

El taller y el cronómetro (extractos/1)

Benjamin Coriat

fuentes: "El taller y el cronómetro" Ed. SigloXXI 13ed. 2003

INTRODUCCIÓN:

«LA SENSACIÓN DE LA LIMA»

La cuestión del trabajo se divide en dos partes: la organización particular del taller y la organización del intercambio general de los productos. Manifiesto de los Delegados de las Corporaciones, junio de 1848.

I

Diez años después de haberlo abandonado —la obra, la tierra y sus ritmos le han retenido mucho tiempo—, un hombre reemprende el camino del taller, se dispone a afrontar de nuevo la oficina de colocaciones. Se interroga, inquieto. Tras diez años de intervalo, qué le queda del «oficio», de ese paciente trepar por la escala desde el día en que, por suerte, fue admitido como «aprendiz de ajustador» en un taller lionés.

Pronuncia para sí discursos de audacia y de ánimo. «Mis manos me daban confianza... una lima imaginaria pesaba entre mis dedos... me harían una prueba... Tenía confianza». Colocado al fin, un poco por astucia, a pesar de la barrera de los certificados, helo ahí, penetrando en el taller de Citroën Saint-Ouen en la década de 1920:

Todo el espacio, del suelo a la techumbre de la nave, estaba roto, cortado, surcado por el movimiento de las máquinas. Grúas de puente corrían por encima de los bancos. En el suelo, unas carretillas eléctricas se esforzaban por circular en estrechos tramos. Ya no había sitio para el humo. En el fondo de la nave, unas prensas colosales cortaban travesaños, capós y aletas, con un ruido parecido al de explosiones. Entretanto, el metrallazo de los martillos automáticos de la calderería se imponía al estrépito de las máquinas.

El descubrimiento es brutal. La fábrica hecha y llevada «al estilo americano» ha trastocado el antiguo orden de las cosas y de los hombres. El «oficio» pacientemente adquirido, el vaivén de la palma de la mano, el movimiento de los dedos, esa «sensación de la lima», por los que todavía a principios de siglo un obrero reconoce a uno de los suyos, son ya una especie de arcaísmo. Ya no es el tiempo de las secuencias" adquiridas, de la obra que se hace. Hay que ganarlo continuamente. «Era como en las películas locas, donde las imágenes se suceden a una velocidad sorprendente. El tiempo que se ganaba se perdía esperando la

muela, la taladradora o la grúa de puente¹.» El segundo, o una fracción de él, regula en adelante el orden de las sucesiones. *El cronómetro ha entrado en el taller*: indudablemente está en marcha la mayor revolución de la historia humana.

De esa historia tratará en primer lugar este libro. Atravesada por una misma generación de hombres y mujeres que forjaron con sus manos la época moderna.

II

La novedad, la diferencia no es sólo la introducida en el gesto del obrero, reducido a migajas. Con la entrada del cronómetro en el taller², la revolución que se emprende tiene una dimensión múltiple. De hecho, entra en juego una triple secuencia, que conlleva sus propios ritmos.

De entrada, secuencia completamente nueva en la relación de fuerza entre las clases

Al acabar con el control obrero sobre los modos operatorios, al sustituir los «secretos» profesionales por un trabajo reducido a la repetición de gestos parcelarios —en pocas palabras, al asegurar la expropiación del saber obrero y su confiscación por la, dirección de la empresa— el cronómetro es, ante todo, un instrumento político de dominación sobre el trabajo. Tecnología y táctica pormenorizada del control de los cuerpos en el trabajo, el taylorismo va a transformarse en un verdadero «conjunto de gestos» de producción, en un código formalizado del ejercicio del trabajo industrial, con la Organización Científica del Trabajo. Como instrumento esencial de ese proceso de reducción del saber obrero de fabricación a la serie de sus gestos elementales, el cronómetro es, por la misma razón, mucho más que eso.

Restituido a su dimensión social —el estado de la relación de fuerza entre clases tanto en el taller como en la sociedad— el cronómetro (y los métodos de medición de tiempos y movimientos que instaura) aparece como la avanzadilla de un ataque dirigido, no contra el «trabajo» en general, sino contra la forma organizada y combativa de la clase obrera: el obrero profesional de “oficio” y su sindicato. Lo que el cronómetro pretende romper, atacando la confraternidad de los gremios, es la excelsa y avanzada Figura de la resistencia obrera, condición de la primera industrialización, pero también principal obstáculo para la acumulación del capital en gran escala. Porque el obrero profesional, apoyado en la eficacia de su sindicato, llega a «regatear» elevadas tarifas e impone, con su manera de actuar, su propio ritmo a la producción de mercancías.

Al sustituir al obrero profesional por el obrero-masa recién inmigrado, no cualificado, y sobre todo, no organizado, el capital modifica, en favor suyo y por mucho tiempo, el estado de conjunto de la relación de clases.

¹ Todas las citas de este párrafo están sacadas del formidable testimonio sobre la racionalización del trabajo que constituye el libro de Navel, Travaux, Albin-Michel, 1964.

² Aquí se impone una precisión. Entendámonos: decimos «taller», pero puede leerse también «obra», «tajo» u «oficina», o sea, cualquier espacio en que se inserte la actividad de trabajo. Igualmente, decimos “cronómetro”, pero designamos también todas las tecnologías de medición de tiempos y movimientos que se han desarrollado después del taylorismo.

Con esto también se inicia una secuencia económica enteramente nueva, un modo y un régimen nuevos de acumulación del capital: surge la producción en masa.

Al sentar el proceso de trabajo sobre una base nueva, «científica», el capital se halla en condiciones de imponer sus propios ritmos y normas a la producción de mercancías, rompiendo así las trabas puestas a su expansión por el antiguo orden del taller. Y cuando con Ford, la cadena de montaje viene a relevar a las técnicas taylorianas de medición de los tiempos y movimientos y a someter el gesto del obrero a una cadencia regulada, se hace posible un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo. Sin relación, ni siquiera lejana, con lo que permitían los antiguos métodos de organización del trabajo. Las condiciones generales de la extracción del plus trabajo y la escala de la producción de mercancías cambian por completo. En adelante, con el apoyo de la cinta transportadora y de la cadena de montaje, la producción de mercancías en grandes series y de mercancías estandarizadas se convierte en la norma y la regla, suscitando la aparición de nuevas condiciones de producción en todas las ramas. La nueva economía del tiempo, nacida en el taller de las nuevas tecnologías de control y medición del trabajo, invade el mecanismo de conjunto de la producción social. Se asegura así el paso a un nuevo modo de acumulación del capital: lo que se ha llamado el sistema de la producción en masa.

La producción en masa: ésta ha sido la realidad en que se ha centrado sobre todo la atención, tratando de explorar sus diferentes dimensiones para darle un contenido económico preciso. Pues si bien historiadores y sociólogos del trabajo han emprendido estudios concernientes a la racionalización del trabajo obrero, en ninguna parte se ha constituido en objeto de estudio la relación entre proceso de trabajo y acumulación del capital. En cuanto a la economía política, desde muy pronto consagrada a una teoría del valor en la que el orden de la rareza domina el de los precios, hacía prácticamente imposible para sí misma tal objeto. Como señala H. Bartoli: «El capital es la categoría dominante en las sociedades occidentales, a él se concede toda la atención³.»

Así, las series descriptivas del obrero en su puesto o el análisis de las técnicas de organización del trabajo, por un lado, y las teorías y los modelos económicos del crecimiento, por otro, han permanecido ajenas entre sí⁴. Había que romper con esta exclusión recíproca. Y si hay una contribución propia de este trabajo, reside en esto: *recordar la concatenación particular que conduce de las mutaciones introducidas en el proceso de trabajo por el taylorismo y el fordismo a*

³ «Analyse et significations des migrations de main-d'oeuvre», Cahier de VISEA, núm. 117, septiembre de 1966, p. 136.

⁴ Hasta en el mismo Marx, donde sin embargo las leyes fundamentales que rigen la acumulación del capital vienen dadas por las condiciones de la extracción del plus trabajo, el paso de las mutaciones que afectan al proceso de trabajo a las que conciernen a la acumulación del capital sigue en el estado de figuras formales. En el terreno de *El capital* hubo que crear las «categorías intermedias» que permiten explicar ciertos rasgos específicos del esquema de acumulación correspondiente a la producción en masa moderna, tal como se ha constituido históricamente, a partir del taylorismo y del fordismo.

Precisemos que los materiales que componen este libro fueron expuestos en diversas notas de investigación antes de ser sostenidos como tesis doctoral en ciencias económicas bajo el título: «Le taylorisme, le fordisme, la production de masse et les nouveaux modes d'organisation du travail industriel», Université Paris X Nanterre, noviembre de 1976. Como diversos autores han recogido algunas de estas notas, no he creído necesario restablecer las diferencias en cada ocasión.

las que van a afectar a la acumulación del capital. Pues sólo con esta condición puede definirse de manera precisa el concepto de producción en masa.

Finalmente, con la producción en masa y como condición de ésta, se inicia una nueva secuencia en las modalidades y las prácticas estatales de regulación y control social.

Lo esencial gira aquí en torno a las nuevas políticas de encuadramiento de la fuerza de trabajo creadas para permitir el desarrollo de la producción en masa.

Ante todo, había que *fijar* en torno a las nuevas concentraciones industriales y urbanas a esas formidables masas de hombres «vagabundos», campesinos expropiados de sus tierras, inmigrantes a los que el hambre y la miseria mantenían en estado de permanente insubordinación. Después, había que convertirlos en obreros fabriles, obreros en cadena, conseguir su sumisión a la nueva disciplina de la fábrica, a la ley del cronómetro. Por último, desde el momento en que la revolución económica en el campo los separaba de las bases rurales y domésticas de donde sacaban aún en gran medida sus medios de subsistencia, era preciso asegurar su reproducción por medios monetarios y mercantiles, por el consumo de mercancías producidas en el seno de la gran industria capitalista.

Contar, asistir, controlar: he aquí la triple exigencia que va a manifestarse — y de qué manera— en el gran desorden de la década de 1930. Un complejo dispositivo, el New Deal, y un pensamiento nuevo, el keynesianismo, se esforzarán por darle una respuesta.

De ahí resultará un Estado de nuevo tipo -el Estado-Plan, dirá Negri en una palabra⁵-, que progresivamente se constituirá en maestro de obras y operador general de la reproducción del trabajo asalariado, estableciendo su fuerza y su legitimidad sobre las quiebras y las ruinas del capital privado. La gran industria taylorizada y fordizada encuentra entonces el relevo que precisaba a fin de redoblar los dispositivos necesarios para la movilización y la reproducción de las fuerzas de trabajo entradas masivamente en el salariado. En primer lugar, unas instituciones nuevas, los «seguros sociales» —consolidados después de la guerra en forma de sistemas nacionales de Seguridad Social— van a ocupar un lugar excepcional.

Imperativos «económicos» e «imperativos» políticos van a fundirse así en unos dispositivos materiales y legislativos, donde el Estado —mitad «providencia», mitad policía— se abre su propio camino. Entre capital y sociedad civil.

Cogido así entre el taller y el Estado, no ya el sólo trabajo obrero sino el conjunto del trabajo asalariado va a alimentar en lo sucesivo esa formidable acumulación de mercancías que caracteriza a los tiempos modernos.

III

A la hora en que las burguesías occidentales, tras haberlo destruido sistemáticamente —«científicamente» decían hace poco— descubren o redescubren la existencia del «problema» del trabajo industrial y lo declaran en «crisis», esta investigación es algo muy distinto de un ejercicio arqueológico.

⁵ A. Negri, *La classe ouvrière contre l'Etat*, Galilée, 1978.

Más aún, es la claridad arrojada sobre el Occidente racionalizado —sus talleres de producción y control— por el ciclo de las luchas obreras emprendidas en la década de 1960, la que ha hecho posible un retorno a las estrategias de dominación, dentro y fuera de la fábrica, que han asegurado el desarrollo de la producción en masa. Como estas estrategias se deshacen ante nuestros ojos para dejar paso a nuevas políticas —en busca de una economía del control y del tiempo más adecuada— se hace posible establecer sus intereses y desmontar sus mecanismos.

De ahí resulta algo así como una historia por períodos de las relaciones capital/trabajo. Pues la nueva eficacia de la resistencia obrera y la crisis de la organización «científica» del trabajo, que es su expresión social manifiesta, permiten seguir por una especie de recurrencia los grandes momentos del desarrollo del capital, considerado en su relación con las formas, tradicionales o nuevas, de la resistencia obrera. Para explicar el movimiento del capital se ha visto la necesidad de restituir los contextos y las coyunturas. No ateniéndose a la cronología de los historiadores, sino siguiendo un método que podríamos llamar «topológico», el cual conduce de un momento a otro en el que se enfrentan las figuras esenciales de la dominación y la resistencia.

Hasta el actual estado de cosas. Reconocido en su inmediatez, pero también como resultado de una historia compleja, incesantemente representada. Pues si, como se afirma, el obrero-masa ha constituido uno de los puntales del «crecimiento» moderno, su irrupción en la escena social corre el peligro de trastocar muchas situaciones supuestamente seguras. Es posible abordar una serie de cuestiones, planteadas desde hace por lo menos un decenio, que preocupan hoy al conjunto de la sociedad, y precisar lo que en ellas está en juego. ¿Qué pasa con la llamada «crisis del trabajo industrial» y qué relaciones se pueden establecer entre éstas y las dificultades actuales de la acumulación del capital? ¿Qué origen se puede atribuir a la renovación de la resistencia obrera, a su nueva eficacia, y en qué medida se puede ver en las actuales circunstancias un punto de vista obrero sobre lo que pueda ser la fábrica del mañana? Por último, ¿cuáles son los objetivos perseguidos en las tentativas de recomposición de la cadena de montaje o en la declarada «revalorización del trabajo manual»...?

Concebido como un conjunto de herramientas, este libro, balance a su manera, pretende ser ante todo un instrumento que permita abordar el estudio de estas cuestiones.

1. LA MANUFACTURA Y EL OFICIO

Todos parecían alegres y alertas, complaciéndose en poner en juego los músculos, sin fatiga, gozando plenamente de la vivacidad natural de su edad... Daba gusto observar la agilidad con que reunían los hilos rotos cada vez que retrocedía el carro del telar y verlos entretenerse en todas las posiciones imaginables, tras los pocos segundos de actividad de sus finos dedos, hasta terminar la retirada y el enrollado. El trabajo de aquellos elfos ligeros parecía un juego en el que su largo entrenamiento les permitía una encantadora destreza...

A. Ure, *Philosophie of manufactures* (1845).

Con Taylor, a principios de siglo, todo cambia: la «holganza» obrera se convierte en blanco de ataques hasta que se consigue limitarla. Pero, para medir la amplitud de la revolución introducida, hay que volver primero a lo que desaparece. Recorrer el campo de las relaciones de clases a lo largo de todo el siglo XIX, en el que resuena incesantemente el grito de los fabricantes en busca de obreros «hábiles» y «disciplinados». Entonces aparece la verdad desnuda: el obrero de oficio, heredero de los «secretos» del gremio, sigue siendo la condición ineludible, la figura necesaria de la manufactura. Más aún, la industria en su conjunto y como tal, depende de él. A este respecto confiesa Ure¹ que durante setenta años «las manufacturas fueron débiles e inestables», al estar obligadas a desplazarse a donde hubiera obreros hábiles. Imagen fascinante hoy día —en la época de los tráficos internacionales de mano de obra— la de los patronos de las manufacturas sometidos al vagabundo obrero, reducidos a seguir su movimiento, instalando el taller donde el obrero establece su morada.

Por lo menos la Inglaterra de Ure disponía de una importante reserva de obreros hábiles. En tierras americanas, las cosas están mucho peor. Y la queja es más franca:

Nuestro capital —estribe Wakefield— ya estaba pronto para efectuar muchas operaciones que requieren un lapso considerable para su consumación, ¿podíamos emprender tales operaciones con obreros que, bien lo sabíamos, pronto nos

¹ Ure, *The philosophy of manufactures*, Franck Class and Company Limited, 1.ª edición 1845, reed. 1967.

volverían las espaldas?² para instalarse, miserables granjeros, pero amos en su casa, en las tierras libres del Oeste.

Disponer, y en número suficiente, de obreros hábiles: tal es el tema que se repite continuamente. Y no sólo el de los períodos fastos, cuando la manufactura está atestada de balas de algodón y hace funcionar sus lanzaderas a pleno rendimiento. Si, por suerte, una localidad acoge a una fuerte comunidad obrera, se procura retener allí a los trabajadores aun cuando las manufacturas no puedan ya darles trabajo. En lo más violento de la crisis, entre la revuelta y el hambre, lo esencial para los fabricantes es conservar de manera estable el obrero y su oficio.

La crisis algodonera de Lancashire —ya bien entrando el siglo XIX— presenta para nuestro objetivo el interés de haber colocado en el centro de los debates esta cuestión del papel de los obreros «hábiles» y, en su punto culminante, haber puesto al desnudo este cinismo necesario, carne y hueso del capital en su nacimiento.

I. EL OFICIO COMO CONDICIÓN DE LA INDUSTRIA

1863, en plena revolución industrial: los distritos obreros de Lancashire. Como consecuencia de los estragos de la guerra civil, no llega el algodón del Sur americano. Las manufacturas inglesas que se abastecían de él callan, cierran y arrojan al hambre a millares de obreros y sus familias. Estos, “obreros de máquina”³, atacados otra vez por la miseria, reclaman por fin el derecho a emigrar. En la Cámara de los Comunas;, adonde se lleva la petición, todo se resume en una exclamación»:

Fomentad o permitid la emigración de la fuerza de trabajo: ¿qué será entonces del capitalista?⁴.

El señor Potter, antiguo presidente de la Cámara de Comercio de Manchester, al publicar en el Times lo que por mucho tiempo será el Manifiesto de los fabricantes, llama a interpretar bien lo esencial:

[Los obreros] son la fuerza espiritual y adiestrada que no se puede reemplazar en una generación⁵.

Precisa lo que tiene poca importancia:

La otra maquinaria con la que trabajan, por el contrario, podría sustituirse ventajosamente y perfeccionarse en doce meses⁶.

² Wakefield, Lectures on colonies and colonization, t. II, p. 52 [citado en El capital, Madrid, Siglo XXI, 1975, libro I, vol. 3, p. 964].

³ «Obreros de máquina»: la precisión es importante, pues indica que no se trata de obreros de oficio propiamente dichos, sino ya de obreros parcialmente expropiados de su saber por el maquinismo.»

⁴ El episodio en conjunto está relatado por K. Marx en El capital [El capital, op. cit., libro I, vol. 2, p. 708].

⁵ Id. [id., p. 708].

⁶ Id. [id., p. 708].

Alegato conciso y notable, basado todo él en el mismo argumento:

¿Puede haber algo peor para los terratenientes o patrones que renunciar a sus mejores obreros y desmoralizar y disgustar a los demás con una emigración amplia y vaciadora, un vaciamiento del valor y el capital de una provincia entera? (...) y decid ahora si existe un plan que sea más suicida, para todas las clases del país, que este de debilitar la nación exportando sus mejores obreros fabriles y desvalorizando una parte de su capital y riqueza más productivos⁷.

Como era de esperar, se ganó el pleito, la prohibición de emigrar no fue derogada y los obreros de máquina de Lancashire se quedaron donde estaban, como exigía su «valor». La burguesía inglesa inauguraba una nueva forma de encierro: el workhouse «moral».

Así pues, en el nacimiento de la industria y como condición de éste, la mano del obrero y su «oficio» son una reserva de la que el capital debe alimentarse ante todo, de la que saca su sustento.

El ejemplo de la industria algodonera acaba, de demostrarlo y la metalurgia lo repite. Cuando los primeros procedimientos mediante carbón suplantaban al antiguo horno de leña «a la catalana», se hace venir de Inglaterra al maestro laminador, pagándole a precio de oro y consintiéndole muchos privilegios, entre ellos el de residir periódicamente en París. Dicen que el propio Schneider se coloca como simple obrero en una siderurgia inglesa buscando los «secretos» de los que depende el desarrollo de su industria.

En este rodeo, esta oportunidad, se encuentran muchas de las complicaciones de «la industrialización» precoz de la Europa occidental: el aprendizaje y el gremio, «fábrica» de obreros hábiles, depositarios y vehículos del oficio.

Y el obrero lo sabe. Mucho después de la disolución de los gremios, se guarda el oficio como patrimonio familiar, sólo transmitido a la descendencia. Durante todo el siglo xviii y hasta mediados del xix,

..el grueso de los obreros internos procede al autorreclutamiento a través de la institución familiar. Por regla general, los empleos nobles de fundidor y afinador son ocupados por los hijos de los maestros⁸.

Esta «endotecnia», prosigue el autor, funciona como una barrera erigida contra el maestro de forja, como una forma obrera de resistencia a su poder:

Aunque hubiera extranjeros dispuestos a abrazar el oficio de herreros, escriben ciertos maestros de forja de Haute-Marne al emperador, las familias que están en condiciones de hacerlo se negarían a hacer aprendices (...) Les parece que cuanto menor sea su número, más dominarán a los maestros y más les obligarán a pagarles, y se niegan a instruir a los extranjeros de buena voluntad, sabiendo muy bien que son indispensables para ese aprendizaje⁹.

⁷ Id. [id., pp. 708-709].

⁸ D. Woronoff, «Les ouvriers de la sidérurgie ancienne en France», en *Le Mouvement Social*, octubre-diciembre de 1976, núm. 77, p. 114.

⁹ Archives Departamentales de Haute-Marne, 6J143 (citado por D. Woronoff, op. cit., p. 115).

Durante cerca de treinta años (1792-1820), «los herreros de Dou-levant (Haut-Marne) pertenecen a las cuatro mismas familias¹⁰.»

Caso límite, ejemplo demasiado probatorio: sin duda. Pero sería ciertamente un error no ver en estas prácticas el indicio de una generalización de la resistencia obrera constituida en torno al oficio. Generalización, pero también eficacia de la organización obrera. En Estados Unidos, tierra nueva y casi sin herencia, penuria de mano de obra cualificada y eficacia del sindicalismo de oficio combinan sus efectos de tal manera que el «oficio» se ve allí en su límite extremo: no como condición de la industria, sino como obstáculo a la acumulación del capital.

II. EL «OFICIO» COMO OBSTÁCULO A LA ACUMULACIÓN DEL CAPITAL

Más que cualquier otro país, los Estados Unidos se resintieron de la falta de obreros de oficio en número suficiente, e incluso hasta la década de 1860, de la falta de obreros a secas. De ahí la dificultad endémica del capital americano para asegurar su desarrollo. De ahí también las lamentaciones de los manufactureros, repetidas sin cesar hasta la segunda mitad del siglo XIX. «Escasez» e «indisciplina» de las fuerzas de trabajo son, según Wakefield y desde 1820, los obstáculos fundamentales:

Si hubiéramos estado seguros de poder retener el trabajo de esos inmigrantes, los habríamos contratado de inmediato gustosamente y a un precio elevado. E incluso los habríamos contratado, pese a la seguridad de su pérdida, si hubiéramos estado seguros de contar con nuevos refuerzos a medida que los necesitáramos¹¹.

En la década de 1840, Merivale insiste en el mismo tema con mayor fuerza todavía:

Debido al alto nivel de los salarios, en las colonias existe un deseo apasionado de trabajo más barato y servicial, de una clase a la que el capitalista pueda dictarle las condiciones, en vez de tener que aceptar las que ella le dicta...

De ahí esta observación, en la que apuntan ya las violencias venideras:

En países civilizados desde antiguo, el obrero, aunque libre, depende del capitalista por una ley de la naturaleza¹²; en las colonias, debe crearse, esa dependencia por medios artificiales. (Citado por Marx [El capital, op. cit., libro I, vol. 3, p. 962].)

Como se ve, en estos textos americanos el acento es distinto al que encontramos entre los fabricantes de Lancashire: el obrero y su oficio no son ya «cosa» del capital, su «valor» incluso, sino *el obstáculo fundamental* para su desarrollo.

¹⁰ Id.

¹¹ Id. Wakefield, Lectures on colonies and colonization, t. n, p. 52, citado por K. Marx [El capital, op. cit., libro I, vol. 3, p. 964].

¹² No es necesario precisar que esta ley «de la naturaleza» que asegura la «dependencia» del obrero es el resultado del proceso histórico de violencias sistemáticas mantenidas para asegurar por medios «económicos» y «legislativos» la «liberación» de la fuerza de trabajo rural.

No sólo por su escasez —relativa, por lo demás— sino también y sobre todo porque permite y hace posible el dominio de un oficio, de un saber de fabricación. Pues si bien la conservación de los «secretos» en el seno de la estirpe del maestro es la excepción, el «oficio» constituirá de manera sistemática y general —durante todo el siglo XIX— la piedra angular sobre la cual será construida *la organización obrera, su capacidad de resistencia, su fuerza*. Es en los Estados Unidos, más que en cualquier otra parte, donde las cosas toman el giro más evidente.

La organización obrera por excelencia es aquí, durante este período, la AFL (American Federation of Labor) conjunto más o menos estructurado y homogéneo de «uniones» profesionales. La afiliación tiene un carácter estrictamente de oficio, y esta práctica se lleva a sus últimas consecuencias: los *unskilled* (obreros no especializados) son generalmente excluidos de la asociación.

Esta selectividad (que tiene su reverso; volveremos sobre ello) es también la base de la eficacia de la Asociación en el orden que le es propio. De hecho, la AFL funciona como un subcontratista, asegurando una cierta «gestión» del mercado del trabajo obrero por cuenta de los fabricantes. Garantiza el aprovisionamiento en fuerza de trabajo, administra la afluencia en cantidad y cualidad. La contrapartida exigida es que el fabricante respete la «tarifa» sindical. Dispositivo complejo, la «tarifa» no sólo comporta la tasa salarial sino también (cuando el salario es «por horas») el «tiempo» requerido por cada tipo de pieza y la especificación de lo que hoy se llama «norma» de calidad.

En esta particular configuración de las relaciones de clases, la negociación gira en torno al «sello»: concebido si se respeta la «tarifa» —y si los obreros son reclutados en el seno de las «uniones»—, es rechazado en el caso contrario. Por lo que a los obreros cualificados se refiere la lucha se organiza en torno a amplias campañas de «boicot»¹³.

La historia de la clase obrera americana está jalonada de formidables campañas de boicot, que a menudo conducen a espectaculares quiebras comerciales¹⁴. Pero, como ya se ha dicho, estas prácticas también tienen su reverso. Como práctica eminentemente de la aristocracia obrera, se persigue la

¹³ No deja de ser interesante recordar el origen de la política de «boicoteo», que debe su nombre a una forma particular de lucha desarrollada en 1879 contra un tal Boycott, administrador de tierras agrícolas en el condado de Mayo. Así es presentada la situación en el documentadísimo artículo de D. Sieurin, «Le label ou marque syndicale», en *Le Mouvement Socialiste*, núm. 154, 1.º de mayo de 1905, París: «El capitán Boycott se hizo tan antipático por sus rigurosas medidas hacia los campesinos que éstos lo pusieron en la lista negra; en la cosecha de 1879, no pudo encontrar ningún trabajador agrícola para la siega y la recogida (...). Fueron enviadas tropas para sustituir a los jornaleros en huelga; pero ya era demasiado tarde, la cosecha se había echado a perder» (op. cit., p. 40). La eficacia de esta práctica aparece así ligada a cierta relación entre el «tiempo» y la mercancía. Allí donde la mercancía exige ser producida o consumida en un plazo breve (el autor dice también allí donde es perecedera —pues al destruirse su valor de uso acarrea la destrucción de su valor de cambio—), el boicoteo y el *label* encuentran un terreno eficaz. Esto explica que el libro y singularmente el periódico hayan constituido su área privilegiada de extensión. La información, la «noticia» tiene la propiedad de que no soporta ser conservada; «almacenada», pierde su valor.

¹⁴ Véase, sobre este punto, Philip S. Foner, *History of the American labor movement*, International Publishers, Nueva York, 1964; en particular, vol. ni, pp. 339-341. Observemos que, en muchos casos, el «boicot» propiamente dicho no se apoya en la rápida caducidad de los productos. Sin embargo, sigue estando en relación con el «oficio» —lo cual supone un carácter al menos semiartesanal de la producción— en la medida en que la eficacia de las campañas de «boicot» sigue dependiendo del hecho de que la opinión pública se convence de que, al no estar fabricado el producto por obreros de oficio («first-classmen», como dice la AFL), su calidad y su fiabilidad son menores.

defensa del oficio con el espíritu de secta y el egoísmo de categoría más implacables. La persecución contra los «amarillos» se confunde con una guerra abierta a los «unskilled», obreros no especializados rechazados por el sindicato¹⁵ y obligados a vender su fuerza «fuera de tarifa». Racismo y xenofobia son partes constitutivas de la ideología de la AFL. Un ejemplo entre mil son estos extractos de una circular que las Uniones de Cigarreros distribuyeron profusamente:

¿Por qué exponerse? Los cigarros sin sello azul son positivamente peligrosos... El Sun de Nueva York ha publicado, bajo el titular: «Los cigarros de la muerte», las siguientes líneas: «Los inspectores de las *tenement houses*¹⁶ no han encontrado en ningún distrito de Nueva York al hacer sus rondas nada más peligroso para la salud pública que las *tenement houses* en las que se fabrican cigarros... El doctor Tyler, miembro del Consejo de Higiene de la ciudad de Nueva York, aconseja no fumar dichos cigarros porque si bien no se puede afirmar que propaguen enfermedades contagiosas, tampoco se puede negarlo... El señor Enro, comisario de la oficina de estadística de California, ha visitado los infiernos infectados de opio del barrio chino de San Francisco y ha visto a los chinos morder la punta del cigarro que liaban y mojarlo con saliva para adherir las hojas de tabaco con mayor facilidad»¹⁷.

Aclaración: esta circular tenía por título «La salud del fumador»; el «sello azul» de la Unión llevaba la siguiente inscripción:

La presente certifica que los cigarros contenidos en esta caja han sido elaborados por un obrero de primera clase, miembro de la Unión Internacional de Cigarreros de América, organización que combate el trabajo inferior ejecutado en talleres donde trabajan ratas¹⁸ o *culis*, en cárceles o en *tenement houses*.

De hecho, y durante algún tiempo, el éxito de las políticas basadas en el sello fue real. En numerosos casos se confirmó como un instrumento muy adecuado de colaboración de clases. Además de las ya indicadas funciones de subcontratista de mano de obra asumidas por el sindicato, el fabricante hábil podía sacar muchas ventajas de la práctica del sello¹⁹.

¹⁵ Ante las prácticas selectivas de reclutamiento de la AFL y más generalmente del sindicalismo, se han hecho tentativas, a veces muy importantes, de organización, de los «unskilled». Citemos solamente a los «Knights of Labor» —«Caballeros del Trabajo»— y a la «International Worker of World», formidable organización de obreros de tendencia revolucionaria clara y marcada que fue destruida en la década de 1920. Además de los clásicos Ph. S. Foner y Perlmann y Taft, ya citados, se puede consultar el útil librito de D. Guérin, *Le syndicalisme aux USA*, Maspero.

¹⁶ «Tenement houses»: forma particular de trabajo a domicilio.

¹⁷ «Le label ou marque syndicale», artículo de D. Sieurin en *Le Mouvement Socialiste*, op. cit.

¹⁸ La AFL utiliza indistintamente las expresiones «ratas», «sarracenos», «filisteos» y «amarillos» para designar a los obreros obligados a trabajar por debajo de las tarifas sindicales.

¹⁹ Un ejemplo a meditar: «Había en Chicago un sindicato de carreteros de carbón y, enfrente, una asociación de comerciantes de carbón. Estaban en guerra: el público pagaba el carbón barato. Después de algunas luchas graves, los jefes del sindicato y de la asociación (...) acabaron por firmar un convenio secreto que estipulaba que la asociación se comprometía a no emplear otros carreteros que los sindicados (...). Sindicato y asociación suprimían toda competencia y llegaron al monopolio deseado. Los comerciantes de carbón independientes no encontraron ya carreteros independientes, y si alguno se presentaba en las calles de Chicago, los sindicados, por amor al orden y respeto a la disciplina, le rompían prontamente brazos y piernas (...). De ahí la respuesta del secretario del sindicato a un periodista que le preguntaba si quedaban carreteros no sindicados en Chicago: 'No conozco ninguno, a menos que estén en el hospital'.»

Sin embargo, considerando las cosas con suficiente amplitud, aun cuando pudiera servir de base a tráficos múltiples —pasto de aventureros—, el sello²⁰ y más generalmente la dependencia en que se encontraba el capital en lo concerniente al aprovisionamiento de fuerza de trabajo aparecen en primer lugar como un límite insoportable. Y muy pronto el pensamiento patronal se vuelve contra el oficio, dedicado por entero a quebrantarlo o sosloyarlo para crear las condiciones de una acumulación del capital a gran escala.

III. LA MAQUINA, EL NIÑO, EL DESTAJISTA: PRACTICAS PRETAYLORIS-TAS DE LUCHA CONTRA EL OFICIO.

1- El capital busca primero una salida en la máquina. Desde su aparición, ésta es concebida como un medio de sosloyar las líneas de resistencia levantadas por el oficio.

Escuchemos de nuevo a Ure sobre este particular. Es el pensamiento moderno casi enteramente constituido:

El gran principio de la manufactura moderna es reducir, a través de la unión del capital y la ciencia, el trabajo de los obreros al simple ejercicio de la vigilancia y la destreza, facultades —sigue precisando Ure— que alcanzan una especie de perfección en los niños²¹.

«La unión del capital y la ciencia» —nada menos— es detallada por Ure en el conjunto de sus virtudes, aunque éstas sean meramente potenciales:

Reducción de los costos de fabricación: «El trabajo, más o menos especializado es generalmente el elemento más caro de la producción (...) Ahora bien en la fábrica automatizada (...) el trabajo especializado puede ser suprimido progresivamente y también ser suplantado por simples vigilantes de máquina²².»

Aumento del ritmo de trabajo: «Cuan productiva será la industria cuando ya no dependa de los esfuerzos musculares, que son, por naturaleza, inconstantes e irregulares, sino que sólo haya guías de trabajo, dedos y brazos mecánicos, movidos con regularidad y suma rapidez por una fuerza física infatigable» (pág. 15).

Lucha contra la organización obrera: «El solo nombre de 'sindicato' pone al capital en guardia y a la ingeniosidad en estado de alerta para romper sus objetivos» (p. 41).

Por último, y éste es el gran tema del período: lucha contra «la insubordinación y la indisciplina» obreras. La opinión de Ure es que *la principal*

La historia no acaba ahí, y éste es el desenlace: «Una vez librados del temor de ver cómo los rivales se aprovechaban de la competencia (...), los comerciantes asociados aumentaron el precio del carbón un 40 por 100 y los carreteros se asignaron generosos emolumentos.» Referido en D. Sieurin (art. cit.).

²⁰ Fuera de ciertos sectores concretos —entre ellos el libro, los docks...—, el sello cae en rápida decadencia a principios del siglo XX. Muy a menudo, los obreros son los primeros en abandonarlo: las alzas del precio de los productos —consecutivas al establecimiento de minimonopolios— que ocasiona se vuelven contra los propios obreros de oficio, por no hablar aquí de sus efectos sobre la gran masa de trabajadores no cualificados.

²¹ A. Ure, op. cit., p. 21.

²² Id., p. 20.

dificultad consistió en obligar a los hombres a renunciar a sus costumbres de trabajo desordenadas e identificarse con la invariable regularidad del complejo automático. Ure habla aquí de la empresa *Hercule*, sacada adelante por Arkwright, cuya máquina permitió el progresivo establecimiento de un «código de la disciplina de fábrica» (a code of factory discipline).

En pocas palabras, la máquina no sólo posee la virtud «económica» de hacer el trabajo más productivo, sino que sobre todo —y el merito de Ure es decirlo explícitamente— puede ser instrumento de «regularización» y sometimiento de los trabajadores. Y en estos tiempos en que el nuevo orden industrial y mercantil sólo progresa alterando el equilibrio de varios decenios, *la insubordinación y la indisciplina del obrero*, siendo el gran problema. De ahí la amplitud y la fuerza de la pretendida «holganza» obrera. Desde su nacimiento, el rechazo obrero de la fábrica capitalista («prisión atenuada», dice Marx) se expresa en *su movilidad*. Al que no tenga ningún oficio que le ponga a cubierto, le queda al menos el campo y el ciclo de los trabajos agrícolas. La huida a los centros industriales donde el capital no ha impuesto todavía su ley de bronce. Desde luego, la máquina puede obligarle, pero al obrero adulto le quedan todavía puntos de resistencia.

2. De ahí esa preferencia de los fabricantes por los niños, en la medida en que, como declara Ure:

incluso hoy día, en que el sistema está organizado en toda su perfección, resulta casi imposible encontrar, entre los obreros que han pasado la época de la pubertad, auxiliares útiles para el sistema automático²³.

La entrada de niños de «ojos vivos» y «manos ágiles» (p. 23) puede constituir una segunda línea de ataque. Complementaria de la primera, pues la máquina permite ampliamente esta bicoca: el consumo "productivo" de los niños, rompiendo una línea débil de la resistencia obrera.

Aún a riesgo de desagradar, hay que extenderse aquí, entrar en detalles, ya que, tras la figura de la máquina, se perfila, durante algunos decenios, la del niño, y está en juego su entrada en la escena pública. Más aún: las leyes sobre el trabajo de los niños constituyen sin duda, en Occidente, una de las primeras políticas burguesas sistemáticas de administración de la fuerza de trabajo obrera²⁴. Una de las primeras brechas que el Estado y el legislador abren en un bosque de intereses particulares para expresar una racionalidad nueva²⁵.

En el discurso de los fabricantes, se invoca ante todo el consumo productivo del niño como una «necesidad técnica: la finura de sus dedos, la pequeñez de su estatura y de sus miembros hacen de ellos los únicos aptos para efectuar ciertos

²³ Ure, op. cit., p. 23.

²⁴ Sobre este punto, véase el análisis de la ley de 1841 reglamentando el trabajo de los niños hecho por S. Domailier y S. Vermeren en su notable artículo «De l'hospice a la manufacture — le travail des enfants au xix^e siècle», en *Les Révoltes Logiques*, núm. 3, otoño de 1976, pp. 7-29.

²⁵ Decimos bien una de las «primeras políticas sistemáticas de administración de la fuerza de trabajo obrera»: esto merece una explicación. Sin duda, mucho antes, han tenido que arbitrarse conjuntos coherentes de reglamentos y de prácticas: citemos solamente las leyes sobre el aprendizaje o las leyes «sobre los pobres». Pero en ambos casos, si no está ausente el deseo de administrar la fuerza de trabajo, consideraciones de otra naturaleza desempeñan siempre un papel esencial y, a menudo, principal. Por ejemplo, el «orden público» y la «seguridad» en las leyes sobre los pobres.

trabajos. ¿Quién podría deslizarse bajo el telar con la misma agilidad para anudar un hilo roto o ajustar una lanzadera que falla?

La simple razón lo exige: «... Los delicados y flexibles dedos de los niños son más convenientes que los de los hombres para efectuar el anudado de los hilos, tarea que se les encomienda especialmente»²⁶. De modo más general, dan muestra «... de una flexibilidad del cuerpo para colocarse en cualquier parte del telar de la que sería incapaz un adulto»²⁷.

Aquí se afirma una cierta «economía». No sólo pecuniaria —a los niños se les paga tres o cuatro veces menos que a sus parientes adultos— sino también economía de energía productiva, de cuerpos trabajando. El señor Sanderson, fabricante de acero, laminados y forja, lo precisa:

El trabajo de los muchachos es de un tipo para el cual la fuerza «de éstos es en general enteramente suficiente y en consecuencia no derivaría de la mayor fuerza de los hombres ninguna ganancia que compensara la pérdida...»²⁸.

Conviene señalar desde ahora esta economía singular —del cuerpo en el trabajo— aquí todavía en estado de balbuceo en el discurso de los fabricantes. La historia le dará una continuación.

Sin embargo, las verdaderas razones de esta preferencia de los manufactureros por los niños sólo salen a la luz más que en las solicitudes formuladas a las autoridades locales —desde finales del siglo XVIII— para que les entreguen «huérfanos» y «abandonados» de los hospicios²⁹. Estas razones se resumen en una consigna: contra el peligro que supone para la manufactura la «holganza» de los obreros adultos, asegurar la continuidad de su aprovisionamiento en fuerza de trabajo «dócil». Aunque haga algunas «travesuras» en el taller, el niño —sobre todo si está «preparado» por la disciplina y el reglamento del hospicio— proporcionará esa fuerza viva de trabajo ágil y dócil que la manufactura necesita. Sobre todo, a diferencia de sus parientes adultos, puede ser retenido en el recinto de la manufactura de modo permanente, sin temor a que los ritmos de las temporadas, del trabajo en el campo o el llamamiento a filas vengán a dejar el taller vacío de brazos.

El niño asegura así la continuidad del flujo industrial entre el ritmo de las estaciones. En la industria naciente, es elemento de permanencia y garantía de continuidad. Lo que de regularidad y «disciplina» no puede obtenerse del obrero adulto, puede obtenerse del niño. Ure lo notaba ya: en el telar, anudando los hilos, se agita un «vivero de obreros hábiles». Porque, dócil en el trabajo, el niño lo será más todavía en el aprendizaje. Resumiendo, se espera obtener de los niños los

²⁶ ANF, 124705, referido por S. Douiller y P. Vermeren, art. cit., p. 16.

²⁷ Id.

²⁸ Children's employment commission, IV Report, 1865, citado por Marx [El capital, op. cit., libro I, vol. 1, pp. 315-316].

²⁹ «Existen en Fontaine Guéraud, cantón de Port Saint-Pierre, departamento de Eure, talleres que se encuentran inactivos por falta de los brazos necesarios para los trabajos (...); la apertura de la campaña, que atrae al campo a gran número de individuos que trabajan en mis talleres, hace tanto más apremiante el envío de esa pequeña colonia», escribe al ministro un tal ciudadano Guérault para que le manden cincuenta chicas de los hospicios de París, «esa pequeña colonia». Referido por S. Douailler y P. Vermeren, op. cit., p. 9.

obreros necesarios. Crecidos en la manufactura, al ritmo de las lanzaderas, el niño se convierte, como dicen Douailler y Vermeren, en «educador del obrero».

De allí que pueda pensarse como proyecto —si no como realidad, ya que todavía durante mucho tiempo seguirá siendo letra muerta —la ley de 1841: al limitar el número de horas productivas exigibles al niño, hace obligatoria —y condición de entrada en la manufactura— la asistencia a la escuela.

Intenta afirmarse una política que prepare —oponiéndose si es preciso a los manufactureros más ávidos— una generación nueva: cuerpos protegidos de un desgaste demasiado precoz, cabezas pacientemente sometidas a las cifras y las letras en el recinto de los muros de la clase...

3. Sin embargo, ni la máquina ni el trabajo de las mujeres y los niños podrán suplirlo todo. Y el «oficio» sigue siendo un paso obligado para muchas obras. El sistema de "destajo" o ajuste a tanto alzado fue, antes de Taylor, una de las fuerzas más eficaces utilizadas por los fabricantes para tratar de circunscribir el oficio. ¿De qué se trata? Una definición de Oficina del Trabajo precisa las cosas:

Un destajista es un subcontratista de mano de obra que, con las materias primas y la maquinaria proporcionadas por los patrones, hace ejecutar unos trabajos .a él confiados, ya sea en el taller o en la obra del patrón, ya sea en su propio domicilio, con la ayuda de obreros contratados y pagados por él por día y por pieza sin intervención del patrón³⁰.

Dicho de otro modo, nuestro «destajista», definido como «subcontratista» de mano de obra, se parece mucho al *obrero de oficio*. Con la diferencia de que aquí las cosas se hacen a lo grande. No sólo le asisten los «ayudantes» y los «aprendices», como es costumbre: el destajista lleva las cosas mucho más lejos. Erigido en *organizador del trabajo y contratista de mano de obra*, administra por cuenta del empresario que lo emplea todas las cuestiones relativas a la mano de obra: contratación, pago, organización del trabajo y vigilancia. .«La empresa» no existe entonces más que en forma dividida; secciones enteras de fabricación, perfectamente automatizadas y separadas, son confiadas ala actividad del destajista.

Es preciso interrogarse sobre esta «forma» singular, pues, al meditar sobre ella, se ve claramente que las «funciones» cedidas al destajista son precisamente las que, años después, defenderá con mayor celo el capitalista como prerrogativas exclusivas.He aquí la solución de la paradoja: el destajista

como hombre de oficio... está en condiciones de cumplir con más eficacia que el patrón ordinario las dos funciones esenciales de las que descarga a éste: la del reclutamiento y la de la organización y vigilancia del trabajo³¹.

³⁰ «Noto di' l'Office du Travail sur le marchandage», París, Imprimerie Nationalc, 1898. En los Estados Unidos se desarrolla la misma práctica bajo el nombre de «sub-contracting/system» (sistema de subcontrato). Consiste en delegar en un obrero de oficio todos los poderes relativos a la marcha de la fabricación (contratación, salario, vigilancia, etc.).

³¹ B. Mottez, *Système de salaire et idéologies patronales*, cnrs, 1966, p. 43.

Resumiendo, a falta de poder quebrantarlo o eliminarlo, se trata de *utilizar el oficio contra sí mismo* empleando a un hombre de oficio para vigilar y controlar el trabajo de los demás. De ahí la oposición, a menudo muy enérgica, de los obreros al sistema de destajos, pues resulta evidente para ellos que con «el destajista uno no puede relajarse en el trabajo» como podía hacerlo con un patrón situado demasiado alto o demasiado lejos (*id.* página 43), el cual no puede, como hace el destajista, organizar el trabajo según los métodos más racionales y controlar su ejecución.

J. Allais, teórico apologético del destajo, pone el dedo en la llaga cuando apunta que lo que buscan los obreros que piden la supresión del sistema de destajos —los destajistas son pronto excluidos de la CGT— es:

llevar al contratista principal al mercado del trabajo y, abusando de su ignorancia de los hombres, obligarle a tomar y contratar hombres de todas clases, es hacer imposible la selección³².

El destajista evita todos estos «riesgos» al contratista por su «conocimiento de los hombres» y del oficio y porque, al trabajar con un «presupuesto» —«nota» en que el destajista consigna sus gastos— debe «contener» los costos, ya que es personalmente responsable de todo rebasamiento del presupuesto previsto.

Teóricamente prohibido por una ley de 1848, el destajo se conservará y desarrollará en la práctica: a nivel de la división del trabajo y la organización de la producción, constituye un método demasiado eficaz de control y sujeción de las fuerzas de trabajo.

No se agotará hasta mucho más tarde, cuando el desarrollo de las escalas y los mercados permitan a la gran industria y a la producción en serie sentar su hegemonía sobre una base estable. Entonces se verá que su forma deteriorada de «sweeting-system» —sistema del sudor— es una base demasiado reducida y frágil para la acumulación del capital.

A comienzos del siglo, en los albores de las grandes racionalizaciones del proceso de trabajo, no hay aún nada decidido entre la gran lucha entablada entre capital y trabajo. Por doquier las estrategias de sujeción avanzan, retroceden sobre sí mismas, recurren al hospicio, a la cárcel y al ejército³³. Pero la forma específica bajo la que la disciplina va a afirmarse y a llevar consigo un desarrollo sin par de la acumulación del capital sigue todavía gestándose. La composición «técnica» de la clase obrera dicta su expresión «política», determina sus formas de resistencia, y el obrero del montón —no especializado, expropiado del campo pero dispuesto a volver a encontrar de nuevo en él, con la siega o la recolección, sus gestos tradicionales— no opone finalmente menos resistencia a la intensificación del trabajo que el obrero gremial, refugiado en su oficio y defensor vigilante y orgulloso de sus «secretos».

³² Citado por Mottez, *op. cit.*, p. 43.

³³ Sobre el tema de la elaboración progresiva de la disciplina de fábrica, los elementos contenidos ya en *Les ouvriers en grève 1870-1891*, de M. Perrot, han sido desarrollados recientemente por el mismo autor en *L'inspecteur Bentham*, nota final a *Le panoptique*, de J. Bentham, J. P. Blond, 1977, y en «*Mélanges offerts à Jean Maitron*», número especial de la revista *Le Mouvement Social*. Señalemos también un reciente artículo de J. P. Gaudemar, «*Préliminaires pour une généalogie des formes de disciplines dans le procès de travail*», que está dedicado a una reflexión sistemática sobre este tema.

La producción capitalista —sacudida periódicamente por violentas crisis—no se reproduce más que por la brutalidad del consumo del trabajo juvenil, por la violencia de la máquina y también por el hambre que obliga a los proletarios que ya no tienen otra cosa que vender «sus brazos», como suele decirse.

Este capitalismo de negocios, mezquino y ávido, sigue todavía, entre insurrecciones y luchas obreras, en busca de su fuerza de iniciativa. Habrá que esperar a Taylor y el «scientific management» para franquear las etapas decisivas.

2. LA NORMA Y EL CRONOMETRO

El cerebro del patrón se encuentra bajo la gorra del obrero.

MONTGOMERY.

Lo que diferencia a Taylor de sus predecesores, en lo que indiscutiblemente rompe con las prácticas anteriores, es el hecho de haber constituido al oficio mismo en blanco de ataque, en obstáculo a salvar. No busca el medio de soslayarlo como hace la máquina, de «estimularlo», como se pretende mediante sistemas salariales cada vez más sofisticados, ni de dirigirlo contra sí mismo, como hace el sistema de destajos, sino el medio de desunirlo como tal. Con ello, Taylor procede a un cambio radical de terreno, cuyo resultado histórico será la concepción de un tipo de proceso de Trabajo que permitirá el despegue de la producción en masa.

I. EL PROPOSITO DEL «SCIENTIFIC MANAGEMENT»! ACABAR CON EL «OFICIO» PARA ACABAR CON EL CONTROL OBRERO DE LOS TIEMPOS DE PRODUCCIÓN

En el fondo del análisis tayloriano hay un doble descubrimiento, una doble certeza:

1. Lo que determina la eficacia del oficio como modo de resistencia a la intensificación del trabajo es esta simple evidencia: el conocimiento y el control de los modos operatorios industriales son en principio propiedad exclusiva, monopolio de la clase obrera. Monopolio ciertamente «fraccionado», «señalizado» entre las diferentes profesiones, pero monopolio, y lo esencial es que los patronos están excluidos de él;

2. Todavía más importante, pues ésta es la vertiente «económica» de las cosas, esta "exclusividad" de los modos operatorios es lo que hace posible y, a fin de cuentas, ineliminable el control obrero de los tiempos de producción.

En el fondo —dirá R. Linhart— se trata de «una cuestión de relación de fuerzas y de saber. Precisamente de relación de fuerzas en el saber»¹. De ahí esta ecuación

¹ R. Linhart, *Lénine, les paysans*, Taylor, Seuil, 1976, p. 76. Esta propuesta central para la comprensión del taylorismo sólo es evocada aquí. Sobre este punto se encontrará una explicación en R. Linhart, op. cit., y en B. Coriat, *Science, technique et capital*, Ed. du Seuil, 1976 [Ciencia, técnica, capital, Madrid, Blume, 1976]. Este capítulo, complementario en este sentido de los anteriores análisis publicados, está centrado en otros aspectos del

tayloriana quien domina y dicta los modos operatorios se hace también dueño de los tiempos de producción. En manos obreras, este «saber» práctico de; fabricación se convierte, como dirá Taylor, en una «holganza sistemática» que paraliza el desarrollo del capital².

Doblegar al obrero de oficio, «liberar» al proceso de trabajo del poder que éste ejerce sobre él para instalar en su lugar la ley y la norma patronales, tal será la contribución histórica del taylorismo.

II. LAS CONDICIONES DE LA FORMACIÓN DEL TAYLORISMO: EL CAMBIO EN LA COMPOSICIÓN DE LA CLASE OBRERA AMERICANA

«Contribución» que muchos elementos preparaban. Pues esta situación en la que el obrero de oficio impone sus normas y sus tarifas es tanto más intolerable para el capital —para Taylor que es su expresión más consciente— cuanto que el «mercado» del trabajo ha sufrido un enorme cambio desde Wakefield y Merivale.

En efecto, desde 1815³, los Estados Unidos ven cómo se produce, en oleadas sucesivas, *el mayor movimiento de inmigración de la historia moderna*. Sistemáticamente organizada al principio para paliar la falta de mano de obra, la inmigración va a tomar una dimensión y a revestir unas características tales que va a alterar el conjunto de las condiciones de la acumulación del capital.

En ese flujo ininterrumpido que atraviesa el siglo xix americano, sólo la brecha abierta por la guerra civil⁴ delimita dos períodos distintos. Además, esta distinción (1815-1860 y 1870-1915) no es solamente cronológica; el análisis de la «composición» de la inmigración refuerza el principio de esta distinción en dos períodos, descubriendo unas diferencias sociales eminentes en las características de las fuerzas de trabajo cuya inteligencia es decisiva. Pues las dos «oleadas» de emigrantes se diferencian a la vez por lo que concierne al «país» de origen, las raíces y las condiciones de acogida dispensadas en los Estados Unidos.

— *Primera oleada*: De 1815 a 1860, un total de cinco millones de personas desembarcan en los Estados Unidos. Un «balance» de la inmigración arroja las primeras cifras siguientes⁵:

taylorismo, como su papel en el desarrollo de la acumulación del capital y la formación del mecanismo de la producción en masa.

² Recordemos que esta pretendida «holganza sistemática» encubre de hecho, durante el periodo examinado, un modo de defensa desarrollado por la clase obrera a la vez contra el paro («prolongando» el trabajo se prolonga el tiempo de ocupación remunerada) y contra el desgaste demasiado precoz de su fuerza, en una época en la que no existían nuestras modernas «prestaciones indirectas»; en esas condiciones, cualquier accidente o enfermedad acarrearba la expulsión pura y simple del proceso de producción y la pérdida completa del salario (cf. sobre este punto Science, technique et capital, op. cit).

³ Con una aceleración brutal en la década de 1840.

⁴ «Brecha» (por lo demás relativa, ya que la inmigración no cesa) que tendrá a su vez un papel decisivo al «liberar» la fuerza de trabajo negra del Sur e imponer la hegemonía del Nordeste industrial para asegurar el desarrollo de la acumulación del capital. La producción de guerra —particularmente propicia a la gran serie— va a contribuir también a transformar las «escalas» y las dimensiones de la producción. Sobre este punto, apenas rozado aquí, véase Philip S. Forner, op. cit.

⁵ Los datos estadísticos de este párrafo proceden de dos fuentes principales: Rachel Ertel, Geneviève Fabre y Elise Marienstrass, *Las minorities aux USA*, Maspéro, 1974, y Denise Artaud y André Kaspi, *Histoire des USA*, Armand

INMIGRACIÓN TOTAL (en 1860) Total parcial	5 000 000
- Irlandeses	2 000 000
- Otros británicos (escoceses, galeses, ingleses)	750 000
- Alemanes	1 500 000
- Franceses, alsacianos, loreneses de habla alemana	200 000
- Suizos	200 000
- Noruegos	40 000
- Holandeses	40 000

Como se ve, son en su aplastante mayoría inmigrantes de Europa *del oeste y del norte*. Y, como era de sospechar, esto no es una casualidad. En el origen de esos inmensos desplazamientos de población está la revolución industrial, la expropiación del pueblo campesino, ya sea el resultado de medios simplemente «económicos» o de expulsiones violentas «legalmente» organizadas. Allí donde el campesino no puede resistir o adaptarse a las nuevas condiciones de explotación de la tierra, no queda más que el exilio —«transitando» por unas ciudades europeas supernumerarias ya por colonias enteras. La inestabilidad política tras los reajustes que la revolución industrial lleva a cabo en los aparatos de Estado cuenta también mucho aquí, forzando a huir de las persecuciones que afectan a las minorías. Es lo que ocurrirá con numerosos católicos irlandeses, luteranos de Prusia y cuáqueros noruegos. Una a una son abolidas en Europa las leyes que prohibían la emigración (incluso a los artesanos y obreros especializados⁶): 1825 y 1827 en Inglaterra, 1848 en Alemania, pronto seguida por Escandinavia, a medida que las insurrecciones obreras convencen a las clases dirigentes de que es preferible dejar emigrar a los insurrectos, a afrontar el riesgo de que reconstruyan sus focos rebeldes.

La revolución industrial suprime así hasta el mar, «liberando» en una de sus orillas a las cohortes de brazos que asegurarán en la otra el desarrollo del capital americano.

Durante este período, la inmigración irlandesa es a la vez la más importante y la más característica del movimiento de conjunto. En veinte años, Irlanda pierde 5/16 de su población⁷. Este despoblamiento se produce primero en dirección a Inglaterra. A partir de ahí se establece una ruta triangular Irlanda/Inglaterra/América; la trata «moderna» de mano de obra asalariada acaba de

Colin, 1969. Estas dos obras son fáciles de encontrar y resumen trabajos más especializados. De un modo particular, y ateniéndose a las obras que abordan explícitamente el impacto de la inmigración sobre el mercado del trabajo y el desarrollo industrial, véanse F. A. Hourwich, *Immigration and labor: the economic aspects of European immigration to the USA*, Nueva York, GP putman's Sons, 1972, y E. P. Hutchinson, «*Inmigrant workers in growing industries 1870-1920*», en *Congrés internacional de la Population*, tomo i, Nueva York, 1975.

⁶ Aunque en el caso de los «obrerros especializados» se mantendrán muchas trabas reglamentarias, como lo prueba el episodio ocurrido en el transcurso de la crisis algodonera de 1863. Ciertos países, particularmente Inglaterra, se esforzarán por practicar una emigración «selectiva», reteniendo a los obreros cualificados.

⁷ Evolución de la población irlandesa de 1811 a 1866:

Años	Hambre						
	1811	1821	1831	1841	1851	1861	1866
Población (en millones)	6,1	6,87	7,83	8,25	6,6	5,85	5,5

nacer. Trata «libre» por lo demás. En la década de 1840, Irlanda ya no es más que un distrito agrícola de Inglaterra, pues ésta se ha cuidado de bloquear el desarrollo manufacturero local. Los medios de producción están diseminados y ni los mismos centros urbanos se hallan en condiciones de consolidar una población asalariada. Periódicamente los propios artesanos y los obreros de las ciudades se ven obligados a volver al campo y participar en los trabajos agrícolas para subsistir. Sin industria y con una agricultura elemental, Irlanda va a conocer además un hambre espantosa desencadenada por la enfermedad de la patata. Como consecuencia de ella perecen un millón de irlandeses. Ha llegado la hora del éxodo masivo hacia los Estados Unidos, que traerá la fortuna a Liverpool, «escala» fundamental de este tráfico.

En América, «tierra acogedora», el país en manos de los WASP⁸ relega a los inmigrantes a unas funciones precisas. Solamente un 10 % de los recién llegados podrá establecerse en el campo como granjeros o aparceros. Su ignorancia de las técnicas agrícolas americanas o, en el sur, donde son más arcaicas, la competencia de los esclavos negros, les dejan poco sitio. Los irlandeses se amontonan en la costa Este, especialmente en torno a Boston y Nueva York. Proporcionarán la primera reserva de mano de obra, tan reclamada por el capital americano. Su llegada pone fin al «escándalo» denunciado por Wakefield y Mirivale: el capital americano va a poder disponer, al fin, de fuerzas de trabajo numerosas y casi — tratándose de irlandeses «amaestrados» por el capital inglés— «disciplinadas».

De 1880 a 1915 nuevas fuentes de inmigración acaban de alterar la composición del mercado de trabajo

«En el año 1882, el 87 % de los nuevos inmigrantes eran originarios de la Europa del Noroeste; en 1907, la proporción se ha invertido. De un total de inmigrantes (nuevos), el 80,7 % venían de la Europa del Sur y del Este⁹.»

Esto es algo que indica la amplitud del cambio. Pero no es más que uno de los signos. Pues desde 1860 se han modificado muchos elementos. Veamos las cosas punto por punto:

— De 1880 a 1915 son censados en Estados Unidos no menos de quince millones de nuevos inmigrantes. En su aplastante mayoría vienen de Europa del Este (polacos, húngaros, moravos, checos, rumanos, lituanos, alemanes) y del Sur (italianos, griegos, armenios). Es que la industrialización, que en la primera mitad del siglo XIX había expropiado a millones de habitantes de la Europa del Noroeste, produce los mismos efectos cincuenta años más tarde, desarrollándose hacia el Sur y el Este. También aquí causas económicas y mutaciones políticas conjugan sus efectos. La era de la industrialización y de la creación de las naciones es también la del éxodo para los pueblos¹⁰. Todos desembarcan en la costa Este, mientras que la

⁸ La minoría WASP («white Anglo-Saxon protestant») procede de la primera inmigración, cuando América era todavía una simple colonia inglesa. Cuando toma impulso la gran inmigración del siglo XIX, ha establecido sobre el conjunto del país una hegemonía política y económica que defenderá palmo a palmo.

⁹ Rachel Ertel, et al, op. cit., p. 20.

¹⁰ La matanza de armenios y sirios (1894-1896) en el imperio otomano provoca una emigración en masa. El imperio ruso en plena fuerza y el de los Habsburgo en plena descomposición «liberan» enormes contingentes de poblaciones pertenecientes a las minorías nacionales oprimidas. En 1890, una cuarta parte de los inmigrantes son polacos; otra cuarta parte, finlandeses; el 43,8 % del total son judíos.

costa Oeste «acoge» a los inmigrantes venidos de Asia: trescientos mil chinos (entre 1850 y 1880) huyen de los desórdenes provocados por la gran revuelta de los taipings, especie de ensayo general antes de la «Larga Marcha» de Mao. También afluyen los japoneses. Primero a las plantaciones de caña de azúcar de Hawai. Después, la anexión de Hawai por los Estados Unidos les permite establecerse en el continente, adonde afluyen a razón de 100 000 al año¹¹. Sin embargo, leyes racistas detendrán aquí una inmigración juzgada demasiado «peligrosa».

En su inmensa mayoría esta población nueva se compone de trabajadores sin ninguna especialización, que no han tenido prácticamente ningún contacto con los manufactureros ni el trabajo industrial. Desde muchos puntos de vista, estas masas de trabajadores están mucho más desprovistas que sus predecesoras de la primera mitad del siglo.

— A esto hay que añadir que su «integración» resulta todavía más difícil y problemática, porque las «condiciones de acogida» se han modificado profundamente. Las posibilidades de establecerse en el campo son casi nulas. La «frontera» está cerrada. El Oeste está en manos de especuladores de la tierra y el hierro. El desarrollo de la red ferroviaria altera el paisaje natural y social del Oeste.

En 1910, en vísperas de la guerra, el «balance» de la inmigración permite medir de una sola ojeada la fantástica «reserva» de mano de obra del capital americano, resorte fundamental de su futura acumulación.

He aquí, en primer lugar, el balance cuantitativo realizado partir de los países de origen¹²:

1. Alemanes	2 500 000
2. Rusos	+ de 1 500 000
3. Austrohúngaros	+ de 1 500 000
4. Irlandeses	+ de 1 300 000
5. Italianos	+ de 1 300 000
6. Países escandinavos	+ de 1 250 000
7. Gran Bretaña	+ de 1 250 000
8. Canadá	+ de 1 250 000

Pero esta aproximación es todavía insuficiente, pues una visión cualitativa del mismo fenómeno permite poner de relieve ciertos caracteres esenciales para comprender la mutación que se ha producido:

— No se trata de una transferencia de «población»: la enorme masa de inmigrantes tiene de seis a cuarenta años y se compone generalmente de «trabajadores ya hechos» y, en su gran mayoría, masculinos. Es, en total, una inmigración de trabajo «descarga» al capital de los gastos de educación y frecuentemente de mantenimiento de la familia.

¹¹ Rachel Ertel et al., op. cit., p. 21.

¹² Cuadro establecido a partir de los datos extraídos de» la obra de R. Ertel, op. cit.

— Los inmigrantes están concentrados en zonas urbanas. Los «agricultores» vinieron en su mayoría antes del cierre de la frontera y de que los precios de los terrenos estuviesen gravados por la especulación. Se trata de europeos del Noroeste (noruegos, suecos, alemanes, holandeses, suizos, británicos). Por el contrario, los que llegaron más tarde están en zonas urbanas: los 5/6 de los rusos (y de los irlandeses por las razones anteriormente indicadas); los 3/4 de los italianos y húngaros; los 7/10 de los austríacos, escoceses y griegos; los 2/3 de los alemanes, etc.

— Por último, esta población no está distribuida por el conjunto del territorio americano, sino en un espacio mucho más restringido: al este del Misisipí y al norte de la línea Masón/Dixon. Más aún, cuatro Estados acogen a la mitad de los inmigrantes de la segunda oleada: Nueva York (2,75 millones de personas), Massachusetts, Pensilvania e Illinois (más de un millón cada uno).

En total, se ha constituido un formidable ejército de reserva, que por añadidura posee características más favorables al gran proyecto industrial en el que trabaja América que aquellas de las que se beneficiaron los países del Occidente europeo.

Es necesario precisar aquí que este ejército es «de reserva» en sentido estricto, pues la configuración general del proceso de trabajo, en la medida en que todavía se basa ampliamente en el «oficio» y la habilidad obrera, se presta poco en la práctica a la incorporación de las fuerzas de trabajo no especializadas de las que rebosan ahora los Estados Unidos.

De su proceso de formación completamente particular, la clase obrera sale con una «estructura» completamente singular.

— Por un lado, *un número relativamente escaso de obreros de oficio y artesanos* que pudieron sustraerse a la vigilancia de las leyes europeas que prohibían su emigración y que, habiendo pertenecido frecuentemente a ligas y asociaciones obreras, reconstruirán rápidamente sindicatos y asociaciones de defensa. De ellos nacerá la AFL.

— Por otro, *una gigantesca masa de pobres diablos*, recién expropiados de sus campos, sin especialización ni conocimiento del trabajo industrial y privados de asociaciones de defensa colectiva de su fuerza. Es cierto que los «Knights of Labor» («iCaballeros del Trabajo!») se constituyeron reclutando sus miembros esencialmente entre los «unskilled» que la AFL se negaba a organizar, pero su existencia fue efímera¹³.

La formidable inmigración condujo así a alterar totalmente la composición técnica de la clase obrera, en tanto que su representación organizada —también se dirá que su composición «política»— (teniendo como punto de apoyo y base a la AFL y al sindicalismo de oficio) seguía siendo prácticamente idéntica.

En este «hueco», este desfase producido por la diferencia entre la composición técnica de la clase obrera y su composición política (sus instrumentos

¹³ Sobre los «Knights of Labor», véase Engels, prefacio a la edición americana (1887) de *La situación de la clase obrera en Inglaterra* y *Correspondencia Engels-Lafargue*. En el prefacio a la edición americana, Engels dice de los «Caballeros del Trabajo» que presentan al mismo tiempo que «un espíritu insurreccional, los aspectos más medievales (subrayado por él)». Esta estructura de tipo «feudal» demostrará estar inadaptada en gran medida a las nuevas condiciones de lucha impuestas a la clase obrera americana.

y medios de defensa y lucha) es donde se puede captar la significación del taylorismo como *estrategia de dominación sobre el trabajo*.

Descomponiendo el saber obrero, «desmenuzándolo» en gestos elementales —por medio del «*time and motion study*»—, haciéndose su dueño y poseedor, el capital efectúa una «transferencia de poder» en todas las cuestiones concernientes al desarrollo y la marcha de la fabricación. De esta forma, Taylor *hace posible la entrada de trabajadores no especializados en la producción*. Con ello, el sindicalismo es derrotado en dos frentes. Pues quien progresivamente es expulsado de la fábrica, no es sólo *el obrero de oficio*, sino también el obrero sindicado y organizado. La entrada del «*unskilled*» en el taller no es sólo la entrada de un trabajador «objetivamente» menos caro, sino también la entrada de un trabajador no organizado, privado de capacidad para defender el valor de su fuerza de trabajo.

Un mismo movimiento —la instauración del trabajo parcelado— apunta a dos blancos a la vez acabar con la capacidad de resistencia del obrero de oficio y poner en marcha un proceso de trabajo que permita la entrada en el salariado de los trabajadores no especializados y no organizados.

De ahí que la lucha en el taller —para introducir en él el cronómetro y su ley— sea inseparable de una lucha más amplia, liberada en el *terreno social por la «libertad» de reclutar la fuerza de trabajo fuera de los; sindicatos*.

*La «open shop campaign»: la organización concertada de las milicias antisindicales y antiobreras*¹⁴

Esta lucha emprendida por el capital americano y que acompaña a la entrada del cronómetro en el taller tiene una bandera y una consigna: el «open shop movement».

Como informa Bendix, ya desde antes de Taylor esta unanimidad antisindical y antiobrera da origen a las primeras coaliciones patronales, que actúan de manera sistemática y organizada:

En la convención de la NAM¹⁵, de 1903, se reconoció claramente que un acercamiento colectivo al problema del trabajo constituía una nueva necesidad.

Otra asociación patronal, la NMTA¹⁶, llena de darwinismo «social», pretende que triunfe la línea dura y su manifiesto se alza contra la llamada política sindical de «closed shop» («taller cerrado» a los no sindicados):

En la medida en que nosotros, los patrones, somos responsables del trabajo efectuado por nuestros trabajadores (our workers), seremos nosotros quienes determinemos de manera discrecional qué hombres consideramos mas, aptos para

¹⁴ «Open shop campaign»: campaña para la apertura del taller a los obreros no sindicados.

¹⁵ National Association of Manufacturers.

¹⁶ National Mutual Trades Association.

efectuar el trabajo y las condiciones en que el trabajo debe hacerse la cuestión de la competencia de los hombres depende de nuestra sola autoridad¹⁷.

Después vinieron los hechos la «coerción» y la «violencia física» son frecuentemente utilizadas, los patronos movilizan milicias especializadas antiobreras y antisindicales, y se infiltran «confidentes» («*spies*», dice Bendix con una palabra más contundente puesto que se traduce también por «espías») en el seno de las uniones para conocer su funcionamiento y su plan de movilización y de lucha.

Otras corrientes de la ideología empresarial utilizan una técnica más flexible. En torno a la «National Civil Foundation» se intenta obtener la sujeción al nuevo orden de la fábrica por un principio —la «contratación periódica»—, estando el derecho de huelga prohibido entre contrato y contrato¹⁸.

En este amplio movimiento, el taylorismo aporta nueva savia. Como parte interesada y activa del «open shop», subraya su importancia tanto más cuanto que éste proporciona el medio práctico para prescindir de los «*skilled workers*». Además, también en esto cambia de terreno; no hay ninguna necesidad de proclamar la necesidad de la autoridad patronal, como hacerla NMTA, por ejemplo, pues:

Aunque en la visión tayloriana de las cosas, el ejercicio personal de la autoridad quede disminuido o eliminado, su ejercicio «científico» lo lleva al máximo".

Eficacia tanto más temible —y volveremos sobre ello— cuanto que el aumento del rendimiento del trabajo en el taller racionalizado es tal que, por lo menos al principio, puede aumentarse, notablemente a veces, el salario de las clases más bajas de obreros.

«Boicot» y «sello» —trastos de otro tiempo— no podrán nada aquí. Después de un último asalto²⁰, la AFL deberá rendirse y transigir. *La aristocracia obrera, atacada en su misma fuerza, pagará cara y hará pagar cara a la totalidad de la clase obrera su política corporativista y colaboracionista.*

¹⁷ Nos referimos aquí a la extraordinaria obra de R. Bendix, *Work and authority in industry. Ideologies of management in the course of industrialization*. California Peberback Edition, 1974. Obra redactada esencialmente durante el período del maccarthismo y, por lo tanto, en plena «caza de brujas», ilustra muchas de las modalidades por las que el capital impuso su ley a las clases obreras occidentales (aquí, p. 268).

¹⁸ Id. Para las prácticas y la ideología propias de la «National Civic Foundation», consúltense, además de las obras de Ph. S. Foner y R. Bendix (ya citadas), G. Brok, P. Carpignano y B. Ramírez, *La formazione dell'ope-raio massa negli USA, 1898-1922*, Feltrinelli, 1976. Este libro contiene análisis decisivos de la composición de la clase obrera americana en el período estudiado.

²⁰ R. Bendix, op. cit.

el taller y el cronómetro (extractos/2)

Benjamin Coriat

fuelle: "El taller y el cronómetro" Ed. SigloXXI 13ed. 2003

III. EL «PENSAMIENTO ECONÓMICO» DE TAYLOR

Tecnología particular de control del trabajo asalariado, el taylorismo es también y por eso mismo *una estrategia* económica de conjunto "para él capital americano"⁶. «Estamos en la época de los trusts y los monopolios», anuncia Taylor desde las primeras páginas del *Shop management*, a fin de indicar de entrada y claramente el carácter del período que se inicia y que exige romper con muchos arcaísmos. Y es que Taylor tiene unas ideas muy claras acerca del crecimiento económico, y no solamente del taller, como ordinariamente se cree. Estas ideas pueden resumirse en unas cuantas sentencias simples. La primera idea de Taylor reviste la forma de un manifiesto:

La fuente de la riqueza no la constituye el dinero, sino el trabajo.

Más explícito todavía:

La riqueza proviene de dos fuentes; en primer lugar, del suelo y de 16 que se encuentra en el suelo y después, del trabajo, del nombre⁷.

Aquí se encuentra formulada de forma apenas distinta, la vieja idea de los clásicos ingleses según la cual la tierra es la «madre» de la riqueza, mientras que el trabajo es él «padre». De hecho, esta identidad de puntos de vista entre Taylor y los clásicos se repetirá prácticamente en todos los temas importantes.

Del axioma básico de que sólo el trabajo es creador de riqueza, Taylor saca las últimas consecuencias, ya que hace de él el fundamento de una teoría del «crecimiento». En efecto, sólo un aumento de la productividad del trabajo puede favorecer el "desarrollo de la acumulación del capital

Estos cambios [de la productividad] son los que interesan al pobre, los que le dan el más alto nivel de vida y transforman los objetos 1 de lujo de una generación en objetos de primera necesidad para la siguiente {DSE, p. 41).

⁶ 21 Precisemos inmediatamente que, en nuestra opinión, para demostrar que Marx estaba equivocado al afirmar la «prioridad» de lo económico, sería inútil tratar de distinguir (o, en el caso de los más torpes, de oponer) entre estrategias de «poder» sobre el cuerpo e «imperativos de la valorización del capital». La «disciplina» de fábrica es condición de producción del plusvalor, en la medida en que éste sigue siendo «su alma y su objeto». El capital no pretende en modo alguno «torturar» los cuerpos; le basta con que estén sujetos a la producción de valor. Y si el «grupo autónomo» de producción puede proporcionarlo (cf. capítulo x), estemos seguros de que recurrirá a él.

⁷ En cuanto a las obras de Taylor, nos remitimos esencialmente a una reedición de Greenwood Press Publisher's (Wesport, Connecticut, 1972), que comprende, bajo el título genérico de Scientific management, las obras maestras de Taylor: Shop management, The principles of scientific management y Testimony before the Special House Committee. En Francia, la editorial Marabout ha realizado una edición más accesible bajo el título La direction scientifique des entreprises (en adelante DSE).

Hecho notable: *la idea de una producción y un consumo en masa está ya en germen en el aumento de la productividad. Desde luego, Taylor no ignora que la «superproducción existe de vez en cuando», pero fiel también en esto a los clásicos, se refiere a la ineluctabilidad de una ley de los mercados que, una vez asegurado el aumento de la productividad, garantizaría el buen desarrollo de la realización de las mercancías. La aplicación a gran escala del scientific management*

disminuiría los precios de costo en proporciones tales que nuestro mercado interior y exterior se vería considerablemente ampliado... Se haría desaparecer así una de las causas esenciales de los períodos de subactividad, paro y pobreza⁸... De ese modo será posible pagar salarios mas elevados y disminuir el numero de horas de trabajo sin dejar por eso de mejorar las condiciones de trabajo y el confort de la casa (DSE, p39)

De ahí le viene esa formidable seguridad que opone de antemano a sus detractores:

Cualquiera que sea la oposición y de quienquiera que venga, cualesquiera que sean su forma y su importancia, todo dispositivo que permita economizar trabajo acabará imponiéndose; ése es un hecho histórico.(DSE, p.39)

Hay que precisar que estas consideraciones no tienen para Taylor —hombre de industria por excelencia— un carácter especulativo. En el momento en que interviene, los Estados Unidos sufren una mutación industrial acelerada. Acabada la guerra civil, el Nordeste industrial sé adueña a marchas forzadas del territorio americano, sometiendo la explotación de sus recursos a sus propios ritmos y modos. La guerra y el armamento le han dado este impulso, a partir del cual puede emprenderse la acumulación. Los Estados Unidos están en vías de convertirse ya en la primera potencia industrial del planeta.⁹ Además, como ya se ha expuesto ampliamente, las trabas *cuantitativas* que suponían hasta entonces la exigüidad y rigidez del mercado del trabajo han sido derribadas por la inmigración. Él ultimo obstáculo importante que se alza todavía ante el desarrollo de la acumulación del capital sigue siendo esa <<holganza obrera sistemática>>, con la que Taylor abre el Scientific management.

Así precisadas las cosas, el análisis de los tiempos y de los movimiento, protocolo central del <<Scientific management>> aparece como la respuesta durante tanto tiempo buscada por el capital para limitar y reducir la resistencia opuesta por el obrero de oficio y asegurar su expansión a gran escala.

IV. NUEVAS NORMAS DE TRABAJO

Una nueva mecánica se abre paso. Al invertir el orden del saber y del poder/en el taller, el cronómetro <<libera>> un nuevo para la acumulación del capital. Este

⁸ «Cualquiera que sea la industria escogida, si se recogen los hechos esenciales, las verdades fundamentales, se comprobará que siempre que hay aumento de los ritmos de producción, cualquiera que haya sido su causa, hay en la industria correspondiente más trabajo que realizar y nunca disminuye el numero de obreros empleados...; por el contrario, hay más trabajo para un mayor número de hombres»>(DSE, p.37)

⁹ Sobre este tema apenas estudiado (el papel de la guerra civil en el despegue de la acumulación del capital), vease en particular Philip S. Foner, op. Cit.

complejo juego, que desestabiliza el antiguo equilibrio y la antigua relación de fuerza en provecho del capital, dirán que consiste en *la instauración de nuevas normas de trabajo*. Es un proceso que esta expresión pretende designar y un proceso de doble dimensión, pues se cuestionan al mismo tiempo modificaciones que dependen del *trabajo concreto* (El[valor de uso de las fuerzas de trabajo requeridas) y del *trabajo abstracto* (las condiciones de la formación de los valores de cambio).

- Desde el punto de vista del trabajo concreto, la «novedad» introducida por el scientific management se refiere ante todo al hecho de que el control obrero de los modos operatorios es sustituido por lo que se podría llamar un «conjunto de gestos» de *producción* concebidos y preparados por la dirección de la empresa y cuyo respeto es vigilado por ella. Este conjunto de gestos, al principio locales y empíricos —por depender de las «medidas» de los crono-analizadores— llegará progresivamente, con la puesta a punto de las tablas de tiempos y movimientos elementales, a la categoría de un «código» general y formal del ejercicio del trabajo industrial¹⁰. Lo importante, es que con la puesta a punto de este código se asegura la integración progresiva de los trabajadores no especializados en los puestos de los «profesionales» de oficio, lo que provoca con *la transformación realizada. en las condiciones del ejercicio del trabajo, un cambio en la composición de la clase obrera requerida*.
- Pero la expresión «nuevas normas de trabajo» también pretende designar aspectos cuantitativos, de rendimiento del trabajo. Poniéndose ahora en el punto de vista del trabajo abstracto, se designa el hecho de que está asegurado un formidable incremento de la productividad y, sobre todo, de la intensidad del trabajo¹¹.

Atacado en su control de los modos operatorios, el obrero también lo es en su control de los tiempos. Aunque de una manera encubierta (por reducción de los «tiempos muertos»). Estas mutaciones permiten de hecho un alargamiento de la *duración* del trabajo. Por eso, a medida que las nuevas normas de trabajo se extienden a través de las ramas y las industrias, se manifiesta un cambio *en las condiciones* (sociales) de la extracción del plustrabajo.

Fundamentalmente, y en la medida en que inauguran *un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo obrera*, las nuevas normas de trabajo deben atribuirse a un aumento formidable, de la tasa de explotación.

Al organizar el taller y el trabajo sobre una nueva base <<científica>>, el cronometro asegura un cambio «de régimen» a la acumulación del capital. La producción en masa ha encontrado uno de sus pilares en el seno mismo del proceso de trabajo.

3. «LA CADENA»

¹⁰ 5 Sobre este punto, véase J. P. de Gaudemar, art. cit.

¹¹ Dado que estos conceptos ocupan un lugar esencial en el conjunto de este texto, los definiremos de un modo preciso:

— Diremos que se manifiesta una intensificación del trabajo cuando, con una tecnología constante, un mismo número de trabajadores produce en el mismo tiempo una cantidad mayor de productos-mercancías (en este caso, el aumento de productos-mercancías solo puede resultar del incremento del ritmo de trabajo o, lo que viene a ser lo mismo, de la reducción de los «poros» y de los tiempos muertos en el curso de la producción).

— También diremos que, por el contrario, se manifiesta un aumento de la *productividad* del trabajo cuando, dentro de un mismo ritmo de trabajo, la misma cantidad de trabajadores produce una mayor cantidad de productos-mercancías. Los progresos comprobados deben atribuirse entonces a progresos en la mayor eficacia técnica de los medios de producción utilizados

— El rendimiento del *trabajo* resulta de la adición de los progresos de la intensidad y de la productividad del trabajo.

Resulta, pues, sumamente ventajoso hacer que los mecanismos funcionen infatigablemente, reduciendo al mínimo posible los intervalos de reposo: la perfección en la materia sería trabajar siempre (...). Se ha introducido en el mismo taller a los dos sexos y a las tres edades explotados en rivalidades, de frente y, si podemos hablar en estos términos, arrastrados sin distinción por el motor mecánico hacia el trabajo prolongado, hacia el trabajo de día y de noche, para acercarse cada vez más al movimiento perpetuo.

Barón Dupon, Informe a la Cámara de París, 1847.

A) EL NACIMIENTO DE LA CADENA

En el origen de la cadena, violencia calculada, sistemáticamente aplicada contra el trabajo de los hombres, ese sueño original del capital en busca del «movimiento perpetuo» de la fábrica. La producción de flujo continuo, << piedra angular >> de todos los sistemas desorganización del trabajo, como dirá cincuenta años después el sociólogo Emery, nace en América, como era de esperar.

I. LAS VIRTUDES DE LA GUERRA

Pero cambiemos la perspectiva. He aquí la «cadena» vista desde Francia, tal como la presenta en sus comienzos —julio de 1918— P L Renault, en el Boletín de las fábricas Renault, destinado a sus directivos. La «fabricación automovilística en América» es objeto ya de análisis sistemático. Singular crónica en la que de número en número, se desgranar las técnicas «americanas» de control sobre el trabajo obrero. Se da el tono de entrada, en forma de llamamiento a la prosecución de la guerra:

Podéis imaginar que, cuando haya terminado esta guerra, comenzara la otra, la guerra económica (...). En esta guerra seréis los soldados de primera fila. Por eso es interesante que conozcáis los métodos de combate de vuestros aliados¹².

Tal vez se dirá que después de Verdún —cuántos obreros de las < fábricas Renault > no volvieron de allí—, cuando todavía no se firmado el armisticio (estamos en agosto de 1918), P. L. Renault no brilla ni por su gusto ni por sus modales. La guerra le ha permitido llevar a cabo una racionalización a marchas forzadas. La marcha hacia el frente y las necesidades de la << unión sagrada >> han dejado la fábrica vacía de su fuerza y de su alma, haciendo posibles unas «racionalizaciones» que en 1912-1913 habían movilizad en una lucha ejemplar a todos los mecánicos¹³. Además, desde el punto de vista de los fabricantes, la guerra —tanto en Francia como en América— había tenido la virtud de asegurar un mercado continuo para unos productos fabricados en serie (obuses, balas, armas

¹² Bulletin des usines Renault, archivos Renault, agosto de 1918, núm. 2

¹³ Lucha ejemplar en muchos aspectos, pues los obreros manifestaron una conciencia perfectamente clara, no sólo de los objetivos inmediatos del << Cronometraje >>, sino también de sus objetivos estratégicos. Un intento análisis de esta lucha es el de P. Fridenson, Histoire des usines Renault, l'd. du Seuil, París, 1972

de todas res, uniformes, gas y pólvora). En más de un sentido la guerra rompe las barreras que todavía se levantaban. Además del desarrollo del sector pesado y de la química (ocasionado por el gas, ese «descubrimiento» de la guerra), la carnicería imperialista de 1914, a través de sus formidables destrucciones, deja libre el camino para la «racionalización» capitalista del proceso de trabajo. Y P. L. Renault sabe de qué habla cuando dirige, el 30 de agosto de 1918, una circular a sus ingenieros donde afirma:

No hay duda... de que existen ya todos los elementos necesarios para una organización completa.

(...) Desde el estudio de los diversos métodos, la estandarización de los elementos que deben entrar en estos estudios, la estandarización de las dimensiones de las piezas, desde los estudios de maquinaria y la gente que debe hacerlos, con miras al mejor rendimiento en una fabricación en serie, (...) desde los tiempos de montaje y desmontaje, que han sido cuidadosamente estudiados, los tiempos de avance y retroceso de los carros, de las maniobras de las contrapuntas, de las maniobras de las torretas, desde las experiencias relativas a las demostraciones y al cronometraje en los talleres, (...) desde los informes que debería suministrar la oficina de cronometraje para indicar la velocidad adecuada a que debe emplearse la máquina en cada trabajo, así como las herramientas que deban preconizarse....¹⁴

Por lo demás, esta fecundidad recíproca de la guerra y la industria no es nueva; sólo la inscripción de una y otra en el registro del capital provoca el cambio de escala.

Pero he aquí, paso a paso, la elaboración de la línea de montaje, tal como se presenta a los ingenieros franceses.

II. TRANSPORTADORES DE CADENA, TRANSPORTADORES DE CINTA Y LÍNEA DE MONTAJE

En el Boletín de las fábricas Renault, la lección americana está centrada en torno a ese principio central de la nueva fábrica: el transportador de cinta. Ante todo, se le presenta en dos de sus posibilidades de utilización.

La primera consiste en asegurar la circulación de un conjunto de piezas ante los obreros quietos en sus puestos de trabajo:

En América, el montaje de las cerraduras se hace de la manera siguiente: se colocan en una caja todas las piezas que componen la cerradura, la caja pasa ante una serie de obreras que montan una pieza cada una y, al final de la serie, el montaje está terminado¹⁵.

Una doble ventaja resulta de aquí: economía de mano de obra de mantenimiento y regulación autoritaria (mecánica) de la cadencia del trabajo, del ritmo de la caja

¹⁴ P. Fridenson presenta esta circular (op. cit., pp. 316-318), bajo el título Les progrès de l'organisation du travail pendant la guerre. Sólo hemos recogido aquí los extractos más significativos

¹⁵ Bulletin des usines Renault, núm. 2, p. 4

que «pasa». Pero este ritmo tiene que ser limitado, pues cada obrera debe buscar la pieza cuyo montaje le está encomendado. Esta dificultad se soslaya en el montaje de los «relojes o despertadores».

Para el montaje de los relojes o despertadores, se procede de otra manera. Cada obrera tiene delante una caja que contiene las piezas que debe montar. La primera obrera ensambla una pieza sobre la pieza principal, pasa el conjunto a su vecina, que monta una segunda pieza, y así sucesivamente hasta llegar a la última, donde el reloj queda terminado¹⁶.

«Progreso», pues, ya que las piezas se almacenan delante de cada obrera — señalemos de paso que incluso aquí, en su grado cero, la <<cadena>> permite adelante el acceso a la mujer—, pero queda en las manos de las obreras cierto poder de regular la cadencia del trabajo, ya que cada una «pasa el conjunto a su vecina».

Ford aplica cada una de estas técnicas allí donde la iniciativa obrera —y por lo tanto el control obrero de los tiempos— está reducida al máximo. Como señala el Boletín, Ford ha sabido aportar a lo que encuentra en la industria de los relojes y de las cerraduras «perfeccionamientos interesantes», de los cuales uno de los más importantes es *la asociación de un transportador de cadena* para que el órgano pase de una operación a otra. De ahí la nueva afirmación --de validez general— referente al montaje:

El principio es fijar la pieza principal al transportador y hacerlo pasar delante de cada hombre, que fija en él otra pieza, de suerte que el órgano se encuentra completamente montado al final del transportador¹⁷.

Aquí se ve en qué consiste el «interesante perfeccionamiento»: se conserva el principio del montaje por añadidura de piezas sucesivas —especialmente almacenadas delante de cada obrera—, pero se añade un pequeño detalle «técnico»: la cadencia del trabajo está regulada mecánicamente, de manera totalmente exterior al obrero, por la velocidad dada al transportador que <<pasa>> delante de cada obrero. Ha nacido la línea de montaje; su principio es enunciado de forma general ya en 1918. Y los «métodos americanos» de fabricación van a dar la vuelta al mundo.

Las verdaderas dificultades, que retrasarán la introducción de la cadena, no se presentan en él montaje, sino en el *mecanizado*. Pues para que las «piezas» puedan ser «fijadas» una tras otra al transportador era preciso que fuesen rigurosamente idénticas, intercambiables. En pocas palabras, era preciso que la producción de piezas —el «mecanizado»— fuese <<estandarizado>> para hacer el montaje en línea a partir de un transportador central automotor.

A propósito del mecanizado, Ford es menos prolijo, ya que, como se verá, el que controla las técnicas de producción de las piezas estandarizadas es el dueño del montaje en <<flujo continuo>>. No obstante, en el Boletín de las fábricas Renault se descubren algunas indicaciones:

¹⁶ Ibid.

¹⁷ Bulletin des usines Renault, núm. 2, p. 4

El principio de trabajo en la fábrica Ford es hacer un taller o una sección de taller por pieza; las máquinas están agrupadas por operaciones y entre cada máquina hay instalados transportadores¹⁸.

Si el transportador está presente siempre (la cuestión del control de los tiempos se resuelve en todas partes por idéntico procedimiento), aquí se pone el acento en otro principio: el de la especialización («un taller por pieza»; «agrupación de las máquinas por tipo de operación») en el seno del taller. Para dar una visión completa, hay que añadir que la idea de una agrupación de máquinas por «operaciones» encierra otra que será plenamente desarrollada por Ford: la puesta a punto de máquinas especializadas en una sola operación¹⁹. Aquí tendrá lugar el paso de la «*máquina universal*» (que sólo puede manejar un obrero que posea una gama variada de modos operatorios) a la «máquina especializada» (que lo más á menudo no requerirá más que manos de obreros especializados).

Del mecanizado al montaje se suceden los «perfeccionamientos»: transportadores de cinta y de cadena, grúas de puente y máquinas especializadas lanzadas cada una a su propia carrera, toda la infraestructura del suelo va acompañada de una red aérea que asegura la circulación mecánica de las piezas de los órganos a montar a lo largo de una línea de producción o de una línea a otra; las herramientas manuales están colgadas encima de los puestos de trabajo. Ha nacido la fábrica «racionalizada». Como se recordará, Navel exponía el resultado de una forma impresionante:

Todo el espacio, del suelo a la techumbre de la nave, estaba roto, cortado, surcado por el movimiento de las máquinas. Grúas de puente corrían por encima de los bancos. En el suelo, unas carretillas eléctricas se esforzaban por circular. Ya no había sitio para el humo. En el fondo de la nave, unas prensas colosales cortaban travesaños, capós y aletas, con un ruido parecido al de explosiones. Entretanto, el metrallazo de los martillos automáticos de la calderería se imponía al estrépito de las máquinas²⁰.

Para los trabajadores, la línea de montaje significa confusión, fatiga suplementaria, desorden:

El tiempo que se ganaba y se perdía esperando la muela, la taladradora o la grúa de puente. Estos fallos en la organización de una fábrica que pasaba por funcionar a la americana para nosotros suponían fatiga.²¹

¹⁸ Ibid.

¹⁹ Por supuesto esto acarreará muchas modificaciones en la composición técnica del capital invertido y también, por consiguiente, en su composición de valor y orgánica.

²⁰ Esta presentación corresponde a una visión obrera de la configuración del nuevo taller: la de Navel en *Travaux*, op. cit. Comparémosla con la dada por el propio Ford: «No hay en los talleres una sola pieza que no este en movimiento. Unas, suspendidas en el aire por ganchos de cadenas que se dirigen al montaje en el orden exacto que les ha sido asignado, Otras se deslizan sobre una plataforma móvil; otra, por su propio peso; pero el principio general es que nada es llevado ni acarreado en el taller aparte de las piezas. Los materiales se transportan en vagonetes o remolques accionados por chasis Ford lisos, que son lo suficientemente móviles y rápidos como para circular en caso de necesidad por todos los pasos. Ningún obrero tiene nunca que transportar ni levantar nada, siendo todas estas operaciones objeto de un servicio distinto, el servicio de transportantes.» H. Ford, *Ma vie, mon oeuvre*, Payot, p. 84.

²¹ Navel, op. cit., p. 111.

Pero este desorden es solo superficial. O quizá no es mas que la apariencia necesaria en que se expresan las nuevas leyes de bronce del capital, ya que también:

Era como en las películas donde las imágenes se suceden a una velocidad sorprendente (...). Se llegaba a una velocidad de gestos asombrosa²².

<<Velocidad sorprendente>>, <<velocidad de gestos asombrosa>>; ni siquiera el prodigioso escritor Navel se libra de esa palabra para describir el trabajo del nuevo taller: la <<velocidad>> se repite en cada frase.

Y finalmente, ahí reside la terrible eficacia del fordismo, pues, al inaugurar el despotismo tranquilo y absoluto de los tiempos y los movimientos, va aún mas lejos que el taylorismo y, desde el punto de vista económico, contribuye de manera propia y específica a acelerar las mutaciones en curso.

B) NUEVAS NORMAS DE PRODUCTIVIDAD Y DE PRODUCCIÓN

<<Ford la hizo. Hizo una brecha en la producción en masa de automóviles>>²³. Esta exclamación, en la que Beynon —poco sospechoso sin embargo de benevolencia— deja traslucir una especie de fascinación, resume el significado histórico del fordismo. Pues es ahí precisamente, considerando las cosas desde el punto de vista de la economía en su conjunto, donde reside la especificidad del fordismo: en haber asegurado el paso a la producción en masa. Y, entendámonos bien, no solamente del automóvil; pues si el automóvil, producto complejo por excelencia, puede fabricarse en serie, lo mismo pasará con cantidad de productos más simples.

Para dejar las cosas claras y siguiendo un método rigurosamente análogo al utilizado para describir las mutaciones introducidas por el taylorismo, diremos brevemente que el fordismo asegura la aparición y la hegemonía de nuevas normas de productividad y producción.

III. NUEVAS NORMAS DE PRODUCTIVIDAD

Por <<nuevas normas de productividad>> intentamos designar los «progresos» que asegura la línea de montaje en lo que concierne a las *técnicas de extorsión del plustrabajo*.

Ford es aquí ciertamente heredero y tributario del «scientific management» —de su protocolo central: el Time and motion study—, pero la instauración de la línea de montaje lleva las cosas a unos grados cualitativamente nuevos.

1. Ante todo gracias al «transportador»; por dos razones. Por un lado, y ahí está el principio de su «economía» general, el transportador permite suprimir gran parte de la *mano de obra de mantenimiento*²⁴. Por otra, permite reintegrar al

²² Id., p. 11.

²³ H. Beynon, Working for Ford, Penguin Books, 1973, p. 17

²⁴ Así, en el Bulletin des usines Renault, núm. 6, se expone: «Al principio, los transportadores sólo fueron instalados en aras de la economía para reducir el número de peones»

taller parte de ese tiempo suprimido *en forma de tiempo de trabajo productivo*, y ello a una «velocidad regulada» de manera autoritaria. En resumen, el transportador elimina los «tiempos muertos» del taller y los convierte en tiempo de trabajo productivo.

«Andar no es una actividad remuneradora», gustaba de repetir Ford. Contrapartida de la eliminación de los desplazamientos en el taller y la fábrica, los «tiempos muertos» en el trabajo, «poros» por los que «respira» el trabajador, son reducidos al máximo. El resultado de esto es una brutal prolongación de la duración efectiva de la jornada de trabajo.

2. Después, la línea de montaje lleva hasta sus límites la parcelación del trabajo. Con Taylor, el obrero sometido al *time and motion study* sigue siendo a menudo un <<first-class man>> (obrero de primera categoría), debidamente seleccionado y >>entrenado>>, ya que lo esencial consiste en la separación de los trabajos de concepción y ejecución. Ford desarrolla a Taylor y, a diferencia de él, asegura la <<subdivisión>> del propio trabajo de ejecución, *la parcelación*. Si, como dice Emery, la máxima ventaja que puede sacarse de la división del trabajo se confunde aquí con la máxima división del trabajo, ello se debe a la particular compasión de la clase obrera. Y Ford, entusiasta defensor del <<open shop>>, tiene una conciencia tan clara de este hecho que saca de él una proposición general referente a la fuerza de trabajo:

Todo el mundo trata de *suprimir la necesidad de la destreza* en todos los empleos de la mano de obra²⁵.

El lo conseguirá hasta tal punto que, en 1926, los «tiempos de formación» para las diversas categorías de obreros de Ford son los siguientes²⁶:

Tiempo de formación	Total	Total parcial
Menos de 1 día	43%	
De 1 día a 1 semana	36%	79%
De 1 semana a 1 mes	6%	85%
De 1 mes a 1 año	14%	99%
De 1 año a 6 años	1%	100 %

En realidad, tal «reducción» del trabajo complejo sólo pudo obtenerse, gracias a un desarrollo sin precedentes del maquinismo. La tan buscada parcelación sólo pudo resultar de un gigantesco trabajo de análisis de una especialización cada vez más avanzada del maquinismo. Lo que acarreará transformaciones en la composición orgánica del capital invertido²⁷.

²⁵ Un ejemplo escogido entre los mil que da el mismo Ford: «En la fundición, por ejemplo, donde antes se hacía todo el trabajo a mano y donde había obreros especializados, no hay ya, desde la racionalización, más que un 5 % de modeladores y fundidores realmente 'especializados'. El 95 % restante son obreros 'especializados' en una sola operación que el individuo más estúpido puede estar en condiciones de ejecutar en dos días. El montaje se hace enteramente a máquina...», Ma vie, mon ceuvre..

²⁶ Fuente: Hirsce, *Aspects sociaux de la rationalisation*, 1931; citado por F. Courtel, *L'Organisation rationnelle du travail*. Doctorado de tercer ciclo, Université de Paris viii, 1974

²⁷ Ateniéndose a los primeros momentos de la racionalización (1905-1914), las cifras dadas por Fridenson son significativas:

3. Por último, la organización del trabajo en «líneas» —incluso el mecanizado y allí donde el transportador no puede cumplir su plena función de «convertidor de tiempo»— da origen a otro tipo de comodidad: sobreañade al despotismo de la máquina un principio <<panóptico>> de vigilancia. Así el Boltin de las Fabricas Renault informa:

Antes de la introducción de los transportadores, el taller de volantes estaba tan atestado que *era inabordable* y al capataz le era *imposible vigilar* el trabajo.

A la estrategia obrera de ocupación del espacio, el capital opone su propio pensamiento: el desarrollo de la producción «en líneas». En ese mismo taller de «volantes»

La duración de las operaciones era de treinta y un minutos y se ha reducido a veinte minutos.

El texto no precisa en esta ganancia de once minutos lo que es imputable al progreso «técnico» surgido de la racionalización y lo que resulta de la posibilidad abierta de una mejor «vigilancia». Pero, desde el punto de vista práctico, ¿es tan grande la importancia de esta distinción como para que merezca la pena hacerse?

En este ejemplo, como por lo demás en todo lo que concierne al taller «técnico», los materiales de producción y los modos de control y de vigilancia de las formas de trabajo se desarrollan a un mismo tiempo y acumulan sus efectos, al igual que se mezclan las ganancias de tiempo que resultan de la intensificación del trabajo y las que resultan del incremento de la *productividad del trabajo*. Al designarlas con un concepto propio —nuevas normas de productividad— se intenta solamente precisar tres caracteres específicos del fordismo relativos a las *técnicas de extorsión del plustrabajo*, que se pueden resumir en:

—Economía «general» de mano de obra de manutención y conversión del Tiempo eliminado en tiempo efectivamente productivo;

—Fijación autoritaria de la cadencia que lleva consigo una <<Socialización>> del ritmo del trabajo de los hombres sometidos a la velocidad de un mismo transportador²⁸.

—Recurso sistemático al maquinismo: la extorsión de plusvalor relativo se hace aquí sobre una base mucho más amplia que por medio del *scientific management*²⁹ total e incluso si tienen en común el hecho de participar en *el establecimiento de*

Evolución del número de máquinas-herramientas utilizadas en las fábricas Renault:

Años	1905	1911	1912	1913	1914
Nº de maquinas	400	1496	1608	2026	2250

Desde el punto de vista teórico, estas mutaciones en la importancia relativa adquirida por el capital constante a expensas del capital variable se expresan en el concepto de composición orgánica del capital. «Denomino a la composición de valor del capital, en tanto se determina por la composición técnica del mismo y refleja las variaciones de ésta, composición orgánica del capital» [El capital, op. cit., libro I, vol. 3, p. 760].

²⁸ Esta «socialización» forzada, obtenida del ritmo de trabajo, se distingue de la norma tayloriana, que se basa en principio en el rendimiento individual.

²⁹ Este solo hecho bastaría para distinguir las normas taylorianas de trabajo de las normas fordianas de «productividad», aunque en este último caso se busquen y se obtengan, como hemos dicho, aumentos de la *intensificación* del trabajo

un nuevo modo de consumo productivo de la fuerza de trabajo, las normas de productividad (atribuidas al Fordismo) poseen unas características propias que las distinguen de las normas de trabajo (atribuidas al taylorismo), de Ir, que constituyen un desarrollo. De ahí también que con el Fordismo se constituya algo nuevo y específico en lo que respecta a la formación de los valores de cambio y a las condiciones de la producción de mercancías.

IV. NUEVAS NORMAS DE PRODUCCIÓN

Con la entrada de la línea de montaje en el taller, no sólo se modifican las relaciones de trabajo. Al asegurar su hegemonía en las distintas ramas —debido a su eficacia— «la economía» industrial sufre finalmente una mutación en su conjunto, en su principio mismo. Se modifican a la vez la escala de producción, la naturaleza de los productos y las condiciones de la formación de los costos de producción. Estos fenómenos serán designados por el concepto de normas de producción. El enunciado más preciso de su contenido exige que sean examinadas dos series de Hechos: los primeros se desprenden del análisis del proceso de trabajo o de fabricación propiamente dicho y, por tanto, del valor de uso de las mercancías; Los segundos pretenden dar cuenta de un análisis en términos de *trabajo abstracto y por consiguiente del valor de cambio.*

a) Estandarización y transformación de las «normas de escalas»

Desde el punto de vista del valor de uso, se puede decir que lo propio de la línea de montaje es haber asegurado las condiciones del paso *a la producción en serie de mercancías estandarizadas*. Por lo demás, «estandarización» y; «producción en serie» son dos especificaciones complementarias, expresando la una en el orden de la calidad lo que expresa la otra en el orden de la cantidad. Lo importante es señalar que, para asegurar el paso a series prolongadas, la dificultad no consiste en el aspecto cuantitativo de la «producción en serie». Aplicando ciertos principios de producción, se pueden producir «en serie» los diferentes elementos que componen un producto dado. Los problemas nacen cuando se trata de montar y articular unos elementos tomados «al azar» entre las series disponibles. Para que sea posible el «montaje» hace falta que los elementos tomados «al azar» sean rigurosamente idénticos e intercambiables. De ahí el aspecto «cualitativo» indicado. Ya que la «estandarización» del producto³⁰ supone un considerable trabajo previo de selección y uniformación de los modos operatorios, las herramientas, los materiales y las figuras elementales que entran en la formación de cualquier producto-mercancía. Esta actividad, llamada de «normalización», es definida así, al acabar la guerra, por J. Chevalier³¹:

la normalización es la definición de tipos unificados que deben sustituir a los elementos dispares creados al azar de las fabricaciones.

De forma más precisa, hoy día se admite que la «normalización» reviste tres

³⁰ Con Taylor había comenzado un importante movimiento de estandarización, pero aún no afectaba en lo esencial más que a la maquinaria; sobre este punto, cf. *Science, technique et capital*, op. cit., pp. 121-133.

³¹ J Chevalier, *L'Organisation du travail*, París, Flammarion, 1946. J. Chevalier, al acabar la guerra, uno de los pioneros en todo lo referente a la sistematización de los «métodos americanos» de producción y su introducción en Francia.

aspectos³²:

-- *La especificación de las normas de calidad*

o definición de las características de un producto o materia con vistas a definir sus resultados mínimos en condiciones normales de empleo;

— *unificación de las dimensiones y las tolerancias* a fin de garantizar la Intercambiabilidad de las piezas y los productos (este aspecto de la normalización es sin duda, desde el punto de vista que aquí nos ocupa, el más importante; *constituye la condición de la producción en serie*);

— *simplificación de la cantidad* por eliminación de las variedades inútiles.

La sustitución del «ajustado» por el «montaje» que se lleva a cabo —revolución «técnica» interna en el "taller— tendrá como sanción una transformación de la norma correspondiente a la escala de la producción: la fabricación en serie de mercancías estandarizadas toma impulso y se impone como nueva regla de la <<Economía Industrial>>.

B) Capital fijo, capital circulante y ciclo del capital productivo

Desde el punto de vista del trabajo abstracto y del valor de cambio (el cambio no es menor. Es que al mismo tiempo que la línea de montaje permite un incremento del rendimiento del trabajo³³, hace también posible, a través de una «gestión» particular del capital circulante, una aceleración del ciclo del capital productivo. Nevins, Biógrafo minucioso de la «Ford Motor Company», describe las cosas en pocas palabras diciendo que Ford lleva a cabo la «producción sin depósitos». Además, y este es un punto que merece la pena señalar, Nevins ve en ello la principal contribución de Ford, al haber sabido <<reducir>> éste: <<la holganza de los materiales>> como Taylor había sabido reducir <<la holganza de los hombres>>.

Todo proviene aquí de que la circulación constante asegura por el transporte de las piezas y materiales necesarios, permiten un aprovisionamiento «continuo y regulado» a los obreros quietos en sus puestos de trabajo. En los escritos de Ford una imagen incesantemente evocada cada vez que se trata de presentar sus talleres. Es la imagen del río y sus afluentes. Alienta que hay que imaginarse el taller de montaje (final) como un río en el que vienen a converger, de manera ordenada, unos afluentes, procedentes de los diferentes talleres donde han sido fabricadas las piezas, que las conducen al lugar exacto donde ocupan su sitio en el esquema de montaje preestablecido. Los sistemas de transporte son así los simples soportes de una «fluidez» ordenada.

Las ventajas económicas que de esto resultan son múltiples:

— en primer lugar, se reduce al máximo la inmovilización improductiva de capital (aquí circulante) que se analiza (en términos contables) como un costo suplementario de almacenaje³⁴

³² Las tres definiciones siguientes están sacadas, con pequeñas modificaciones, de la obra de G. Lubert, *La préparation du travail*, Chotard et Associés Editeurs, 1972. (G. Lubert es actualmente delegado general del Bureau des Temps Elementaires [bte].)

³³ El hecho de tomar en cuenta la línea de montaje como técnica de extorsión del plustrabajo forma, por supuesto, parte integrante del análisis en términos de trabajo abstracto de las mutaciones introducidas por el fordismo. Aquí es algo que se da por hecho. En este párrafo se hace hincapié en otro aspecto de la revolución fordiana, complementario del primero.

³⁴ Por lo que concierne a la reducción de las existencias de productos acabados o en curso de fabricación, hay «tablas» que permiten establecer series en las que salen a relucir la rentabilidad comparada en un año, por cada franco invertido, para un margen bruto del 15 % (por ejemplo) con diferentes velocidades de rotación del capital. Se obtiene:

- además se reducen los <<tiempos muertos>> de la fabricación, antes necesarios entre cada aprovisionamiento;
- por último y sobre todo podría decirse que se han eliminado todas las detenciones del proceso de transformación que podían resultar de un defecto de ajuste, en calidad o en cantidad, en la producción de los distintos componentes elementales; sobre este punto, el Boletín es muy claro:

El hecho de tener todas las piezas en curso de fabricación en los transportadores permite al jefe de taller ver de una simple ojeada qué operación no sigue a las otras por el amontonamiento de piezas en esa operación, y eso le permite remediarlo en seguida, mientras que con el método antiguo ocurre a menudo que ciertas operaciones esten avanzadas en centenares y hasta millares de piezas con respecto a otras sin que se note³⁵.

Estos desajustes en el flujo de los diferentes elementos que intervienen en un montaje dado traen consigo inmovilizaciones de capital y «retrasos» en el ciclo de la producción. Ya sea porque se produce una situación de «ruptura interna de existencias», ya sea porque ciertos componentes se fabrican en cantidades mucho mayores de lo necesario, y por eso tienen que ser almacenadas hasta que sea posible su utilización.

Técnicas nuevas de extorsión del plus-trabajo y beneficios obtenidos gracias a una nueva «gestión» del capital circulante: la línea de montaje trae consigo un doble progreso, cuyos efectos se acumulan. Si estos datos referentes a las condiciones de formación de los valores de cambio se relacionan con los referentes a las mutaciones en la producción de valores de uso (estandarización y fabricación en serie), el contenido de las nuevas normas de producción puede ser definido con precisión. *Se designa como nuevas normas de producción la producción en serie de mercancías estandarizadas cuyo valor en términos de tiempo de trabajo necesario ha sido rebajado*

Por su misma eficacia, estas «normas» van a extenderse por todas las ramas, alterando las condiciones de la producción de mercancías. Pues el taller va a llenarse de ahora en adelante de sistemas cada vez más complejos e integrados de máquinas, acarreado progresivamente una modificación en la composición orgánica del capital. En efecto, este es el precio de los nuevos progresos, que se acusará diciendo que al igual que las nuevas normas de trabajo remitían principalmente a nuevas condiciones de trabajo en el establecimiento de la tasa de explotación (PL/V), las nuevas normas de producción conciernen, por su parte, a *los mecanismos de establecimiento de la tasa de ganancia* ($\frac{PL}{C + V}$)

Existencias medias (en semanas)	Tasa de rotación anual	Margen bruto (en francos)
1	52	9,18
1,5	34,7	6,12
2	26	4,59
3	17,3	3,06

Este cuadro pone claramente de relieve cómo la reducción de las existencias (en curso de fabricación) hace crecer el margen bruto.
³⁵ Bulletin des usines Renault, núm. 6, p. 2

Desde el taller, donde apareció en un principio, la racionalización extenderá sus efectos a la «economía industrial» en su conjunto. Con Ford, la producción en masa encuentra el tipo de proceso de trabajo adecuado a ella.