Toluca-- Lerma	104
2.- Composición Social de los Trabajadores y Lucha Sindical.....	115
CONCLUSIONES	135
BIBLIOGRAFIA.....	139

P R O L O G O.

En los últimos años es común leer en periódicos, revistas y libros -- informaciones y análisis acerca de los constantes cambios tecnológicos -- y de su incidencia en la industria y en el contexto social. En la indus -- tria las nuevas tecnologías se han traducido en modificaciones importan -- tes en el proceso de producción, al que ahora se le hace operar fundamen -- talmente en base a la automatización, misma que ha venido a sustituir má -- quinas y procedimientos de trabajo considerados como obsoletos; en térmi -- nos tecnológicos se está dando un proceso de reconversión industrial ge -- neralizado en las formas de producción del capitalismo a nivel interna -- cional. Dicha reconversión tiene por finalidad abaratar los costos de --- producción y producir en masa; el abaratamiento de costos a través de los cambios tecnológicos ha significado el desplazamiento en grandes propor -- ciones de la fuerza de trabajo, con lo que las nuevas tecnologías tienen enormes repercusiones sociales.

En la industria textil los cambios tecnológicos se han dado tanto -- en el uso de nuevas materias primas como en los procesos de producción, -- actualmente se emplean sustancias petroquímicas para la fabricación de -- fibras sintéticas y artificiales y se utilizan sofisticadas máquinas au -- tomizadas en el proceso de producción. La introducción de estas tecno -- logías en la industria textil mexicana se impulsa desde la década pasada

y desde entonces la modernización de esta rama industrial se ha convertido en una constante.

En nuestro estudio hacemos una exposición general de los avances tecnológicos en la hilandería y de lo que ésto ha implicado en el proceso de producción en términos de la relación obrero-máquina, del incremento de la productividad y de la resistencia obrera a las cargas de producción y al desplazamiento de la fuerza de trabajo.

Nos proponemos hacer un análisis de la resistencia obrera, tomando en consideración los siguientes elementos que interrelacionados tienen una incidencia directa en el carácter de dicha resistencia: 1) la composición de clase, como la expresión del contexto histórico de la formación social del país; 2) la experiencia obrera para enfrentar los problemas de la reestructuración del proceso productivo y de las cargas de trabajo, y; 3) la situación de la organización sindical.

La investigación se realizó tomando en cuenta las condiciones tecnológicas y las formas reales de resistencia obrera ante ellas, para ésto se eligió como casos de estudio a dos fábricas textiles productoras de hilo a base de fibras sintéticas, como lo son: Hilanturas Lerma y ConverteX, establecidas en el corredor industrial Toluca-Lerma, las elegimos porque en ellas se está dando una reestructuración del proceso de producción mediante el cambio de maquinaria y la reorganización técnica del trabajo y porque son casos representativos de lo que nos proponemos estudiar;

cambios tecnológicos-resistencia obrera. Nos avocamos a analizar el proceso de modernización que se da en estas fábricas con la introducción de maquinaria automatizada y el aumento de las cargas de trabajo mediante el procedimiento taylorista de revisión de tiempos y movimientos; para esto describimos cómo se ha ido dando el cambio de maquinaria y el aumento de las cargas de trabajo, así como, las respuestas que han adoptado los trabajadores en forma simple y aislada, sin los dirigentes sindicales que -- sólo se preocupaban por firmar el Contrato Colectivo y las revisiones --- salariales, sin interesarles lo que sucedía en el lugar y en el momento - de efectuarse el proceso de producción, aquí cada trabajador se las arreglaba a su propio entender.

Nos interesó ver cómo se daban las respuestas simples y aisladas, - de ese obrero común sin calificación técnica, sin representación sindical real y sin larga experiencia en la lucha obrera organizada; analizamos - cómo a partir de la resistencia ante el proceso de producción se fue -- generando una inconformidad colectiva ante la desmedida explotación y la burocracia sindical, inconformidad que se expresó en acciones masivas -- en contra de las condiciones de trabajo y la dirigencia sindical. Esta - inconformidad se fue convirtiendo en lucha organizada que hizo posible - rescatar al sindicato del control patronal y de la burocracia.

Los trabajadores como actores directos asumen otro papel y cambian la escena, ahora adoptan una posición de desafío ante las condiciones -- de explotación a que son sometidos, se abre un período de lucha permanente en contra de las cargas de trabajo y por mejorar las condiciones laborales y el salario; para enfrentar éste conflicto los empresarios impulsan aún más la modernización de las fábricas que ya se venía dando, introducen nuevas máquinas y aumentan las cargas de trabajo.

Desde el punto de vista laboral y político es significativo que en el actual período en que se está dando un proceso de reconversión industrial sean los obreros de base, trabajadores comunes los que opongan -- resistencia, por que ésto les abre amplias perspectivas para que se reconozcan a sí mismos como clase y actúen unitariamente. La reconversión industrial está tocando lo más sensible de los trabajadores, como lo -- es: el empleo y las cargas de trabajo; esta presión aunada a los problemas económicos y sociales de la crisis económica los impulsa a tener -- que defenderse por sí mismos, ya que sus direcciones sindicales los mantienen inmobilizados. A nivel de hipótesis podemos decir que lo que sucede en algunas fábricas, entre las que están Hilaturas Lerma y Converte~~x~~, es el anuncio de cambios en composición política de la clase obrera y en la reorganización sindical.

INTRODUCCION.

El Objeto de Estudio.

En esta investigación nos proponemos estudiar las nuevas tecnologías introducidas en los procesos de producción de la industria textil, específicamente en lo que se refiere a la hilandería en base a fibras sintéticas y artificiales; estos procesos de trabajo serán estudiados tanto en sus relaciones tecnológicas con la producción capitalista por la utilización de nuevas materias primas, como por las implicaciones que tienen en el empleo de fuerza de trabajo y las formas de resistencia que oponen los trabajadores a esas tecnologías y a la reorganización del proceso productivo. Es decir, nuestro objeto de estudio comprenderá cómo se da en este caso específico la interrelación contradictoria; resistencia obrera-nuevas tecnologías y viceversa.

Es necesario apuntar que nuestro objeto de estudio se refiere a una situación concreta en la que participan como actores de dicho proceso de trabajo obreros que reúnen una serie de particularidades que van desde su extracción social, hasta su experiencia obrera y sindical; situación social que mucho tiene que ver con su actitud individual y colectiva ante la llamada "modernización de los procesos de trabajo" y con

el nivel de organización y participación en la lucha sindical y política. Por estas razones en nuestro estudio analizaremos las características sociales de los trabajadores, es decir el tipo de figura obrera en estrecha relación con el proceso de trabajo y sus formas de organización sindical a través de los cuales ejercen diversas formas de oposición a la reestructuración de los procesos de producción.

En términos históricos sabemos que el recambio constante de técnicas y procedimientos de organización del proceso de producción es una ley del capitalismo para procurarse una mayor plusvalía relativa a través de la disminución del trabajo necesario en la producción de mercancías; por eso, partimos de esta ley de la economía capitalista para estudiar cómo se está dando actualmente esta situación en una rama Industrial específica, en un tiempo de acelerada innovación tecnológica y en las condiciones particulares de la industrialización del país; es decir, pensamos a nivel de hipótesis, que no es la misma actitud ante dichos procesos de trabajo, la de los obreros de países altamente industrializados y los de nuestro país, en donde la incorporación al trabajo industrial casi no tiene mediaciones y va directamente de campesino a obrero con todas las implicaciones que ésto tiene en la relación obrero-máquina, trabajo colectivo y el nuevo conjunto de relaciones de trabajo (obrero-patrón; obrero-obrero; obrero-sindicato).

La relación entre proceso de producción y movimiento obrero como objeto de nuestra investigación parte del principio de tener como referencia las leyes económicas a que están sujetas la ciencia y la técnica en el proceso de producción capitalista, lo que aquí nos proponemos es observar cómo se da este fenómeno en las condiciones particulares de la industria mexicana, en las condiciones sociales citadas anteriormente, y los alcances y limitaciones que tienen los trabajadores en sus respuestas; nos proponemos ilustrar un fenómeno social, no técnico; tampoco pretendemos hacer apología de este sector de la clase obrera. Deseamos exponer cómo influyen un conjunto de factores sociales y políticos en una situación de lucha capital-trabajo, como la aquí referida.

Llevar a cabo lo anterior significa ubicar nuestro objeto de estudio en el contexto tecnológico en que se encuentra esta rama industrial hoy en día, para así tener elementos que permitan entender mejor la reestructuración técnica introducida en los procesos de trabajo de la hilandería en las fábricas que tomaremos por caso. A la vez, como lo hemos venido señalando, no vamos a referirnos a trabajadores en abstracto, hablaremos de obreros que llevan consigo las características de determinada formación social y ubicados en una región dada, porque consideramos que ésto influye en las actitudes que adoptan ante el proceso de producción y las formas de organizar su lucha. Las formas de organizar la resistencia ante los procesos de modernización también corresponde al tipo de organización sindical y al funcionamiento efectivo del sindica --

to al tratarse de los procesos de trabajo; ésto lo veremos en términos de como está establecido en el Contrato Ley.

Vamos a analizar la actuación sindical en relación a los procesos -- de trabajo, porque para nuestro caso es en el sindicato donde se crista-- liza la actitud de los trabajadores hacia las nuevas tecnologías y sus -- implicaciones en el proceso productivo; de ahí la necesidad de refirnos - al sindicato, a su carácter y a las formas de participación que tienen -- los trabajadores.

Entenderemos por cambio en el proceso de producción la modificación constante de las fases de la producción, ya sea por la introducción de - máquinas modernizadas o ajustando los métodos de organización del traba-- jo para optimizar la capacidad productiva del obrero, o combinado estos dos procedimientos, para garantizar niveles de alta productividad. His-- tóricamente los trabajadores han resistido a estas formas de moderniza - ción que se traducen en intensificación de la producción, tal es la si-- tuación de la industria textil que vamos a investigar para tratar de i-- lustrar como se dá este fenómeno.

Hipótesis de Trabajo.

Para precisar nuestro objeto de investigación hemos elaborado algu-- nas hipótesis de trabajo que nos permitan guiarnos en nuestro estudio y

hacer posible una explicación teórica de los procesos de trabajo de aquella rama industrial en relación con la posición que ante ellos adoptan los trabajadores tanto en lo individual como colectivo a través del sindicato.

Hipótesis sobre la Reestructuración del proceso de Trabajo.

- La reestructuración del proceso de trabajo en la industria de la hilandería obedece al desarrollo de las fuerzas productivas y aparición de nuevos productos, que en este caso se expresan por el uso de fibras sintéticas y artificiales para la fabricación de hilo y por la carrera tecnológica motivada por la competencia entre los capitalistas de la misma rama industrial.
- La reestructuración del proceso de trabajo tiene por finalidad afianzar el control patronal de la producción, reduciendo al mínimo las posibilidades de decisión del obrero sobre las operaciones técnicas del proceso de trabajo, para de esta manera garantizar una mayor extracción de plusvalía y aislar a los trabajadores durante el tiempo de trabajo.

Hipótesis sobre la respuesta de los obreros hacia la organización del trabajo y las modificaciones técnicas de la producción.

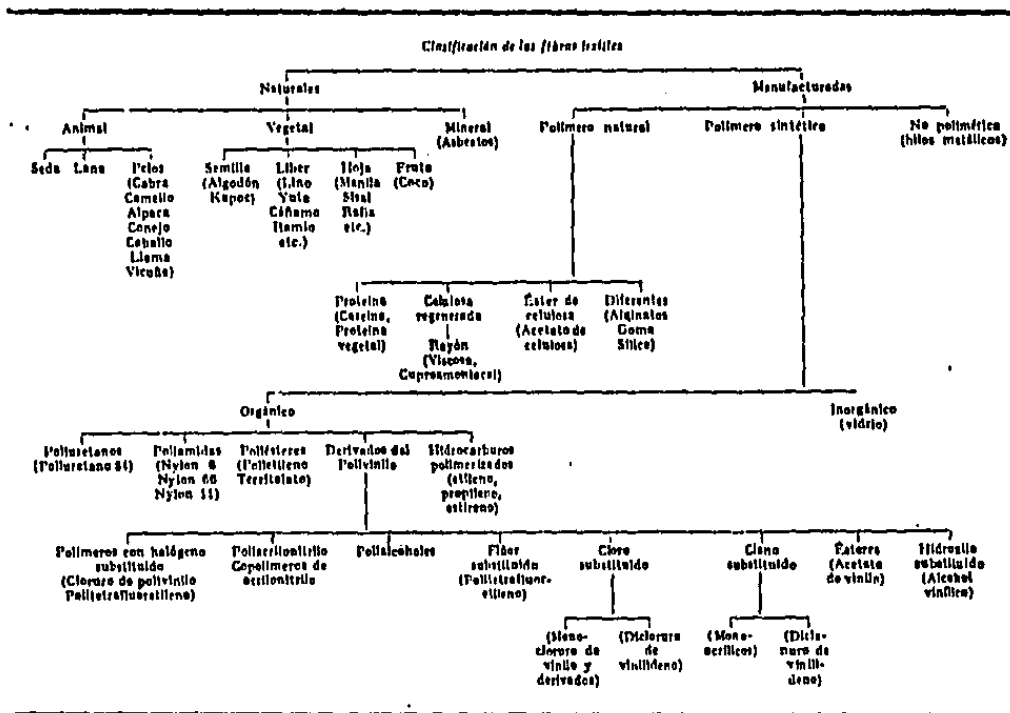
- La respuesta de los obreros ante la organización del trabajo y -- las modificaciones técnicas de la producción se ven sujetas a --- tres factores principales: 1) las respuestas se ven limitadas por la rapidez de la evolución técnica, es decir, por eso que se ha - dado en llamar " modernización "; 2) la respuesta hacia la rees - tructuración del proceso de trabajo tiene directamente relación - con la composición social de la clase obrera, es decir por su ex - tracción social y por tipo de figura obrera que ha generado el de - sarrollo del capitalismo en México. La composición social mucho - tiene que ver con la dimensión de la acción política de los obre - ros y; 3) el nivel y el alcance de las respuestas obreras ante el proceso de trabajo tiene que ver con el carácter de la organiza - ción sindical y con la acción sindical en su conjunto, como es lo relacionado con el salario, la contratación colectiva, turnos, etc.

I.- PANORAMA GENERAL DE LA INDUSTRIA TEXTIL.

1.- LA INDUSTRIA TEXTIL Y SU MODERNIZACION.

1.1.- Las Fibras sintéticas y los cambios Tecnológicos.

Iniciamos nuestra exposición presentando un cuadro que ilustra como está la amplia gama de fibras textiles, mismas que expresan y nos dan -- cuenta de la forma en que se han ido dando los cambios tecnológicos en lo que hoy es la industria textil.



La clasificación anterior nos da idea de que actualmente el concepto de Industria Textil no se limita a las ancestrales y tradicionales fibras naturales, ya sean provenientes de fuente animal o vegetal; tampoco se restringe el concepto a los sistemas manuales de producción; hoy al hablar de la industria textil también nos referimos a las fibras derivadas de procesos químicos, ya sean artificiales o sintéticos, y a sistemas de producción sustentados en la mecanización y automatización. Estas características comprenden a la industria textil en su conjunto, en todas sus subramas, como lo son: la hilandería, el tejido, el acabado y la confección.

La invención de las fibras sintéticas vino a revolucionar la industria textil con su empleo masivo hacia finales de los años cincuentas. Estas fibras se distinguen de las naturales, porque son producidas totalmente a través de sustancias petroquímicas como materia prima para su elaboración, mismas que son sometidas a procesos de polimerización hasta obtener lo que se llama filamento sintético de aplicaciones textiles; según su evolución existe una amplia variedad de fibras sintéticas, la primera en conocerse fue una fibra a base de cloruro de polivinilo en 1913 y que se industrializó en Alemania en 1931; En 1935 aparecen las poliamidas en los laboratorios de la Du Pont. de Estados Unidos de América, bajo la dirección del Dr. Corothers que desarrolla el Nylon. En el año de 1938 el Dr. P. Schlack produce el perlon en Alemania, y en 1941, los ingleses Whinfiel y Dickson, de la firma Calico Printers, empieza con el

renglón de las fibras de poliéster. En 1942, finalmente, aparecen las --- fibras acrílicas.²

El antecedente inmediato a las fibras sintéticas, son las llamadas fibras artificiales " cuyo origen puede situarse a finales del siglo XIX, con la producción de los primeros hilos de seda artificial cuya materia - base es la nitrocelulosa. Comprende básicamente cuatro subgrupos; celulo - sa regenerada (la más importante), o sea el de los rayones viscosá y - rayones cumproamoniacaes; esteress de celulosa o el de los rayones ace - tatos o acetatos de celulosa; proteína o el de fibras de caseína y pro - teínas vegetales; y varios o el de los alginatos, caucho y silice" ³

De estos dos tipos de fibras las más utilizadas por sus cualidades industriales son las sintéticas, en detrimento del espacio de las fibras naturales y artificiales; ésto lo podemos observar en el cuadro siguien - te y a la vez cómo en un tiempo relativamente corto (de 30 a 35 años) las fibras sintéticas, como el nylon y el poliéster ocupan más del 40% - en la producción y utilización mundial de fibras textiles, porcentaje que sumado con el correspondiente a las fibras celulósicas (artificiales) en 1983, alcanza el 47%. Las fibras naturales más utilizadas en la indus - tria textil, como son el algodón, la lana y la seda, son cada vez menos empleadas como se nota en el cuadro.

2. Ibid. p. 307.

3. Ibid. p. 303.

PRODUCCION MUNDIAL DE CIERTAS FIBRAS TEXTILES
EN 1983.
MILES DE TONELADAS METRICAS Y PORCENTAJES.

<u>Tipo de Fibra</u>	1982	1983
<u>Fibras Celulósicas</u>		
Hilados de Filamento y Monofilamento	1.025	1.038
Fibra Cortada ("Staple ") y "Tow" (Haz de filamento)	1.917	1.975
<u>Total Celulósicas</u>	2.942	3.013
<u>Fibras No-Celulosicas</u> (Excepto Olefinicas)		
Hilados de Filamento y Monofilamento	4.486	4.868
Fibra Cortada y "Tow"	5.654	6.234
<u>Total-No-Celulósicas</u>	10.140	11.102
<u>Total Fibras Sintéticas</u>	13.082	14.115
<u>% del Total Mundial</u>	44	47
<u>Fibras Naturales</u>		
Algodón en crudo	14.641	14.525
Lana en crudo	1.623	1.606
Seda en crudo	55	55
<u>Total de Fibras Natuales</u>	16.319	16.186
<u>% del Total Mundial</u>	56	53
<u>Total en el Mundo</u>	29.401	30.301
<u>% Mundial</u>	100	100

Cuadro publicado en el Boletín Textil, editado por la Camara Nacional de la Industria Textil, Noviembre de 1984.

La relevancia de la petroquímica para producir fibras sintéticas de uso textil, se explica por lo que ha sucedido en el conjunto del desarrollo industrial en un período de acelerado avance de las fuerzas productivas, expresado en una constante innovación tecnológica, acentuada inicialmente por la segunda guerra mundial, y sostenida durante el repunte de la economía capitalista mundial, convirtiéndose hoy en una constante; por lo que se refiere a la industria textil le ha aportado una amplia variedad de sustancias utilizadas en tintorería, lavandería, teñido y estampado de hilos y telas. Como lo demuestran las cifras del cuadro, casi el 50 por ciento de la fabricación textil tiene como base a la químicas.

Tenemos presente que no es propósito de este estudio hacer un análisis de la situación de la industria textil a nivel mundial, pero consideramos que es necesario citar sus referencias más generales que son significativas para observar sus relaciones con nuestro caso de estudio, por ésto, además de las referencias mencionadas trataremos las relativas a la distribución internacional por países de la producción de fibras sintéticas y de las principales firmas de este rubro industrial; asimismo haremos alusión a algunos aspectos de los avances tecnológicos de ciertas ramas de la industria textil.

La industria textil está inmersa en la lógica del capitalismo internacional o para precisar mejor, como lo señala Ernest Mandel, "del capitalismo tardío", así esta rama industrial se sustenta actualmente sobre

la innovación tecnológica y en lo que se ha llamado por algunos autores nueva división internacional del trabajo.³ Por la desigualdad histórica del desarrollo capitalista, a nivel mundial y por el control monopólico de la tecnología; la producción de fibras sintéticas, la producción de maquinaria textil y la confección de productos acabados, está diseminada -- en forma desigual entre países; así vemos que la producción textil se -- concentra en países capitalistas industrializados, lo más avanzado de la tecnología es de su exclusiva reserva y a la vez generan una serie de procesos productivos internacionalizados, como ejemplos mencionaremos a las industrias textiles y automotriz, que operan con un alto grado de standarización lo que les permite organizar los procesos de producción a un mismo tiempo en distintos países e integrar el producto acabado bajo la firma de una sola empresa. El caso de la industria automotriz es muy conocido, aquí en México se encuentran establecidas varias firmas que operan -- de esa manera como: La General Motors, Chrysler, Ford, Nissan, Wolkswa--gen y la Renault; importan y exportan autopartes, ensablan y exportan -- automóviles, todo integrado a los procesos internacionalizados de producción y al mercado mundial.

La industria textil forma parte de esa generalización que es la internacionalización del capital, expresada como lo señalamos en la compleja división internacional del trabajo y de los procesos de producción.- La producción de fibras sintéticas está concentrada en pocos países in-

3. FROBEL F., HEINRICHS J. y KREYE OTTO.- La nueva división internacional del trabajo. Ed. Siglo XXI, México. 1981.

dustrializados y monopolizadas por un pequeño número de corporaciones, -- como son: Du Pont de Nemours Compang (U.S.A.), Celanese Corporation --- (U.S.A.), Bayer A.G. (Alemania Occidental), Arzo N.V. (Holanda), -- Hoechst A.G. (Alemania Occidental) y Kuraray Co LTD (Japón). Owens -- Corning Fiberglas Corporation (U.S.A.), Pilkington Brothers (Gran Bre- taña), Rhone-Poulenc S.A. (Francia), Snia Fibre (Italia), Toray In -- dustries (Japón). Estas son algunas de las más importantes coporaciones trasnacionales monopolizadoras de la producción de fibras sintéticas y -- todas tienen fuertes inversiones en América Latina, como lo podemos ver -- en la siguiente relación, publicada en el boletín textil antes citado.

AKZO N.V. (HOLANDA).

Brasil	Companhia Bahiana de Fibras 45%; otros 55%; Polyenka 51%; otros 49%
Colombia	Enka de Colombia 48%; otros 52%
Ecuador	Enkador 48%; otros 52%
México	Fibras Químicas 40%; Grupo Alfa 60%

BAYER A.G. (ALEMANIA OCCIDENTAL.)

Perú	Bayer Industrial S.A. 60%
------	---------------------------

CELANESE CORPORATION (U.S.A.)

Brasil	Celanese de Brasil 100%
	Celanese Mexicana 40%; público 60%

Perú Rayón y Celanese Peruana 33%

E.I. DU PONT DE NEMOURS COMPANY (U.S.A.)

Argentina Ducilo 83%; Bunge Born 17%

Brasil Du Pont do Brasil 100%

México Nylon de México 40%; Grupo Alfa 51% Público 9%.

HOECHST A.G. (ALEMANIA OCCIDENTAL).

Brasil Cía Brasileira de Sintéticos 60%

KURARAY CO., LTD. (JAPON).

Venezuela Kuaven 39%; otros 61%

OWENS-CORNING FIBERGLAS CORPORATION (U.S.A.)

Brasil Ocfibras 100%

México Vitro Fibras 40%; Grupo Vitro 60%

PULKINGTON BROTHERS (GRAN BRETAÑA).

Argentina Vasa 99.7%; Claverbel/Boussois/intereses locales 0.3%

RHONE-POULENC S.A. (FRANCIA).

Argentina Rhodia Argentina Química e Textéis 100%.

Rhodia Nordeste 99%.

SNIAFIBRE (ITALIA)

Argentina Sniafa (mediante su subsidiaria en Luxemburgo, Sapinal) 23%

Brasil Fiacao Brasileira de Rayón 96%

(mediante Sapina)

TORAY INDUSTRIES (JAPON).

Brasil Polynor es propiedad en un 16% de Motoray la cual

a su vez es propiedad en un 35% de Toray y --
65% de IRF Matararro*.

La relación anterior se complementa con los datos del siguiente cuadro, donde se nota la distribución mundial por países, del número de --- plantas industriales de fibras sintéticas y artificiales; el mayor número de industrias corresponden a los países industrializados, las de los demás son propiamente filiales de éstas como lo vimos en la relación -- mencionada; países como: Francia, República Federal de Alemania, Reino Unido, Suiza, Italia, Estados Unidos de América y Japón son los que sobresalen en la producción de las fibras artificiales y sintéticas.

* Cuadro tomado del Boletín Textil editado por la Cámara Nacional de la Industria Textil. Noviembre de 1984. p. 8

**NUMERO DE PLANTAS EN EL MUNDO PRODUCIENDO FIBRAS SINTETICAS
(EXCEPTO OLEFIN)* 1983**

PAIS Y REGION	CELULOSICAS		NO-CELULOSICAS				Total	Vidrio Textil	Gran Total
	Acetato ^a	Rayón	Acrílica ^b	Nylon ^c	Poliéster	Otros ^d			
EUROPA OCCIDENTAL									
Austria		2			1	1	2		4
Bélgica/Lux.	1	1		3	1		4	2	8
Finlandia		1		1			1	1	3
Francia		3	2	5	2	1	10	2	15
Alemania, Rep. Fed.	1	3	3	11	11	4	29	3	36
Grecia		1	1	2	3		6		7
Irlanda (Eire)			1	1	2		4		4
Italia/Malta	2	3	5	16	8	1	30	2	37
Holanda		1		2	1	1	4	1	6
Noruega								1	1
Portugal		2	1	1	1		3	1	6
España	1	2	2	7	5		14	1	18
Suecia		1		1			1	1	3
Suiza				4	3		7		7
Turquía		1	2	3	8		13	1	15
Reino Unido	3	2	2	9	6	3	16	4	25
TOTAL EUROPA OCC.	8	23	19	62	52	11	144	20	195
EUROPA ORIENTAL									
Bulgaria		1	1	1	1		3		4
Checoslovaquia		5		3	2		5	2	12
Rep. Dem. Alemana		0	2	3	3	1	9	1	18
Hungría		1	1	1			2		3
Polonia		5	1	1	2	2	6	2	13
Rumania		2	1	1	2		4		6
Yugoslavia		2	1	2	6		8	1	11
TOTAL EUROPA ORIENTAL		24	7	12	15	3	37	6	67
AMERICA									
Argentina	1	1	1	0	5	1	13	1	16
Bolivia			1				1		1
Braza	1	4	2	18	11	1	32	1	38
Canadá	1	1		3	2	1	6	1	9
Chile		2		2	3		5		7
Colombia	1			3	4		7		8
Costa Rica					1		1		1
Cuba		1							1
Ecuador					3		3		3
Guatemala				1			1		1
México	1	2	4	7	0	2	22	1	26
Perú	1		1	4	4		9		10
E.E.UU.	4	4	6	29	32	9	76	18	102
Uruguay	1			2	2		4		5
Venezuela	1			2	3	1	6		7
TOTAL AMERICA	12	15	15	77	79	15	180	22	235
AFRICA, ASIA Y OCEANIA									
Australia				2	2	1	5	1	6
Bangladesh		2		1			1		3
Egipto		2		1	2		3		5
India	1	12	2	10	17		29	2	44
Indonesia		4		7	5		12		16
Irán			1	2	1		4		4
Iraq		1							1
Israel			1	1	1		3		3
Japón	2	13	7	12	21	17	57	14	86
Kenya				1	4		5		5
Corea Rep.	1	1	2	7	11	1	21		23
Malasia				1	1		2		2
Nigeria				1	1		1		1
Pakistán	1			3	9		12		13
Filipinas				3	3		6		6
Sud Africa				1	5		6		6
Sri Lanka				1			1		1
Tailandia		1		3	4		7		8
Taiwan		2	3	14	17		34		36
Tanzania					1		1		1
TOTAL A.A.O.	5	38	16	70	105	19	210	17	270
TOTAL EN EL MUNDO*	25	100	57	221	251	48	577	65	767

* Información sobre la República Popular de China, Corea del Norte y la U.R.S.S. no están incluidas.

a. Acetato incluye triacetato. b. Acrílica incluye modacrílica. c. Nylon incluye ramada.

d. Otros incluyen 1 arilón, 2 bicristaluyente, 4 lipocarbon, 1 PNL, 2 PVC, 1 policarbonato, 1 policilol, 1 poliéster-arida, 1 proidix, 6 saran, 18 spandex o elastómeros, 4 vinal y 6 plantas de Virlyon, un total de 48 plantas produciendo estas otras fibras.

La producción mundial de fibras ejemplifica muy bien las actuales -- modalidades de la internacionalización del capital y de los procesos de -- producción, demuestra también el lugar que ocupan los países en la divi -- sión internacional del trabajo, unos como generadores y propietarios de -- la tecnología y otros como simples aportadores de materias primas y fuer -- za de trabajo para llevar a cabo los procesos de valorización de mercan -- cías. La carrera tecnológica y la forma en que operan los monopolios han propiamente cancelado las posibilidades de un desarrollo industrial autó -- nomo para los países atrasados, su industria viene siendo una prolonga -- ción de las corporaciones trasnacionales que establecen sus filiales para explotar la mano de obra barata y producir básicamente para un mercado -- internacional, en donde no se trata de resolver problemas nacionales, -- sino las necesidades de valorización y realización de la tasa de ganan -- cías del capital en el actual período de integración mundial de los pro -- cesos de producción capitalista. Nuestro caso de la industria textil -- ilustra este fenómeno, ya que abarca desde la instalación de filiales -- para la producción de fibras sintéticas hasta la confección.

Algunos países industrializados como la República Federal de Ale -- mania o los Estados Unidos de América, que son fuertes en producción -- textil, envían a otros países la tela cortada para ser cosida; Alemania utiliza la mano de obra barata de Túnez y Hong Kong entre otros; en Mé -- xico existe un amplio número de empresas maquiladoras de la confección, casi todas ubicadas en las ciudades fronterizas en Estados Unidos en --

donde a las fábricas de costura llevan la tela en rollo o cortada y lista para coserse, las prendas confeccionadas regresan a su país de origen para ser vendidas a precios muy arriba de su costo de producción.

Tanto la instalación de modernas fábricas para la producción de fibras como las fábricas maquiladoras de la costura, se sustentan fundamentalmente en la internacionalización de los procesos de producción en busca de fuerza de trabajo barata, de esta manera el proletariado mundial es sometido a la competencia entre sí; los capitalistas siempre en busca del abaratamiento de los costos de producción y de más ganancias, deambulan por el mundo llevando sus fábricas o parte de sus productos para ser maquilados a los países donde por sus condiciones históricas y sociales los salarios son muy bajos en relación a los de sus países de origen. En un estudio de comparación de costos de mano de obra ocupada en la industria textil primaria a nivel internacional realizado por la firma consultante Wener Associates y que abarcó en 1984 a 44 países, aporta datos donde se establecen comparaciones de salarios, mismos que incluyen los gastos por conceptos sociales;

COMPARACION DE LOS COSTOS TOTALES POR MANO DE OBRA EN US\$ PARA ALGUNOS PAISES EN LA
PRIMAVERA DE 1984 CON EL OTOÑO DE 1982 Y LA PRIMAVERA 1980

POSICION 84	PAIS	PRIMAVERA 84	POSICION 84	OTOÑO 82	POSICION 82	PRIMAVERA 80	POSICION 80
100	Holanda	9.80	1	10.17	1	11.68	2
88	U.S.A.	8.60	5	7.53	7	6.37	11
77	Alemania Occ.	7.54	10	8.38	6	10.65	3
33	Venezuela	3.27	20	5.73	14	---	----
29	Colombia	2.81	22	2.88	20	---	----
27	México	2.62	23	0.91	32	3.10	20
23	Argentina	2.23	24	1.12	30	3.33	19
22	Nigeria	2.13	25	1.93	23	----	----
19	Corea del Sur	1.89	26	1.53	27	0.78	32
17	Hong. Kong.	1.65	27	1.40	29	1.91	22
17	Taiwan	1.64	28	1.43	28	1.26	27
17	Brasil S.P.	1.63	30	1.61	25	1.57	25
13	Portugal	1.28	31	1.54	26	1.68	24

NOTA: Extractado del Cuadro de Werner Associate.

* De este estudio se publicó un extracto en el Boletín Textil del mes de Noviembre de 1984
Camara Nacional de la Industria Textil. México.

Los anteriores datos expresan una serie de desigualdades salariales entre países, siendo en algunos casos extremos como en Holanda con --- 9.80 US\$ y en Portugal 1.28 US\$, que junto con Corea del Sur, Hong Kong, Taiwan y Brasil forman el grupo de países con más bajos salarios y que ocupan un lugar relevante en la producción textil para el mercado internacional. México junto con Venezuela, Colombia, Argentina y Nigeria, formar otro grupo de países con salarios bajos, cuya diferencia es muy notoria con los de más alto salario. Aunque en este estudio no se proporcionan datos sobre productividad, sí se aportan los relacionados con las horas de trabajo anuales, lo cual da una idea de que la producción es -- elevada dado el tipo de tecnología avanzada que se utiliza, incluso se menciona que las fábricas de alta tecnología tienen que operar con más -- horas de trabajo anuales, citamos " Un estudio de las horas de operación de las plantas textiles por año muestra que hay tres niveles principales +/-5500 horas, +/-6500 horas y +/-8500 horas (únicamente en el Lejano Oriente). Una planta que trabaja 8500 horas tiene cargos de depreciación que son únicamente 2/3 partes de los cargos de depreciación que si trabajara por 5500 horas o 3/4 de los cargos de depreciación trabajara -- 6500 horas. Es indudable que nuevas plantas con alta tecnología y alta -- inversión que están siendo erigidas en los países de altos costos horarios por mano de obra tendrán que planear el operar por lo menos 8.000 -- horas al año, en orden de justificar la inversión"⁴

4. Boletín Textil. Elaborado por la Camara Nacional de la Industria -- Textil. México Noviembre de 1984. p. 2.

En las cifras del cuadro anterior vemos la interrelación estrecha de: tecnología, productividad y salarios; las inversiones con alta tecnología requieren de una actividad productiva ininterrumpida, de ahí la -- prolongación del número de horas de trabajo para garantizar la rentabilidad del uso tecnológico debido a la rápida obsolescencia de la tecnología que provoca la competencia capitalista. Estamos entendiendo por renta -- tecnológica las ganancias extraordinarias obtenidas por el empleo de tecnología cada vez más avanzada en los procesos de producción, en los cuales se minimiza la utilización de mano de obra, posibilitando el empleo de una mayor cantidad de capital constante en la generación del valor medio de las mercancías. Posteriormente, cuando tratemos la situación de la industria textil en México, vamos a exponer algunos datos estadísticos -- acerca de volúmenes de producción, tecnología y personal ocupado.

Hasta aquí, hemos presentado los aspectos más generales que caracterizan a la industria textil en su contexto tecnológico a nivel mundial y la forma en cómo esta organizada la producción textil en la lógica de la división internacional del trabajo. Este panorama nos va a dar ideas explicativas para entender la situación de la industria textil mexicana y en particular la de los procesos de trabajo a los que están sometidos los obreros de las fábricas de hilados; consideramos esta referencia --- como obligada debido a que las máquinas con que se lleva a cabo el proceso de producción de hilos en México son parte del desarrollo tecnológico mundial y la llamada " Modernización " de la industria textil mexi-

cana es la integración constante de esta industria a los niveles tecnológicos que ésta rama va teniendo en los países altamente industrializados, mismos que hegemonizan el control científico y técnico sobre el cual se sustentan los actuales sistemas de producción.

Para continuar con nuestro orden de exposición, en las páginas siguientes vamos a describir algunos de los procesos automatizados a que se ha llegado en la fabricación de hilo.

1.2.- Nuevas Tecnologías en la Hilandería.

La utilización cada vez mayor de fibras sintéticas y de máquinas -- con elevado nivel de tecnificación han implicado grandes cambios en los sistemas de producción textil, sustentados en una creciente automatiza -- ción de los procesos productivos. Esta modernización constante tiene como base de su impulso la lógica del capital de búsqueda de máxima ganancia, misma que se obtiene entre otros medios disminuyendo lo más posible la - fuerza de trabajo; para lograr dicho objetivo se emplea la técnica como aplicación de la ciencia a la producción, tanto en la invención y fabri - cación de máquinas de hilar, como en las formas de organizar el trabajo - para optimizar la producción. La automatización en la fabricación de hilo data de finales de los años cincuenta, cuando se comenzó a usar el siste - ma llamado Hilatura de Anillos y a partir de 1967 se introdujo la Hila -- tura a Rotor, que actualmente es el sistema más automatizado aún cuando - algunos especialistas en la materia afirman que " ni de lejos están apro - vechando todas sus posibilidades potenciales. ofrecidas por esta tecnolo - gía " y no conformes señalan. " El mundo técnico imagina la fábrica total - mente automática y sin personal que la atiende"⁵ Así se representa grafi - camente el futuro de la industria.

5. WOLF, Bruno " Automatización en la Hilandería " en México Textil.
Revista Oficial de la Cámara Nacional de la Industria Textil.
Bimestral No. 9 Enero de 1985 p. 9



"¿ Visión o realidad?

La hilandería totalmente automática · (30,000 husos de anillos) de la empresa japonesa Nissin-Bo, que está en producción "noche y día" desde hace casi 3 años (8,600 h/año). La inversión fue de 50 millones DM (ilustración de WamS')."

Gráfica tomada de la Revista México Textil, editada por la Cámara Nacional de la Industria Textil.

La modernización de la hilandería radica fundamentalmente en la racionalización y automatización del proceso de trabajo, racionalización y automatización significan para los empresarios de ésta rama industrial disminuir los costos de fabricación de todas las formas posibles, como son: disminuyendo el personal ocupado, racionalizando y suprimiendo fases del proceso de trabajo para elevar la productividad en gran escala, como sucede con el sistema a rotor. La automatización va dirigida hacia tres aspectos centrales: disminución del trabajo necesario del personal; aumento masivo de la productividad, y el control del proceso de trabajo convirtiendo al obrero en un simple apéndice de la máquina, perpetuando así su sometimiento a las máquinas. A continuación exponemos los cambios técnicos en los que ha consistido la automatización para así ilustrar lo dicho hasta ahora.

Los sistemas de hilar más automatizados son; el de continuas de anillo, el de rotor, la hilatura por torbellino de aire y la hilatura por fricción; nos vamos a referir a los dos primeros por ser los más utilizados en México y específicamente en las fábricas que tomaremos como casos de estudio. A continuación exponemos un resumen indicativo de la automatización en la hilandería, lo hacemos tomando como base la información dada a conocer en el Boletín Textil Internacional, órgano oficial del Instituto Textil Internacional de Tecnología y Administración; la Revista Textil, editada por la Cámara Nacional de la Industria Textil de México; el Boletín Textil de la misma Cámara y el Diccionario

de la Industria Textil, citado con anterioridad como referencia auxiliar.

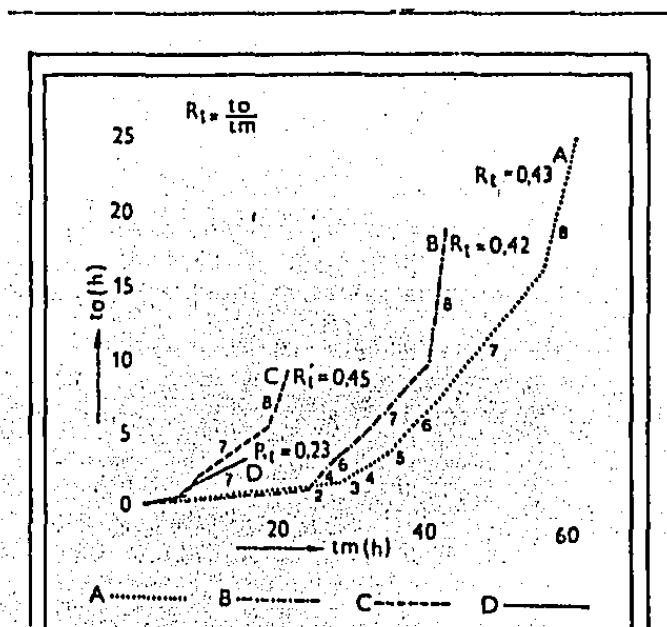
En la Revista Textil No. 9, de Enero de 1985 se publica la primera parte de un artículo titulado la Automatización en la Hilandería, suscrito por el Dipl. -ing. (FH). Bruno Wolf, al inicio de su exposición señala a la competencia como uno de los elementos que impulsan la automatización y recomienda a los industriales que siempre estén a " un paso por delante" de ésta, apegándose a tres factores:

" El constante desarrollo de nuevos productos

- Una calidad elevada y constante
- Bajos costos de fabricación"⁶

Estas recomendaciones no son fortuitas, pues, simplifican en buena medida el " espíritu del capitalismo", ese espíritu siempre ávido de ganancias que reniega de los costos de producción y del saber-hacer de los trabajadores; pero con la automatización tiene un recurso de enormes dimensiones para la producción en gran escala a bajos costos, que a la vez le permite afianzar casi por completo el control del proceso de producción. A continuación vamos a considerar en forma comparada como se suprimen operaciones en el proceso productivo, se disminuyen costos de producción y se aumenta la productividad entre los dos sistemas de producción que mencionamos como más utilizados, el de continuas de anillos y el de rotor.

En la siguiente gráfica podemos analizar lo referente a los cambios en la reducción del tiempo de producción y la supresión de fases del proceso de producción.



1 Dinamismo del desarrollo de la hilatura de algodón
 t_o (h) - tiempo necesario para la atención directa.
 t_m (h) - tiempo de elaboración en máquina necesario para fabricar 100 kg. de hilado

A - hilatura en continuas de anillo 1959.

B - hilatura en continuas de anillos 1969

C - hilatura en continuas de anillos 1979

D - hilatura a rotor 1979

1. Limpieza, 2 cardado, 3. primer pasaje del estiraje, 4, seg. pasaje del estiraje 5, mecheras bastas, 6. mechera, media o fina, 7 la hilatura fina, 8. bobinado de las bobinas.

* Tomado de la Revista Textil, editada por la Cámara Nacional de la Industria Textil. México, Mayo 1985 p. 18

Aunque la gráfica se refiere a la hilatura de algodón, cabe decir -- que es el mismo sistema para la fabricación de hilo a base de fibras sintéticas y mezclas con algodón y lana. En los datos de la gráfica se observa que los rápidos cambios tecnológicos se han concretizado en tres -- aspectos básicos: PRIMERO.- Modificación sustancial del proceso de producción en su doble determinación, tanto en el proceso de trabajo como en -- el proceso de valorización; en el proceso de trabajo por las modificaciones técnicas del trabajo que lo han venido a simplificar suprimiendo fases u operaciones en la actividad productiva. En la gráfica vemos que --- paulatinamente se han suprimido fases en la fabricación del hilo, en el sistema de continuas en 1959 se realizaban ocho fases con sus respectivas operaciones, para 1979 de éstas sólo quedan tres que son; limpieza, hilatura y bobinado. Estos cambios técnicos en el proceso de trabajo se han traducido en modificaciones en el proceso de valorización debido a -- la producción en gran escala y a sus consecuentes implicaciones en la reducción del trabajo necesario por la elevada productividad y la intensidad del trabajo.- SEGUNDO.- disminución del tiempo de producción, en la gráfica podemos apreciar la reducción del tiempo del obrero y de la máquina para producir según el ejemplo 100 kg. de hilado; esto nos demuestra como la innovación tecnológica es un factor determinante para el aumento de la producción y consecuentemente de las ganancias capitalistas. TERCERO.- Aumento de la productividad, que con la automatización se ha traducido en disminuciones de fases y operaciones en el proceso de trabajo y en un acortamiento del tiempo necesario para producir cierta can-

tividad de hilo, posibilitando un aumento significativo de la productividad y un ahorro considerable de mano de obra como se nota en el sistema automatizado de rotor.

La tabla que presentamos en seguida viene a complementar lo señalado en la gráfica y en términos aritméticos se nota la evolución que se ha venido dando en la automatización de los sistemas de hilandería, básicamente en lo que se refiere a la disminución en el número de operaciones y a la reducción del tiempo del trabajador para producir cierta cantidad de hilo.

COMPARACION DE TIEMPO DE LA ATENCION DIRECTA CON EL TIEMPO DE LA MAQUINA NECESARIA
PARA FABRICAR 100KG. DE HILO ALGODONERO.

Tipo de Hilatura ra, Período	Cantidad de Operaciones	Consumo del tiempo de atención to	Variación tiempo de operación CV(toi)	Consumo del tiempo por máquina tm (h)	Variación tiempos de diferencia CV (tmi)	Relación to. Rt.=tm.
Hilatura de anillos						
1958-59	8	25.76	117.3	60.11	122.5	0.43
1968-69	7	17.52	116.2	41.85	136.5	0.42
1978-79	7.	9.06	120.1	20.33	129.8	0.45
Hilatura a rotor						
1978-79	5	3.57	80.6	15.29	92.7	0.23

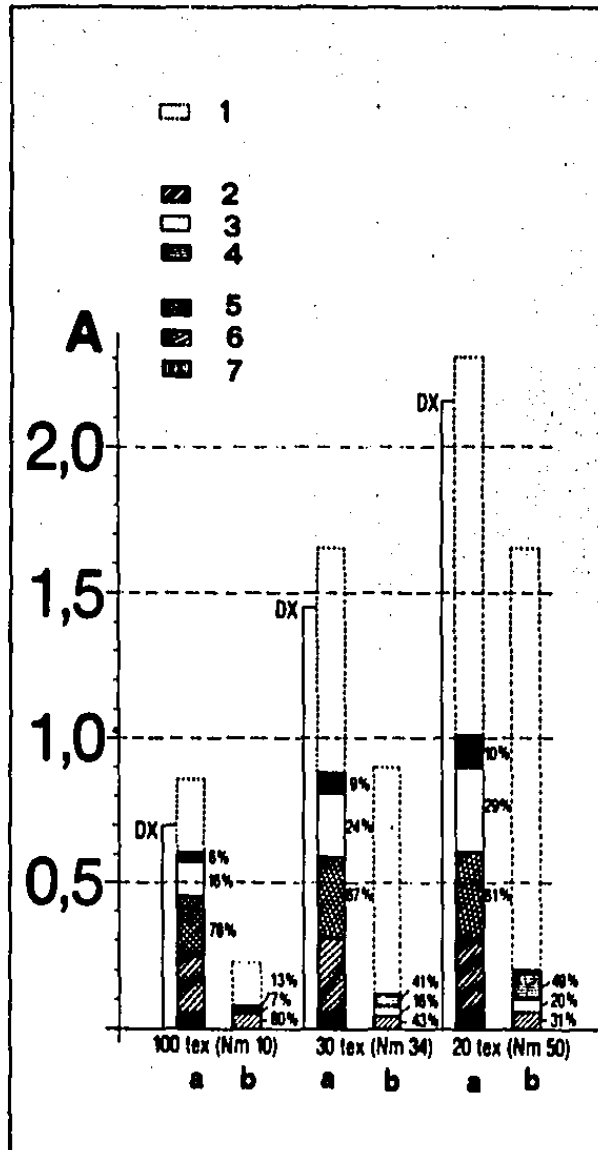
Cuadro tomado de la Revista Textil, órgano oficial de la Cámara Nacional de la Industria Textil Mexicana.

Los datos de la gráfica y de la tabla nos aportan información sobre la supresión de fases y disminución de operaciones en el proceso de la -- hilandería, ésto permite que haya continuidad en el trabajo, ya que evita roturas de hilo, cambios de bobinas, y que la detección y corrección de - fallas se haga en forma automática. La automatización comprende básica - mente los siguientes aspéctos citados por Bruno Wolf:

- " - Preparación de la materia prima, limpieza y mezcla
- Aprovechamiento de la materia prima (recuperación de fibras buenas)
- Conformación del proceso hasta la alimentación de la máquina de hilar
- Acoplamiento vertical de las máquinas alrededor de la máquina de hilar.
- Conformación del transporte y utilización de robots"7

En relación a la fase inicial del proceso de la hilandería que es la de preparación, que incluye la limpieza y mezcla de la materia prima, -- ésta era una de las fases más tradicionales, costosas y riesgosas; hoy - se ha superado empleando lo que se llama apertura automática de las ba-- las.

La automatización también comprende el transporte al interior de -- la fábrica para trasladar el material de una máquina a otra; algunas operaciones de transporte se han suprimido, en el sistema de rotor desaparece en lo que va de la máquina de hilar a la sección de embobinado. El --- transporte por lo general representa uno de los factores más costosos del proceso de producción, razón por la que se ha puesto atención en racionalizarlo o suprimirlo mediante líneas automáticas que integran el sistema de transporte y alimentación, tanto en la hilatura de anillo cómo en la de rotor, una de las fases sujetas a mayor automatización es el transporte interior en la fábrica, que contribuye a abaratar costos en buena medida como se aprecia en la gráfica siguiente.



Costes de hilatura/kg de hilado en la hilatura por anillos y OE por rotor en relación con la finura del hilado (Distribución de los costes según transporte, servicio en la máquina y mantenimiento).

A Costes de hilatura (DM/kg.)

a Hilado de anillos

b) Hilado OE de rotor

1 Costes totales/kg.

2 Parte de salarios para el transporte del material

3 Parte de los salarios para el servicio de la máquina

4 Parte de los salarios para el mantenimiento

5 Costes de transporte sección de bobinado

6 Costes de transporte máquina de hilar de anillos

7 Costes de transporte mechera

En los dos sistemas, la automatización contribuye a lograr un ahorro sustancial en los costos y al aumento en la productividad; y aunque en -- las estadísticas citadas en este apartado no incluye el ahorro de mano de obra, sí podemos deducir de estos datos que también es de considerable -- importancia, lo que repercute en el abaratamiento de costo, pues la supre -- sión de fases y operaciones en el proceso de trabajo implican desplaza -- miento de mano de obra y ya que en buena medida la automatización se di -- rige al ahorro de fuerza de trabajo y al aumento en la producción. Otra -- de las características de los rotores es que tienen integrado en forma -- automática el sistema de limpieza con la reparación de roturas de hilos -- y las velocidades de salida son altas, conduciendo a una producción más -- elevada, sobre la base de la optimización de tiempos y la reducción de -- la fuerza de trabajo. En seguida vamos a presentar los cuadros compara -- tivos entre la hilatura de anillos y la de rotor, donde podemos observar el curso del desarrollo técnico y sus implicaciones en la producción, -- ahorro de fuerza de trabajo y aprovechamiento de desperdicios.

Son tres cuadros en los que se comparan los aportes del avance tec -- nológico entre dos sistemas de hilatura: continua de anillos y de rotor; de continua de anillos se presentan dos cuadros para ejemplificar los -- cambios que ha tenido, en el primero se muestra que con 20,000 puestos -- o husos sin automatismos hay un número elevado de paros por roturas, --- mismas que ocasionan que el 100% de las roturas de hilo no sean separa -- bles repercutiendo en la producción: en el segundo cuadro referente al --

sistema de hilatura de anillos automático se nota en las cifras que el número roturas y de paros ha disminuído, lo mismo que el desperidicio de material, es decir se ha optimizado el proceso de producción. En el tercer cuadro que trata del sistema de rotor, ya no estamos con los 20,000 - puestos o husos, ahora es con 2,000 y la carga para esta cantidad de husos ha aumentado de 2,500 gramos a 14,000 gramos y las roturas no reparables han bajado a tan sólo el 5%; la diferencia en capacidad productiva se aprecia de forma inmediata.

20,000 PUESTOS DE HILATURA DE ANILLOS, SIN AUTOMATISMO EN INICIO DE HILATURA
 100% DE ROTURAS DE HILO NO REPARABLES PESO DE LA ALIMENTACION
 2250 g.

Horas N	Producción (G/HH*)	Roturas Hilo por 1000 HH*	Perdida Produc- ción (%)	Paros de Puestos Hilado (%)	Desperdicios Filtro (Kg)	Paros Puestos Hilado % Des-- pues de ... Horas		
						25%	33%	50%
8	20	0	3.9	6.9	0	--	--	--
8	20	20	12.2	20.9	269	--	--	--
8	20	40	19.7	33.0	515	6	--	--
8	20	80	32.7	52.5	942	4	5	--

Producción en 8 horas = 3,200 Kg.

48	20	0	19.0	34.9	0	33	45	-
48	20	20	47.1	75.5	6236	10	14	24
48	20	40	63.1	91.0	9917	6	8	14
48	20	80	78.9	98.9	13634	4	5	8

Producción en 48 horas = 19,200 Kg.

Cuadro tomado de la Revista Textil Editada por la Cámara Nacional de la Industria Textil
 bimestral México, Junio- Julio de 1985.

20,000 PUESTOS DE HILADO DE ANILLO, CON AUTOMOTISMO DE INICIO DE HILATURA, 25% DE ROTURAS DE HILO NO REPARABLES PESO DE LA ALIMENTACION 2250 g.

Horas N	Producción (g/hh*)	Roturas Hilo por 1000	Perdida Prodc. (%)	Paros Puestos Hilado (%)	Despercicios Filtro (kg.)	Paros Puestos Hilado (%) despues de Horas		
						25%	33%	50%
8	20	0	3.9	6.9	0	----	----	----
8	20	20	6.1	10.6	70	----	----	----
8	20	40	8.1	14.1	138	----	----	----
8	20	80	12.2	20.9	269	----	----	----

Producción en ocho horas = 3 200 Kg.

48	20	0	19.0	34.9	0	33	45	----
48	20	20	27.7	48.9	1913	21	29	----
48	20	40	35.1	60.0	3570	16	22	37
48	20	80	47.1	75.5	6263	10	14	24

Producción en cuarenta y ocho horas = 19 200 Kg.

2,000 PUESTO DE HILADOS DE ROTOR CON AUTOMATISMO DE INICIO DE HILATURA 5% DE ROTURAS
DE HILO NO REPARABLES, PESO DE ALIMENTACION 14.000 g.

Horas	Produccion (g/hh.)	Roturas Hilo por 1000hh	Perdida Produc. (%)	Paros Puestos Hilado (%)	Desperdicios Filtro (kg)	Deperdicios Puestos Hilados (%) despues de ... horas		
						25%	33%	50%
8	200	0	6.2	10.9	0	----	----	----
8	200	50	7.3	12.7	0	----	----	----
8	200	100	8.3	14.4	0	----	----	----
8	200	150	9.3	16.2	0	----	----	----
8	200	200	10.3	17.0	0	----	----	----
Producción en 8 horas = 3 200 kg.								
48	200	0	28.3	49.9	0	20	28	----
48	200	50	32.1	55.6	0	17	24	41
48	200	100	35.7	60.7	0	15	21	36
48	200	150	39.0	65.3	0	14	19	32
48	200	200	42.0	69.3	0	12	17	29

Producción en 40 horas = 19 200 kg.

Los datos de estas tablas reflejan con claridad el significado que la automatización ha tenido en la industria textil en varios aspectos; en la optimización de materia prima, la productividad y el ahorro en fuerza de trabajo; consideramos que lo que hemos dicho acerca de la automatización en la hilandería es suficiente para formarnos un criterio del cuál es su situación actual; para concluir este apartado, citamos un dato en relación a la fuerza de trabajo; en 1960 se requería 8.5 horas-hombre -- por Kg. de hilo, en 1985 la cantidad había disminuido a 0.8 horas-hombre por Kg. de hilo en el sistema de rotor y en hilatura de anillos a dos -- horas.⁸

Hemos descrito estas tecnologías porque son una referencia imprescindible para el análisis de la industria textil mexicana, debido a que en el país no se producen este tipo de bienes de producción; ya que en todos los aspectos el desarrollo industrial nacional forma parte de los procesos de industrialización del capitalismo como un sistema internacional, con una división del trabajo que se ha ido definiendo con el curso de la historia y que se expresa en la desigualdad industrial entre -- países.

8 * BACHMANN, H. " La Inversión en equipo de hilatura", artículo publicado en la REVISTA TEXTIL, Bimestral No. 4 Enero-Febrero México, 1986.

2.- LA INDUSTRIA TEXTIL EN MEXICO

2.1.- Modernización de la Industria Textil.

Desde el punto de vista tecnológico la industria textil mexicana -- se caracteriza actualmente por sustentar sus sistemas de producción en -- el uso considerable de materias primas derivadas de la petroquímica y -- por el empleo cada vez más amplio de maquinaria automatizada, factores -- que han venido a modernizar a la industria textil desde principios de -- los años sesentas. La importancia de la petroquímica ha sido cada vez -- más relevante en esta industria lo que ha generado un paulatino despla^zamiento de las fibras naturales que eran las materias primas textiles -- tradicionales. Según cifras asentadas en la Memoria Estadística 1986, -- de la Cámara Nacional de Industria Textil, en 1985 el consumo nacional -- de fibras blandas fue a favor de las derivadas de la petroquímica: 32.9% de algodón; 1.3% de lana y 65.8% de fibras químicas. En base a los datos citados en las páginas anteriores, ésto no es una particularidad propia de la industria textil mexicana, sino que es una tendencia a nivel inter nacional, misma que ha alcanzado estas cifras tanto por la demanda so -- cial de textiles, como porque en el país se producen la mayoría de estas fibras.

El constante crecimiento de la utilización de fibras sintéticas ha favorecido a la industria química, rama industrial que actualmente tiene siete firmas que producen fibras artificiales y sintéticas, estas empresas son: AKRA; CELANESE MEXICANA S.A.; CELULOSA Y DERIVADOS, S.A.; POLIFIL, S.A.; KIMEX, S.A. y INPETMEX, S.A. Estas empresas produjeron en 1984 303.832 toneladas de fibras sintéticas y 17.396 toneladas de fibras artificiales y contaban con una capacidad instalada de 417.420 toneladas. -- Su producción no significa la total autosuficiencia nacional en fibras, como el caso de las fibras artificiales rayón y acetato, debido a que la materia prima para su elaboración que es la alfa-celulosa no se produce en México; lo cual ha motivado que Celanese haya suspendido desde 1983 - la producción de rayón filamento textil y de rayón fibra corta.

Son las fibras sintéticas como el Nylon, poliéster y acrílicos las que han ganado mayor espacio. La producción de Nylon ha aumentado ligeramente desde 1977 en que tuvo una cifra de 23.688 toneladas de 1984 --- que llegó a la cantidad de 28.157 toneladas; según informaciones de la Asociación Nacional de la Industria Química (ANIQ) ésto se debe al --- gran desarrollo del filamento poliéster " En cambio el Nylon Fibra Corta que se utiliza " en mezclas tanto con fibras naturales como artificiales y sintéticas y en tapetes ha aumentado su producción en este mismo período de tiempo de 614 toneladas en 1977 a 4.672 en 1984; lo mismo podemos decir del Polipropileno Filamento y Fibra Corta que se utiliza en la fabricación de tapicería, tela y estabres para tejer, cuyas canti

dades en toneladas van de 4.849 a 7.900 durante el lapso de tiempo antes mencionando.

El mayor desarrollo de fibras es el que se ha observado en fibras - sintéticas, como lo vemos en el cuadro siguiente.

PRODUCCION DE FIBRAS SINTETICAS (*)

(Tons)

	1977	1978	1979	1980	1981	1982	1983	1984
Poliester Filamento Textil	82.464	81.646	93.470	86.415	78.573	73.296	81.000	93.821
Poliester Fibra Corta	27.014	28.663	39.236	42.526	47.511	49.762	69.878	71.733
Acrilica Fibra Corta	37.962	46.525	52.475	59.623	62.771	62.643	70.300	74.380

* Cuadro elaborado con datos del Anuario de la Asociación Nacional de la Industria Química A.C. ANIQ, Ed. 1985

Las fibras sintéticas antes mencioandas se emplean en la elaboración de mezclas con fibras naturales, como el algodón y la lana. Cuyo uso nos indica que la modernización de la industria textil ha significado entre otras coasas, la sustitución de materias primas naturales que desde hace miles de años se venían utilizando tradicionalmente en la elaboración de todo género de prendas de vestir; la modernización textil forma parte del enorme desarrollo de las fuerzas productivas que técnicamente ha implicado el desplazamiento de materias primas naturaes. Característica que no es privativa de la industria textil, ya que por ejemplo el acero y la madera han sido sustituidos en gran medida por derivados de la petroqufmi - ca como son los plásticos en sus múltiples modalidades.

Por las particularidades del desarrollo del capitalismo mundial la - producción de fibras artificiales y sintéticas está integrada a la industria internacional, organizada y controlada por las grandes corporaciones trasnacionales que monopolizan la producción de determinadas ramas industriales, asunto que hemos mencionado en las primeras páginas de este trabajo. Aquí queremos señalar algunos datos, que son indicadores de la integración que tiene la industria productora de fibras sintéticas a la -- industria internacional, la cual se refleja en la forma en cómo se organiza la producción y el mercado nacional y extranjero a través de importaciones y exportaciones de un mismo producto, como es el caso de las -- fibras sintéticas veamos, las siguientes cifras.

CONSUMO NACIONAL APARENTE
DE LAS FIBRAS SINTETICAS
(TONELADAS)

AÑO	PRODUCCION	IMPORTACION	EXPORTACION	CONSUMO NACIONAL APARENTE
1980	244.177	13.864	2.701	255.340
1981	250.197	10.224	7.432	252.989
1982	246.216	7.150	13.974	239.392
1983	279.598	2.020	45.469	236.149
1984	303.832	1.408.5	63.223	242.017.5

Cuadro tomado del Anuario de la Industria Química Mexicana en 1984 de la Asociación Nacional de la Industria Química, ANIQ A.C. Ed. 1985. p. 324.

Estas cifras se invierten al hablar de las fibras artificiales, pues como lo muestra el cuadro, la importación de fibras sintéticas disminuye, y la de fibras artificiales celulósicas aumenta; en 1984 se importaron 5,835.6 toneladas, esta cantidad ascendió a 11,036.0 en 1985, el incremento fue de 89.1%

La industria textil mexicana es considerada como una de las más modernas del mundo no sólo por el empleo cada vez mayor de fibras artificiales y sintéticas como por el tipo de maquinaria sino también, por su capacidad de producción, independientemente de que ésta se ha visto disminuida en los últimos años por la crisis económica y la recesión internacional. En 1981 por su capacidad instalada se le consideró como de las más importantes ocupando el 6o. lugar a nivel mundial, superado solo por: Japón, Alemania, (Republica Democrática), Estados Unidos, Suiza y Polonia. Todos estos países industrializados, consideraban a la industria textil mexicana como la principal en el marco de los países no altamente industrializados.

Es a partir de los años sesentas cuando se impulsa la modernización de la industria textil, para 1970 se tienen instalados 17,943 telares -- automáticos y 3.498 no automáticos; para 1976 aumentó, de un total de -- 24.127 telares tan sólo 3.486 eran no automáticos y en 1983 de un número de 87.916 telares, 72.077 son automáticos. Aunque nuestro objeto de estudio trata de la hilandería, mencionaremos lo referente al tejido para

ampliar la información de los procesos de modernización de la industria textil, con esta intención incluimos un cuadro que nos permite observar mejor la secuencia que ha tenido la introducción de la automatización.

AVANCE EN LA MODERNIDAD DE TELAS *
1970-1983
(UNIDADES)

TELARES	1970	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	1983
Total	73.458	76.966	77.615	78.727	81.367	83.351	86.957	87.773	87.916
Automaticos	56.848	60.927	61.692	62.804	65.528	67.512	71.118	71.934	72.077
No Automaticos	16.610	16.039	15.913	15.923	15.839	15.839	15.839	15,839	15.839

* Elaborado con datos publicados en la Memoria Estadística , Ed. por la
Cámara Nacional de la Industria Textil 1982 y 1984 México.

En relación a la maquinaria que se utiliza para la fabricación de -- hila, su modernización se inicia en pleno hacia 1960 y tiene un fuerte im pulso a partir de 1970 con la introducción de las máquinas continuas de - hilar y posteriormente a fines de esta década el rotor. Como lo hemos --- mencionado en páginas anteriores, los sistemas automatizados más utiliza- dos en México son el de continuas de hilar y el de rotor: muestra de ello es la memoria Estadística de la Cámara Textil que hasta su edición de --- 1986 integra información sobre rotores: en las ediciones anteriores sólo considera otros sistemas como el de continuas. En 1985 el total de empre- sas de la rama de la hilandería ascendía a 557, de las cuales la mayoría empleaba rotor, el número de estas máquinas era de 33.723; aunque no se dispone del dato de cantidad de máquinas continuas de hilar si es de re-- conocerse que se utilizan en un número considerable ya que en el registro de importaciones aparece el rubro de éstas en aumento, como lo notaremos en un cuadro que citamos en seguida.

IMPORTACION DE MAQUINARIA PARA HILANDERIA *
(MILLONES DE PESOS)

CONCEPTO	1970	1976	1977	1978	1979	1980	1981	1982	1983
Maquinaria para la preparación de materias -- têxtiles .	85	159	106	206	598	755	1806	2157	152
Maquinaria continuas de hilar	42	102	76	201	480	740	820	1259	84
Maquinaria para bobinar o debanar materias textiles	54	118	140	429	381	869	743	1328	177
Maquinaria torcedora de hilados de varios cabos	101	55	62	338	526	445	655	994	97

* Elaborado con datos publicados en la Memoria Estadística de 1982 y 1984 por la Cámara Nacional de la Industria Textil, México.

Estas 557 empresas tienen una capacidad instalada para producir --- 439.644.1 toneladas anuales de hilo, en números el nivel de modernidad - se expresa en estos datos asentados en la Memoria Estadística 1986.

MODERNIDAD DE LA MAQUINA TEXTIL INSTALADA
1985

Proceso	Hasta 10 años	%	Más de 10 años	%	Total
Hilatura (husos y rotores)	1,048.776	30%	2,378.597	69.4%	3,427.373

Cuadro elaborado con datos de la Memoria Estadística 1986 Editada por la Cámara Nacional de la Industria Textil México.

Con los datos que hemos mencionado consideramos que de manera general nos podemos formar un criterio del nivel de modernización de la industria textil mexicana y sus tendencias para un período inmediato.

Las cifras estadísticas que hemos citado nos permiten ilustrar --- cómo la modernización de la industria textil es parte de un mismo proceso tecnológico a nivel internacional y que de hecho ésta rama industrial está tecnológicamente integrada al modo de operar del desarrollo del capitalismo a nivel mundial, y donde, la industria textil no es --

ninguna excepción sino, un ejemplo de cómo la industria mexicana está -- articulada a los procesos económicos y tecnológicos del capitalismo tardío.

2.2.- La Industria Textil y la Economía Nacional.

La rama textil tiene una importancia significativa en el contexto de la economía del país por su nivel tecnológico, su volumen de producción y por el número de trabajadores que emplea; Lo cual se expresa esto numéricamente en el porcentaje que aporta el Producto Interno Bruto -- (PIB), que durante el período de 1970-1981 mantuvo un promedio de 1.5 por ciento; y en relación al PIB la industria manufacturera osciló entre 6.4 y 5.9 por ciento. La tasa de crecimiento del PIB de la industria textil de 1970-1976 alcanzó el promedio del 5.8 por ciento, para que en -- 1976-1981 aumentara al 6.7 por ciento. En 1982 debido a la crisis económica del país el PIB textil cayó a 6.0 por ciento, en 1983 continuó con cifras negativas del -2.8 por ciento; es a partir de 1984 cuando inicia su recuperación alcanzando una cifra de 1.2% y en 1985 llega al 5.4%

Otros indicadores económicos a considerar son el volumen de producción y la cantidad de personal ocupado, que junto con los datos anteriores nos permiten establecer el panorama general de la industria textil.

PRODUCCION Y EMPLEO EN LA INDUSTRIA TEXTIL
1977-1984

CONCEPTOS	1977	1978	1979	1980	1981	1982	1983	1984
Número de Establecimientos	1969	2049	2315	2425	2495	2220	2150	*
Producción en Toneladas	360 000	368600	416200	422300	417300	386100	350000	*
Personal Ocupado (en miles)	154	156	169	176	180	176	145	161

Elaborado en base a datos publicados en la Memoria Estadística 1984 de la Camará Nacional de la Industria Textil, México

* No se localizaron datos.

La caída en estos indicadores durante los años 1982 y 1983 reflejan las repercusiones de la crisis económica en esta industria, misma que -- resintió la baja de la demanda social de textiles por la contracción del salario real de la población, situación que aún prevalece por las condiciones económicas de las grandes masas que son importantes consumidores potenciales. Como lo indica el cuadro, los sectores más afectados han -- sido los trabajadores, tanto por el descenso en el empleo como por los -- bajos salarios.

Para analizar las condiciones en que se encuentra la industria textil, la Cámara organizó en Noviembre de 1985 un seminario con la participación de expertos internacionales y de la ONUDI (Organización de las Naciones Unidas para el Desarrollo Industrial), entre sus conclusiones y recomendaciones destacan las siguientes: impulso a la modernización y renegociación de los Contratos Colectivos de Trabajo. Sobre la modernización señalan que la planta de la industria textil opera con maquinaria atrasada y moderna al mismo tiempo, por lo que proponen una " reestructuración significativa " que tenga como objetivo reducir los costos de producción e incrementar la productividad, ésto lo consideran necesarios para poder elevar la competitividad en calidad para el mercado internacional y producir masivamente artículos de baja calidad para el consumo nacional, ya que no se trata de descuidar el mercado interno, que siempre han tenido protegido de la competencia externa y que ha permitido a la industria textil ocupar un lugar importante a nivel mundial.

En Julio de 1986, México ha ingresado al GATT (Acuerdo General de Aranceles y Comercio), tiene un alto costo para la industria textil que siempre ha estado protegida en su mercado nacional. Ya que ello significa entrar a una fuerte competencia tanto en su mercado natural como en el -- exterior. Sus posibilidades de competitividad radican en un mayor impulso - a su modernización para abaratar costos y elevar la productividad. En tér_uminos de lo que hemos expuesto acerca de las nuevas tecnologías y sus implicaciones sociales, ésto significa en la rama industrial una acentuada tendencia a la reconcentración del capital y la monopolización, debido -- a que la nueva situación requiera de fuertes inversiones, que sólo podrán hacer los grandes empresarios.

II.- REESTRUCTURACION DEL PROCESO DE PRODUCCION EN LAS FABRICAS:

HILATURAS LERMA Y CONVERTEX.

1.- El proceso de trabajo en las fábricas Hilaturas Lerma y Convertex.

Las fábricas Hilaturas Lerma S.A., y Convertex S.A., se localizan en la zona industrial Toluca-Lerma, la primera se ubica en el Km. 54 sobre la carretera México-Toluca y la segunda en el pueblo de Lerma a escasos metros del Río Lerma, las hemos elegido como casos de estudio, porque --- tienen procesos de producción similares y sus trabajadores están afiliados a una misma organización sindical, situación que los hace tener problemas comunes y mantener una estrecha relación sindical.

Las dos fábricas producen hilo, en amplia variedad y para distintos usos. Convertex produce hilo industrial, para fabricar telas y para coser; Hilaturas Lerma fabrica estambre. Las materias primas que utilizan son el poliéster, el Nylon, los Acrílicos y el Algodón.

En los últimos ocho años estas fábricas han tenido cambios importantes tanto en la reorganización del proceso de trabajo para optimizar el empleo de la fuerza laboral, como en la introducción de nueva maquinaria con amplia capacidad productiva; se puede decir que estas fábricas han estado incorporadas a la reestructuración generalizada que se ha venido dando en la última década en la planta industrial del país, misma que --

forma parte de los procesos de modernización industrial que el capitalismo impulsa con la llamada tercera revolución industrial, caracterizada por el empleo de la automatización y la innovación tecnológica permanente. Para continuar con la explicación teórica de los cambios que se están dando en la industria textil retomamos como concepto válido, el de "reconversión industrial" entendiéndolo como sinónimo de reestructuración industrial, tal como lo definen en forma sintética y clara Alfredo Hualde y Jordy Micheli ": ... Todos estos términos expresan en primera instancia formas nacionales de asumir la tercera revolución industrial; por eso, la reconversión encierra el significado de una historia que se repite; transformaciones del capital dirigidas a aumentar la productividad, competitividad y rentabilidad mediante innovaciones tecnológicas, reorganización de las relaciones laborales y fusiones y desapariciones de empresas".¹⁰ La reconversión industrial asume formas nacionales por dos razones fundamentales, debido al desarrollo desigual que tiene el capitalismo a nivel mundial en los distintos países y a la historia económica propia de cada nación.

La industria textil mexicana antes de 1970 operaba con maquinaria atrasada y era considerada como una de las ramas más tradicionales; actualmente la modernización de sus procesos de producción esta alcanzando niveles altamente significativos, desde luego el costo social de éstos lo tenemos a la vista en las estadísticas que sobre personal ocupado en la industria textil hemos citado en páginas anteriores y de manera direc

10. JUALDE.- Alfredo y Jordy Micheli " La Reconversión Industrial"
La jornada diario Agosto 4, México D.F. 1986. p. 19

ta y cruda en las fábricas a que nos estamos refiriendo. Hilaturas Lerma empleaba en 1980 a 700 trabajadores, Convertex a 530 y en Julio a 1986 - ocupaban respectivamente la primera: 475 y la segunda 353 obreros: La -- explicación inmediata que dan los industriales al respecto, es que la -- baja en el personal ocupado se debe a los problemas motivados por la cri-- sis económica si bien es cierto que estamos en un período de crisis eco-- nómica y que genera desempleo, ello es sólo un elemento explicativo que - los patrones utilizan para tratar de convencer a los trabajadores de que ellos no son los responsables del desempleo. Sin pretender entrar a ana-- lizar la crisis económica, mencionaremos que ésta ha traído entre sus -- consecuencias un reajuste modernizador de la planta industrial, que ha - implicado la introducción de nuevas tecnologías y la reorganización de - los procesos de producción; en las fábricas que tomamos como casos de -- estudio se ilustra muy bien éste fenómeno económico. A finales de los años setenta y en los que van de la presente década se ha llevado a cabo una - reestructuración industrial con la introducción de nuevas máquinas y la - reorganización departamental tendiente a optimizar el empleo de la fuerza de trabajo, de la maquinaria y de las instalaciones; optimización que se traduce en un abaratamiento de costos y el aumento de la productividad.

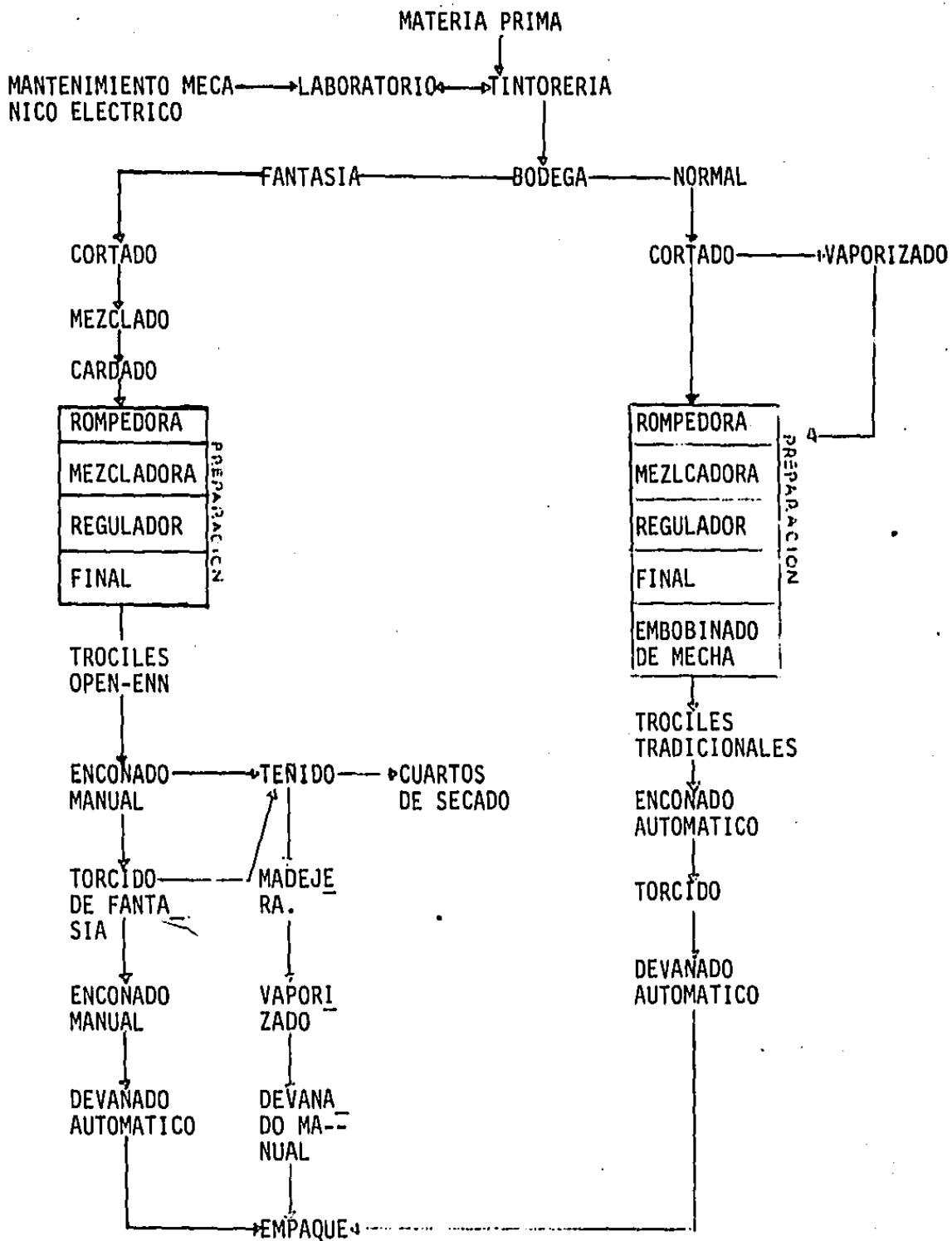
1.1.- EL PROCESO DE TRABAJO.

En lo que se refiere específicamente a las operaciones de hacer el hilo, es decir al torcido del pabilo para darle forma de hilo, el proce-- so de producción es similar en ambas fábricas y se realiza en el mismo -

tipo de máquinas, ya sean Continuas de Hilar o Rotor. La diferencia del proceso de producción radica en las fases previas de hilado, que se les llama de preparación debido a que el producto terminado aun cuando es -- hilo, es distinto; en Hilaturas Lerma se producen estambres y en Converte -- tex hilo industrial. De manera resumida vamos a mencionar las fases del proceso de producción en cada fábrica tal como se realiza actualmente -- y en seguida expondremos como se lleva a cabo y en qué consiste la re -- conversión del proceso de trabajo. Dicho proceso lo presentaremos por -- fábrica, aunque nuestro análisis posterior será global.

a).- HILATURAS LERMA

En el siguiente diagrama se observa, como está organizado el pro -- ceso de producción en esta fábrica, resaltando inmediato la standariza -- ción del trabajo a través de las líneas de producción donde se trabaja -- de manera seriada y cualquier interrupción en alguna fase interrumpe el proceso siguiente.



Primera fase el proceso de producción.

TINTORERIA: El proceso de la fabricación del estambre se inicia con el teñido de la fibra, que se realiza en máquinas automáticas Fleissner -- de fabricación alemana, que llevan a cabo las siguientes operaciones: -- tiñen, vaporizan, lavan y secan la fibra en secuencia, " su capacidad -- de producción es de 150Kg. por jornada. La carga de trabajo es de un obrero por máquina, mismo que se encarga de alimentarla y supervisarla.

En la Segunda Fase.

CORTADO Se corta y estira la fibra en máquinas automáticas Saydel -- (Alemanas). el operador alimenta, supervisa y regula el funcionamiento -- de la máquina que produce 825 Kg. en una jornada de trabajo; dos obreros atienden tres máquinas.

La Tercera Fase de.

PREPARACION O ESTIRAJE: Se continúa con el estiraje de la fibra, -- operación que realiza en máquinas automáticas HMG de fabricación alemana, que producen 1.040 Kg. por máquina durante una jornada, cada obrero opera a dos de ellas. A la vez, en estas máquinas se mezcla, se afina el -- mezclado y se regula el grosor de la fibra para dar el número de hilo a fabricar y una vez que se termina de afinar se pasa a veloces:

La Cuarta Fase.

FROTADOR O VELOZ: Inicia la preparación del torcido y deposita en bobinas el pabilo, para esta operación se emplean máquinas italianas --- marca Sant. " Andrea " Novara, son tres y son operadas por dos obreros, -- la producción es de 950 kg. por jornada laboral. En estas máquinas el --- proceso es totalmente automatizado, se mudan solas, llenan la bobina, la sacan y cargan automáticamente, el obrero vigila y alimenta.

Las fases de cortado, estiraje y veloz integran en la fábrica una sección llamada de " preparación de la fibra larga ".

Quinta Fase.

CONTINUAS O TROCILES

En esta fase se está en el momento en que la mecha es convertida -- en hilo, para ésto se tuerce la fibra en máquinas llamadas continuas de hilar, sean automáticas o manuales; este sistema de hilar ya lo hemos ci tado y descrito, aquí se trata de referirnos a una situación práctica. - Las continuas de Hilar son marca Zinzer de 400 husos, en una cantidad -- de 30, de las cuales 10 son manuales y 12 automáticas. Las manuales son operadas en serie por 8 obreros, que las alimentan, supervisan, pegan -- las roturas y mudan la carga; la producción por jornada de cada máquina es de 85 kg. de hilo 1-30. En estas máquinas el obrero puede controlar

los ritmos de producción, Las doce máquinas automáticas son atendidas -- por siete obreros encargados de alimentar, vigilar, unir roturas y mudar la carga, las máquinas tienen programado su ciclo de producción para --- 95 kg. por jornada y el obrero no controla el ritmo de producción.

Sexta Fase.

CONERAS. En esta fase se enrolla el hilo en conos, para ésto se -- utilizan coneras automáticas Mayer (Suiza) de 48 husos, que producen -- 314 kg. con hilo 1-30; seis máquinas son operadas por el mismo número --- de obreros, que las alimentan, supervisan y mudan.

Séptima Fase.

TORCIDO. Aquí se tuerce el hilo según los cabos y se enrolla en --- conos, para ésto se emplean máquinas automáticas Torzales Hamel (Alema-- nas) cada una produce 110 kg. son nueve y están atendidas por siete tra-- bajadores, encargados de alimentar, supervisar la máquina y amarrar rotu-- ras.

Octava Fase.

ENCONADO, VAPORIZADO Y DEVANADO. Esta es la última fase de la fáabri-- cación del estambre, se hace el terminado, vaporizando y devanando el -- hilo, se emplean máquinas automáticas Hirschburger (Alemanas), un obre-- ro atiende diez y realiza cuatro operaciones: alimenta, supervisa, arre--

glas roturas y muda la carga, la producción por máquina es de 44 kg. por jornada con hilo 2-30

Estas ocho fases corresponden a la Sección de Continuas, con las -- que se fabrica un tipo de hilo estambre. Además de esta sección hay otras dos, la de Open-end y la de fantasías. Vamos a terminar de describirlas -- como se encuentran en la actualidad para luego referirnos a la modernización también por sección.

Sección Open-end.

En esta sección se produce hilo en forma de estambre tipo fantasía

Primera Fase.

BANCOS. Se prepara la fibra seleccionándola y desmechándola bien, para ello se utiliza una máquina picadora manual.

Segunda Fase.

CARDADO. Se peina la fibra para hacer la mecha, en dos máquinas -- herbert (Alemanas) atendidas por dos trabajadores que supervisan y mudan los botes.

Tercera Fase.

ESTIRADO. Se estira y afina la mecha en tres operaciones de estirado hasta afinar bien la mecha para darle forma de pabilo, estas operaciones se hacen en maquinas automáticas Warner, existen seis máquinas, tres por obrero, con una producción cada una de 586 kg. por jornada con hilo 1-30 mismos que se encargan de supervisar las máquinas, unir roturas, arreglar atascamientos y mudar la carga.

Cuarta Fase.

ROTORES. En esta fase se elabora el hilo, utilizando el sistema de rotor, las máquinas son japonesas marca Howa de 260 husos, hay 6 operadas por 5 trabajadores que alimentan, supervisan y pegan roturas; en cada máquina se producen 250 kg. por jornada de trabajo con hilo 1-30. En el sistema de rotor se suprimen dos fases del proceso de producción en comparación con el sistema de continua de anillo, aquí no hay frotador y iconeras, pues estas máquinas hacen todo el proceso de torcido y enconan el hilo en forma automática. Además con 260 husos produce 260 kg. en una jornada en cambio en continuas con 400 husos una máquina produce 85 kg.

SECCION DE FANTASIAS

Esta sección se puso en operación en 1980 y se fabrica estambre de fantasía, las máquinas que se emplean son alemanas, marca Cogretex que dobla y tuerce incorporando distintos hilos para producir la fantasía, - cada obrero atiende dos máquinas en las que se producen 52 kg. de hilo - 2-30 por máquina.

Esta descripción por departamentos nos dá información de cuál es -- la situación actual del proceso de trabajo en la fábrica, entre los as-- pectos que sobresalen son: el tipo de maquinaria y su nivel tecnológico, como vemos se emplean máquinas manuales y automatizadas; en las manuales los obreros tienen un amplio margen para controlar los ritmos o velocida des de producción, en las automatizadas los trabajadores supervisan las máquinas, las alimentan y unen los hilos cuando hay roturas. Como se observa no tienen control del ritmo de producción ya que previamente está programado y la relación del obrero con la máquina es principalmente de vigilancia y control. Las cargas de trabajo son de gran intensidad, como se observa en las cantidades de producción por obrero en una jornada de trabajo, la relación entre trabajadores durante el proceso de trabajo -- es amplia tanto por la forma en que está organizada la fábrica como por lo que establece el Contrato Ley de que cada operador tenga uno o más -- ayudantes, ésto hace que los obreros no estén aislados y tengan constante comunicación.

Respecto al limitado control que puede tener el obrero del proceso de producción, la empresa hace todo lo posible por impedirlo y para ello cuenta con un procedimiento organizativo, como es el sistema de cargas de trabajo para asignar el salario, este recurso representa una fuerte presión para el trabajador que se ve obligado a sostener la intensidad -- en los ritmos de producción. En caso de que el nivel de productividad no sea satisfactorio para la empresa, ésta tiene el recurso de solicitar la revisión de tiempos y movimientos para aumentar las cargas de trabajo, -- en ésto el sistema taylorista es un mecanismo vigente, combinado con la producción de cadena.

En el afán de mayor productividad que se traduce en más plusvalía - extraordinaria, si se han agotado los límites de la capacidad productiva de la máquina se le sustituye de inmediato, ejemplos de estos los veremos en seguida cuando se apunte sobre la modernización en las fábricas mencionada.

B).- CONVERTEX.

Primera Fase del Proceso de Producción.

Convertizaje. Aquí se inicia el proceso de preparación de la fibra que posteriormente es transformada en hilo. En este departamento se estira, peina y vaporiza la mecha, estas operaciones se ejecutan en una -- misma máquina automática, marca Saydel, un obrero atiende a dos máquinas

vigilando que no se enrolle la mecha y une en caso de roturas.

Segunda Fase.

Departamento de Hilatura Fibra Larga. Se continúa estirando la mecha, en tres operaciones la primera en máquinas NSC, la segunda en las GC 12 y la tercera en las NSCET 11. Las NSC son automáticas, un trabajador atiende una máquina a la que carga, vigila que no se enrede la mecha en los rodillos y acomoda los botes del material.

Tercera Fase

VELOCES. Continúa el estiraje de la mecha y se inicia la torción - en forma ligera, para esto se emplean máquinas automáticas llamadas veloces, marca Zinzer 651 y 661 dos máquinas son atendidas por un obrero, que las alimenta de material, vigila que no se enrolle la mecha en las bandas, une las roturas, acarrea el carro de bobinas y soplete la máquina para quitarle la pelusa.

Cuarta Fase

TROCILES O CONTINUAS DE HILAR. Se tuerce el hilo en máquinas Zinzer 319 automáticas de 436 husos, en este departamento 3 obreros operan 8 máquinas, mismos que vigilan que no haya enrollamiento, pegan roturas, cambian las bobinas, llevan el casillero al tubo y llenan el depósito -

de material para que se alimente la máquina, en estas máquinas los trabajadores no controlan el ritmo de producción. De aquí pasa a la frotadora que embobina el material para pasarlo a los trociles NSC (Continuas de hilar) donde se termina de torcer el hilo, estas máquinas tienen 436 -- husos y son operadas 3 por 2 obreros que supervisan que no se enrede la mecha, pegan roturas, hacen cambios de paquetes terminados y bajan ma -- nualmente la mesa; con estas operaciones queda elaborado el hilo, y se -- pasa a las embobinadoras.

Se utilizan máquinas Autoconer-Slafor que embobinan automáticamente el hilo en caso de roturas las amarra, el trabajador, sólo hace la -- alimentación de canillas.

Sexta Fase

VOLUMINIZADO. En esta fase se aumenta el volumen del hilo a base de temperatura de hornos eléctricos, se utilizan máquinas RATI y ACBF manua -- les.

Séptima Fase

CONERAS. Aquí se pasa el hilo a conos y termina el proceso de hila -- do en caso de que sea crudo, si es teñido se pasa a tintorería donde se lava y tiñe.

Convertex, además de fabricar hilo también hace maquila de terminación del proceso de hilado, el tipo de hilo que maquila es de Poliéster y Nylon, para ésto tiene dos departamento uno de texturizado, otro de --enconado. Es en el departamento de texturizado donde se termina de elaborar el hilo que viene semielaborado y en estado crudo, se voluminiza a base de temperatura y luego se hace la torción final en máquinas Scrac de 216 husos, éstas son manuales y son operadas 2 por un obrero también hay unas torcedoras Bartman de 216 husos atendidas una por trabajador. -- Una vez que se ha voluminado el torcido se pasa al Departamento de Enconado donde se embobina el hilo en conos, para ésto se utilizan coneras manuales.

En convertex la situación es semejante a la de Hilaturas Lerma, en el proceso de producción, en el empleo de maquinaria similar y en las -- presiones patronales hacia la elevación de la productividad. El aumento constante en las cargas de trabajo y la sustitución de máquinas consideradas obsoletas por estar agotadas sus posibilidades de aumentar la producción. Los trabajadores también tienen una estrecha relación que les -- facilita comentar su acontecer cotidiano de dentro y fuera de la fábrica.

En términos generales este es el panorama del proceso de producción en las dos fábricas, a continuación vamos a exponer los cambios que se -- han dado en la maquinaria, en la reorganización del proceso de produc -- ción y en lo referente a las cargas de trabajo; es decir vamos a exponer

cómo se ha venido dando la reestructuración industrial en estas fábricas y las implicaciones que tiene en relación a la explotación de la fuerza de trabajo y el desempleo.

2.- LA MODERNIZACION DEL PROCESO DE PRODUCCION.

Hilaturas Lerma y Convertex iniciaron su actual proceso de modernización a partir de 1978, es en esta fecha cuando hacen cambios importantes en su maquinaria y posteriormente reajustan el proceso de producción y revisan lo que se llama cargas de trabajo (11). En las páginas precedentes del apartado relativo a la situación de la industria textil a nivel nacional señalamos cómo a partir de los años setenta hubo un gran impulso modernizador en esta rama industrial, modernización que también incluyó a nuestras fábricas en estudio que estaban en pleno auge de crecimiento y consolidación. Esta situación exigía nuevas condiciones tecnológicas que hicieran posible el incremento de la capacidad productiva de las fábricas; para ello se usaron dos procedimientos principales, uno la introducción de máquinas automatizadas; el otro, la revisión de tiempo y movimientos para aumentar las cargas de trabajo por obrero, elevándose -

(11) Entendiendo por carga de trabajo lo definido en la Segunda Regla de Modernización del Contrato Ley de la Industria Textil. " Se entiende por carga de trabajo, la suma total de tiempos que dentro de la jornada diaria ocupe cada trabajador en la ejecución de las funciones con las frecuencias que se le asignen para la atención de las máquinas o unidades de trabajo o su cuidado u otros menesteres dentro de la fábrica".

la producción en algunos casos a más del 100% como lo veremos en los datos a que hacemos referencia a continuación. En seguida vamos a describir de manera puntual los cambios que se han tenido en cada fábrica.

a).- Hilaturas Lerma

TINTORERIA. En este departamento donde se inicia el proceso de producción no se han hecho cambios tecnológicos ni revisado cargas de trabajo.

CORTADO. Se inició la modernización en 1978 con la introducción de máquinas automatizadas Saydel que sustituyeron a unas que los obreros -- llamaban Turbo, mismas que ocupaban un trabajador para dos máquinas y -- que producían 1600kg., la Saydel emplean 2 trabajadores por tres máquinas con una producción de 2.475 kg.

PREPARACION O ESTIRAJE. Aquí trabaja un operador para tres máquinas con una producción de 480 kg. por máquina; en 1978 fueron sustituidas -- por otras más automatizadas atendidas dos por un obrero; aparentemente -- bajo la carga de trabajo de tres máquinas a dos por operador, pero no es así, porque la producción aumenta de 480 kg. a 1,040 kg. por máquina.

FROTADOR O VELOZ. Hasta 1979 se trabaja con máquinas Castells, operadas una por obrero, con una producción de 460 kg. por jornada; en su --

lugar fueron introducidas máquinas Santa " Andrea " novara, 4 son atendidas por 3 obreros, con una producción de 950 kg. por máquina.

CONTINUAS O TROCILES. En este departamento se realizaron dos cambios en 1979 uno de ellos fue la incorporación de nuevas continuas de hilar - automáticas marca Zinzer 319 y otras 8 Hispamatic; el otro fue revisión de cargas de trabajo en tiempos y movimientos, en 1979 un obrero atendía 600 husos, con la revisión se aumentaron a 800 husos por trabajador.

CONERAS. En 1978 hubo cambio de maquinaria, las coneras manuales -- fueron reemplazadas por automáticas, en las manuales un obrero atendía - 25 husos, en las nuevas a 48. En este departamento hubo desplazamiento - de personal, una máquina de 100 husos era operada por 4 trabajadores, -- hoy una máquina de 48 husos requiere sólo de un obrero.

TORCIDO Las máquinas Allma que producían 65 kg. por jornada y operadas una por obrero fueron desplazadas y su lugar fue ocupado por otras automatizadas marca Hamel, nueve de éstas las operan siete trabajadores.

VAPORIZADO, ENCONADO Y DEVANDO. Hasta 1978 comprendía 3 operaciones:

Madejera, para ésto se tenían seis máquinas madejeras atendidas -- por tres obreros.

Vaporizado, había tres vaporizadoras atendidas por un obrero.

Devanado (enrollado). Se tenían seis máquinas, una por trabajador.

En este año se introdujeron las máquinas Hirschburger, que simplifican el proceso a dos operaciones, que son: vaporizado y devanado, un operador atiende 10 máquinas con mayor intensidad de producción. En este cambio hubo desplazamiento de personal.

SECCION OPEN-END. Esta sección se inicia en 1979 y opera con un sistema automatizado de rotor; en 1980 la empresa introduce las cargas de trabajo pretendiendo asignar 520 husos por obrero, aquí se inicia la resistencia obrera y la negativa del sindicato a dicha carga de trabajo, --ésto influyó para que finalmente se acodara una carga de 260 por trabajador.

b).- CONVERTEX

Para no incurrir en repeticiones señalaremos que en Convertex al -- igual que en Hilaturas Lerma la introducción de nueva maquinaria se ha -- llevado a cabo en el mismo período y es propiamente del mismo tipo como el caso de las máquinas Saydel, Zinzer, etc., en donde si hay diferencias notables es en lo relativo a las cargas de trabajo, la revisión de éstas se realizaron a propuesta de la empresa en 1982 y fue claramente en res-- puesta a la lucha sindical iniciada en julio de 1981, hasta esta fecha --

la empresa venía introduciendo nueva maquinaria y no se preocupaba por -- elevar sustancialmente las cargas de trabajo porque éstas se hacían en -- forma directa con la introducción de nuevas tecnologías, además de que -- no pagaba los salarios establecidos en el Contrato Ley, pagaba un salario único de los más bajos del contrato, los salarios correspondientes a las categorías no eran conocidos por los trabajadores. Fue hasta 1982 cuando se inició la revisión de las cargas de trabajo establecidas, quedando de la manera siguiente.

DEPARTAMENTO DE VOLUMINIZADO. Se revisan las cargas de trabajo en - 1982, las máquinas Rati de holla eran atendidas dos máquinas por un obre- ro, y las Rati de botella uno operaba tres, con la revisión el aumento --- fue de siete máquinas por operario. Las máquinas ACBF un trabajador por - una máquina, con la revisión se aumentó media máquina.

CONERAS. La relación era de un trabajador para 3.5 máquinas con la revisión se elevó de uno para 7 máquinas, es decir el aumento fue de 100 por ciento.

TROCILES O CONTINUAS. En 1984 se hace la revisión, las máquinas -- Zinzer eran atendidas un trabajador para dos máquinas y media, esta can- tidad se elevó a tres.

Con esta reestructuración las dos empresas se colocan en la dinámica del desarrollo tecnológico y dan respuesta a movimientos sindicales -- que exigen mejores condiciones de trabajo y más salario. A nivel del proceso de producción ha implicado mayor intensidad en el trabajo y el reforzamiento de supeditar al obrero a la máquina, en las máquinas manuales -- el operador tenía cierto margen de control sobre la máquina, ahora en las nuevas se ha reducido al mínimo; aunque físicamente el obrero que operaba la anterior máquina sea el mismo, su trabajo, es decir las operaciones que realiza en el proceso de producción son distintas y lo obliga a modificar su condición técnica como obrero-individuo, a que las operaciones que realizaba eran manuales, hoy su principal función es vigilar a la -- máquina.

La reestructuración también ha implicado el desplazamiento de trabajadores, como se ha citado en los datos mencionados; ésto es un elemento particular que forma parte de las consecuencias sociales de la --- crisis económica del país o para precisar mejor diremos que ésta es la -- expresión de la crisis estructural del capitalismo a nivel internacio -- nal, crisis de larga duración, que aunque ha tenido ligeras y conyuntu -- ras recuperaciones, éstas sólo han comprendido a algunos países imperia -- listas; en los países atrasados y semicoloniales se ha resentido más pro -- fundamente el impacto de esta crisis.

En nuestro país la crisis capitalista está implicando una reconversión industrial de ciertos sectores en mayor o menor medida, como es el caso de la industria textil según los datos que hemos venido exponiendo; el costo social de dicha reestructuración está a la vista en las fábricas y es lectura común a diario en periódicos y revista, informaciones de trabajadores despedidos de su empleo por recortes de personal o cierres completos de empresas. En la información que citamos de departamentos por departamento vemos cómo se ha dado el desplazamiento de obreros y el aumento enorme en la productividad.

La introducción de nuevas tecnologías en la industria textil está inserta en el contexto de la reconversión de la planta industrial mexicana y la confrontación obrero-patronal está al día. En el caso de los textiles si bien no se ha planteado abierta y formalmente la embestida empresarial en contra del Contrato Ley, a nuestro entender ésto se debe al carácter único del Contrato para esta rama industrial y a las dificultades que representa unificar criterios de todos los empresarios del ramo por la competencia que hay entre ellos y la diversidad de intereses. Al respecto no afirmamos que no se vaya a dar, porque incluso la Cámara Nacional de Industria Textil ya ha comenzado a decir que el Contrato y la Legislación Laboral son un obstáculo para la modernización. Otro elemento que permite explicar el por qué no se ha arremetido contra el Contrato es la dispersión sindical y la burocracia dirigente de los sindi-

ctos, que facilita que los patrones violen el contrato e incluso que en muchas fábricas sea " letra muerta"; además de que existe un gran desconocimiento del contrato por parte de los obreros todo ello deja paso libre para que los empresarios no tengan resistencia obrera en la organización del proceso de trabajo y en los salarios.

En nuestros casos por las condiciones expuestas, en este momento -- no hay arremetida alguna contra el Contrato, pero sí una violenta lucha -- por las cargas de trabajo y los despidos, los trabajadores de estas fábricas también han aprotado su cuota trágica al aumento de la explotación -- y al desempleo como es el caso de los trabajadores metalúrgicos, automotrices, hasta sumar indefinidamente miles de desempleados. Concluimos --- este apartado diciendo que los costos sociales de la reconversión industrial, no son una novedad del desarrollo tecnológico del capitalismo, lo que expresan en su modalidad actual en las contradicciones contemporáneas de este modo de producción.

3.- CALIFICACION DE LOS OBREROS PARA EL TRABAJO Y CATEGORIAS.

En lo descrito acerca de la relación de los obreros con las máquinas modernas, se puede observar que dicha relación está restringida a --- la supervisión que el trabajador hace de las operaciones que la máquina realiza en serie, digamos que la acción eje del obrero es vigilar y --- hacer operaciones de apoyo al funcionamiento automático, tales como --

unir o pegar roturas, cargar y descargar la máquina, ésto es el común - denominador en las fábricas, pero no el único, debido a que existen algunas máquinas semiautomáticas o manuales que requieren de cierto grado de intervención directa del obrero para su funcionamiento. Para el --- desempeño de estas actividades el trabajador no necesita de una elevada calificación técnica, la preparación de un trabajador para operar las - máquinas no requiere más de una semana, en este período de preparación básicamente lo que se hace es familiarizar al obrero con las operaciones que realiza la máquina que se le va a asignar.

Estas condiciones tecnológicas no necesitan ni generan obreros de oficio, categoría profesional que ha pasado a ocupar su lugar en los -- anales de la historia. Para ser contratado se requiere ser joven y tener mínima escolaridad a nivel primaria; para lo único que se solicita especialidad es en el caso de los mecánicos, pero estos no son significativos por su reducido número y su poca incidencia en el proceso productivo y la organización sindical. El obrero que se contrata no tiene especialidad u oficio, en muchos casos es un campesino recién llegado a la ciudad y que se integra al trabajo industrial, tales características -- conforman un tipo de obrero que podríamos identificar con el obrero-masa del que habla Coriat cuando se refiere a la modernización y automatización de los procesos productivos. " ... es la propia " modernización " de los aparatos productivos la que ha exigido y hecho cada vez más necesario el consumo en gran escala de una mano de obra considerada " no

calificada", y por consiguiente la organización en masa de una inmigración forzada¹²

Las categorías que se reconocen en el Contrato Ley no corresponden a un oficio determinado, y más bien los términos de estas categorías son los nombres de lo que queda de los viejos oficios; por ejemplo cardero, conero, éstos eran oficios pero hoy sólo queda el nombre que sirve de -- referencia para otorgar un salario al obrero que atiende las máquinas -- llamadas cardas o coneras automáticas.

12 CORIAT, Benjamín.- El taller y el cronómetro ensayo sobre el Taylorismo, el Fordismo y la producción en Masa Ed. Siglo XXI, España, -- 1982 p' 106

III.- PROCESO DE PRODUCCION Y LUCHA SINDICAL.

1.- El Proceso de Producción y las Reglas de Modernización.

La introducción de maquinaria técnicamente más avanzada, la creación de nuevos departamentos y el desplazamiento de personal se ha llevado a cabo para modificar el proceso de producción en las dos fábricas, modificaciones que se han traducido en el aumento de la productividad -- mediante la intensificación de los ritmos de producción; el proceso de -- producción se ha modificado en su doble determinación, es decir en lo -- que es el proceso de trabajo y el proceso de valorización. Retomando estas categorías marxistas entendemos que el proceso de trabajo se refiere a la relación directa del obrero con los medios e instrumentos del -- trabajo a través de la cual se ejecuta la actividad productiva, como lo vemos en la información relativa a la modernización que se encuentra en constante modificación en la fábrica en cuestión. Los cambios en el proceso de valorización los observamos en el aumento de la productividad -- por obrero en una jornada de trabajo debido al nuevo tipo de máquinas, -- que permiten producir más por el mismo salario, ocasionando de esta --- manera una reducción en el tiempo necesario para compensar el salario, -- esta reducción se hace al modificar técnicamente la relación del obrero con la máquina posibilitando que ésta predomine en la actividad productiva imponiendo al trabajador el control y la intensidad productiva.

Disminuir al máximo los costos de producción es un interés permanente del capital y para ello dispone de la técnica, que "... no debe ser analizada como simple medio de trabajo, para ser considerada como soporte de la extracción del trabajo extra bajo su forma de productividad y de intensidad del trabajo debiendo ella misma ser relacionada con las categorías de plusvalía absoluta y plusvalía relativa. El proceso de valorización ejerce así su primacía; sobre el proceso de trabajo: (13) en las fábricas tomadas como casos de estudio ejemplifican que la mayor explotación de la fuerza de trabajo se realiza mediante la introducción de maquinaria automatizada y el aumento de las cargas de trabajo, donde la tecnología es utilizada contra el trabajo vivo. Esto es un hecho, lo que hay que explicarnos ahora son las circunstancias bajo las cuales ha sido posible, pues estas modificaciones del proceso de trabajo han generado un permanente conflicto obrero-patronal: Al tratar este asunto tenemos presente que en el capitalismo constantemente se hacen modificaciones técnicas al proceso de producción, mismas que van en detrimento de la fuerza de trabajo al sustituirse cada vez más el trabajo vivo por el trabajo muerto, esta alteración de la relación entre capital constante y capital variable es una de las leyes de la acumulación capitalista. La forma en que se aplican estas modificaciones técnicas depende de la correlación de fuerzas entre el proletariado y la burguesía y de la manera específica de la fuerza y de la capacidad de negociación de los sindicatos

13. BOYER ROBERT y CORIAT BENJAMIN " Marx, la Técnica y la Dinámica largar de la acumulación " Cuadernos Políticos, Ed. Era. trimestral No. 45, abril-junio de 1985, México D.F. p. 4-27.

de una rama industrial o de una sección sindical con su respectiva patronal, como sucede en la industria textil donde hay negociaciones globales de todos los sindicatos agrupados en la Coalición Nacional Obrero Textil con la Comisión que representa los intereses patronales de esta rama industrial y los acuerdos particulares que se hacen en cada fábrica.

En la industria textil, la tecnificación del proceso de producción es un aspecto considerado en el Contrato Ley y Tarifas de la Industria Textil del Ramo de la Seda y Toda Clase de Fibras Artificiales y Sintéticas, en su apartado titulado " Reglas Generales de Modernización para las Fábricas de Preparación de Hilados e Hilados de Fibras Sintéticas -- y Artificiales". En estas reglas se establece como procedimiento para -- determinar el salario el sistema de cargas de trabajo y una cuota adicional para las operaciones de máquinas cuya fabricación haya sido de 1977 en adelante. El sistema de cargas de trabajo en los hechos, hace que el salario se determine en parte a destajo, es decir por la cantidad producida en una jornada de trabajo; decimos en parte porque en la Regla -- Octava se señala que el trabajador " ... no incurrirá en responsabilidad cuando su eficiencia sea del 80% que es la eficiencia mínima que se conviene", si la producción baja de este porcentaje se le descuenta la cantidad correspondiente a su salario, se le amonesta y finalmente si no es satisfactoria su eficiencia es despedido.

La carga de trabajo se define cronométricamente de acuerdo a las -- Reglas de Modernización en Hilaturas Lerma y Convertex no siempre se ha trabajado en base a las cargas de trabajo, en la primera se introdujeron a la par de la modernización de la maquinaria desde 1975; en la segunda fue hasta 1982 como respuesta patronal a la lucha sindical. Este siste-- ma de cargas de trabajo además de implicar una explotación brutal de los obreros, también los divide pues al rebasar el 90% de productividad se -- les concede una bonificación, causando competencia y rivalidades perso-- nales.

El sistema de cargas de trabajo es el punto nodal del conflicto -- obrero patronal al interior de la fábrica, justo en el lugar y en el mo-- mento donde se cristalizan las contradicciones capital-trabajo en el pro-- ceso de producción. Como decíamos anteriormente las cargas de trabajo -- expresan una cierta correlación de fuerzas entre el sindicato y la empre-- sa. A nivel del Contrato Ley podemos decir que literalmente reconoce el permanente conflicto irreconciliable en el momento de la producción y que lo deja a la libre correlación de fuerzas; por ejemplo en el caso de exceso de personal por modernización a lo más que está obligado el patrón es a indemnizar. Es más, las Reglas de Modernización están sujetas a -- revisión cada dos años y quien propone que sean revisadas es el que sien-- te estar en posibilidades de ganar. Respecto a la intensidad de la pro-- ducción esta se hace mediante una serie de cálculos matemáticos, en don-- de los trabajadores por su limitada formación cultural y técnica en la -- materia están en franca desventaja frente a los ingenieros industriales

que integran el equipo técnico de la empresa para revisar las cargas de trabajo, ésto en el caso de Convertex es un hecho trágico, basta ver -- como en algunas máquinas el aumento fue hasta del 100% debido a dos razones principalmente: a la inexperiencia obrera para enfrentar una lucha técnica en el proceso de producción y; el quedar a merced de los representantes de la Secretaría de Trabajo y Previsión Social.

Sin importar el nivel de automatización en las Reglas de Modernización se tiene un apartado llamado grupo Especial de Preparación de Hilados e Hilados, en donde se estipula la cantidad de \$50.00 (cincuenta pesos) diarios de cuota por modernización para los operadores que trabajan con máquinas que "... reúnan la doble característica, de haber sido originalmente construidas por su fabricante en 1977, o en años posteriores y además tengan las características avanzadas de tecnologías ..."

Este dato nos da la idea de lo desventajoso que son estas reglas de modernización para los trabajadores y desde luego de la fragilidad de los sindicatos textiles para lograr mejores condiciones contractuales.

Superficialmente tal pareciera que las condiciones de trabajo son una pura cuestión técnica y que el nivel tecnológico con que se produce en una fábrica es la expresión del progreso social, pero por los datos que hemos citado se ve con claridad que la técnica en el proceso de producción tiene un uso específico cuyo objetivo central no es el progreso en general, sino en particular de quien se apropia de la técnica y la utiliza con la finalidad de explotar a quienes intervienen directamente

con su fuerza de trabajo en el proceso de producción. Este uso capitalista de la técnica también forma parte de las contradicciones capital-trabajo y es factor de conflicto. En nuestro caso de estudio tanto el Contrato Ley como las Reglas de Modernización expresan la correlación de -- fuerzas entre trabajadores y patrones y son el punto de referencia en -- la lucha cotidiana que se da en las fábricas.

2.- Condiciones de Trabajo y Lucha Sindical.

La reconversión industrial en estas fábricas ha motivado la inconformidad de los trabajadores, los que no siempre han tenido la posibilidad de concretizarla en forma organizada y de lucha, debido fundamentalmente al carácter de su dirección sindical misma que se encargaba de garantizar el control obrero para que no hubiera movimientos que afectaran los intereses patronales y los de la propia burocracia sindical; --- esta situación duró en cada una de las fábricas más de 10 años, hasta -- que en 1980 en Hilaturas Lerma y luego en 1981 en Convertex se generaran luchas sindicales que tenían como bases objetivas las siguientes condiciones:

- la modernización industrial
- las cargas de trabajo
- las condiciones de trabajo
- la situación sindical.

Los trabajadores de Hilaturas Lerma siempre han estado afiliados al Sindicato de Trabajadores de la Industria Textil, de la Confección y Similares de la República Mexicana filial de la Confederación de Trabajadores de México (CTM), del sindicato son la Sección 125 formalmente -- o sea de acuerdo a los Estatutos, este sindicato debía sustentar su organización en la democracia sindical. Este sindicato surgió en Junio de -- 1940 y según lo señala el capítulo I de sus estatutos " ... quedó constituido como organismo nacional de resistencial". En los mismos estatutos se establecen entre otros principios: " La democracia sindical que permita a los trabajadores su participación en la toma de decisiones para lograr el constante mejoramiento económico, social y cultural", también queda establecida ". La independencia y autodeterminación del movimiento obrero organizado".

La democracia sindical que se menciona en los estatutos tiene un -- carácter formal, pero ha permitido cierto margen de libertad a las secciones, lo que ha hecho que algunas de ellas se conduzcan de manera democrática y que por la fuerza de su organización interna hagan que el -- Comité Ejecutivo Nacional (CEN) respete sus decisiones. La sección sindical de Hilaturas Lerma vivió hasta 1979 un período de escasa participación sindical y una marcada antidemocracia ejercida por el Comité Ejecutivo Local (CEL) y el (CEN), las decisiones eran tomadas por ellos y en el caso de la sección por el Secretario General. En la vida sindical esto se traducía en el sometimiento de los trabajadores a las disposiciones de la patronal y del sindicato, la ausencia de todo tipo de ---

actividad sindical reducía a los trabajadores a la impotencia, de manera tal que si deseaban mantener su empleo tenían que aceptar las condiciones de trabajo impuestas por la empresa y no participar en actividades sindicales. El control de los trabajadores era casi absoluto. Según expresan los obreros su situación en este período fue muy difícil, y muchos que se atrevieron a cuestionar al CEL o protestar contra la empresa fueron despedidos, de manera ilegal y sin la liquidación que por Ley les correspondía; el sometimiento y el control eran casi totales, lo único que permaneció fue su inconformidad silenciosa que esperó el momento oportuno para manifestarse y romper las barreras de su sojuzgamiento.

La asfixia sindical y el ambiente laboral de enormes presiones patronales por aumentar la productividad fueron creando paulatinamente las condiciones para un movimiento sindical. La introducción de nueva maquinaria, el aumento de las cargas de producción y las pésimas condiciones de trabajo en varios departamentos por el polvo o las elevadas temperaturas, la falta de equipo de seguridad, así como las violaciones al Contrato Ley, generalizaron la inconformidad obrera en contra del CEL y de la patronal, y en el mes de Marzo de 1980 trabajadores que meses atrás venían organizándose en pequeños grupos clandestinos tuvieron la capacidad de dar respuesta organizada y una alternativa de lucha contra el grupo del Secretario General. Se dio un movimiento fuerte que paralizó el trabajo en el turno matutino para exigir la reinstalación de un trabajador, despedido por oponerse a la forma en que se conducía el sindicato, se exigió el cambio de Comité Ejecutivo; ésto llevó a un enfrentamiento

de los obreros de la sección en contra del CEN que se vió obligado a --
ceder, reconociendo al trabajador despedido como nuevo Secretario Gene--
ral (Alfredo Valle Cruz)¹⁴ y tramitando su reinstalación ante la em --
presa. Una vez reinstalado se volvió al trabajo y se llamó a Asamblea --
General donde fue destituido el CEL y se eligió otro por sufragio univer--
sal. Esto abre un nuevo período en la vida sindical y en la lucha, misma
que logra trascender más allá del entorno de esta fábrica.

El nuevo período sindical se inicia con una ruptura total de los --
viejos mecanismos de control sindical y con la abierta resistencia de --
los obreros a las cargas de trabajo y al autoritarismo de los superviso--
res y del patrón mismo: llegó el momento de la desobediencia y del reto.
Esto significó la transformación de la organización sindical, tanto en -
sus aspectos formales como reales, es decir se pusieron en práctica las
instancias de representación establecida en los estatutos del sindicato
y en base a los procedimientos que estos señalan. Ahora las asambleas --
generales se realizaban cada dos meses, en ellas se discutían y se acor--
daban alternativas de solución a los problemas que afectaban al conjunto
de los trabajadores o ciertos departamentos, se nombran delegados a los -
Congresos Nacionales y revisiones del contrato o del salario, se nombra--
un Comité Ejecutivo cuando se había cumplido el período y se acordaron -
acciones sindicales para defenderse de la patronal o para realizar movili

(14) Se cita el nombre del protagonista principal porque la historia así
como tiene fechas tiene individuos, cuya acción es decisiva en el
momento de definir el curso de los acontecimientos.

zaciones y dar solidaridad. En base a los estatutos la sección está organizada jerárquicamente en Asamblea General, Comité Ejecutivo, Pleno de Delegados y Asamblea Departamental.

El sistema como dicen los trabajadores está sustentando en la auto-organización obrera que va desde la organización departamental hasta la democratización de todas las instancias de representación, ésto posibilita que cuando hay problemas en un departamento se haga asamblea departamental para discutir la situación y decidir alternativas. También se realizan reuniones del Consejo de Delegados y del Comité Ejecutivo, y con periodicidad se publica el Boletín Sindical. Además de manera informal existen pequeños grupos de obreros que se reúnen con regularidad, en lo que ellos llaman "Círculos Obreros". En estas reuniones se da información política-sindical, se analizan los problemas laborales y sindicales y se toman las decisiones de acciones a realizar. Esta organización informal ha permitido a los trabajadores hacer frente a los intentos de la patronal y de algunos de sus compañeros que han pretendido destruir la vida democrática y de lucha de la sección. Cabe mencionar que el número de obreros que se reúnen en estos círculos es reducida, pero su capacidad de intervención sindical es decisiva, pues desempeña propiamente el papel de vanguardia.

La recuperación de su sindicato como instancia de organización y de lucha ha permitido a los trabajadores oponer resistencia a las cargas de trabajo y ante las pésimas condiciones de seguridad, así como -

defender el empleo y el salario tanto de los de planta como de los eventuales; pues en el caso de éstos la empresa violando el contrato los hacía firmar contratos de 28 días pagando el salario mínimo regional. La lucha por mejores condiciones de trabajo fue para exigir equipo de seguridad que permita controlar los efectos del ruido, la temperatura, el polvo, la peluza y los efectos de las sustancias químicas utilizadas en el departamento de tintorería; con estas demandas lograron que se les dotara de lentes, zapatos, mascarillas y leche para los de tintorería. En lo referente a las cargas de trabajo el sindicato ha tenido capacidad de oposición y negociación y a partir de 1980 la empresa se ha visto obligada a negociar este asunto, como sucedió en el Departamento de Torcido donde con la introducción de nueva maquinaria se trató de despedir a 47 obreros, situación que motivó la movilización generalizada en la planta obligando a la patronal a desistirse. Como esta lucha se ha dado muchas en los departamentos, sean colectivas o individuales, los trabajadores tienen formas particulares de resistencia a las cargas de trabajo que aplican con la seguridad que tienen en la cobertura de la auto organización y del sindicato; ahora cuando se va a llevar a cabo algún estudio de tiempos, el sindicato discute los términos con la empresa y los trabajadores del departamento en cuestión se ponen de acuerdo intercambiando experiencias para que los resultados de la revisión les sean favorables.

El conflicto de las cargas de trabajo es un aspecto nodal en la -- contradicción capital-trabajo y de aquí se desprenden múltiples problemas como los que ya hemos mencionado intensificación y desempleo, entre otros; ésto hace que permanentemente empresa y sindicato tengan diferencias sobre cómo abordar este asunto. Actualmente la empresa está interesada en reajustar el proceso de producción para enfrentar sus problemas derivados de la crisis económica, esta intención de la empresa fue discutida por los trabajadores en Asamblea General donde se acordó hacer una propuesta completa a la patronal para revisar en forma global el -- llamado problema de la " productividad ". A continuación vamos a citar algunos puntos de la propuesta enviada por el Comité Ejecutivo al gerente de la fábrica, en fecha 14 de julio de 1986.

" PRIMERO.- Después de haber analizado y discutido la problemática que se vive en nuestro país por la crisis económica concluimos que la -- caída de los precios del petróleo y el endeudamiento externo nos colocan en una situación más dificultosa. La falta de divisas por estos dos problemas obliga a que los trabajadores adoptemos una posición de frente a esta situación. Como muchas tantas fuentes de trabajo nos vemos -- afectados directa o indirectamente por la crisis.

Es necesario que busquemos en la industria textil y en lo particular en la fábrica Hilatura Lerma S.A. de C.V., como contribuir para conservar la fuente de trabajo y mantener los puestos que actualmente existen en la planta y de ser posible en un mediano plazo aumentarlos. Así --

mismo, buscar cómo elaborar productos de buena calidad y a un costo más bajo para ser competitivos en el exterior y proveer el mercado nacional de productos que el pueblo pueda consumir.

SEGUNDO.- Debemos entender que la productividad no consiste en aumentar el ritmo de carga de trabajo a los obreros para lograr una mayor producción.

La productividad consiste en el mejor aprovechamiento de todos los recursos que se utilizan en la fabricación de determinado producto. Dentro de los cuales se encuentran las materias primas de buena calidad; la maquinaria moderna o en buen estado y con las refacciones necesarias -- para su funcionamiento; las condiciones ambientales adecuadas para el mejor funcionamiento de las máquinas, materias primas y para el trabajador. De esto debemos lograr una mejor calidad y un tiempo menor para lograr el producto."

En esta propuesta sindical las diferencias de opinión con la empresa las tenemos a la vista, la empresa por lógica entiende como productividad, aumentar los ritmos de producción y disminuir personal; el criterio del sindicato es totalmente opuesto al definir " que la productividad no consiste en aumentar el ritmo y carga de trabajo a los obreros" - La controversia de estos puntos de vista ha conducido a un empatamiento en la discusión.

Otra de las luchas importantes que han dado son las revisiones del Contrato Ley que rige a la industria textil. En 1982 la lucha por la revisión del contrato y del salario, la sección 125 de Hilaturas Lerma de sempeño un papel importante de las negociaciones de la revisión, enfrentándose no sólo a los patrones sino también a otras centrales sindicales que forman parte de la Coalición Nacional Textil, como son las representantes de la Confederación de Trabajadores y Campesinos (CTC) y de la Confederación Revolucionaria de Obreros y Campesinos (CROC), quienes se oponían a la huelga. El frente común de muchas secciones del STITC y SRM hizo posible sostener el pliego de peticiones y estallar la huelga nacional en Febrero de 1982.

Para los trabajadores de Hilaturas Lerma esta huelga fue de trascendental importancia, porque permitió participar en forma abierta y directa en una lucha que fue mucho más allá de su centro de trabajo; desde -- el momento en que estalló la huelga se formaron comisiones, para llevar información a los obreros de otras fábricas que tienen el mismo contrato pero cuyos sindicatos se oponían a la huelga, logrando que se implantara en tres de ellas; TISAME, CITOSA y TEXTILES UNIDOS. Esta tarea la hicieron conjuntamente con los obreros de CONVERTEX. El nivel de participación de los trabajadores en su lucha alcanzó dimensiones que no tenían precedentes, organizaron el comité de huelga, las comisiones, las guardias, y las brigadas de difusión de la huelga y solidaridad, se realizaron mitines y manifestaciones conjuntas con los obreros de las demás fá-

bricas en huelga. Algunas manifestaciones y mítines se realizaron en el corredor industrial, otros en la Ciudad de Toluca.

Esta huelga de los textiles fue importante porque además de motivar la participación de los trabajadores vino a romper el silencio en que se hallaba el corredor industrial Toluca-Lerma desde la derrota de los obreros de Chrysler en 1970 y reiniciaron las manifestaciones callejeras en Toluca, que no se sucitaba desde las que realizaron los estudiantes y -- los trabajadores universitarios en el período de 1976-1980.

La democratización sindical de febrero de 1980 y la lucha que se - dió por su reconocimiento llevó a la vanguardia sindical a entender que la única posibilidad de subsistencia de la democracia en su sección dependía de la democratización de otras secciones del mismo sindicato en la región del Valle de Toluca y de ampliar el margen de democracia en - el Sindicato Nacional. En esta perspectiva se buscaron relaciones con - obreros de esas secciones y la que cristalizó en forma inmediata fue -- Convertex., aunque vamos a exponer el caso de esta fábrica posteriormente, por lo pronto mencionamos la influencia de Hilaturas Lerma en su lucha.

La experiencia por la democratización sindical de Hilaturas Lerma influyó de manera definitiva para organizar el movimiento de Convertex, desde la creación de la fábrica en 1968 los trabajadores estaban afiliados al sindicato " Martires de San Angel ", filial de la CROC. Como miem

bros de la CROC integraban una delegación, teniendo como representante sindical al Delegado que atendía el control de los 530 obreros; dicho delegado duró en el puesto 12 años, teniendo como funciones vigilar que -- los obreros no exigieran el salario establecido en el Contrato Ley, que no opusieran resistencia ante las condiciones de trabajo y que no intentaran realizar actividades sindicales. Durante todo este tiempo la empresa pagó a los obreros el salario mínimo del contrato y las exigencias de producción fueron enormes. •

Para dar la lucha en contra del sindicato los trabajadores se organizaron en pequeños grupos clandestinos y el 23 de julio de 1983 los obreros que salían del primer turno sacaron violentamente del local sindical al Delegado y lo echaron a la calle, se afiliaron al STITC y SRM de la CTM. Los dos meses que duró el trámite administrativo para que -- las autoridades del trabajo les reconocieran su filiación fueron meses de amplia movilización con guardias permanentes en las puertas de la fábrica mítines y manifestaciones. Una vez hecho el cambio de sindicato y de central, organizaron su sección en forma democrática a través de -- asambleas generales, de turno, de delegados departamentales y plenos del Comité Ejecutivo.

La democratización sindical abre una época de permanente lucha, -- ahora los trabajadores tienen un recurso para la defensa de sus intereses inmediatos. Uno de los aspectos más relevantes de esta nueva época -- lo fue la rebeldía de los obreros a toda exigencia de productividad y al

despotismo de supervisores y gerentes. El desplome de la producción y -- aún cuando es difícil conocer el porcentaje, es de creerse que fue considerable por la violencia que desató la patronal y que se manifestó en todos los sentidos: en contra del Comete Ejecutivo amenazando con cerrar la fábrica, se acentuó el trato autoritario hacia los obreros, esto lo acompañó con una reestructuración amplia de la organización del proceso de producción, que implicó básicamente el aumento de cargas de trabajo, el movimiento del personal de un departamento a otro y el despido de trabajadores.

De esta forma los problemas centrales con la empresa han sido: el aumento de las cargas de trabajo, llevando a cabo la revisión de estudios de productividad, alegando la empresa que había muchos tiempos muertos; en este conflicto la empresa ha tenido una enorme ventaja que consiste entre otros factores en los de orden técnico, ya que los obreros no tenían experiencia en este tipo de conflictos y tampoco los conocimientos técnicos para enfrentarlos. También cabe señalar otro factor del -- que siempre se quejan los dirigentes sindicales al decir que sus compañeros no ponen la debida atención en esto, porque cuando se han realizado estudios técnicos en vez de bajar la eficiencia, la han aumentado o mantenido. En Convertex este es el principal problema de confrontación y es en el que los trabajadores han quedado casi indefensos.

El otro problema es de tipo político-sindical ya que se hizo el movimiento en contra de la CROC, confirmo que " se andaban metiendo en política y que en la fábrica era inaceptable, que no se volvieran izquierdistas porque era muy peligros, que mejor conservaran su trabajo y vieran por sus familias" . En este aspecto la patronal se propuso destruir al sindicato, para ello sobornó a dos miembros del Comité Ejecutivo que formaron un pequeño grupo opositor, dándose el primer enfrentamiento cuando se discutió participar con los obreros de Hilaturas Lerma en el desfile del Primero de Mayo de 1982. En la asamblea general expuso el grupo pro-patronal que en el desfile se debería representar a la empresa -- (misma que ya les había ofrecido uniformes) y no a los agitadores e -- izquierdistas, después de una discusión donde se explicó el significado histórico del Primero de Mayo la asamblea votó por la participación unitaria de los textiles en el Día del Trabajo.

En los años que llevan de gestión democrática han cambiado parcialmente tres veces de Comité Ejecutivo y todos han sido porque los secretarios se han pasado del lado de la patronal, a excepción del Secretario General que fue despedido por organizar la lucha contra las cargas de -- trabajo, lo acusaron de sabotaje y dividieron el CEL., los secretarios -- que traicionaron fueron destituidos y días después la empresa los despidió.

Los procesos democráticos de Hilaturas Lerma y Convertex han adquirido una influencia importante en las luchas sindicales de la zona industrial Toluca-Lerma, han tenido un papel de suma relevancia en las luchas sindicales en los últimos años, como son, las de: CITOSA, TISAMEX, ITE, PUNTEJER, entre otras del mismo ramo textil. Las formas de organización formal y real son las mismas, y la acción sindical es de solidaridad mutua, como lo son en las luchas particulares y en la participación de las marchas del Primero de Mayo, como lo fue la de éste año en que integraron un amplio contingente, otro aspecto es el rescate del 7 de Enero de 1907 de la huelga textil de Río Blanco, conmemorándola con mítines y manifestaciones, actividades realizadas a puerta de fábrica y en el pueblo de San Mateo Atenco. En el caso de Convertex el 23 de Julio de cada año que es el aniversario de la democratización hacen un mitin y queman -- " charros " pirotécnicos, el número depende los " charros " que han habido, les llaman " charros " al antiguo delegado de la CROC y a todos los del CEL que se han pasado del lado de la patronal.

Lo que hemos expuesto acerca de la lucha sindical en las fábricas mencionadas, es una clara expresión de que la resistencia a nuevas tecnologías y ante el proceso de producción, tienen una relación directa -- con la necesidad de un nuevo tipo de organización sindical. En este aspecto en nuestros casos de estudio podemos establecer dos períodos uno -- de ellos es el que abarca desde la fundación de las fábricas hasta la --

democratización sindical. Como lo observamos en los datos mencionados, en el primer período existió un control burocrático sobre los trabajadores que no permitía ningún tipo de resistencia, éste fue un factor importante que favoreció la acumulación de capital y que contribuyó a lograr un crecimiento de dichas fábricas y a su posterior modernización.

La democratización sindical abrió la posibilidad de la lucha por mejorar las condiciones laborales como són: la seguridad en el empleo, el salario y la seguridad en el trabajo; además de tener capacidad para oponer resistencia a la modernización y a los niveles de productividad desmedidos. Respecto a las cargas de trabajo ésta implica dos aspectos: uno de carácter técnico y otro político; el técnico está relacionado -- con el conocimiento que el obrero tiene sobre el funcionamiento de la -- máquina y que le permite realizar algunas operaciones tendientes a disminuir la frecuencia de producción, en el caso de las máquinas automatizadas, los obreros pueden hacer más lenta la operación de la carga o -- alimentación de la máquina o en caso de roturas de hilo o atascamiento de la fibra en los rodillos, retardar el arreglo de estas fallas; también se han dado casos de pequeños sabotajes a la máquina en el momento de estar checando tiempos, hay máquinas que tienen husos por los dos lados, lo que hace el operador es arrojar con la boca algún objeto al lugar de los husos, causando así mayor número de roturas. Estas formas de resistencia dependen fundamentalmente de la experiencia obrera, en Hilturas Lerma, las han aplicado, en cambio en Convertex la situación ha

sido a la inversa, aquí la inexperiencia en la lucha es mayor. Y cuando se han checado los estudios de tiempos a veces la producción es mayor, - ésto ha sido un elemento que la patronal ha utilizado para justificar el aumento de las cargas de trabajo, en ésta fábrica todas las veces que se han revisado las cargas de trabajo los resultados han sido desfavorables a los trabajadores.

Cuando decimos que la resistencia también tiene un carácter político, nos estamos refiriendo a la capacidad de organización sindical para ofrecer resistencia a la productividad, un ejemplo de ésto es la propuesta obrera que al respecto se hizo en Hilaturas Lerma y que citamos en -- las páginas anteriores. La resistencia a la productividad en sus dos modalidades, por revisión de cargas de trabajo o por modernización, asume un carácter político que se concretiza en las Reglas de Modernización -- del Contrato Ley, para ser modificadas en favor de los obreros se requiere de la fuerza política de los sindicatos, fuerza que actualmente está lejana por la multitud de sindicatos y centrales que hay en esta rama -- industrial y por su diversidad de intereses.

La lucha sindical de los trabajadores textiles en estas fábricas es importante porque han comenzado a plantearse el problema de la productividad y de la reconversión industrial, así como la necesidad de modificar las Reglas de Modernización para desaparecer el trabajo a destajo y -- modificar el sistema de cargas de trabajo. La lucha de los textiles tam-

bién adquiere relevancia por su influencia en otros sindicatos de la --
región, aspecto que vamos a tratar con amplitud en el siguiente capítulo.

IV.- ALCANCES Y LIMITACIONES DE LA RESISTENCIA OBRERA ANTE LOS PROCESOS DE REESTRUCTURACION.

Hemos señalado cuáles son las condiciones del proceso de producción y la posibilidad sindical con que cuentan los trabajadores para oponer - les resistencia, es decir, nos hemos referido básicamente a la situación que se da al interior de la fábrica. Pero consideramos que hay otros elementos que influyen en dicho proceso de lucha que no son de carácter -- técnico ni tampoco estrictamente sindicales, y que corresponden a una - determinada formación social y a las condiciones histórico-sociales de los actores. Además de éstos factores sociales intervienen otros de tipo sindical, que tienen que ver con la organización de la clase obrera en - su conjunto y de su incidencia de manera específica en las condiciones - laborales de determinadas fábricas. Con la finalidad de abordar el análi - sis de estos elementos y de su relación con nuestros casos de estudio, - vamos a exponer cuáles son las características generales de la zona in - dustrial Toluca-Lerma, dónde están ubicadas las fábricas que hemos veni - do tratando, de donde obtendremos algunos indicadores para entender la - composición social de los trabajadores de esta zona fabril, composición social que nos dará más elementos para explicar su actuación sindical.

1.- Panorama General de la Zona Industrial Toluca-Lerma

La zona industrial Toluca-Lerma conforma el conjunto fabril más grande de la región, tanto por el número de fábricas como por la cantidad de trabajadores que emplean, además de la importancia que reviste por estar ubicada en la capital de uno de los estados con mayor industrialización del país. La industrialización de la región del Valle de Toluca data de tiempo atrás, pero a partir de la década de los sesentas se intensificó como parte de un proceso nacional; este crecimiento industrial trajo grandes cambios para la región, demográficos, económicos y sociopolíticos: Al respecto cabe señalar que dichos cambios no son mecánicos, sino que obedecen a una serie de circunstancias de la situación nacional que articuladas unas con otras han dado lugar a significativas transformaciones como es la enorme migración campo-ciudad y la concentración urbana de la población, en lo que a la cuestión demográfica se refiere.

En el Estado de México están concentradas varias decenas de miles de industrias debido al carácter desigual que generó el desarrollo del capitalismo entre las regiones del país y a nivel local; aquí la ubicación geográfica también es heterogénea, de los 13.875 establecimientos industriales, la mayoría se localizan en los municipios conurbanos con el Distrito Federal, estos son: Naucalpan, Tlalnepantla, Cuautitlán y Ecatepec; de esta cantidad en la región del Valle de Toluca sólo hay 1.300, según datos asentados en el Plan de Desarrollo del Estado de México 1984-1987. Estas cifras tuvieron un rápido crecimiento, pues en

1960 había en el estado de México 4.046 establecimientos industriales - o sea que en un corto lapso se sumaron un poco más de nueve mil, esta intensidad del desarrollo industrial formó parte de la acelerada industrialización del país, misma que estuvo en correspondencia con el período de recuperación y relanzamiento del capitalismo a nivel internacional ya hemos mencionado que la industrialización de México está articulada - al capitalismo mundial y a la división internacional del trabajo, con --- ésto afirmamos que la industrialización del estado de México y del país están inmersas en la dinámica del capitalismo internacional.

La industrialización en el estado de México comprende una amplia -- gama de ramas industriales, entre las que se encuentra la textil, como - lo vemos en el siguiente cuadro:

NUMERO DE ESTABLECIMIENTOS INDUSTRIALES POR GRUPO DE ACTIVIDAD 1960-1984

GRUPO DE ACTIVIDAD	1 9 6 0	1 9 6 5	1 9 7 0	1 9 7 5	1 9 8 0	1 9 8 1	1 9 8 2	1 9 8 3	1 9 8 4
T O T A L	4 046	7 204	9 029	10 514	17 266	12 650	13 046	13 454	13 675
INDUSTRIAS EXTRACTIVAS.	17	33	60	24	114	135	160	190	226
INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION.	4 029	7 171	9 029	10 490	12 152	12 515	12 886	13 264	13 449
FABRICACION DE ALIMENTOS. ELABORACION DE BEBIDAS.	1 745 304	2 906 273	4 051 302	5 095 173	1 214 178	1 252 183	1 291 189	1 331 155	1 372 200
INDUSTRIA TEXTIL. FABRICACION DE PRENDAS DE VESTIR 1/.	180 90	281 241	319 342	385 443	944 453	974 471	1 004 485	1 035 500	1 067 515
FABRICACION DE CALZADO E INDUSTRIA DEL CUERO.	149	279	87	61	159	164	170	175	180
INDUSTRIA + PRODUCTOS DE MADERA Y CORCHO.	131	221	200	177	187	193	198	204	210
FABRICACION Y REPARACION DE MUEBLES Y ACCESORIOS 2/.	33	55	174	207	362	375	390	402	415
INDUSTRIA DEL PAPEL. INDUSTRIA EDITORIAL, DE IMPRESION Y CORREAS.	33 22	69 50	65 97	81 135	405 233	417 240	430 247	444 251	452 263
INDUSTRIA QUIMICA.	152	229	367	361	1 582	1 631	1 623	1 736	1 790
FABRICACION DE PRODUCTOS DE HULE Y PLASTICO.	65	175	340	165	419	432	445	452	472
FABRICACION DE PRODUCTOS DE MINERALES DE METALICOS 3/.	420	953	1 466	1 546	1 700	1 753	1 801	1 863	1 920
INDUSTRIAS METALICAS BASI- CAS.	37	51	72	75	724	746	770	791	812
FABRICACION DE PRODUCTOS METALICOS 4/.	132	412	672	907	1 300	1 340	1 372	1 420	1 464
FABRICACION, ENSAMBLE Y REPARACION DE MAQUINARIA, EQUIPO Y SUS PARTES 5/.	55	102	132	231	497	512	526	544	560
FABRICACION Y ENSAMBLE DE MAQUINARIA, EQUIPO, APARATOS, APERTURAS Y ARTICULOS 6/.	35	256	137	117	674	706	717	739	767
CONSTRUCCION, RECONSTRUCCION Y ENSAMBLE DE EQUIPO DE TRANSPORTE Y SUS PARTES.	142	451	100	174	650	670	691	713	735
OTRAS INDUSTRIAS MANUFACTURERAS.	234	125	171	142	465	463	463	456	448

1 INCLUYE OTROS ARTICULOS CONFECCIONADOS CON TEXTILES Y OTROS MATERIALES; EXCEPTO CALZADO.

2 EXCEPTO LOS DE METAL Y LOS DE PLASTICO MOLDEADO.

3 EXCEPTO DEL PETROLEO Y DEL CARBON MINERAL.

4 EXCEPTO MAQUINARIA Y EQUIPO.

5 EXCEPTO LOS ELECTRICOS.

FUENTES: S.I.C., D.G.E. VII, VIII Y IX CENSOS INDUSTRIALES 1961, 1966 Y 1971, MEXICO, D.F. 1965, 1967 Y 1973.

S.P.P., C.G.S.M.I. X CENSO INDUSTRIAL 1971, MEXICO, D.F. 1979.

ESTIMACIONES 1980-1984 CON BASE EN:

G.E.M. SECRETARIA DE PLANEACION. MATRIZ DE INSUMO-PRODUCTO 1980. TOLUCA, MEXICO, MARZO 1983.

G.E.M., S.P., SISTEMA ESTATAL DE INFORMACION. ENCUESTA SOBRE LAS CARACTERISTICAS DE LOS PRINCIPALES ESTABLECIMIENTOS INDUSTRIALES. 1982.

S.P.P., I.N.E.G.I. SISTEMA DE CUENTAS NACIONALES DE MEXICO 1981-1983, MEXICO, D.F. OCTUBRE 1984.

S.P.P., I.N.E.G.I. ENCUESTAS INDUSTRIALES MENSUALES 1981, 1982 Y 1983.

Cuadro tomado de la estadística del Sistema Estatal de Información del Gobierno del Estado de México.

La industrialización significó un gran cambio cualitativo en la -- formación social del país y en particular de la región de que estamos -- haciendo referencia, vino a modificar las relaciones de producción y las relaciones sociales, ello se expresa en los indicadores del crecimiento sectorial y en el carácter ocupacional de la población. La acelerada -- industrialización, fenómeno casi repentino vino a cambiar muchos de los aspectos de la formación social, trajo una tecnología sofisticada a compartir el espacio con otras formas tradicionales de producción, de valores culturales y de costumbres, mismas que paulatinamente están siendo asimiladas o destruidas. La industria requirió fuerza de trabajo para -- operar, misma que tenía a su disposición en cantidades sobrantes, pero -- que no se hallaba en las ciudades, tuvo que llegar del campo, las industrias fueron un atractivo determinante en la migración campo ciudad.

El crecimiento industrial que observamos en el cuadro anterior -- modificó la densidad demográfica y la distribución geográfica de la población; ésta causó el surgimiento de nuevos asentamientos urbanos, inclu -- so algunos de ellos originaron ciudades, por ejemplo: Ciudad Nezahualco -- cyotl, Ecatepec y Cuautitlán, además de que sucedió en un tiempo breve -- de 25 años, como lo vemos en los datos siguientes:

	1960	1965	1970	1975	1980	1985
TOTAL	1'897.851	2'864.305	3'833.185	5'651.825	7'852.439	10'599.640
NACIDO EN LA ENTIDAD	1'638.449	2'319.714	2'791.244	3'769.155	4'732.665	5'804.657
NACIDOS EN OTRA ENTI- DAD.	255.213	538.462	1'033.214	1'868.748	3'016.082	4'763.376
NACIDOS EN OTRO PAIS	4.189	6.129	8.727	13.922	20.457	31.607

Cuadro elaborado en base a datos de los Módulos Sectoriales: 1960-1985, del Sistema Estatal de Información, del Gobierno del Estado de México.

En términos demográficos estas cifras nos aportan otras que indican la rapidez con que ha aumentado la población urbana. En 1960 representaba un 38.6%; en 1970 62.3%; en 1980 70.4%. La tendencia continuará según cálculos citados en el Plan Estatal de Desarrollo Urbano, donde se considera que para 1988 la población llegará a " 13.1 millones de habitantes, con un 84% de población urbana". De esta población cuando en 1984 el total era de 10.229.413, en la Región de Toluca que comprende 24 municipios entre los que están Toluca, Lerma, Metepec, Ocoyoacac, San Mateo Atenco, Zinacantepec, Santiago Tianguistenco y Tenango del Valle, la cantidad de habitantes fue de 1.310.131. En estos municipios está establecida la planta industrial, mismos que tienen la posibilidad de aumentar su población en corto tiempo, según se menciona en el Plan de Desarrollo Urbano. El Sistema Urbano de Valle Toluca Lerma destaca con posibilidades de ampliación de su desarrollo urbano-industrial, por su ubicación estratégica".

El cambio poblacional también se refleja en la pirámide de edades a nivel de la Población Económicamente Activa (PEA), cuya cifra global ascendió en 1984 a 3.262.376, según datos de la Encuesta de Ocupación y Mano de Obras, 1984, realizada por el Sistema Estatal de Información. -- Aquí mismo, se expone que en la región de Toluca la PEA es de 424.833, que representa el 32.4% del total.

En relación al empleo, la tasa de desocupación es considerable en el Estado de México, en la misma encuesta que hemos citado, se apunta -- que del total de la PAE, 3.262.762, la desocupación abierta en 1984 fue de 307 390 y la desocupación encubierta 226 352, sumadas estas cantidades ascienden a 533 742, que representan el 16.3%. Estos mismos indicadores para la Región del Valle de Toluca son como sigue: PEA total --- 424 833, desocupación abierta 43 230, desocupación encubierta 22 401, -- sumándolas son 65 631, que significa el 15.4%; no se dispone de datos -- actuales, pero por la situación generalizada de desempleo a nivel nacional es de considerarse que este porcentaje no es menor.

Las cifras anteriores son una constatación de que la industrialización ha implicado una gama amplia de contradicciones, en apariencia -- pareciera que todo es prosperidad, que la región ha " progresado " rá -- pídamente con el establecimiento industrial; sin embargo en cada una de las fábricas trabajan obreros que llevan consigo esa inconformidad social que los desplazó de su lugar de origen, como lo vimos en los datos sobre migración; que perciben salarios insuficientes para resolver sus necesidades básicas y que sus organizaciones sindicales no son representativas de sus intereses y aspiraciones. En contradicción a la prosperidad industrial en las fábricas se gestan ideas, movimientos sindicales y políticos que aspiran a modificar las condiciones laborales de los trabajadores, ésta contradicción, se ha traducido en luchas en contra de las cargas de trabajo, de los bajos salarios y de la inseguridad laboral.

Como lo vemos en los datos que hemos citado, en los últimos 25 años, se ha invertido la distribución geográfica de la población urbana y rural, la afluencia de pobladores hacia las ciudades ha transformado su paisaje urbano y generado enormes problemas, como son: la vivienda, el transporte, el empleo, los servicios urbanos, etc. En nuestro caso de estudio, la Zona Industrial Toluca-Lerma está rodeada de pueblos tradicionales, como Lerma, San Mateo Atenco, Ocoyoacac, San Lorenzo Tepaltitlán - Tultepec, entre otros; pueblos que al mismo tiempo que han visto crecer el número de industrias han ido aumentando el número de habitantes y con ello surgen problemas urbanos antes desconocidos. Estos anteriormente tenían una fisonomía tradicional y hoy están combinados en muchos de sus aspectos con lo que queda de sus tradiciones, su formación urbana está amalgamada con lo nuevo, hoy tienen otras características urbanas, lo que eran los viejos pueblos se están transformando en barrios típicamente obreros, tanto los nativos como los recién llegados, unos se incorporan al trabajo fabril u otras actividades urbanas como empleados en comercios, oficinas, talleres o en actividades de subempleo como vendedores ambulantes o empleadas domésticas en el caso de las mujeres.

La migración no es un fenómeno social o demográfico mecánico que se suscite por el sólo hecho de que se ha creado un polo industrial que magnéticamente atraiga a la población, más bien, es una migración obligada por las condiciones socioeconómicas que se viven en el medio rural y la población migrante prefiere ir a la ciudad en busca de empleo y de

mejores condiciones de vida, teniendo entre sus expectativas ingresar al trabajo industrial.

La población del campo que llega a la ciudad trae consigo su cultura, sus tradiciones y hábitos propios de su historia rural que expresan el tipo de relaciones de producción y de relaciones sociales de ese medio, que trascienden en el comportamiento social de los actores ante las condiciones urbanas, como es su actitud hacia los sindicatos, los líderes, los patronos o el proceso de producción; incluso se observa cómo -- algunos obreros conservaban sus parcelas y aún las cultivan. Los trabajadores que dejaron a sus familiares en sus lugares de origen regresan -- los fines de semana y en las vacaciones y como antes se reintegran dominicalmente a ese medio de vida; vuelven a la ciudad, se incorporan a su empleo y a la dinámica urbana, vuelven a regresar al campo y se repite el vaivén indefinidamente.

En los datos del cuadro siguiente se nota la extracción social de los obreros de Hilaturas Lerma y convertex, que vienen a ilustrar lo que estamos señalando.

	HILATURAS LERMA	%	CONVERTEX	%	TOTAL	%
TOTAL	475	100	353	100	828	100
TRABAJO ANTERIOR						
. INDUSTRIA	118	25.2%	61	17.0%	179	21.6
. CAMPO	320	67.1%	263	74.6%	583	70.4
. OTROS	37	7.7%	29	8.4%	66	8.0
POSEEN TIERRA	93	19.6%	69	19.5%	162	19.6
TRABAJAN SU TIERRA	62	13.0%	48	13.5%	110	13.3

CUADRO ELABORADO CON DATOS DE LOS ARCHIVOS DE LAS SECCIONES SINDICALES
MARZO DE 1986

Por la forma en que se implantó la industria y por la migración, los trabajadores de los que hemos estado mencionando no provienen de familias proletarias, no tienen tradición en la vida urbana, sino que han llegado directamente del campo a la ciudad, en otras palabras, han dejado sus azadones para integrarse a la industria a trabajar con máquinas -- muchas de ellas automatizadas, así ingresan a un mundo industrial que -- les es desconocido.

2.- Composición Social de los Trabajadores y Lucha Sindical

Hemos visto que en la resistencia obrera ante la reestructuración -- industrial y las cargas de trabajo intervienen factores como la composición técnica de los obreros, su organización sindical, su extracción social y experiencia política; para procurar una mejor explicación de la -- interrelación de estos factores, retomamos como categoría de análisis -- el término composición de clase, entendida " como categoría explicativa que nos permite arribar al conocimiento de los comportamientos políticos de las formas de lucha y de organización de la clase obrera abarcando -- todos los momentos de su existencia material: su posición en la producción (composición técnica), su situación en la reproducción (composición social) y las experiencias de su asunción como clase antagónica y separada del capital (composición política), así como sus formas de -- cultura y de elaboración ideológica que se manifiestan dentro y fuera -- del proceso de producción. La composición de clase nos permite ubicar -- sobre bases materiales histórico-concretas conceptos como los de concien

cia de clase y " sujeto revolucionario", que en algunos análisis adquieren tal autonomía que se convierten en entelequias metafísicas. La composición de clase nos permite observar la complejidad material y política de la figura del sujeto"¹⁵

Como lo señalamos en la descripción de los procesos de producción, por el nivel tecnológico de las máquinas éstos no requieren de obreros altamente calificados, ya que la principal actividad del trabajador es vigilar el funcionamiento de la máquina y realizar actividades auxiliares, como la de alimentar las máquinas, unir las roturas de hilo o descargar la máquina. Esta condición técnica permite que se incorpore la fuerza de trabajo descalificada venida del campo. Estos obreros descalificados y sin oficio, no tienen experiencia en este tipo de trabajo y la primera situación con que se encuentran son las condiciones patronales, de siempre exigen más elevada productividad y la de los líderes sindicales de " no meterse en problemas", estas condiciones las garantiza la patronal manteniendo el mayor tiempo posible al trabajador en condicio-

15 QUIROZ.- Trejo José Othón. " Tecnología, reestructuración capitalista y composición de clase, en la industria automotriz terminal: el caso de México". Ponencia presentada en el 2o. Seminario Internacional: Crisis, Nuevas Tecnologías y Procesos de Trabajo. U.N.A.M. México, 1981 p. 2

nes de eventual. Así la situación laboral además de aumentar la explotación también contribuye a que la burocracia sindical¹⁶ sostenga el control obrero mediante la represión y el chantaje.

Pos su extracción social campesina y su falta de calificación técnica o profesional los obreros de las fábricas textiles Hilaturas Lerma y ConverteX, tienen las características de esa figura obrera descalfada de que hablan Toni Negri¹⁷ y Benjamin Coriat¹⁸ y que llaman "obrero-masa" que en estas fábricas por su inexperiencia obrera durante largo tiempo estuvieron expuestos a los dictados de la empresa y del sindicato sin oponer resistencia abierta; esta situación duró más de diez años y apesar de las presiones del trabajo, los bajos salarios, los despidos y la inseguridad en el empleo, no hubo respuesta organizada, las actitudes de rebeldía eran siempre individuales. Este aparente conformismo obrero era expresión de su reciente incorporación a la industria y a la vida urbana.

16 La Burocracia sindical es una categoría política formada socialmente por los dirigentes que anteponen sus intereses individuales a los de la organización y lucha sindical; su función es garantizar el control de los trabajadores en coordinación con los empresarios y el Estado, es decir, su papel es degenerar el carácter histórico de los sindicatos y someter a los trabajadores a los designios de la burguesía y del gobierno. Los individuos de esta capa social con tal de mantener sus privilegios desempeña en los hechos el papel de "policía política" ante los obreros.

17 NEGRI, Toni. Del Obrero Masa al Obrero Social. Entrevista sobre el obrerismo a cargo de Paolo Pozzi y Roberto Tommasini. Editorial ANAGRAMA, España, 1979

18. CORIAT, Benjamin... Op. Cit.

A pesar del fuerte trabajo en la fábrica que ocasionaba a los obreros " mucho cansancio " y de vivir " apretados " en las casas de la ciudad " estamos mejor que en nuestra tierra"; esta condición social de -- los obreros facilitan más la explotación capitalista y ha servido de -- base social a la burocracia sindical.

Esa condición social de los obreros ha tenido un carácter dialéctico, ya que si bien es cierto que la patronal y la burocracia sindical -- los someten a una gran explotación y opresión, ha aprendido cómo actuar ante las máquinas en el proceso de producción y a desconfiar de los " Líderes sindicales", al respecto es frecuente encontrar que el trabajador prefiere arreglar sus asuntos particulares de manera directa con la empresa y sin la intervención sindical. Estos obreros masa inmigrantes y -- sin calificación técnica para el trabajo industrial difícilmente encuentran seguridad en el empleo, tardan años en una fábrica para que se les otorgue la planta, muchas veces van de fábrica en fábrica trabajando por contratos eventuales y ganando el salario mínimo regional, para lograr -- la definitividad en el empleo y el reconocimiento de un salario en base a la categoría del tabulador, significa aceptar las condiciones de la -- empresa y de los " líderes sindicales" . Incluso se dan situaciones humillantes que quedan al margen de lo laboral y sindical y pasan al ámbito de una aparente " relación personal", donde el trabajador en la angustia por lograr la seguridad en el empleo se vale de medios como invitar a comer a representantes de la empresa(supervisores y jefes de departa-

mento), así como a los dirigentes sindicales e incluso a veces los invitan como compadres; también se manejan relaciones por lugar de origen, - por ejemplo en Convertex en el tiempo que estuvieron afiliados a la --- C.R.O.C., el Delegado que era de Zitácuaro, Michoacán prefería colocar - en el empleo a sus conocidos por que le daban mayor margen de control al crearse una imagen de " agradecimiento y fidelidad" del trabajador. Al - no funcionar el sindicato se ponen en operación éstos mecanismos sociales propios de la vida rural.

El obrero masa inmigrante se encuentra con un sindicato orgánica -- mente fragmentado, políticamente dividido y con una burocracia que pro-- tege a toda costa sus intereses y los de la empresa utilizando los más - diversos mecanismos de control, como los que hemos citado: el contratis-- mo, los bajos salarios y la represión en el empleo aplicada a través del despido. Este panorama sindical obstaculiza la participación de los tra-- bajadores en la organización del sindicato y en la defensa organizada -- de las condiciones de trabajo y del salario; es una barrera para la lu-- cha sindical y la organización de los obreros como clase, es decir, di - ficulta el proceso de la formación de la conciencia de clase. La buro -- cracia sindical orilla a los obreros a tratar los asuntos colectivos --- como individuales y a la vez los convierte en objeto de disputa interbu-- rocrática para garantizar más poder elevando el número de sus afiliados.

La fragmentación del sindicalismo se expresa a nivel nacional así en 1980, existían 15.912 sindicatos, según datos de la Dirección General de Registro de Asociaciones de la Secretaría del Trabajo y Previsión -- Social¹⁹, agrupados en 33 organizaciones sumando las centrales y los - sindicatos que integran el Congreso del Trabajo.

De los 15.912 sindicatos, muchos en términos reales no son tales, son sólo un mecanismo patronal para proteger sus intereses; en el mismo artículo que acabamos de citar Sara Lovera reporta que hay " decenas - de sindicatos textiles ... que funcionan sólo como de protección". Estos sindicatos llamados de protección son otra calamidad" para la clase o-- brera, ya que constituyen una firma patronal registrada ante las autori-- dades laborales como sindicato.

En el estado de México la dispersión sindical se expresa en la -- existencia de 768 sindicatos en 1979, con un número de 118 375 afiliados, de los que 87 sindicatos eran de jurisdicción federal, con una cifra de 22 417 miembros; correspondiendo a la jurisdicción local 681 sindicatos con 95 958 trabajadores, según datos del Centro Nacional de Información y Estadística del Trabajo.

Esta misma dependencia registra un aumento en el número de sindi - catos en 1981, cantidad que se elevó a 997. Otro dato impresionante es la cantidad de centrales en que están agrupados dichos sindicatos, las

¹⁹ LOVERA, Sara." Para fin de año se habrán anulado 8 mil registros"
LA JORNADA. Diario 29 de Mayo de 1986, México, D.F. p. 9

vamos a mencionar a continuación, algunas que tienen carácter nacional pero -
son reconocidas por la Junta de Conciliación y Arbitraje del Estado de -
México, porque aquí tienen registrados sindicatos y Contratos Colectivos
de Trabajo, su presencia se nota entre otras cosas en el número de em-
plazamientos a huelga, como lo observamos en la tabla siguiente:

EMPLAZAMIENTO A HUELGA POR CENTRAL
DEL 1o. DE ENERO AL 31 DE JULIO DE 1986

CENTRAL	PRESENTADOS
CTM	707
CTC	447
COCEM	347
CROC	88
CGT	59
CROM	39
COR	39
CRT	20
FRET	29
S/E	25
COM	10
CSRTEM	9
COM	7
SUTERM	7
SITAG	4
FUTN	4
S/I	4
FODF	3
FOR	2
FAD	3
FSR	1
FORAS	2
FTEM	3
ANTOCP	1
CNOCM	1
T O T A L	1,851

CUADRO ELABORADO EN BASE A DATOS DE LA UNIDAD DEL SISTEMA DE INFORMACION
DE LA SECRETARIA DEL TRABAJO DEL ESTADO DE MEXICO.

Relacionando el número de sindicalizados con el total de personal ocupado en la industria, vemos que el porcentaje de sindicalización es muy bajo, apenas llega al 24%. Esto hace pensar que un elevado número de trabajadores quedan propiamente en estado de indefensión frente a la violación de sus derechos laborales; además es una presión indirecta para todos los trabajadores por la disminución sustancial de su capacidad de negociación, dicha situación, aunada a las condiciones sociales de desempleo y del encarecimiento del costo de la vida por la crisis económica motiva que los trabajadores estén en permanente inconformidad. En el caso de los trabajadores sindicalizados, sus posibilidades de defensa son mínimas debido entre otros factores a que los sindicatos y los contratos son de empresa y no de rama industrial, el número de Contratos Colectivos de Trabajo registrados en la Junta de Conciliación y Arbitraje del Estado de México asciende a 3.639 cifra registrada en el mes de Julio del presente año.

Por su composición social y su inexperiencia sindical, el joven proletariado es convertido en objeto de disputa por la burocracia de las distintas centrales y sindicatos que tratan de tener el mayor número de afiliados, ya que de esta cantidad depende el peso de sus negociaciones con los empresarios y el gobierno, quienes en base al número les reconocen representación. Esta razón motiva la disputa entre sindicatos y centrales, y para vencer se valen de los más variados métodos entre los que sobresalen; la clásica demagogia que promete a los obreros mayor salario

y mejores condiciones de trabajo; el contubernio con la empresa; y la violencia en contra de los trabajadores a través del despido o de la represión física. Estas disputas se han convertido en hechos comunes en el Estado de México y en particular en la zona industrial Toluca-Lerma.

JUICIOS DE TITULARIDAD POR CENTRAL
 TOLUCA, MEX., A 1o. DE AGOSTO DE 1986
 REPORTE AL 31 DE JULIO DE 1986.

CENTRALES			
PRINCIPAL	ACTORA	PRINCIPAL	DEMANDADA
CTM	211	CTM	215
CTC	79	CTC	36
CROC	19	CROC	30
COCEM	23	COCEM	33
COR	13	COR	10
CROC	11	CROM	9
FRET	8	CGT	12
S/I	10	ASU	16
CRT	4	CRT	7
COM	3	FRET	3
OTROS	11	OTROS	21
T O T A L	392		392

CUADRO TOMADO DE LAS ESTADISTICAS DE LA UNIDAD DEL SISTEMA DE INFORMACION DE LA SECRETARIA DEL TRABAJO DEL ESTADO DE MEXICO.

Los únicos que se complacen de una situación de esta naturaleza son la burguesía industrial y el gobierno, pues así, no es posible que se conformen sindicatos fuertes por su número de afiliados y capacidad de lucha y menos aún que se cohesione el proletariado como clase en términos políticos. La dispersión sindical y la disputa por la afiliación en buena medida son un elemento explicativo de la aislada y limitada resistencia que la clase obrera ha dado ante el costo que la crisis económica le hace pagar mediante el desempleo masivo y la caída del salario real. Las posibilidades de lucha son mínimas, ya que además de la fragmentación sindical, los sindicatos de una misma central están divididos y en competencia mutua por tener mayor afiliación; convirtiendo a los obreros en botín político. Un mismo sindicato siempre anda en busca de filiales en otras fábricas para aumentar su número de secciones o delegaciones, esto hace que aparezcan en los registros de la Junta de Conciliación y Arbitraje que una Central se demanda a sí misma, por ejemplo, en el cuadro anterior vemos que la CTM es parte actora en 211 juicios de titularidad y es la parte demandada en 215, para formarnos un criterio con más elementos consultemos la información del siguiente cuadro que es complementario al anterior.

JUICIOS DE TITULARIDAD POR CENTRAL
 TOLUCA, MEX., A 1 DE AGOSTO DE 1986
 REPORTE AL 31 DE JULIO DE 1986.

CENTRAL ACTORA		CENTRAL DEMANDADA	CANTIDAD
CTM	VS	CTM	111
		CTC	26
		CROC	17
		COCEM	18
		COR	7
		CROM	4
		CGT	4
		ASU	13
		OTROS	11
		CTC	VS
COCEM	8		
CROC	7		
CROM	3		
CTC	5		
ASU	3		
CRT	2		
OTROS	10		
CROM	VS	CTM	11
		CROM	2
		COCEM	2
		CTC	1
		CROC	1
		OTROS	2
COCEM	VS	CTM	13
		CGT	5
		CROC	2
		CTC	2
		COR	1
COR	VS	CTM	9
		CRT	3
		CROC	1
CROC	VS	CTM	7
		CROC	2
		OTROS	2

CENTRAL ACTORA		CENTRAL DEMANDADA	CANTIDAD
FRET	VS	CTM	6
		OTROS	2
OTROS	VS	CTM	17
OTROS	VS	OTROS	11
T O T A L			392

CUADRO TOMADO DE LAS ESTADISTICAS DE LA UNIDAD DEL SISTEMA INFORMACION DE LA SECRETARIA DEL TRABAJO DEL ESTADO DE MEXICO

Las centrales de mayor afiliación son la CTM, la CTC, y la COCEM; y entre las más conocidas por su historia en el movimiento obrero nacional están: la CTM, la CROCM, la CROM, y la CGT. La CTC se diferencia de las centrales tradicionales, porque éstas independientemente de su carácter corporativo oficialista desempeñan un papel de elemental defensa de los derechos obreros e incluso han surgido como organizaciones de lucha aunque a través de la historia han cambiado su papel; sin embargo, la CTC, es una central sin historia de lucha, creada en 1972 como una escisión de la COCEM bajo los auspicios de uno de los industriales más fuertes del estado de México y gobernado en esa fecha, Carlos Hank González. La CTC, ha crecido bajo la protección del gobierno del estado a través de la Secretaría del Trabajo, el procedimiento que utiliza esta central es empleando obreros desempleados y a individuos que son propiamente "agentes a sueldo" para que se infiltren en las fábricas como obreros, mismos que hacen proselitismo en tanto los líderes demandan la titularidad del Contrato en común acuerdo con empresarios y autoridades, llevan a cabo una

campaña de intimidación que en muchas ocasiones ha culminado con la presencia en la puerta de la fábrica de golpeadores y de conatos de violencia. Cuando la defensa de los obreros es fuerte, en algunos casos el conflicto se concluye con el cierre temporal de la empresa, la liquidación de los trabajadores y la reapertura de la fábrica semanas después con la titularidad del Contrato Colectivo a favor de la CTC. Citemos como ejemplo reciente lo sucedido en enero de éste año en la fábrica Mymaco, ubicada en el municipio de Chapultepec, cerca de toluca. El nivel de su relación con el Estado se nota en las campañas electorales, en que despliegan una publicidad que deja lejos a la de otras centrales en favor del PRI.

En los trabajadores de la industria textil se repite el fenómeno de la pulverización de las organizaciones sindicales señalado por Javier -- Freyre Rubio²⁰ en su estudio sobre sindicatos. En él reporta 20 de la -- rama industrial textil tan sólo para el Distrito Federal y algunos de -- carácter nacional. En las fábricas textiles del Corredor Industrial Toluca-Lerma existen una amplia variedad de sindicatos centrales como: -- CTM, CROC, CROM, CTC, etc. Aunque el contrato Ley tiene un carácter nacional algunas centrales lo reducen a la empresa, a contrato de empresa, como es el caso de la CTC, ejemplo en la fábrica de medias Royal Mich, donde las condiciones laborales y el salario se rigen por las disposiciones empresariales no por el contrato Ley.

20. FREYRE, Rubio Javier. Las Organizaciones Sindicales, Obreras y Burocráticas contemporáneas de México. Ed. UAM-A, Méx., 1983.

Este es el contexto sindical al que ingresa el obrero-masa recién llegado del campo, que no de inmediato entiende todos los trasfondos políticos de la competencia entre sindicatos por tener el mayor número de afiliados, lo mismo que se le dificulta el entender el significado -- laboral y político del Contrato Colectivo de Trabajo y de la lucha sindical. Los burócratas sindicales se autoerigen de hecho en tutores de -- los obreros, aparecen ante ellos como los que les hacen " el favor de -- ayudarlos " a entrar a trabajar y se convierten en gestores de la revisión del Contrato Colectivo, del salario y en algunas ocasiones del equipo de trabajo; nulificando así la participación y organización sindical, misma que es sustituida y prohibida. Los problemas cotidianos que tiene el trabajador en la fábrica, como son: los cambios de turno, licencias, falta de material o de equipo, las bonificaciones por sobreproducción, el tiempo extra, etc., descubre que es preferible tratarlos directamente con la empresa y llegar a una pronta solución. Esta es una contradicción de la burocracia sindical porque los obreros se van formando la idea de que es innecesaria y entran en conflicto, generándose poco a poco las -- condiciones para la lucha abierta, que se traduce en lucha por la democracia sindical.

Si bien los trabajadores no tienen experiencia sindical son empujados a la lucha por las condiciones de trabajo y del salario como sucedió en Hilaturas Lerma y Convertex, sus acciones son masivas en contra de la burocracia y de la intervención patronal en los asuntos del sin--

dicato, sin embargo estas acciones no siempre culminan con la victoria obrera como sucedió en Tisamex y Fabri-Malla. En marzo de 1982 los trabajadores de la fábrica textil Tisamex desconocieron en forma masiva al Delegado sindical de la CROC, la respuesta de la empresa fue inmediata y fueron despedidos los integrantes de la comisión, la lucha duró varios meses hasta que los empresarios decidieron cerrar la fábrica antes de reconocer los derechos sindicales de los obreros. En Fabri-Malla sucedió lo mismo, en febrero de 1985 las trabajadoras desconocieron a la Delegada sindical de Organizaciones Sindicales de Toluca CTM y tomaron la fábrica, el conflicto se prolongó por dos semanas, resolviéndose a través de un recuento por la titularidad del Contrato Colectivo entre el Sindicato de Trabajadores de la Industria Textil, de la Confección, similares y conexos de la República Mexicana (CTM) y Organizaciones Sindicales de Toluca; la empresa de inmediato contrató personal e hizo despidos de obreras, el recuento de las autoridades de la Junta Local de Conciliación y Arbitraje lo dictaminaron favorable a Organizaciones Sindicales de Toluca, con esto la empresa quedó libre para continuar los despidos y cambiar en su mayoría al personal. En pláticas con obreros de estas fábricas, se atribuían las derrotas a la falta de experiencia en la organización de estos movimientos y señalaban con insistencia que hubo precipitación en abrir la lucha ya que las reuniones de pequeños grupos era reciente y su preparación sindical apenas se iniciaba, pues nunca antes habían participado en luchas sindicales y muchos de ellos era la primera ocasión que trabajaban en la industria.

Estas luchas han tenido una importancia social y política trascendental, y aunque los muchos trabajadores pierden su empleo, dejan atrás su ignorancia e inexperience sindical, y a donde van llevan consigo su experiencia de lucha y no pocos en sus nuevos centros de trabajo se convierte en organizadores sindicales, en nuestra investigación de campo -- hemos encontrado a varios de ellos y nos han comentado sus nuevas actividades sindicales.

Los obreros de la zona industrial Toluca-Lerma son casi en su totalidad excampesinos o campesinos a la vez, que al llegar a la fábrica se ven sometidos a una tremenda explotación, pues se les exige altos niveles de producción y se les pagan bajos salarios, Para que las cosas sucedan de esta manera han sido determinantes entre otros factores la pulverización sindical y los intereses particulares de la burocracia; misma que -- de hecho se interpone entre los trabajadores y los patronos. Es un muro de contención que protege a la empresa, a ésto se debe que las luchas -- obreras a las que nos hemos referido sean en un principio por recuperar la dirección sindical de la burocracia, es en estos combates donde se -- estan dando las primeras experiencias de lucha sindical de los trabajadores.

En las fábricas donde se han democratizado los sindicatos se ha abierto la posibilidad de una recomposición ideológica y política de los trabajadores, en lo ideológico se van reconociendo como una clase social,

identifican su historia y actúan políticamente en consecuencia. Los trabajadores de Hilaturas Lerma y Convertex, que nunca antes discutían de política, que no habían participado en manifestaciones, que no conocían dicen la palabra "solidaridad", ahora todo esto lo hacen. Tratándose del proceso de producción no sabían lo que era la revisión de cargas de trabajo, desconocían el Contrato Colectivo, el patrón los ponía a trabajar y ellos aceptaban sin más.

Los días 7 de Enero y 10. de Mayo los han convertido en días de acción política, de toma de la calle para cuestionar a la burocracia sindical, la política económica del gobierno y exigir sus demandas en las cuales algunas no se circunscriben solo a su centro de trabajo sino que son de carácter social, tales como: contra el desempleo y por la semana de 40 horas; contra los topes salariales, por vivienda, etc. consignas que se leen en las mantas y se escuchan de viva voz.

En Hilaturas Lerma y Convertex, este cambio cualitativo en el comportamiento de los trabajadores también se ha reflejado en el proceso de producción, hoy los trabajadores opinan acerca de la reestructuración del proceso productivo, oponen resistencia a la elevada productividad y exigen mejores condiciones de trabajo, Han dejado de ser los obreros sumisos que llevan consigo su inconformidad, ahora la han colectivizado y hecho común, es punto de referencia para su organización y lucha que les ha permitido superar algunos problemas. Pero surgieron otros, ya que lograron que les pagaran el salario del Contrato Ley, la empresa en res --

puesta aumenta la productividad mediante un doble procedimiento: revisa y aumenta las cargas de trabajo en algunas máquinas y otras consideradas obsoletas son sustituidas por unas de más avanzada tecnología.

Es en el proceso de producción donde se da el conflicto fundamental en la fábrica, los empresarios han cedido en salarios y otras prestaciones, pero en relación al nivel de productividad no negocian, por el contrario, paulatinamente está en aumento vía la modernización, en detrimento del valor de la fuerza de trabajo y de su empleo, cada nueva máquina implica obreros desplazados. Ciertamente, los obreros han entrado a la escena de la lucha sindical y política pero los empresarios han respondido con la reconversión industrial, no queremos decir con esto que la reconversión se deba exclusivamente a la lucha sindical, pues en esto intervienen otros elementos como la competencia capitalista en esta rama industrial y la constante innovación tecnológica: lo que sí queda claro, es que los obreros con su acción sindical arrancan unos pesos más a los empresarios mismos que los compensan en forma multiplicada con la introducción de nuevas tecnologías en el proceso de producción.

La reconversión industrial en las dos fábricas se venía dando desde finales de los años setenta, pero sólo hasta después de 1980 hubo --- respuestas obreras de oposición, es decir la resistencia obrera organizada fue posible una vez que los obreros se desprendieron de la burocracia sindical. El surgimiento de la rebeldía obrera significó para los --

empresarios asignar una mayor parte de plusvalía a salarios y a otras prestaciones a las que se obligó a ceder, ésto fue un elemento que contribuyó a acelerar la modernización y el aumento de la productividad. Al respecto es un proceso semejante a lo que pasó en Italia en los años setentas que ante el ascenso del movimiento obrero la burguesía impulsa y opone la reestructuración industrial, como lo dice Toni Negri en la entrevista que se publica en el libro que hemos citado, se le pregunta "¿ Las luchas del obrero-masa han incidido sobre la reestructuración -- del proceso laboral y, por tanto, del proceso de valorización?". Contesta, " Han sido absolutamente fundamentales ...En realidad ha sucedido -- precisamente que frente al ataque del obrero-masa se ha puesto en práctica un tipo de reestructuración capitalista que, a su vez, ha contribuido a configurar totalmente la composición de clase como tal"²¹ Aclaramos que estamos señalando lo que acontece en dos fábricas, puede ser que ésto se quede como brotes aislados de resistencia en el actual período en que se anuncia una reconversión generalizada de la industria nacional.

La resistencia obrera ante la reestructuración del proceso de producción que se da en Hilaturas Lerma y Convertex es muy limitada en relación al contexto de la industria textil y a la correlación de fuerzas para modificar el Contrato Ley, más específicamente las Reglas Generales de Modernización. Hablamos de correlación de fuerzas --

21. Negri, op. cit. pág. 23

entre sector de la clase obrera. (segmentación sindical y burocratización y la fuerza orgánica de la burguesía de esta rama industrial). No obstante la limitación de estas luchas, han tenido un papel relevante --- al poner en cuestión la introducción de nueva tecnología en el proceso de producción, si bien no se da un cuestionamiento a la tecnología como tal si se le opone resistencia para defender el empleo, el salario y las condiciones de elevada productividad.

CONCLUSIONES

Nuestra investigación acerca de la hilandería y sus relaciones generales con la situación de la industria textil, nos colocó ante varias expectativas heurísticas, a las que tratamos de darles explicación relacionándolas entre si en busca de un conocimiento de conjunto.

- 1.- La industria textil y en particular la hilandería desde hace -- algunos años está en un período de reestructuración tecnológi -- ca de sus procesos de producción, reestructuración sustentada -- en la automatización de dichos procesos.
- 2.- Como lo observamos en las cifras mencionadas, la reestructura -- ción industrial en las fábricas tomadas como casos ha significa -- do el desplazamiento de fuerza de trabajo y el aumento en la pro -- ductividad.
- 3.- La reestructuración de los procesos de trabajo están generando modificaciones en las relaciones laborales y sindicales. Las -- relaciones laborales están siendo modificadas en tres aspectos principales: el desplazamiento de trabajadores, el aumento en -- la productividad y cambios en las condiciones del trabajo. Al -- interior de la fábrica, los obreros son empujados por las nue -- vas condiciones a criticar a sus direcciones sindicales y a bus -- car otras formas de organización sindical que les permita tener capacidad de resistencia y negociación ante las nuevas condicio

nes laborales impuestas por la reestructuración industrial.

Estas nuevas condiciones industriales se están convirtiendo en algo común en la planta industrial del país; si bien nuestro estudio comprende sólo una subrama de ésta, es con la intención de ejemplificar un proceso que se está generalizando. Las nuevas tecnologías introducidas con la reestructuración son traídas de los países industrializados, tecnologías que obedecen a un contexto social e histórico distinto; en esos países, uno de los factores sociales por los que el capital ha introducido la automatización, es la exigencia de la clase obrera por revalorizar la fuerza de trabajo principalmente a través de la disminución de la jornada de trabajo. Situación diferente es la de los países subdesarrollados, como México, donde la clase obrera lo que ambiciona es vender su fuerza de trabajo aunque sea por el salario mínimo, lejos está de exigir una revalorización.

La situación social de México caracterizada por la existencia masiva de fuerza de trabajo desempleada y que demanda ocupación, nos hace pensar que la reestructuración industrial que se está impulsando tiene como finalidad articular los sistemas tecnológicos de producción a las condiciones internacionales de la competencia capitalista; no se trata de resolver los problemas nacionales sino los del capital; así lo demuestra la estela de desempleo que va dejando tras de sí la reestructuración industrial.

En nuestra investigación pudimos observar que la introducción de nuevas tecnologías en los procesos de producción no es un asunto meramente técnico o estrictamente industrial, pues asume a la vez un carácter social y político. Decimos social por las repercusiones que tiene al desplazar a los trabajadores de sus puestos de empleo y los problemas que éstos ocasiona socialmente. En términos políticos el gobierno asume la decisión -- de apoyar a la burguesía industrial en el proyecto de reestructuración; -- en el terreno de la resistencia a los despidos los mecanismos jurídicos -- en los tribunales laborales son favorables al capital y lo más que llega a conquistar el trabajador es su indemnización; en *Convertext* e *Hilaturas Lerma* así ha sucedido, tal es la situación de los trabajadores que por -- sentido común, en lo individual ya no demandan la reinstalación en su -- empleo, para obviar tiempo, prefieren la indemnización.

La resistencia a la reestructuración, ya sea en defensa del empleo o de las condiciones de trabajo es muy desventajosa para los trabajadores debido primero, a tres factores determinantes: Al carácter corporativo -- de las organizaciones sindicales que las ata al control del Estado; segundo, a la fragmentación sindical y a la existencia de una burocracia que -- hace las veces de " dirección " y se encarga del control sindical, político e ideológico de la clase obrera; y tercero, la imposibilidad de -- cohesionar movimientos amplios de resistencia, quedando en muchas ocasiones la resistencia obrera a nivel individual, en el departamento o en algunas fábricas como las que hemos mencionado.

En la investigación que realizamos acerca de la reestructuración de los sistemas productivos en la industria textil, tomamos en consideración los elementos que acabamos de mencionar, porque tienen una relación directa en las formas en que se determina el uso de la fuerza de trabajo y por la incidencia que tienen en el actual período de modernización.

La reestructuración de la industria textil, específicamente de la hilandería se ha estado llevando a cabo como una necesidad de modernizar los sistemas de producción de esta rama industrial, considerada hasta hace algunos años como una de las más tradicionales y rezagadas tecnológicamente. Dicha reestructuración se está realizando mediante la sustitución de maquinaria obsoleta por tecnología automatizada, las implicaciones que esto tiene en el proceso de producción se ejemplifica con lo que hemos mencionado acerca de las fábricas tomadas como estudio de caso, destacándose principalmente a nivel del proceso de producción el aumento de la productividad, el desplazamiento de fuerza de trabajo y los cambios en la composición técnica de los trabajadores.

Las nuevas máquinas por su carácter técnico no requieren para su operación de la misma cantidad de fuerza de trabajo que las anteriores y por la simplificación y standarización del trabajo tampoco necesitan de la mano de obra altamente calificada; es decir, no generan empleos estables ni oficios. Estas condiciones técnicas permiten a las empresas contratar a trabajadores descalificados y muchos de ellos recién llegados del campo, fuerza de trabajo inexperta en la industria y poco exigente en térmi-

nos salariales y laborales. En nuestro caso de estudio además de estas ventajas tecnológicas los empresarios se han visto favorecidos en la obtención de mayor plusvalía relativa por la situación de la organización sindical, caracterizada por una gran segmentación y burocratización de las instancias de dirección.

La reconversión industrial demuestra cómo el uso capitalista de la tecnología tergiversa lo que por principio contine la ciencia y la técnica como recurso para humanizar el trabajo, para hacerlo creativo y aceptable. En nuestro caso de estudio observamos cómo en su aplicación la tecnología se vuelve en contra de la sociedad, de su fuerza de trabajo viva, a la cual se le reemplaza por máquinas; ésto contradice la pretensión ideológica de la burguesía de hacer creer que la modernización es para el progreso social y también desmiente el discurso político de un gobierno que insiste en afirmar que " la reconversión obedece a los supremos intereses de la Nación", según se asienta en el IV Informe de Gobierno de la actual administración federal. En la industria textil vemos como la reestructuración técnica se traduce en violencia en contra de la fuerza de trabajo en el proceso de producción, violencia expresada en mayor explotación y desplazamiento de trabajadores; ésto que sucede en la fábrica socialmente se expresa en el desempleo masivo y el empobrecimiento generalizado de los trabajadores.

En los datos estadísticos citados acerca de la introducción de nueva maquinaria y del personal ocupado en la industria textil, observamos que desde la crisis económica de 1976 la modernización técnica de las fábricas ha crecido, en tanto que el empleo ha ido en constante disminución y fluctuación; ésto hace pensar que la crisis económica ha sido un factor importante para la modernización industrial, la cual se está tornando general para la planta industrial del país, como se observa en otras ramas industriales, como: la automotriz, el acero, teléfonos, etc.

La crisis económica y la modernización industrial está motivando -- cambios sociales relevantes, que se articulan en la fábrica y en la sociedad; en la fábrica las condiciones de trabajo obligan al obrero a una toma de posición ante el proceso de producción y lo que ha sido la tradicional forma de organización sindical; socialmente el obrero común que va de su casa al trabajo y viceversa, ahora se detiene para platicar con sus compañeros temas políticos que relacionan la situación en la fábrica con los de la sociedad, se habla de los topes salariales, del desempleo, de los partidos políticos y de la política gubernamental. El período actual es de grandes cambios; en esta lógica se inscriben los nuevos comportamientos y formas de pensar de los trabajadores textiles.

La reconversión industrial no escapa a la dialéctica de la historia, si bien está ajustando los sistemas de producción a la tecnología avanzada de los países industrializados, también está trayendo cambios en la composición técnica de los trabajadores y en su cultura, es decir, en la

apreciación que tienen sobre la realidad. Si la modernización significa - elevar las cosas a las condiciones actuales, la reconversión también llegará a las organizaciones sindicales, los hechos que hemos descrito de -- los trabajadores textiles de Hilaturas Lerma y Convertex, dejémoslos como indicios, como hipótesis de algo que puede suceder.

A nivel hipótesis podemos decir que si la reconversión se generaliza en la planta industrial del país es probable que se generen problemas - sociales de enormes dimensiones, por dos razones principales: primera, la tecnología automatizada desplaza a los trabajadores de sus puestos de em- pleo; y segunda, las presiones sociales de empleo por el crecimiento de- mográfico no tendrán alternativas fáciles de ocupación. Ya de sí, las --- tendencias de las nuevas tecnologías son disminuir al mínimo o a cero el empleo de trabajo vivo, lo cual hace suponer que la reconversión industrial va a significar cambios en el actual esquema de relaciones sociales.

Esto coloca a las ciencias sociales y en particular a la sociología - ante la expectativa de investigar y buscar explicaciones a esta nueva si- tuación social, determinada en parte por las actuales condiciones tecnoló- gicas de producción, mismas que tendrán insidencia directa en las modifi- caciones del contexto de las relaciones sociales, así como de su ideolo- gía.

BIBLIOGRAFIA.

- Arriaga M. de la Luz, Bizberg I. Et. al.
1985 El Proceso de Trabajo en México.
Ed. Universidad Autónoma Metropolitana,
Unidad Iztapalapa, México D.F.
- Braverman Harry
Trabajo y Capital Monopolista, Ed. Nuestro
tiempo, México D.F.
- Coriat Benjamin
1982 El Taller y el cronómetro . Ensayo sobre el
traylonismo, el tordismo y la producción en
masa, Ed. Siglo XXI, España
- De la Garza Toledo, Enrique
1984 Sujetos sociales y movimientos obreros autó-
nomos: una propuesta metodológica. Edición -
numero graficada.
- Engels Federico
1974 La situación de la clase obrera en Inglaterra,
Ediciones de Cultura Popular, México D.F.
- Freyre Rubio, Javier
1983 Las Organizaciones Sindicales, Obreras y Buro-
cráticas contemporáneas en México, Ed. Univer-
sidad Autónoma Metropolitana, Unidad Azcapozal-
co, México D.F.

- Friedman Georges y Naville Pierre
1983 Tratado de Sociología del Trabajo, Ed.
Fondo de Cultura Económica, México D.F.
- Frubel F. Heinrichs J. y Kreye O.
1981 La nueva división internacional del trabajo estructural en los países industriales e industrialización de los países en desarrollo, Ed. Siglo XXI, México, D.F.
- Gorz André
1977 Crítica de la División del Trabajo, Ed. LAIA,
Barcelo.
- Mandel, Ernest
1972 El Capitalismo tardío
Ed. Era El hombre y su tiempo la. Edición
México.
- Marx, Karl
1973 El Capital, crítica de la Economía Política.
Vol. I
Ed. Fondo de Cultura Económica
1a. Edición 1867
8a. Reimpresión
México.
- Meza, Armando
1984 Fábrica y Poder
Centro de Investigación y Estudios
Superiores en Antropología Social cuadernos
de la Casa Chata.
Primera Edición
México, D.F.

Negri, Toni

1980 Del obrero-masa al obrero social. Entrevista sobre el obrerismo a cargo de Paola Pozzi y Roberto Tommasini
Ed. Anograma
Barcelona, España

Novelo, Victoria y Urteaga, Augusto

1979 La industria de los Maqueyales. Trabajo y -- Sindicatos en ciudad Sahagún.
Ed, Nueva Imagen
Centro de Inves. superiores del INAH.
México.

Anuario de la Industria Química Mexicana en 1984

1985 Ed. Asociación Nacional de la Industria Química A.C., México D.F.

Bachmann H.

1986 " La inversión en equipo de hilatura", en: Textil, núm. 4, Enero-Febrero, Ed. Camara - Nacional de la Industria Textil.

Boyer Robert y Coriat Benjamin

1985 " Marx, la Técnica y la Dinámica larga de la - acumulación", en: cuadernos Políticos, Núm. -- 43, Abril-Junio, Ed. Era, México, D.F.

" Estadística de la Industria Maquiladora de Exportación 1975-1983".

1985 Instituto Nacional de Estadística, Geografía e Informatica. Secretaría de Programación y Pre - supuesto. ,éxico, D.F.

Rigacci Gianni

1981 " El proceso de reestructuración y reorganización en las fábricas de Italia", en Coyoacan Revista--Marxista Latinoamericana, Octubre-Diciembre, Ed. El Caballito, México D.F.

1986 "Hacia un Plan de Acción", en Textil, Núm. 5. Marzo-Abril, Ed. Camara Nacional de la Industria Textil.

Gomez, Luis " Entrevista con Antonio Negri. Un filósofo bajo libertad condicionada". en: Universidad de México Revista de la Universidad - Nacional Autónoma de México No. 421 Febrero, 1986.

Marx, Karl " Subssunción formal y subsunción real del proceso de trabajo al proceso de valorización". en Cuadernos Políticos. No. 37 trimestral Julio-Septiembre Ed. Era México D.F.

Mathias, Gilberto

1980 " Acumulación del capital, proceso de trabajo y nuevas formas de las luchas obreras en América Latina"
Coyoacan Revista marxista latinoamericana
Ed. El Caballito
Trimestral No. 9
Julio-Septiembre
México.

1983 Memoria Estadística 1982
Cámara Nacional de la Industria Textil
México.

Memoria Estadística 1984

1983 Cámara Nacional de la Industria Textil.
México.

Memoria Estadística 1986

1986 Cámara Nacional de la Industria Textil
México.

La Industria Textil y del Vestido en México 1970-1982

1984 Instituto Nacional de Estadística, Geografía e Informática.
Secretaría de Programación y Presupuesto -
México, Agust.

Shalken, Hartey

" Computadoras y Relaciones de Poder en la
Fábrica".

1981 Cuadernos Políticos.
Trimestral No. 30
Ed. Era
Octubre-Diciembre
México

Wolf, Bruno

"Automatización en la Hilandería"
México Textil

1985 Revista oficial de la Camara Nacional de la
Industria Textil.
Bimestral No. 9
Enero, México.

Contrato Ley y Tarifas de Salarios de la Industria Textil del Ramo de la Seda y toda clase de fibras artificiales y sintéticas".

1984 Diario Oficial, Organo del Gobierno Contritucional de - los Estados Unidos Mexicanos, tomo CCCLXXIV, Núm. 38, viernes 22 de Junio de 1984, México D.F.

Los Costes del Progreso. Los trabajadores ante el cambio -- técnico.

1978 Copilación de la Confederación Francesa Democrática -- del trabajo, Ediciones Blume. Madrid.

Gómez, Luis

" Revolución Micro-electrónica. Nueva acumulación originaria (control social y burocracia)

Mimero 1985

Estatutos.

1981 Sindicato de Trabajadores de la Industria Textil, de la Confección, Similares y Conexos de la R.M., CTM

DICCIONARIO

Casa Aruta, Francisco.

Diccionario de la Industria Textil, Ed. Labor, Barcelona España