



Universidad de Buenos Aires  
Facultad de Ciencias Económicas  
Biblioteca "Alfredo L. Palacios"



# La industria del calzado en la República Argentina

Fernández, Miguel

1947

Cita APA:

Fernández, M. (1947). La industria del calzado en la República Argentina.

Buenos Aires: Universidad de Buenos Aires. Facultad de Ciencias Económicas

Este documento forma parte de la colección de tesis doctorales de la Biblioteca Central "Alfredo L. Palacios".  
Su utilización debe ser acompañada por la cita bibliográfica con reconocimiento de la fuente.

Fuente: Biblioteca Digital de la Facultad de Ciencias Económicas - Universidad de Buenos Aires

35274

1943

- UNIVERSIDAD NACIONAL DE BUENOS AIRES -

- FACULTAD DE CIENCIAS ECONOMICAS -

INSTITUTO DE LA PRODUCCION

"LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN LA REPUBLICA ARGENTINA"

por:

MIGUEL FERNANDEZ

5º AÑO

Nº REGISTRO 6414

TESIS

H. 22255

F2

INSTITUTO DE LA PRODUCCION
Entró <b>26</b> AGO 1947
Despachado .....

AÑO 1947



21  
476

*Administración*

*Defensa*

25

INDICE

	páginas
INTRODUCCION . . . . .	V
<u>CAPITULO I</u>	
Definición general del calzado . . . . .	1
Característica general de la industria del calzado . . . . .	1
Origen y evolución del calzado . . . . .	1
Evolución del oficio de zapatero . . . . .	8
<u>CAPITULO II</u>	
RESEÑA HISTORICA SOBRE EL ORIGEN DE ES- TA INDUSTRIA, SU DESARROLLO POSTERIOR Y CONSOLIDACION. . . . .	11
Epoca Colonial . . . . .	11
El gremio de zapateros . . . . .	14
Epoca de la emancipación y de la organi- zación nacional y hasta el año 1890 ..	18
Epoca posterior a 1890 y hasta 1914 ...	24
Epoca posterior al año 1914 . . . . .	28
<u>CAPITULO III</u>	
Nociones sobre el proceso de fabricación del calzado: . . . . .	40
Partes componentes del calzado . . . . .	40
Materiales utilizados en la elabora- ción del calzado . . . . .	40
Síntesis del proceso de fabricación..	41
Evolución de la técnica de fabricación:	46
Aparición de las primeras máquinas...	47
Alcances de la mecanización . . . . .	61
Efectos de la mecanización . . . . .	63
La mecanización de la industria del cal- zado en nuestro país . . . . .	68
Industrias complementarias de la del calzado . . . . .	73
<u>CAPITULO IV</u>	
Características del calzado argentino..	97
Tipos producidos . . . . .	99
Clasificación de los tipos de calzado..	101
Calzado de goma . . . . .	103
Calidad . . . . .	106
<u>CAPITULO V</u>	
IMPORTANCIA DE ESTA INDUSTRIA EN EL ES- CENARIO NACIONAL Y MUNDIAL. . . . .	109
Evolución de la industria del calzado a través de los censos: . . . . .	110
Introducción . . . . .	110
Primer censo nacional de 1869 . . . . .	111

Censo de la provincia de Buenos Aires de 1881 .....	114
Censo de la provincia de Santa Fé de 1887 .....	114
Censo de la Ciudad de Buenos Aires de 1887 .....	115
Segundo censo nacional del año 1895..	115
Censo industrial de 1908 .....	123
Censo nacional de 1914 .....	129
Censos industriales realizados a partir del año 1935 .....	141
Censo industrial de 1935 .....	147
Censo industrial de 1937 .....	155
Censo industrial de 1939 .....	166
Censo industrial de 1941 .....	177
Cuadros comparativos .....	191
Concentración de la producción en los establecimientos industriales del calzado .....	197
Concentración del personal obrero ocupado en los establecimientos industriales del calzado .....	201
Posición del rubro "Calzado" en algunos de los datos censados .....	205
Producción mundial del calzado. Posición que ocupa la Argentina .....	207
Producción mundial .....	209
Continente europeo .....	210
"    asiático y Oceanía .....	212
"    africano .....	214
"    americano .....	214
Consumo de calzado en el mundo. Posición que ocupa la Argentina .....	223

## CAPITULO VI

La industria del calzado en diversos países extranjeros .....	230
América del Sud .....	231
Brasil .....	231
Chile .....	232
Uruguay .....	234
Perú .....	235
Paraguay .....	236
Venezuela .....	236
Colombia .....	236
Ecuador .....	237
América Central y países del Mar Caribe .....	238
Panamá .....	238
Costa Rica .....	238
Nicaragua .....	238
Honduras .....	238
Guatemala .....	238
Haití .....	238
República Dominicana .....	238

	páginas
Cuba .....	239
América del Norte . . . . .	242
Estados Unidos de Norteamérica .....	242
Canadá .....	244
Méjico .....	247
Europa . . . . .	250
Inglaterra .....	250
Irlanda .....	250
Francia .....	251
Holanda .....	251
España .....	251
Rusia .....	252
Suiza .....	252
Yugoeslavia .....	253
Checoeslovaquia .....	254
Suecia .....	254
Noruega .....	254
Islandia .....	254
Austria .....	255
Africa . . . . .	256
Sud-Africa .....	256
Egipto .....	257
Algeria .....	257
Congo Belga .....	258
Asia . . . . .	259
India .....	259
Siria-Líbano .....	259
Islas Filipinas .....	260
Oceanía . . . . .	261
Australia .....	261
Nueva Zelandia .....	266

## CAPITULO VII

ESTUDIO DE DIVERSOS ASPECTOS DE CARACTER ECONOMICO QUE INTERESAN A ESTA INDUSTRIA . . . . .	267
Cueros utilizados. Importancia del consumo de materias primas nacionales.....	267
Calidad de los cueros. Daños a los mismos .....	271
Efectos de la segunda guerra mundial..	276
Sustitutos del cuero .....	280
Capitales invertidos en la industria ...	286
Banco de Crédito Industrial Argentino.	
Créditos acordados a la industria de cueros y calzado .....	291
Enseñanza Industrial .....	294
Crecimiento de las empresas .....	300
Especialización .....	303
Producción "standard" .....	305
Métodos de fabricación .....	309
Costo de producción .....	313
Características de la producción de calzado .....	314
Uniformidad en los sistemas de costo..	316
Distribución y precios de venta del calzado .....	319

## páginas

El sistema de arrendamiento de máquinas .....	322
La empresa Bata. Su organización y desarrollo .....	329
Evolución de los derechos de importación del calzado .....	355

CAPITULO VIII

Importación .....	360
Importación de calzado de cuero, hule, fieltro, tela con suela de caucho u otras materias y de diversas clases..	364
Importación de alpargatas .....	371
Importación de calzado de caucho .....	374
Importación de chinelas ó zapatillas..	377

CAPITULO IX

EXPORTACIONES DE CALZADO . . . . .	381
Su iniciación .....	381
Evolución posterior .....	382
Ventajas de la exportación de calzado.	388
Posibilidad y necesidad de mantener los mercados conquistados .....	389
Exportación de alpargatas .....	396
Exportación de calzado de tela y caucho .....	398
Exportación de calzado de cuero .....	400

CAPITULO X

Situación actual de esta industria ...	404
Las repercusiones del último conflicto bélico mundial .....	405
Política más conveniente a seguir en los actuales momentos.....	413

<u>BIBLIOGRAFIA</u> . . . . .	417
-------------------------------	-----

## INTRODUCCION

Al elegir el tema objeto de este trabajo de investigación me guió el propósito de brindar un amplio panorama sobre la evolución y el desarrollo de una industria a la que me hallo vinculado desde antes de la iniciación de mis actividades profesionales.-

El plan de trabajo preparado hace ya casi tres años, fué modificado en consulta con el Director del Instituto, Ing. Lorenzo Dagnino Pastore, aunque manteniendo su estructura general, debido a que a medida que avanzaba en la consideración del tema surgieron situaciones nuevas, no previstas en aquella oportunidad, que me indujeron en algunos casos a ampliar y en otros a reducir el estudio de ciertos puntos.-

Si bien como el título lo indica, la investigación se refiere a la industria del calzado en nuestro país, hemos considerado conveniente la inclusión de un capítulo destinado a la industria similar de otros países, sobre los que hemos conseguido obtener informaciones más próximas, por entender que de ese modo se puede precisar mejor la importancia de la posición que ocupa nuestro país en el mundo entero.-

Antes de entrar a desarrollar el tema elegido, con la esperanza de que su contenido pueda resultar útil en algo a aquel que resolviera consultarlo, deseo destacar y agradecer la colaboración que me brindó el actual Presidente de la Cámara de la Industria del Calzado, señor

Felipe Fortunato Delrío, en forma de material de investigación y de juicios u opiniones que recogí al conversar con él sobre distintos aspectos de esta industria.-

MIGUEL FERNANDEZ



## CAPITULO I

### DEFINICION GENERAL DEL CALZADO:-

Se ha definido al calzado como todo género de sandalia, bota, zapato, alpargata, abarca, etc. que se utiliza para cubrir y resguardar el pié, ó este y la pierna a la vez.- (1)

### CARACTERISTICA GENERAL DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO:-

La industria del calzado consiste concretamente en un conjunto de procesos destinados a unir diversas partes de materiales, previamente preparados, sin modificar su composición.-

### ORIGEN Y EVOLUCION DEL CALZADO:-

El origen del calzado, y por lo tanto de la industria objeto de nuestro estudio, se remonta a la existencia misma del hombre, ya que su uso satisface una de las necesidades primordiales del ser humano, al permitirle proteger el pié de las inclemencias del tiempo, o de las asperezas del suelo durante la marcha.- No obstante, aún hoy, existen núcleos de población (indígenas y árabes) que no lo usan, ó usan tipos muy rudimentarios, debido principalmente a las condiciones económicas reinantes en los mismos.-

El estudio de la evolución del uso del calzado, señala que ya comienza en las primeras edades del hombre prehistórico y sigue a través de las edades sucesivas hasta el presente, vinculado siempre a las características de

---

(1) "Enciclopedia Universal Ilustrada", Espasa-Calpe S.A. y "Atlas de Zapatería" de M.Ferragut.-

cada época, variables según los pueblos.-

El estudio de las características del calzado usado en distintas edades ha permitido la determinación de los períodos abarcados por cada una de ellas, como asimismo ha demostrado que ciertas prácticas utilizadas en su fabricación, y estilos en boga, que hoy llamamos modernos, ya fueron conocidos por los artesanos anteriores a la era cristiana.-

Así, "en un remoto zapato que se conserva en el museo "arqueológico de Madrid, se observa la misma forma y característica de nuestro actual sistema de fabricación "cosido sandalia", presentando los mismos detalles como pudo "apreciarse en las puntadas que unían la suela al resto de "las piezas".- Estudios efectuados sobre otros modelos, existentes en distintos museos del mundo, demostraron igualmente la similitud con la técnica actual, llegándose hasta comprobar el uso del sistema "pegado", conceptuado hoy como de los más modernos.- (1)

Cuando hablemos de la técnica de fabricación, veremos que se ha mantenido estancada hasta épocas relativamente recientes, en que las herramientas utilizadas, similares a las de los antiguos egipcios, fueron sustituyéndose paulatinamente por complicadas máquinas.-

Con respecto a la época prehistórica hay escasa información.- El estudio de las costumbres y vestimendas de las edades de hielo, piedra y bronce han permitido determinar

---

(1) Revista "Moda y Línea", nº7, julio 1945.- pag.14

que en esos períodos que se remontan a más de 20.000 a. de J.C., las tres principales clases de calzado, esto es sandalias, zapatos y botines, ya eran usados.- En la primera era el hombre debió vivir en un clima rigurosamente frío, y es probable que usara un calzado imperfecto, parecido al actualmente usado por los esquimales. Luego, al hacerse menos riguroso el clima y al aparecer nuevas formas de vida animal el hombre comenzó a utilizar mayor variedad de pieles.- En las tierras del hemisferio norte se usaban botas de pieles y en los climas más templados de Europa, así como en ciertas partes de Asia y Africa, los pueblos, cazadores y pastores, usaban sandalias simples.(1)

El primer calzado debió haber consistido en un pedazo de cuero o piel, sin curtir, atado con tiras del mismo material, o bien planchas formadas con hojas o cortezas de árboles, sujetas con fibras textiles a la garganta del pié.-

El calzado más antiguo del que se tienen noticias concretas, es el usado en las antiguas civilizaciones de Egipto y la Mesopotamia.- Por ese entonces, cuarto milenio a. de J.C., ya se conocían los tres tipos de calzado usados actualmente, esto es, sandalias, zapatos y botines, si bien el más común fué el primero.- Para la confección de la sandalia se utilizaba en Egipto, hojas de palmera ó papiro, y fué evolucionando, de formas sencillas a las de más lujo, con adornos de oro y plata.-

A partir de entonces, las formas del calzado varían

---

(1) ENCYCLOPEDIA OF THE SHOE AND LEATHER INDUSTRY, 1941, publicada por Hide and Leather and Shoes.- pag.325/6

mucho, aún en épocas similares, según la categoría social del usuario.-

Los etíopes usaron zapatos con talonera de metal cincelado y con adornos en el empeine.-

Los árabes, medas, persas, hebreos y fenicios, si bien tenían estilos típicos, calzaban comunmente sandalias.-

En Grecia se usaron muy distintos tipos, zapato, borceguí y bota alta de punta levantada, pero también allí predominó la sandalia.- Las mujeres usaban especies de zapatillas que cubrían solamente los dedos.-

El calzado etrusco era muy parecido al griego.- Lo mismo puede decirse del romano, pero éste se caracterizó por las correas y bandas entrelazadas sobre el empeine y la pierna, llegando a veces hasta la mitad de la rodilla.- En Roma se usó mucho calzado de lujo, el borceguí y la cáliga, este último de carácter militar muy sólido y cerrado.- Abundaba también la sandalia y las clases inferiores usaban un calzado de madera semejantes a los actuales zuecos.- El uso de los distintos tipos de calzado estaba estrictamente regulado en Roma, y se lo consideraba una vestimenta tan esencial como la toga.- El "calcens" era usado por los patricios y los senadores, aunque en distintos tipos.- La caída del Imperio Romano por la acción de los bárbaros si bien ocasionó un atraso en la marcha de la civilización, no impidió el progreso del oficio de zapatero en algunas zonas, alcanzando una etapa más avanzada al término de la Edad Media.- Desde la caída de Roma hasta el Renacimiento, en los siglos XIV a XVI, el calzado se carac-

teriza por los frecuentes cambios de moda, en muchos casos extravagantes.- Los galos, francos, germanos usaron tosco calzado de cuero, abiertos del tipo sandalia ó cerrados.-

Durante la primera parte de la Edad Media los bizantinos, fueron los principales innovadores en el vestido europeo.- El calzado bizantino cubre el pié, diferenciándose así de la sandalia.-

En el siglo XIII se produce una variación importante, con la aparición del calzado sujeto sobre el empeine con hebillas o cordones.- La innovación la atribuyen unos a Foulques, conde de Anjou, que por ese medio quería ocultar la deformidad de sus piés, y otros a Enrique II, rey de Inglaterra.- Este tipo se caracterizaba por la punta, que era larga y estrecha, tendencia que se agudiza en el siglo siguiente, llegando a sobrepasar del pié hasta 80 centímetros.- La exageración en ese sentido motivó la intervención de las autoridades en diversos países; así, el Parlamento inglés en 1464 limitó a 2 pulgadas el largo de las puntas del calzado bajo pena de multa y anatema de la Iglesia y en Francia también se aplicaron multas y excomunión de la Iglesia. En el año 1500 este tipo desaparece.-

A mediados del siglo XV es general el uso, por parte de la nobleza de botas de cuero o de tela, altas y ajustadas y en el siglo XVI vuelve la moda de los zapatos bordados de perla y oro y del calzado de punta ancha y semioval.- Los esarpes o zapatos forrados de las ar-

maduras en un principio puntiaguados, evolucionan más tarde hacia la punta ancha, siendo denominados escárpas de pico de pato.-

Del siglo XVI data la aparición del tacón, elemento que caracteriza al calzado europeo, diferenciándolo del oriental y cuya altura determinó nuevos motivos de variaciones en los estilos.- La primera manifestación de esta innovación surgió en Venecia en el año 1570, extendiéndose su uso rápidamente.- Los primeros tacos fueron bajos.-

Las mujeres de la época de Luis XIV y Luis XV usaban chinelas perfumadas, que empequeñecían el pié, y luego zapatos de seda con mas' o menos adornos.-

Durante el siglo XVII se usó la bota de campana adornada, y el zapato con lazos, y solo este último en el siglo siguiente, usándose la bota solamente para montar.- El uso de las botas en el siglo XVII fué fomentado por las continuas guerras, llegando en un principio hasta el muslo, para luego ir disminuyendo de altura.-

La Revolución Francesa fué seguida por una reacción contra la lujuria de la aristocracia, observándose un descuido general en el vestir.- Los tipos anteriores a la Revolución fueron denunciados como aristocráticos y fueron reemplazados por zuecos o chanclos de madera, usados sin medias, pero durante el período del Directorio, previo a la dictadura de Napoleón, los estilos de Grecia y Roma fueron revividos.- Las mujeres usaron sandalias, cuyas correas eran atadas alrededor de los tobillos para significar su deseo por la simplicidad republicana.- Durante

el gobierno de Napoleón se produjo un cambio profundo en las costumbres, las mujeres usaban zapatos planos, sin tacos, atados con cintas entrelazadas, alrededor de la pierna.- Los zapatos de los hombres eran también bajos y fueron usados con polainas.- Al mismo tiempo la iniciación de varias campañas militares popularizaron nuevamente el uso de la bota, militar, que tomó desde entonces el nombre de famosos generales de la época (Napoleón, Blucher, Wellington, etc.).- (1).

En el continente asiático, la chinela o zapatilla, constituyó desde tiempos remotos el calzado usual de los chinos.- El calzado japonés era hecho con paja trenzada, y elevado por pequeños pedestales.- (1).

En América, durante el apogeo de la civilización mejicana, se usaba un tipo de sandalia que se asemeja notablemente al de Egipto y Asiria.- (1)

La extraordinaria variación de tipos y estilos se mantiene hasta la época en que se generaliza el uso de la maquinaria.-

"El progreso, particularmente el industrial, y la "producción en masa, y labor subdividida, nivelaron modas, "costumbres y conceptos". (2).-

---

(1) ENCYCLOPEDIA OF THE SHOE AND LEATHER INDUSTRY, 1941. p. 324/

(2) "El calzado de cuero". Revista Veritas, 15 junio 1946. 12

## EVOLUCION DEL OFICIO DE ZAPATERO:-

El origen de este gremio es antiquísimo, existiendo señales del mismo entre los egipcios, griegos y romanos.-

La más vieja representación pictórica del oficio es de origen egipcio. Uno de los frescos existentes en la tumba de Rekhmi-Re, que murió alrededor del año 1450 a. de J.C., ilustra sobre la fabricación de sandalias de cuero.-

Los zapateros de Grecia y Roma gozaban de gran reputación y su técnica persistió hasta la época de la mecanización.- La múltiple variedad y la perfección técnica del calzado griego requería un estado de desarrollo en las tareas que no ha sido inferior al de hoy día.- Representaciones artísticas de negocios de zapateros que fueron halladas en vasos griegos muestran escenas similares a aquellas existentes en cualquiera otra parte, hasta el siglo XIX.-

Los principios de la división del trabajo, se aplicaron en este oficio desde las más lejanas épocas.-

Jenofonte, que vivió 500 años a. de J.C. al referirse a este principio en la Ciropedia, entre otras cosas dice: "... en las grandes ciudades, dada la cantidad de "personas que necesitan cada cosa en particular, la fabricación de un solo artículo basta para mantener a cada individuo, y, frecuentemente, no es, tampoco, un artículo "completo, sino parcial, puesto que uno hace zapatos para "hombre, otro para mujeres, y aun ocurre que alguien obtenga su sustento simplemente cosiendo zapatos, otro recortán-



"dolos, otro cortando los cueros superiores y otros no haciendo ninguna de estas cosas, sino, simplemente, uniendo las piezas que lo constituyen. Aquel que esté empleado exclusivamente en un trabajo de menor amplitud, debe, necesariamente, hacerlo mejor" (1).-

Los zapateros de Roma, unidos a los curtidores formaron uno de los más viejos gremios.-

Si bien es creencia popular que el llamado "sistema fabril" del calzado se originó en los Estados Unidos de Norteamérica, hubo en el Imperio Romano un gran número de importantes fabricantes que se especializaron y trabajaron en gran escala para los ejércitos y el comercio al por mayor, y ya en el último período de la época romana los artesanos en pequeña escala fueron reemplazados por la fábrica, aunque la tarea siempre seguía siendo manual.- (2)

Los zapateros formaron gremios importantes durante la Edad Media y gran parte de la Edad Moderna, en distintas ciudades de Europa.- En Gottingen hubo una asociación de zapateros en 1251.- La más conocida asociación de los zapateros de Londres, The Cordwainers Company, deriva su nombre de un centro de producción de cuero en España (Córdoba), y fué mencionado por primera vez en el año 1272.-

La cofradía de zapateros de París se estableció en 1370, y celebraba su fiesta principal el día 25 de octubre, día de San Crispín y San Crispiano, prolongándose por 3 días con caracteres extraordinarios, y de la que participaban maestros, oficiales, aprendices y las respectivas familias.- San Crispín y San Crispiano eran dos hermanos, per-

(1) Citado en "Principios de Organización Industrial" de Dexter S. Kimball. <sup>p. 109/10</sup> (2) ENCYCLOPEDIA OF THE SHOE AND LEATHER INDUSTRY. 1941.- p. 330

tenecientes a una de las mejores familias de Roma que se trasladaron a las Galias para predicar el Cristianismo, dedicándose al oficio de zapatero para ganarse el sustento, en el que adquirieron renombre por su habilidad.- Ambos fueron martirizados por orden del emperador Diocleciano debido a sus prédicas.-

Estas asociaciones organizaron la vida profesional, estableciendo también el ceremonial, los registros y emblemas, que revelan el alto grado artístico de sus tareas.-

Las ordenanzas del gremio de París, parecidas a las que existían en otras ciudades de la época, eran severas. Se cobraba un derecho de privilegio y se exigía juramento de desempeñar lealmente el oficio.- Se reglamentaba sobre el uso de materiales, y la prohibición de vender calzado nuevo y usado en el mismo establecimiento, existiendo jurados y comisarios, encargados de vigilar el fiel cumplimiento de las ordenanzas.-

Los oficiales establecieron una verdadera masonería con ritos extravagantes, que se extendió por toda Europa y constituyó el punto de partida de las primeras asociaciones de trabajadores y de las huelgas.- Mantenían una gran unidad y se perseguía a los que no se les unían.- Esta masonería llegó a su apogeo en los siglos XVII y XVIII.-

RESEÑA HISTORICA SOBRE EL ORIGEN DE ESTA INDUSTRIA, SU DESARROLLO POSTERIOR Y CONSOLIDACION:-

Si bien se reconoce que recién en 1890 la elaboración de calzado en nuestro país adquiere el carácter de industria, existen muchos antecedentes sobre la existencia de este oficio a través de los años de la Colonia, emancipación y finalmente organización nacional.-

Antes de ese año la producción se caracterizó por su escaso volúmen, baja calidad y limitado desarrollo fabril, siendo muy común la elaboración en forma doméstica y a medida.-

EPOCA COLONIAL:-

El antiguo Tucumán fué la zona de nuestro país que más se caracterizó por su desarrollo industrial en esta época, fomentado por la paralización de la industria y comercio peninsular y lo lento de las comunicaciones, mientras que las tribus del litoral y grandes llanuras eran más bien nómades careciendo de toda actividad industrial.-

En el siglo XVII América introducía de España, libre de derechos, entre otros artículos el calzado.-

En Buenos Aires, la fabricación de calzado se efectuó con posterioridad a las zonas del interior, que eran las que le suministraban los cueros curtidos.- No obstante, el desarrollo era muy rudimentario y así los cueros que se exportaban a España o Inglaterra, retornaban en forma de zapatos o suela curtida.-

En el Norte, Cuyo y Córdoba que eran las zonas que más se dedicaban a la industria, la producción tenía un

carácter limitado, dado el bajo consumo existente en las mismas.-

En las Misiones Jesuíticas también se producía calzado.-

Al escaso desarrollo de la técnica, en este y otros rubros de industria contribuyó también el reducido número de artesanos durante los siglos XVI a XVIII, más pronunciado aún en Buenos Aires.-

"Para caracterizar el estado de postración en que se halla Buenos Aires respecto a su artesanado, es interesante la cita de Levillier (Orígenes Argentinos), consignada por Coni. Dice refiriéndose a 1622: "Para hacerse unos zapatos es menester comprar el cuero, buscar luego un zapatero, rogarle, y rogarle muchos meses seguidos, pagarle un precio alto como las nubes, contentarse con los zapatos, estén como estén, y dar las gracias al operario efusivamente". "-(1)

Durante la época colonial el Cabildo de Buenos Aires, intervino continuamente este gremio para impedir el alza de los precios y también se ordenaron varios relevamientos que permiten apreciar el reducido número de personas que se dedicaban a este oficio.-

En 1607 había en Buenos Aires, 1 zapatero solamente secundado tal vez por 1 ó 2 oficiales y varios aprendices. Por esta circunstancia en 1617 se dejó sin efecto la orden de expulsión contra un zapatero llamado Antunez, cuya salid-

---

(1) "Historia de la Industria Argentina.", Adolfo Dorfman, pag. 37.-

da se había ordenado por no ser vecino de la Ciudad.-

En un acuerdo del Cabildo del 19 de junio de 1662 se ordenó el encarcelamiento de todo el gremio de zapateros, debido a una nueva suba del precio del calzado con motivo de la ocultación de cordobanes por los acaparadores. Entonces componían el gremio 8 maestros y 2 oficiales, siendo la población de la Ciudad de 4.000 habitantes.-

El 7 de agosto de 1668, con motivo de una nueva fijación de precios máximos se supo que el gremio había disminuído a 7 personas, entre maestros y oficiales.- En esta oportunidad las autoridades ordenaron una investigación sobre el precio de los materiales y lo abonado a los oficiales, mandándose fijar a la vista del público los aranceles y en el caso de zapatos hechos por encargo, con suministro del cordobán, el precio de la hechura no debía pasar de la mitad de los precios establecidos.-

Mientras tanto, al igual que en los años anteriores, se suceden las investigaciones sobre precios, fijándose nuevos aranceles a intervalos reducidos.- El 24 de setiembre de 1708, el mismo gobernador D. Manuel de Velazco y Tejada, llama la atención ante el Cabildo sobre el precio excesivo que cobraban los zapateros.-

En 1744 se efectuó un empadronamiento de la Ciudad de Buenos Aires, que entonces contaba con 10.223 habitantes, y en el que el gremio de zapateros ocupó el tercer lugar, como puede observarse en el detalle que sigue:

1) Tenderos .....	137
2) Comerciantes .....	75
3) Zapateros .....	72
4) Sastres .....	50

Las demás profesiones figuran en orden decreciente con menos de 44 personas, figurando en último término la de abogados con 2.-(1)

De otro recuento que mandó practicar el Virrey Vertiz en el año 1778, resultó que este gremio pasa a ser el más importante de la época con 250 personas, siguiendo el de carpinteros con 190 miembros.-

#### El gremio de zapateros:-

La organización gremial heredada de España, donde se practicaba desde el siglo XIII, al aplicarse a otros medios, adquirió características especiales, aunque manteniendo siempre los lineamientos generales originarios.-

Esta organización comenzó en el Río de la Plata en 1778, es decir con mucho atraso en relación a Europa, y cuando ya los gremios iban desapareciendo del mundo moderno, ante la intensificación de las actividades comerciales, proceso que se inicia a fines del siglo XVI.- El obstáculo que dificultó y retardó dicha organización en nuestro país fué la escasez de artesanos.-

Hasta 1778 cualquier persona podía instalarse libremente. En esa fecha, todos los tenderos instalados de tiempo atrás se presentaron al Superintendente Paula Sanz, solicitando la organización y reglamentación de los gremios de oficios, invocando la necesidad de defenderse de la competencia desleal.- De ese modo surgen los gremios de

(1)"Las industrias del cuero en la República Argentina".  
Félix de Ugarteche.- p. 241

hacendados, panaderos, pulperos, azogueros, zapateros y plateros.-

Las incidencias referentes a la constitución del gremio de zapateros, del que enseguida nos ocuparemos, son de gran importancia, ya que determinaron la suerte de toda la organización gremial del Río de la Plata.-

Las gestiones para constituir el gremio de zapateros, fueron iniciadas por 64 de ellos en abril del año 1779.- En el escrito dirigido al Virrey exponen sus problemas, aducen que lo limitado de las ganancias imposibilita prestar mejores servicios, atrasando la técnica, que es necesario fiscalizar y reglamentar las visitas de inspección, e implantar el exámen para los que deseen ingresar al gremio.- Además sostienen que de ese modo organizados podrán satisfacer más fácilmente las cargas del estado.-

El Virrey Vértiz dió curso a este pedido y el 19 de julio de 1780 el Regidor Decano comisionado a tal fin por el Cabildo, presenta al Virrey un proyecto para su confirmación.- El virrey aprobó esas ordenanzas llamadas "Reglamento económico del Gremio de Zapateros de la Capital de Buenos Ayres que comprehende las personas principales a cuyo cuidado debe correr el Gobierno y Policía del Gremio con las facultades respectivas a cada individuo empleado".(1).-

"A pesar de haberse redactado las ordenanzas y ordenado el Virrey Vertiz por bando del 31 de julio de

---

(1) "Las industrias del cuero en la República Argentina" Félix de Ugarteche.- p. 245

"1780 que todos los artesanos se presentaran ante el Escribano de Gobierno para constituirse en gremio, lo cierto es que hasta 1788 los zapateros vivieron en completo aislamiento.- En ese año comenzaron a organizarse y brengan nuevamente por la constitución del gremio".- (1)

Las citadas ordenanzas se dividían en 9 capítulos que contenían disposiciones minuciosas.- Entre otras materias, se ocupaban del régimen de los exámenes, de las penas que correspondían a los que cometían fraudes, de la forma en que debían efectuarse las visitas de inspección, de las ventajas que correspondían a los hijos y familiares de los zapateros, de las normas de admisión para los que venían de otras ciudades, de los fondos y beneficios del gremio, de las funciones del director, etc. No se estableció límite al número de maestros, quedando los maestros existentes a esa fecha incorporados automáticamente al gremio.- Para llegar a esa categoría el interesado debía cumplir 2 años de aprendiz y 4 de oficial.-

Las nuevas gestiones que iniciaron los zapateros en 1788 fueron realizadas ante el Virrey Loreto, y en el escrito de presentación proponían la organización del gremio al modo de los plateros, al que ponían como ejemplo señalando la necesidad de defenderse de la incompetencia de los que instalaban negocios, sin restricción alguna, que consideraban iba en perjuicio del público consumidor.-

La asamblea realizada por los zapateros en esa fecha fué tumultuosa y la elección de autoridades gremiales

---

(1) "La organización del trabajo en el Buenos Aires colonial. Constitución de un gremio". Enrique M. Barba. Universidad Nacional de la Plata. Centro de Estudios Históricos. Labor correspondiente a los años 1942-43.-



fué anulada.- El maestro Romero abogó por la exclusión de la dirección del gremio de todo aquel que no fuera español.-

En 1792 el Virrey D. Nicolás de Arredondo aprueba las ordenanzas del gremio y su cofradía, que al igual que las aprobadas en 1780 eran muy detalladas, enviando al Rey ese mismo año, un testimonio de las mismas.-

En 1792 se hizo un padrón de todos los que tenían tienda abierta, que de acuerdo con las ordenanzas adquirirían la categoría de maestros, el que arrojó los siguientes resultados: (1)

Españoles europeos .....	23
" americanos .....	40
Indios .....	3
Extranjeros .....	20
Pardos libres .....	24
" esclavos .....	4
Mestizos .....	7
Negros libres .....	4
" esclavos .....	1
	<hr/>
Total .....	126

Las ordenanzas enviadas a España volvieron sin la aprobación real.-

El 18 de enero de 1793, los pardos y morenos que eran bastante numerosos en el gremio, y a los que por las anteriores ordenanzas se los excluía de los empleos y hasta del voto, recurrieron al monarca por intermedio de su representante D. Francisco Baquero, dado que las autoridades locales no atendían sus requerimientos.-

Luego de efectuado un empadronamiento, que confirmó la importancia de ese sector del gremio, los mismos presen-

(1) Enrique M. Barba. Estudio citado, pag.85.-

taron al Virrey un proyecto de ordenanzas, que después de sucesivos trámites llegó a dictámen del Procurador General del Cabildo D. Cornelio Saavedra.- El informe de éste fué contrario a la constitución del gremio manifestando "que lexos de ser útil y necesario debe considerarse perjudicial al beneficio público, porque enerva los derechos de los hombres, aumenta la miseria de los pobres, pone trabas a la industria, es contrario a la población y causa otros muchos inconvenientes" y que "Este derecho de trabajar es el título más sagrado e indestructible que conoce el género humano". (1).-

El Cabildo hizo suyo el informe de Saavedra, fiel reflejo de los principios de la Revolución Francesa, contra la protesta airada de los maestros españoles, extranjeros e indios.-

La Revolución de Mayo sorprendió por lo tanto a los zapateros sin estar jurídicamente organizados en un gremio, si bien, aún en documentos oficiales, y desde muchos años atrás, y al igual que otros oficios, se los designaba con ese nombre.-

#### EPOCA DE LA EMANCIPACION Y DE LA ORGANIZACION NACIONAL, Y HASTA EL AÑO 1890.-

Durante los 80 años que abarca este período, la industria del calzado permanece estacionaria, y con la misma técnica rudimentaria, que recién comienza a evolucionar con la introducción de las primeras máquinas, a las postrimerías del mismo.-

---

(1) "Historia Argentina", tomo I. Ricardo Levene. (pag.275)

El triunfo de la Revolución de Mayo no elevó el nivel económico de la Colonia, ya que las industrias del interior, que con protección hubieran podido afianzarse, fueron sucumbiendo a la competencia del producto extranjero que se introducía con toda libertad.-

Con anterioridad, el Virrey Cevallos en 1777, autorizó la entrada de mercaderías extranjeras, situación que se confirmó en 1778 con la Pragmática del Comercio Libre.-

A ello se agregó las continuas luchas civiles, la escasez de capital y la dificultad y carestía del transporte.-

Al momento de la Revolución esta industria era una de las más desarrolladas.- En toda ciudad ó pueblo importante del interior existía un taller de elaboración de botas y zapatos, si bien de dimensiones reducidas.- Además en las tiendas, de propiedad de extranjeros en su mayoría, se vendía calzado extranjero, de Francia, Inglaterra, Italia, España, Estados Unidos de Norteamérica, Suiza, Bélgica, etc.- Existían por otra parte, numerosos cuartos de remendones.-

La demanda excedía en mucho a la oferta, y de ahí el escaso interés de los zapateros en ofrecer modelos y aceptar las sugerencias del consumidor.- Para el calzado de cuero y género se utilizaban materiales extranjeros y también los cordobanes de Tucumán y Córdoba y las suelas de Salta, trabajándose a base de encargos exclusivamente.-

En el empadronamiento realizado en 1810 por disposición de la Primera Junta se determinó la existencia de 304 zapateros de variadas nacionalidades.-

En la denominación de zapateros se involucraba a los comerciantes del ramo, a sus empleados, a los que trabajaban en cuartos o talleres, exclusivamente por encargo, a los oficiales y aprendices y a los remendones.-

El gremio de zapateros, fué uno de los más cosmopolitas, aún durante el Virreinato cuando existían restricciones de todo orden para el extranjero.- Después de 1810 aumentó el número de extranjeros, muchos de los cuales se instalaron por su cuenta.-

Durante la gesta emancipadora, la industria de diversas provincias fué la que abasteció de calzado a los ejércitos libertadores.- Así la industria de Mendoza abasteció de zapatos y demás artículos de cuero al ejército de San Martín.- Las expediciones guerreras al Paraguay y a la Banda Oriental usaron el calzado fabricado en Buenos Aires.- Lo mismo puede decirse de otras provincias donde operaban ejércitos.-

La industria era entonces esencialmente doméstica, y así como en las casas se molía el trigo, se hacía el pan, el vino y los tejidos, en la misma forma se hacía el calzado, con los métodos manuales primitivos, heredados de España.-

Según el Registro Estadístico de 1822, existían en Buenos Aires 110 zapaterías.- En el total posiblemente se hallen incluídas las tiendas que vendían calzado, además de otros artículos.- En esa época los mismos importadores se dedicaban a la venta de calzado.-

En 1826 figuraban inscriptos en las listas de patentes 63 zapateros ó boteros, como resulta de la publicación "Almanaque político y de comercio de la ciudad de Buenos Aires" redactada por J.J.M. Blondel. El personal ocupado posiblemente no pasaba de 1.000.- (1)

Las almacenes de cueros eran las que vendían los cueros finos importados y otros materiales, incluso herramientas, y algunas también pieles y suelas nacionales.-

En "La Revista", dirigida por Carlos E. Pellegrini, se publica una lista de las profesiones y oficios de Buenos Aires en 1830. Los vendedores de zapatos con 36 personas y los zapateros con 35, ocupaban el octavo y noveno lugar respectivamente, sobre un total de 73.- (2)

Durante la tiranía de Rosas, el mantenimiento de su ejército de 10.000 hombres hizo prosperar las industrias del calzado y del vestido en general.-

En 1851 había en Buenos Aires 112 zapaterías y boterías, además de muchas tiendas donde se vendía calzado.

Por ese entonces, Córdoba era el centro industrial más importante del interior, mientras Mendoza, Tucumán, y Santiago del Estero conservaban cierta importancia industrial.- En Salta habían pocas zapaterías.-

En el "Almanaque comercial y guía de forasteros para la ciudad de Buenos Aires", editado por la imprenta La Tribuna, se informa sobre la existencia de 144 zapaterías y boterías en el año 1855.- La mayoría de las nuevas

---

(1) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado, julio 1925.-

(2) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado, noviembre 1925.-

zapaterías eran propiedad de inmigrantes, que comenzaron a llegar luego de la caída de Rozas.- (1)

No obstante, el estancamiento industrial continuó por varios años.-

Los primeros pasos para la formación de la industria del calzado propiamente dicha fueron dados por los inmigrantes que cada vez llegaban en mayor número.- La gran mayoría procedían de España e Italia y en menor número de Francia. Eran maestros en su arte que con sus conocimientos contribuyeron a mejorar la técnica local y fueron los que planearon las primeras fábricas de calzado, siempre con métodos manuales, que lograban satisfacer la demanda, que ya las zapaterías de medida no podían atender. Algunas de dichas fábricas producían varios cientos de pares por mes.- En esa época existía una gran competencia del calzado europeo.-

La ciudad de Buenos Aires, y las provincias de Buenos Aires, Entre Ríos y Santa Fé que absorbieron mayor número de inmigrantes fueron transformándose en los más importantes centros de producción industrial del país.- La guerra del Paraguay iniciada en 1865 contribuyó a intensificar las industrias de cueros y calzado, especialmente en la provincia y la ciudad de Buenos Aires.-

Antes de 1850 se utilizaban casi exclusivamente cueros curtidos, de distintos tipos, importados, mientras que las suelas provenían del interior del país, siendo de condiciones mediocres.- Al comenzar el perfeccionamiento de

---

(1) "Las industrias del cuero en la República Argentina". Félix de Ugarteche.- p. 259.

la industria del curtido, sus productos comenzaron a consumirse en mayor escala.-

En el informe sobre nuestras industrias solicitado por el ministro francés, con motivo del certamen universal de 1878, se dice que "esta industria muy floreciente en los años 1866 a 1869, ha sido literalmente destruída por las importaciones del calzado extranjero de 1869 a 1872.- Antes de 1869 se contaban de 10.500 a 11.000 operarios, en 1877 no existían más de 2.500 y hoy comienza a levantarse aunque paulatinamente; los antiguos operarios han tenido que cambiar su oficio y hoy ya no se encuentran los buenos ... " (1)

En 1880 la industria del calzado había mejorado notablemente.-

Por ese entonces, en "El Industrial", órgano oficial del Club Industrial Argentino, se dice que el calzado para hombre y niño del país supera al importado, no ocurriendo lo mismo con el de mujer y criatura.-(1)

El período que va de 1880 a 1890 es de transición entre la industria casera y la producción fabril propiamente dicha.-

En los comentarios al primer censo industrial de la Capital efectuado en 1887, que se transcribe en el capítulo de censos, al referirse a la industria objeto de nuestro estudio, se señala que se destaca por la moderna y perfeccionada maquinaria existente y la importancia del personal ocupado. Asimismo se dice que la importación de calzado para señora y niño ha disminuído, mientras que

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. dicbre. 1925.-

la de calzado para hombre es casi nula.-

Las alternativas referentes a la iniciación de la mecanización de esta industria, que abarca la última parte del período que analizamos, como asimismo la situación en lo que a importación, exportación, régimen aduanero y otros aspectos de esta industria se refiere, son objeto de estudio en capítulo aparte a los que nos remitimos.-

Las cifras estadísticas contenidas en los censos locales y nacionales, realizados a partir del primer censo nacional del año 1869 son también transcritas y analizadas por separado.-

#### EPOCA POSTERIOR AL AÑO 1890, Y HASTA 1914:-

La década que termina en el año 1900 es de una marcada evolución, ya que en la misma se inicia la fabricación de calzado en gran escala, aumenta el número de talleres, y muchos de estos se transforman en importantes establecimientos.-

Hasta 1890 la calidad y la cantidad producidas eran muy bajas, predominando la producción manual ejecutada en su mayoría por encargo o a medida.- Además se importaba una gran cantidad de calzado europeo o norteamericano, que dificultaba la instalación de talleres.-

Después de 1890 se intensifica la introducción de máquinas, que a pesar de ser imperfectas revolucionaron esta industria.-

La gran desvalorización de la moneda con motivo de la crisis que soportaba el país desde varios años antes y que determinó una nueva conversión en 1890, a razón de



44 centavos oro por cada peso papel, contribuyó al progreso de esta y otras industrias nacientes, o que pugaban por afianzarse, al obrar en la misma forma que un derecho de protección contra la importación.-

Dicho progreso se realizó a pesar de que la mayor parte de los cueros y materiales utilizados, con excepción de la suela eran extranjeros.- Aunque la industria del curtido mejoraba constantemente, sus productos eran inferiores al importado, por lo que se los utilizaba en la elaboración del calzado ordinario.-

Para poder seguir compitiendo con el calzado extranjero, nuestros fabricantes iniciaron la producción de artículos determinados en los que se especializaban, intensificaron la subdivisión del trabajo y realizaron continuos viajes a Europa y Estados Unidos de Norteamérica, donde estudiaban los progresos de la técnica y adquirían las máquinas más perfeccionadas de entonces.-

No obstante, continuaba la importación de calzado de tipo fino, de Europa y Estados Unidos de Norteamérica. Si bien la industria del calzado en este último país era moderna en relación a la similar de Europa, pronto la superó en organización y en maquinaria. De ese modo los Estados Unidos se transformó en uno de los principales exportadores del mundo en este rubro.- Sus productos lograron imponerse en nuestro país por su calidad y estilos, y eran totalmente fabricados a máquina, con el sistema Goodyear Welt, uno de los más perfectos en la fabricación de calzado.-

En 1894 la producción de calzado oscila alrededor de 8.075.000 pares anuales, ocupando a 15.000 obreros, lo que revela la importancia de la misma si se tiene en cuenta <sup>/que</sup> la población, de acuerdo con el censo general practicado al año siguiente, era de 4.044.911 habitantes. (1)

En los comentarios al segundo censo nacional de 1895 se manifiesta que se trata de una industria floreciente y que la importación de calzado ha disminuído notablemente en relación al año 1875. Asimismo prevé una pronta exportación de sus productos a los países vecinos, hecho éste que recién se materializa durante la primer guerra mundial, como se verá más adelante.-

Mientras tanto los industriales seguían introduciendo máquinas de Inglaterra, Alemania, Francia y algunas máquinas aisladas de Estados Unidos de Norteamérica, del equipo Goodyear Welt, predominando no obstante, las tareas manuales sobre las mecánicas.- Pero el extraordinario desarrollo de la industria de las máquinas de calzado en los Estados Unidos, que necesitaba exportar su producción repercutió favorablemente sobre nuestra industria, al igual que el progreso de la industria del curtido, que cada vez abastecía en mayor escala a la del calzado.-

La United Shoe Machinery Corporation de los Estados Unidos de Norteamérica, la más importante fábricas de máquinas para esta industria en el mundo entero, abrió una filial en nuestro país en 1898, iniciando una vinculación, cada vez de mayor importancia, que se mantiene hasta nues-

---

(1) "Las grandes Industrias"-Curtido, calzado y afines-  
Cámara de la Industria del Calzado.- 1935.-pag. 54.

.tros días.-

Luego de un período de indecisiones, uno de nuestros fabricantes, el señor Francisco Bordas, instala el primer juego completo de máquinas Goodyear Welt en el año 1904, adquirido a la citada compañía.-Dicho fabricante debió instalar sus propias sucursales para colocar la nueva producción, a fin de contrarrestar la campaña en contra que se le hacía sosteniendo que era de inferior resultado que la resultante del trabajo manual.-

Los colegas que en un principio lo criticaron, pronto debieron imitar su actitud, mecanizando su producción, ante las indudables ventajas de orden técnico y económico que deparaba.-

El público consumidor, que en un principio estimaba imposible el hecho de que un zapato pudiera ser hecho totalmente a máquina, y recelaba de los resultados del mismo, pronto pudo advertir sus ventajas, tanto en calidad como en precio.-En efecto, el calzado cosido a máquina se vendía al mismo precio que el clavado, siendo su apariencia muy similar a la del calzado confeccionado a mano.-

Para los fabricantes representaba un ahorro del 50% en sus operaciones, y muchos son los industriales que señalan al año 1904 como fecha inicial de la moderna industria del calzado, al ser el punto de partida de la mecanización en gran escala.-

El período de 1900 a 1905 fué de intensa crisis mercantil, con gran número de huelgas.- La "Revista Ilustra-

da de la Zapatería" señalaba entonces la gran cantidad de fábricas y talleres que debieron cerrar sus puertas.-(1)

Con motivo de la huelga general del gremio de 1904, la jornada de trabajo se reduce de 10 y 1/2 horas a 9 y 1/2 horas. En 1908 la mayoría de las fábricas reducen voluntariamente a 9 horas la jornada.-

Desde el comienzo de la fabricación totalmente a máquina hasta el momento en que se inicia la primer guerra mundial, y aún después de varios años de terminada, esta industria debió hacer frente a una aguda competencia extranjera favorecida por la mala aplicación de la tarifa de avalúos, como veremos en otra parte de este trabajo.- No obstante cada vez era mayor el número de fábricas que instalaba maquinaria norteamericana, y de este modo cuando ese conflicto bélico sorprendió a nuestro país la industria pudo satisfacer con éxito la demanda interna, llegando también a exportar.-

La importancia que había alcanzado esta industria se puede apreciar en las cifras que arrojó el tercer y último censo nacional de 1914, que analizamos comparándolas con las de anteriores relevamientos, en el capítulo de censos.-

#### EPOCA POSTERIOR AL AÑO 1914:-

Con motivo del conflicto bélico mundial que se inicia en 1914, y que afectó de entrada a importantes países proveedores de este artículo, las importaciones se redujeron considerablemente, hecho que se acentúa con la entra-

---

(1) "Las industrias del cuero en la República Argentina".  
Félix de Ugarteche. - pag. 322.

da de los Estados Unidos de Norteamérica en el mismo.- En efecto, este país había substituído a Inglaterra, Francia, Suiza, etc. en las exportaciones de calzado a la Argentina.- Las importaciones llegan a reducirse de este modo a limitadísimas cantidades, no obstante lo cual nuestra industria abasteció adecuadamente las demandas internas, a pesar de la ausencia de apoyo oficial y la indiferencia del público consumidor que siempre mostraba preferencia por las marcas de origen extranjero.-

Como consecuencia del aumento de la demanda interna se amplían los establecimientos existentes y se instalan nuevos, aumentado así el personal ocupado y el capital invertido en esta industria.- Paralelamente al aumento de la cantidad producida se observó una mejora en la calidad del producto elaborado, y mayor variedad y originalidad en los estilos.-

De esa manera, y gracias a la cantidad y calidad de la maquinaria, a la existencia de buen número de obreros especializados y a la mejora del curtido nacional, la industria del calzado alcanza un alto grado de perfección y consolida su posición en el mercado.-

Al igual que lo que ocurrió durante el último conflicto bélico terminado en 1945, durante el período que duró la guerra y aún después de finalizada, se debió hacer frente al gran aumento de precio de los cueros y otros materiales que escasearon (hilos, tintas, hebillas, ojalillos, fieltros, etc.)

Las industrias complementarias de la del calzado,

como ser fábricas de hormas, tacos, viras, repuestos y maquinarias, etc. también tomaron un gran incremento, a pesar de la escasa antigüedad de alguna de ellas.-

Cabe agregar que durante la guerra se exportaron partidas de calzado a los países aliados y a varios americanos.- Algunos de estos países (Chile y Brasil) igualmente aprovecharon las circunstancias favorables de entonces para cimentar esta y otras industrias.-

Luego de finalizada la guerra y por varios años más continúa la expansión de esta industria, en forma tal que dió lugar a un exceso de producción sobre el consumo, que se prolongó durante largos años, determinando así un período de crisis en esta industria del que recién sale con motivo de la intensificación de las exportaciones hace pocos años.-

Al empezar la primer guerra mundial tanto el número de fábricas como la producción, no eran excesivas pero en los años siguientes el aumento de la demanda interna, por reducción de las importaciones, y de la externa, incitó a capitalistas ocasionales y a obreros con ansias de independizarse a abrir nuevas fábricas o talleres, o a ampliar los existentes, facilitando esta tendencia la instalación de máquinas, estimulada por las casas proveedoras.-

En 1921 más o menos ya se manifiestan los primeros síntomas del proceso de la superproducción en gestación, al volcarse al mercado grandes cantidades de calzado de superior calidad a precios irrisorios, en momentos en que la principal materia prima utilizada por esta indus-

tria, esto es los cueros, aumentaba constantemente su valor, con motivo de la demanda externa unido al acaparamiento realizado por barraqueros y exportadores que fomentaba esa suba de precios.- La demanda externa era muy elevada, debido a que los países europeos y los Estados Unidos de Norteamérica, compradores de nuestra producción restringían mucho la matanza de ganado.-

Pronto también se produce un descenso en la calidad del producto dado el escaso o nulo rendimiento que deparraba al fabricante, extendiéndose el fraude comercial y transformándose los detallistas en árbitros de la situación e implantando el precio único.-

Como consecuencia de todo ello desaparecen del mercado los productores más débiles manteniéndose una aguda competencia entre los que logran afrontar la situación.-

Mientras tanto los fabricantes debieron defenderse contra constantes tentativas de reducción de los derechos de importación que hubieran agravado la situación.-

Como puede apreciarse en las estadísticas de importación que se transcriben en capítulo aparte, luego de finalizada la guerra se acentúa la importación de determinados tipos de calzado (de caucho, alpargatas, chinelas ó zapatillas, calzado de tela con suela de caucho u otras materias, etc.) hasta llegar a 1932 en que se observa una disminución general, con excepción del calzado de caucho que recién declina después de 1939.- Durante aquel período se destaca por su intensidad la importación de calzado de tela con suela de caucho u otras materias, que lle-

ga en 1929 a casi 5.000.000 de pares.-

La crisis de 1930 al reducir más el consumo acentuó la gravedad del fenómeno que se prolonga por varios años más.-

En un artículo aparecido en la Revista de la Cámara de la Industria del Calzado, institución que agrupa a un importante sector del gremio, titulado "El provenir del fabricante de calzado", su autor, Julio Nogales Alfaro, al comentar las cifras del censo privado realizado por dicha institución en el año 1937, manifiesta que la industria del calzado trabaja 165 días en el año (7 meses y medio a razón de 22 días hábiles), sobre un total de 264 días (12 meses a razón de 22 días hábiles) por lo que el costo es lógicamente superior al tener que aplicar a una producción forzosamente menor los gastos fijos irreductibles, pudiendo las fábricas aumentar su producción en un 60 %.- El aumento del consumo es difícil debido al reducido incremento vegetativo y al casi nulo inmigratorio. (1).-

Durante el período de crisis los esfuerzos realizados con el fin de remediar la situación fueron vanos, aunque como lo reconoció la misma Cámara de la Industria del Calzado, que agrupa a buen número de industriales del ramo, en distintas oportunidades, no se obró con la coordinación y unidad necesarios.-

Dicha Cámara en 1935 solicitó de la United Shoe Machinery Company Argentina, filial de la importante fábrica de los Estados Unidos de Norteamérica, que no ins-

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Diciembre 1938.-



talara máquinas en fábricas nuevas ni hiciera ampliaciones en las existentes, durante 3 años, prorrogables si así las circunstancias lo determinaran. (1)

Al año siguiente la Comisión Directiva de la Cámara de la Industria del Calzado presentó al Gobierno un proyecto sobre creación de la Junta Reguladora de la Industria del Calzado.- En el escrito de presentación se manifiesta que era la única forma de llegar a la nivelación de la demanda con el consumo, se señala asimismo que a pesar de la depresión en los precios, como consecuencia de la superproducción, ellos resultan elevados en proporción al nivel de sueldos y salarios y entre otras medidas se propone la fijación de cuotas de producción y el establecimiento de un impuesto de m\$n.1.000,- por cada máquina que se instale en fábricas nuevas o por ampliación de las existentes, por un término de 3 años.- La Sección Industria del Ministerio de Agricultura se expidió desfavorablemente sobre el proyecto; en la resolución final manifiesta que ha examinado ampliamente la situación en que se halla la industria del calzado llegando a la conclusión de que no es conveniente la creación de una Junta Reguladora de dicha industria.-(2)

Durante la crisis los fabricantes debieron hacer frente a la llamada producción clandestina, que era la que volcaban al mercado gran número de pequeños talleres que trabajaban al margen de las leyes obreras e impositivas, y que por ello se hallaban en mejor posición con

---

(1) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado. mayo 1935.-

(2) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado. enero 1937

respecto a los costos de producción.- La Cámara de la Industria del Calzado estimó que dicha producción alcanzaba a un 30 % en relación con las cifras del censo industrial de 1935.-

Recién en 1939, a raíz de insistentes reclamos de los fabricantes, se dá el primer paso para combatir el clandestinismo, al establecer el Poder Ejecutivo Nacional por decreto del 12 de enero de 1939, la obligación de consignar en todo calzado de fabricación nacional o extranjera, elaborado en serie o a medida, el material principal de que está formado, el procedimiento empleado en su elaboración y la indicación del país en que está fabricado.- La aplicación de este decreto se suspendió hasta el 1º de enero de 1940 en que entró a regir conjuntamente con el decreto nº 38333 del 4 de setiembre de 1939, por el cual se creó el Registro de Fábricas de Calzado y con lo que se complementó la acción contra la producción clandestina.- El número asignado a cada fábrica, por dicho Registro, debe ser consignado en forma notable en todo calzado, incluso las alpargatas.- La duración de la inscripción que en un principio era de 1 año, a partir de 1942 se prolongó a 5 años.- El mencionado Registro depende en la actualidad de la "División Substancias Alimenticias, Bebidas y Vestuarios", de la Dirección de Abastecimiento, de la Secretaría de Industria y Comercio, al haberse hecho cargo de la Dirección de Comercio e Industria del Ministerio de Agricultura, en donde se llevaba originariamente.-

En virtud de las reglamentaciones precedentes, a las

que hay que agregar la acción indirecta de control ejercida por las leyes de carácter impositivo y social, prácticamente ha desaparecido la producción de establecimientos que trabajan al margen de las disposiciones legales.-

El fenómeno de la superproducción se ha manifestado también en otros países, en diversas épocas.-

Así, en Checoslovaquia en 1935 se prohibió todo aumento de producción y en Francia en 1936, por iniciativa privada se sancionó una ley que prohibió la ampliación ó instalación de nuevas fábricas por 2 años.- También en Chile, en 1940 se prohibió la instalación de nuevos establecimientos o la ampliación de los existentes, al considerarse que la industria se hallaba en estado de sobreproducción presuntiva.- (1)

Si bien se convino que la solución ideal para salvar la crisis de esta industria en nuestro país, era la exportación de los excedentes, dado el carácter general del fenómeno, ello no se logró, aunque los mismos fabricantes reconocen que no se realizaron estudios adecuados de los probables mercados, ni se organizaron adecuadamente a fin de obrar en forma colectiva.-

También se pensó en limitar la producción, por medio de un acuerdo general entre los fabricantes, pero igualmente fracasó por razones de orden práctico, derivadas de la falta de solidaridad gremial y legales en virtud de las disposiciones de la ley anti-trust.-

---

(1) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado.-  
Mayo 1940.-

La fijación de precios mínimos, otra de las soluciones propuestas, no se llevó a cabo, dado lo dificultoso de la tarea, por la gran variedad de los tipos producidos.-

Finalmente el aumento del consumo interno por una mayor difusión del uso del calzado en zonas del interior, tampoco se logró debido a la crisis económica reinante.-

La crisis de sobreproducción comienza a declinar naturalmente a partir de 1940 con motivo de las adquisiciones del Estado y el franco ascenso de las exportaciones.- La industria va recuperándose paulatinamente, y así en 1945 el 32 % de los establecimientos han trabajado el máximo de días laborables, mientras, término medio, las fábricas y talleres han trabajado 11 meses en dicho año.- Contribuyó también a la recuperación, el aumento del consumo interno, a raíz del mayor poder de compra del público consumidor, y también la escasez de caucho, que ocasionó la paralización casi total de los establecimientos que elaboran calzado vulcanizado, y originó la demanda de otros tipos de calzado que requieren más mano de obra en su confección.- No obstante, se estima que existe un saldo de producción disponible del 10 %.- (1).

A fin de poder continuar con el mismo ritmo de producción, es necesario mantener el volumen actual de exportación, y estar preparados para sustituirlo con el paulatino aumento del consumo interno, ante una eventual disminución de los embarques al exterior, procurando conservar, claro está, el elevado poder de compra existente.-

(1) Memoria de la Cámara de la Industria del Calzado.-  
Período 1945-46.- p. 4

Precisamente el aumento del consumo interno sería la solución ideal a fin de evitar otra crisis, y si bien es cierto que tal objetivo requiere un extraordinario esfuerzo, este se vé recompensado por la mayor estabilidad, que desgraciadamente no brinda la exportación de este producto.- Por ello, los industriales del ramo, compenetrados de la necesidad de aumentar dicho consumo, han propuesto en distintos congresos gremiales diversas medidas.-

Así, en el Segundo Congreso, efectuado por la Cámara de la Industria del Calzado en el año 1942, se propuso la fabricación de un tipo económico de calzado, denominado de circunstancias, que sería entregado al gobierno con un recargo del 5 % de utilidad, para que lo distribuyeran en las regiones más pobres del país.- Para el éxito de la idea se consideraba necesario contar con la colaboración de los ganaderos, acopiadores y curtiembres para poder obtener pieles y suelas a precios reducidos, en una cantidad a convenirse.- En el Tercer Congreso de la Industria del Calzado efectuado por la misma Institución, se señaló la necesidad de mejorar el standard de vida de varias zonas pobres del país, para extender las ventajas del uso del calzado y contrarrestar la superproducción.-

Finalmente en el Cuarto Congreso realizado también por la Cámara de la Industria del Calzado, en mayo de 1946, esto es en pleno auge de la exportación de calzado, se sostuvo "que la exportación puede ser temporaria, en forma total o parcial, por lo que conviene al país intensificar su

"consumo interno" (1)

Además por una resolución del mismo, los industriales adheridos a dicha Cámara ingresan un porcentaje del 1/2 o/oo sobre los sueldos y salarios abonados al personal industrial propiamente dicho, conjuntamente con el 2 o/oo con que contribuyen al sostenimiento de una Escuela Técnica de Aprendizaje, a fin de constituir un fondo especial para fomento del consumo interno.- A la formación de este fondo contribuyen también los fabricantes de Rosario, reunidos en la Cámara de Fabricantes de Calzado, de la Federación Gremial del Comercio e Industria de dicha ciudad.- En esta forma a la fecha del cierre del XXX Ejercicio de la Cámara de la Industria del Calzado el total reunido para tales fines se eleva a m\$ n.3.568,72.- (2)

En un informe elevado al Presidente de la extinguida Corporación para la Promoción del Intercambio, con fecha 25 de mayo de 1943 por los señores Felipe Fortunato Delrío y Julio Gomez Palmés, a quienes se les encomendó el estudio de las industrias del calzado y del cuero en los Estados Unidos, se recomienda en el punto 12) del Capítulo Noveno : "Fomentar el consumo interno del calzado de cuero y a tal efecto encomendar el estudio de algunas zonas del país para establecer los coeficientes de personas descalzas y mal calzadas, señalando las ventajas que podría derivarse para estas industrias como consecuencia de una propaganda de fomento condicionada al mejoramiento

(1) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado. Mayo 1946 -

(2) Memoria de la Cámara de la Industria del Calzado.-

XXX Ejercicio 1945-46. p.20

"del nivel de vida de sus poblaciones".- (1)

Por último, más recientemente, la Cámara de la Industria del Calzado, en un memorial enviado a la Cámara de Diputados de la Nación, abocada a investigaciones sobre la carestía del calzado, sugiere entre otras medidas, tendientes a reducir el costo de ese producto, el acrecentamiento de la producción, visiblemente disminuída, mediante el fomento de la exportación, la reglamentación del trabajo a destajo cuya abolición ya se ha resuelto en principio y "el fomento del consumo interno para terminar con la descalsez y el uso de calzado inadecuado. Para ello se propicia la inversión de los fondos provenientes de diferencias de cambio obtenidas con la exportación de cueros y artículos manufacturados con este material, en la adquisición de importantes partidas de calzado para su colocación a precio reducido en las regiones en las que existe población descalza".- (2)

Cabe destacar que esta última proposición, que nosotros hemos puntualizado en último término, en el aludido informe, figura en primer lugar.-

- 
- (1) "La industria del Calzado y del Cuero en los Estados Unidos y las posibilidades argentinas en aquel mercado" Corporación para la Promoción del Intercambio S.A.-1943.  
 (2) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado. / pag 57  
 Memorial enviado a la Cámara de Diputados de la Nación el 7 de febrero de 1947, explicando las causas del aumento del precio del calzado.- (Rev. febrero 1947, pag 28)

NOCIONES SOBRE EL PROCESO DE FABRICACION DEL CALZADO:-Partes componentes del calzado:

Si bien hay cientos de tipos de calzado y miles de estilos, en todos ellos hallamos dos partes principales que son:

- 1) El corte, o parte superior, que cubre total o parcialmente la parte visible del pié y a veces la pierna, y
- 2) El fondo, que cubre la planta del pié.-

Cada una de esas dos partes a su vez puede estar constituida por una única pieza de material, o por varias, que es lo más común, dando lugar a la extraordinaria variedad de tipos y estilos, actualmente en uso, especialmente en el calzado de mujer.-

El corte está formado por una parte exterior, visible, constituida por el material principal y otra interior o forro, de material de inferior calidad.- El fondo, lo forman la suela y el taco, constituidos generalmente por varias capas de cuero, u otros materiales.-

Materiales utilizados en la elaboración del calzado:-

Los materiales utilizados varían de acuerdo con el tipo de calzado a fabricarse.- Para el corte se emplea preferentemente cuero y pieles de diversos animales, y también telas de varias clases y materiales plásticos.-

La extensión en el uso del calzado de cuero se debe a que este material, por sus características es superior a los demás.- La tela, de resistencia a veces superior al cuero, tiene la ventaja de que permite más variedad en el colorido.-



Para la suela se utiliza también preferentemente el cuero.- Otros materiales que se emplean en esta parte del calzado son algunas fibras vegetales como yute ó cáñamo, en las zapatillas y alpargatas por ejemplo; la madera, en zuecos y calzado para playa; y el corcho, cuyo uso se ha extendido mucho en diversos tipos de calzado.- La goma, de uso mucho más reciente, en relación con los otros materiales, ocupa una posición muy importante en la moderna industria del calzado, constituyendo, el calzado de este tipo, un serio rival del de cuero, por su menor costo.- Del calzado de goma nos ocupamos en detalle más adelante.-

En el capítulo referente a "Materias Primas" analizamos diversos aspectos vinculados a esta parte de nuestro trabajo, por lo que a él nos remitimos.-

#### Síntesis del proceso de fabricación:-

El proceso de fabricación varía de acuerdo con el tipo de calzado.-

El proceso que se describe a continuación, corresponde al calzado de cuero cosido con vira, conocido también con el nombre de plantillado Goodyear.- Muchas de las operaciones del mismo, son similares a las que corresponden a otros tipos, surgiendo la diferencia fundamental en el momento de unir la suela al corte.-

La primera operación consiste en cortar las distintas piezas que van a formar la parte superior del calzado.- La operación es delicada por la necesidad de evitar desperdicios y seleccionar adecuadamente las partes de la piel para distintos usos, de acuerdo con la calidad y

consistencia de la misma.-

Luego esas piezas se unen, cosiéndolas conjuntamente con el forro, formando de este modo el cuerpo del calzado.- Para que el cuerpo del calzado se mantenga consistente una vez confeccionado, se dispone un contrafuerte de cuero entre el forro y el cuero, en la puntera y en la parte posterior, que cubre el talón.- La operación del cosido se conoce con el nombre de aparado.-

Así preparado, el cuerpo del calzado se dispone sobre la horma, a la que en su planta ya se ha adherido, mediante tachuelas, la palmilla, plantilla ó suela interna, que es una suela de poco espesor.-

El conjunto se lleva a la máquina de centrar el corte sobre la horma, la que estira el corte y lo adhiere con semillas (clavos pequeños) a la plantilla, que esta fijada en la horma.- Armados los costados, corresponde hacer lo mismo con el talón y la puntera, operaciones que se efectúan en máquinas especiales.-

La operación que sigue, que consiste en unir el cuerpo del calzado con la suela, que ya ha sido cortada, es la que determina la existencia de diversos sistemas de fabricación, según sea la forma en que se efectúa dicha unión.-

Otros sistemas además del plantillado, se conocen con los siguientes nombres: escafpín, hilvanado, semillado y punteado, semillado y cosido, grampado y punteado, cosido y punteado, semillado y pegado, grampado y pegado, pegado y punteado, pegado ó cementado, clavado, estaquillado,

vulcanizado, semillado punteado y grampado, semillado, y semillado y clavado.-(1)

Seguidamente vemos como se efectúa esta operación en el sistema del que nos ocupamos.- Luego de estar sujeto el corte a la horma, se procede a coser la vira, (estrecha tira de cuero) al corte y la plantilla, con máquinas de coser de agujas curvas.- Cumplida esta operación las semillas que sujetaban el corte a la plantilla y a la horma se sacan, por no ser ya necesarias.-

Luego se recortan los sobrantes del corte, se coloca el cambrillón (en la parte que corresponde al arco del pié) y se rellena el espacio comprendido entre el borde de la vira y la plantilla, con cuero de inferior calidad, cemento, etc., formando así una superficie perfectamente lisa, en condiciones de recibir la suela propiamente dicha.-

El cuero destinado a ese fin, ha sido sometido previamente a procesos tendientes a hacerlo más compacto.- Las suelas se cortan con máquinas especiales en las mismas fábricas de calzado ó bien estas las adquieren ya cortadas.-

La suela, en la parte que debe ir adherida al cuerpo del calzado, y la parte inferior de éste, se recubren de cemento, y en máquinas prensadoras se fijan perfectamente.-

Luego el conjunto pasa a la máquina de recortar sobrantes y hacer el hendido de suelas, que es una incisión

---

(1) Estas denominaciones corresponden a las que obligatoriamente deben consignarse en la suela de los zapatos, en cumplimiento de las disposiciones sobre identificación del calzado.-

paralela al perfil de la suela, por donde se efectuará la costura.- El hendido no debe ser de poca profundidad, porque sino al desgastarse la suela con el uso, y romperse la costura se descosearía.-

La suela se cose a la vira en las máquinas de puntear, luego de lo cual se procede a cerrar el hendido.-

Como la parte exterior de la suela presenta deformidades, se lleva a las máquinas de asentar y alisar las suelas, en donde se le da la forma conveniente.-

La operación que sigue es la colocación del taco, que puede ser de madera ó bien estar constituido por varias capas de suela.- Las máquinas que se utilizan a tal fin, fijan el taco, utilizando clavos especiales.- La unión se efectúa por medio de un cerco de cuero que previamente ha sido fijado en el lugar correspondiente.- Las distintas capas que forman el taco de cuero se llaman tapas.- La que se coloca en último término, que es la visible se llama tapa firme, y las demás tapas falsas, siendo la primera de cuero de superior calidad.-

Luego de colocado el taco, se procede a darle forma y pulirlo.- Lo primero se efectúa en las máquinas de desvirar tacos con lo que se le da la forma definitiva en la parte curva, faltando solo cortar las bocatapas ó frente, en máquinas guillotinas.- El pulido se efectúa con papel esmeril.

Seguidamente se procede a marcar los puntos falsos que semejan la costura de la suela, en el reborde interior de la misma, también a máquina.-

A esta altura del proceso el calzado está prácticamente terminado, ya que las operaciones posteriores son de retoque y pulido.-

Primero los cantos de la suela ó lisas, se desviran a máquina, la que mueve una fresa especial a gran velocidad.- Esta operación requiere mucha habilidad de parte del obrero, para no excederse en el pulido.-

Terminado el pulido, los cantos se recubren con un tinte encerado y se les saca brillo mecánicamente.-

El taco también se pule con esmeril, dispuesto en cepillos giratorios y después se le da el brillo

Finalmente queda por pulir la suela y la tapa firme.- La suela se pule en una máquina provista de 2 rodillos giratorios, recubiertos de papel esmeril.- Terminado el pulido se recubre de tinte encerado y se le saca brillo a máquina.- En una última operación se repasan taco, enfranque y suela, que quedan completamente brillantes.-

Terminadas las operaciones anteriores se quita la horma y se procede a limpiar el corte del calzado, acabarlo y plancharlo.-

Los botones, hebillas, adornos, etc. utilizados en algunos tipos, se colocan en último término.-

Las informaciones sobre identificación del calzado (procedencia, Sistema de fabricación, material utilizado y n.º de inscripción del fabricante) son grabadas a fuego en la suela.- El envase se efectúa en cajas de cartón, elaboradas en establecimientos especializados, de acuerdo con las exigencias del detallista.-

### EVOLUCION DE LA TECNICA DE FABRICACION:-

La industria del calzado en lo que a técnica se refiere se caracteriza por la circunstancia de haber utilizado las mismas herramientas de que se sirvieron los primeros artesanos del oficio de que se tiene conocimiento, hasta épocas recientes ( mitad del siglo XIX).-

El equipo que utilizaba el zapatero del antiguo Egipto varía muy poco del que se seguía utilizando en los tiempos que preceden a la aparición de las primeras máquinas y del que aún hoy se valen muchos fabricantes de calzado hecho a mano.- En un documento del siglo XIV a. de J.C. se describe dicho equipo, perteneciente a un fabricante de sandalias.- "A la lezna, la cuchilla y el raspador primitivo, el zapatero del siglo pasado solo había añadido unas pocas herramientas simples: las pinzas, la piedra de asentar, el martillo y una variedad de cosas empleadas en la terminación de lisas y tacos".(1)

Durante ese largo período, de absoluto predominio de la labor manual, la destreza y la habilidad del artesano eran la base de la industria.- El oficio requería de 10 a 12 años de aprendizaje y la producción se desarrollaba en escala reducida.-

Hasta el momento en que se produce la mecanización de esta industria, que ha variado según los países, la misma ha permanecido estacionaria.- Como pronto veremos, es a los Estados Unidos de Norteamérica a quien corresponde el más importante papel en esa radical evolución.-

---

(1) "Las grandes industrias" -Curtido, calzado y afines.-  
Cámara de la Industria del Calzado. 1935. - p. 76

También los métodos de elaboración son antiquísimos, como tuvimos oportunidad de señalar al ocuparnos de la evolución del oficio de zapatero.- De la cita que hicimos entonces de la obra de Jenofonte, la Ciropedia, quien se refiere al oficio de 5 siglos antes de la Era Cristiana, resulta que dentro del mismo ya se aplicaba una intensa especialización de tipos y tareas especiales.-

En Roma y en Grecia también se aplicó una técnica muy perfeccionada, como lo requerían los lujosos tipos en uso.- Es que la característica fundamental que preside la elaboración del calzado, esto es una serie de operaciones para unir los distintos materiales que lo constituyen, no ha variado, ya que la mecanización solo ha contribuido a facilitar tales operaciones.-

#### Aparición de las primeras máquinas:

La máquina comienza a aplicarse en esta industria, con retardo en relación a otras.- Así mientras la industria del algodón comienza a mecanizarse en 1750, la del calzado recién 100 años más tarde logra la aplicación de las primeras máquinas eficaces, luego de muchas tentativas efectuadas en ese largo período.-

Pero la utilización de máquinas en gran escala es mucho más posterior, variando ello según los países.- Así en Europa recién hacia 1898 se generaliza su uso, ya que antes de esa fecha la máquina se utiliza en escasas operaciones.- En Checoeslovaquia, país que ocupa un lugar destacado en esta industria, la primera fábrica que uti-

lizó máquinas fué la de Chrudim que data del año 1895, iniciando una era de intensa mecanización.- (1)

A menudo, aunque erróneamente, se atribuye a los Estados Unidos de Norteamérica el descubrimiento y desarrollo de la maquinaria para la fabricación de calzado, cuando en realidad, en Europa se efectuaron ensayos importantes previa o paralelamente a los de ese país.-

En Italia, como asimismo en otros países europeos se efectuaron tentativas para adaptar principios mecánicos a la fabricación del calzado, en diversas épocas, pero sin éxito.- En ese continente, fueron realizados ensayos con máquinas de coser especiales, casi 100 años antes de que Elías Howe inventara la máquina de coser que lo hizo famoso y que significó un gran progreso en la mecanización de esta industria, pero por lo lento de su acción no resultaron prácticas.-

"En 1790, un inglés, Thomas Saint, patentó una máquina de coser cuero; el diseño de ese mecanismo es el más antiguo que se conoce, en cuanto a la costura mecánica se refiere.- El invento de Saint no dió resultados prácticos, ni los lograron otros inventores".- (2)

Tampoco tuvo mayor aceptación un invento que se patentó en Francia e Inglaterra en 1810, consistente en sustituir el hilo por clavos de metal.- En ese mismo año se introduce una máquina para reforzar los tacos con

---

(1) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado. setiembre 1929.-

(2) "El calzado de cuero". Revista Veritas.- Junio 1946.



metal, práctica que apareció por primera vez en París.-  
 En Alemania también se efectuaron varias innovaciones.-  
 Algunas invenciones de importancia son por lo tanto de origen europeo, especialmente alemán, y aunque se aplicaron extensamente en Europa, no llegaron a utilizarse en el mismo grado en América.- (1)

Si bien no fué exclusivamente la industria de los Estados Unidos de Norteamérica la que inició el proceso de mecanización, pronto aventajó a la similar europea, por la importancia de las invenciones y el alto grado en que se desarrolló dicho proceso.-

Previa a la introducción de la maquinaria, se producen en ese país importantes innovaciones en los métodos de producción.- Seguidamente sintetizamos la situación de la industria norteamericana en ese período, en base al estudio efectuado por Malcolm Keir, en el capítulo IX de su obra "Manufacturing Industries in America"

La industria, de carácter local, se ubicó de entrada en la cercanía de los centros productores de cueros, debido a las dificultades del transporte. Asimismo existía un buen número de zapateros que viajaban periódicamente a las casas de sus clientes donde confeccionaban el calzado que se les requería.-

Debido a la reunión de condiciones favorables, la ciudad de Lynn en Massachusetts, pronto sobresalió por su importancia, que mantiene en la actualidad, conside-

---

(1) "Encyclopedia of the shoe and leather industry".1941.

rándose que con la llegada de Thomas Beard e Isaac Rickerman, a Massachusetts en 1629, se inicia la industria del calzado en los Estados Unidos de Norteamérica.-

Un inmigrante de Gales, John Adam Daggs, que se estableció en la ciudad de Lynn, fué el primero que aplica el principio de la división del trabajo, abandonando la práctica de que cada operario hiciera enteramente un zapato.- Para facilitar la aplicación del nuevo sistema de producción, que se extendió rápidamente,, adaptó simplificándolos los estilos entonces en uso, que se introducían de Europa.- La subdivisión de las tareas simplificó el trabajo, especialmente en la confección de la parte superior del calzado, lo que permitió la utilización de mujeres en su ejecución, las que realizaban sus tareas en sus propios hogares.-

Este principio facilitó aún más la concentración de la industria en una estrecha zona alrededor de Lynn, notándose asimismo una especialización por zonas. En efecto, Lynn y la ribera Norte se especializó en calzado de mujer, mientras que Brockton en calzado de hombre.-

Las fábricas de New England introdujeron la práctica de hacer "izquierdos" y "derechos", primero en el tipo de hombre y más tarde en los demás tipos.- También luego comenzaron a utilizar moldes de metal en el proceso del cortado, a fin de perfeccionar la tarea y ahorrar material.-

Estas mejoras, a las que hay que agregar la aplicación de medidas "standard", al ser adoptadas por las fábricas

cas de gran producción originaron la supremacía de Massachusetts.-

Se señala al año 1815 como el de iniciación de las invenciones de máquinas para la industria del calzado, en los Estados Unidos de Norteamérica.- En ese año hace su aparición una tosca máquina de cortar estaquillas, que era lo que se usaba generalmente para unir las suelas del calzado desde el siglo XVI.- Si bien esa máquina no era muy importante, se la cita porque marca el comienzo de la mecanización en ese país, ya que hasta entonces esa operación se efectuaba a mano.-

En 1820 se inventa otra máquina para esa misma operación y en 1833 un industrial de Massachusetts, Samuel Preston inventa la primera máquina para realizar el proceso de estaquillado.-

El estaquillado es un procedimiento antiguo que consiste en fijar la suela por medio de clavijas o estaquillas de madera y que aún hoy se utiliza en ciertos tipos de calzado, el de esquiadores por ejemplo, para impedir que en caso de cortarse el hilo por el intenso frío, se separe la suela.-

Otras máquinas para este proceso fueron ideadas en los años 1851 y 1852 y una descubierta por B.M. Sturtevant corta las estaquillas de delgadas tiras de madera, antes de ser introducidas en la suela.- Pero recién en el año 1857 aparecen máquinas de este tipo más perfeccionadas, conocidas con los nombres de New Era y Varney, que fueron ampliamente adoptadas por los fabricantes de la época.-

En 1845 se descubre una máquina de mayor importancia, y que algunos la señalan como el primer paso en la mecanización de esta industria.- (1)

Se trata de una máquina que lamina o empareja la suela de cuero, para hacerla más dura, compacta y durable.- Esta máquina reemplazó la labor manual que consistía en martillar la suela sobre una piedra, reduciendo la duración de la misma de media hora a solo un minuto.-

Pero la invención de mayor importancia fué la que permitió la adaptación de la máquina de coser a los procesos de la industria del calzado.-

Ya vimos los fracasos de los europeos en este aspecto.- Napoleón Bonaparte había ofrecido una rica recompensa para el que ideara una máquina de ese tipo, que hubiera facilitado la fabricación de calzado para sus ejércitos.-

Correspondió a un país de América la gloria de tal descubrimiento, que revolucionó la industria.-

Eliás Howe, un inventor de Boston fué el que en 1844 produjo la primer máquina de coser para la industria del calzado, pero debido a la falta de apoyo financiero se trasladó a Inglaterra, donde vendió una de sus máquinas.- De vuelta a su patria se encontró con que su máquina había sido manufacturada por otras compañías, por lo que buscó apoyo financiero nuevamente, consiguiendo finalmente el reconocimiento de la patente a su favor.-

---

(1) "Manufacturing Industries in America". Malcolm Keir. capítulo IX, "The Shoe Industry".- p. 231

La particularidad de la máquina consistió en que utiliza una aguja con el ojo en la punta, una lanzadera que opera debajo del material de modo que produce una costura a punto de cadeneta y finalmente un suministro de fuerza automático.-

La adaptación del invento de Howe a distintas operaciones de esta industria se efectuó casi de inmediato.- En 1851, John Brooks Nichols, zapatero de Lynn, basado en dicho invento, construye una máquina de coser cortes, primera aplicación importante de la maquinaria a la industria del calzado.-

En un principio las máquinas eran de manejo tan pesado, que las mujeres fueron temporariamente desplazadas de sus tareas, hasta que posteriores mejoras produjeron su retorno.-

En 1852 ya se había extendido mucho el uso de esas máquinas.-

La costura mecánica de las partes que forman el corte del calzado ó sea su parte superior, significó un ahorro notable de tiempo, al permitir efectuar muchas más puntadas en una misma unidad de tiempo, en una de las fases más costosas de la fabricación, y por lo tanto, una disminución en el costo.-

Bajo el estímulo de la Guerra Civil se suceden otros inventos, pero el más fundamental fué el vinculado a los nombres de Mc Kay y Goodyear.-

En 1858 un joven fabricante de Massachusetts, llamado Lyman R. Blake, patenta una máquina para coser el cor-

te (parte superior del calzado] a la suela, dando así otro importante paso en el constante avance hacia la total mecanización.- Como en el caso de Elías Howe debió buscar apoyo financiero, el que le fué brindado por Gordon Mc Kay, capitalista e industrial de ese mismo estado.- La máquina se la conoce más con el nombre de éste que con el del inventor, excepto en Inglaterra.-

La primer firma que la utilizó fué la de William Porter & Sons, de Lynn, en el año 1861.-

La máquina fué objeto de sucesivas mejoras desde su aparición, extendiéndose su uso muy rápidamente, dando su nombre a uno de los tipos dominantes, en la fabricación de calzado.-

La producción de la máquina era de 300 pares por día, cuando a mano solo se llegaba a 10 pares.- La misma cosía las suelas con una doble costura, adentro y afuera.- El inconveniente era que las puntadas al ser llevadas a través de la suela interior, dejaba un lomo que raspaba el pié del usuario.- Por ello esta innovación no revolucionó la totalidad de la industria, sino la producción de precio barato, continuándose la fabricación a mano para el calzado de alta calidad.-

El método en la fabricación del calzado, por el cual el corte es unido a la suela por medio de la vira (estrecha tira de cuero), y que actualmente se lo considera como el más perfecto, se lo conoce por lo menos desde el siglo XIII, pero la mecanización del proceso

se logra recién en 1862.-

Por este sistema de fabricación se consigue salvar el inconveniente señalado en el uso de la máquina Mc Kay, al no presentar costura alguna en el interior del calzado.-

La máquina que permitió mecanizar ese proceso reconoce varios inventores sucesivos.- En 1862 un mecánico de Nueva York, Augusto Destory, cedió la patente de una aguja curva para máquina de coser; su idea fué desarrollada por Daniel Mills y finalmente perfeccionada por Charles Goodyear, presidente de la American Shoe Tip Co, e hijo del inventor del método para vulcanizar la goma, quien patentó la nueva máquina en 1871 y en 1875.-

El sistema de fabricación que resultó de esta invención se conoce entre nosotros con el nombre de "Sistema Plantillado Goodyear".-

Con el nuevo sistema el costo del proceso se redujo de 60 a 65 centavos de dólar por par a sólo 8 centavos de la misma moneda.- Tan gran reducción se debe a que la tarea que se mecanizó, requería mucha habilidad en el operario, demandando mucho tiempo su ejecución manual.- Por otra parte se consiguió además una mayor perfección del trabajo.-

A pesar del descubrimiento de las máquinas vistas, muchas operaciones quedaban aún, que debían ser realizadas a mano, siendo algunas de ellas sencillas y otras muy complicadas.-

Las máquinas que fueron apareciendo para la ejecu-

ción de esas tareas, que si bien era subsidiarias, exigían mucha exactitud mecánica, demandaron un extenso período de tiempo.-

Así las máquinas Mc Kay y Goodyear fueron seguidas con la invención de maquinaria para adaptar los ribetes y los tacos al calzado, en el año 1877.- Luego aparecen máquinas para armar el calzado en la horma.-

La primera de importancia de ese tipo fué ideada por George W. Copeland, un abogado de Boston.- Luego un nativo de la Guayana Holandesa, llamado J.F. Matzelliger, que se estableció en Lynn y trabajó en máquinas Mc Kay, inventa otra máquina del tipo que estamos viendo, siguiendo a ésta otras invenciones, de la que resultaron complicadas máquinas que reproducen con extraordinaria exactitud los movimientos humanos, durante esa etapa de la fabricación.-

A principios del siglo actual, se introduce una máquina de intrincada construcción y notable exactitud, que centra el corte sobre la horma, uniendo el cuero, la puntera, el lienzo ó forro, y el contrafuerte (que cubre el talón del pié) a la plantilla y da forma al calzado.- Dicha unión la efectúa utilizando pequeños clavos.

La perfección de esta máquina llevó años de estudio y un gasto superior al millón de dólares, y se la considera la más complicada y a la vez precisa de todas las que utiliza esta industria.-

Entre 1850 y 1900 la industria del calzado se trans-



forma de una industria que utilizaba herramientas simples, en otra en que son necesarias 300 máquinas para hacer todos los estilos en uso y en la cual 28 máquinas como mínimo y a veces el doble son necesarias para producir un determinado tipo de calzado.- Con motivo de las invenciones el costo de elaboración se reduce considerablemente, pasando de 408 dólares los 100 pares a sólo 35 dólares.- (1)

Del desarrollo extraordinario de la inventiva norteamericana da una idea el número de patentes registradas en la oficina respectiva de ese país, existente desde 1836, que alcanzó a 10.000, si bien muchas fueron impracticables.- (2)

Seguidamente nos ocupamos de la evolución operada en el proceso del cementado, uno de los tantos métodos existentes para unir la suela al corte del calzado, que ha adquirido gran importancia.-

Este procedimiento ya se utilizó en 1840, pero solamente en tipos livianos.- En ese año se descubrió que la goma se podía disolver en nafta y producir cemento para pegar la suela al cuerpo del calzado, pero debido a que con el tiempo desaparecía ese poder de unión se abandonó la práctica del cementado. Luego se descubrió un cemento más durable que se hacía de gutapercha, pero con motivo del perfeccionamiento de las máquinas de coser se

---

(1) "Manufacturing Industries in America". Malcolm Keir. Capítulo IX. "The Shoe Industry". p. 233

(2) "Encyclopedia of the shoe and leather industry". 1941. p. 312

abandona nuevamente su uso, hasta que se descubre, en Inglaterra, un cemento muy durable resultante de la disolución de celulosa en acetona, llegándose a utilizar cemento no solo para unir la suela al cuerpo del calzado, sino también en sustitución del hilo para unir las distintas partes de aquel.-

Se puede afirmar que hasta el momento de la Primer Guerra Mundial, iniciada en 1914, la aplicación de este método varió según los años. Fué durante ese conflicto que Alemania inventó la maquinaria adecuada para la fabricación de este tipo de calzado.-

En los Estados Unidos de Norteamérica, William H. Bresnahan, fabricante de Lynn, se interesó en el desarrollo de dicha maquinaria, y junto con Barnard Solar estudiaron los métodos europeos.- Convencidos del éxito del nuevo tipo de fabricación, construyeron nuevas máquinas y asimismo lograron una eficaz piroxilina, cemento de E.J. du Pont de Nemours & C<sup>o</sup> Inc., que contribuyó a extender más el sistema.-

Las máquinas que se utilizan en la elaboración del calzado cementado son varias, pero la principal es una prensa especial para pegar la suela, la que mantiene a la misma contra el ribete de la capellada durante el tiempo necesario para formar la unión.-

Bresnahan y Solar ofrecieron su descubrimiento a la United Shoe Machinery Corporation, la gran fábrica de máquinas de su país, pero ante el poco interés demostrado

por la misma, por temor a pérdidas ante un posible desplazamiento de la maquinaria existente, formaron otra compañía llamada Campo Shoe Machinery Corporation.-

Posteriormente la United Shoe Machinery Corporation introdujo la maquinaria, aumentando extraordinariamente la producción de calzado cementado en los Estados Unidos de Norteamérica.-

La mayor parte del equipo mecánico es suplido en ese país y en gran parte del mundo por 3 firmas norteamericanas, a saber, United Shoe Machinery Corporation, Campo Shoe Machinery Corporation, y Singer Sewing Machine C<sup>o</sup>, siendo la más importante la primera, ya que virtualmente controla más del 95 % de la manufactura de maquinarias para la industria del calzado.-

A medida que la fabricación de máquinas se expandía en los Estados Unidos de Norteamérica, fué prácticamente monopolizada por tres compañías, que fueron la Mc Kay Shoe Machine Company especializada en máquinas de coser, la Consolidated & Mc Kay Lasting Machine C<sup>o</sup> que hacía repuestos y accesorios para las máquinas del primer grupo, y finalmente la Goodyear Sewing Machine C<sup>o</sup> productora también de máquinas de coser.-

Estas 3 compañías fueron buscando distintos mercados, en los que sus máquinas eran adaptadas a diferentes clases de calzado, pero más tarde, convencidas de las ventajas económicas que resultarían de una acción combinada, resolvieron fusionarse, haciéndolo en 1899, constituyendo la ya citada United Shoe Machinery Corporation.

La Campo Shoe Machinery Corporation, fué establecida en 1928 y como vimos se especializó en la producción de equipos para hacer zapatos cementados.-

Finalmente la Singer Sewing Machine Co., suple la mayor parte de las máquinas de coser capelladas.-

La existencia de esas 3 grandes empresas no ha impedido la subsistencia y el establecimiento de compañías menores que desempeñan igualmente un importante papel en el desarrollo de la mecanización.-

Si bien el desarrollo de nueva maquinaria no ha sido tan notable en los últimos años, como durante la era de la mecanización de la industria del calzado, han habido numerosas mejoras en el equipo existente e inventos nuevos que contribuyeron a aumentar su eficiencia.-

### ALCANCES DE LA MECANIZACION:—

Las máquinas citadas precedentemente constituyen una parte, por cierto ínfima, de las que utiliza en la actualidad la industria del calzado, pero como bien se señala en la obra "Encyclopedia of the Shoe and Leather Industry", publicada por la revista "Hide and Leather and Shoes" en 1941, ellas son las que marcan períodos definidos en la mecanización de dicha industria.—

La importancia de este proceso es evidente si tenemos en cuenta que hoy, alrededor de 150 a 200 operaciones son efectuadas mecánicamente, según el tipo o estilo de calzado.—

La maquinaria va desde simples pantógrafos de graduar modelos hasta las modernas máquinas de centrar, puntear, asentar suela, etc., en donde la labor manual se halla reducida al mínimo.— El último proceso manual que se mantuvo fué el del cortado del cuero para formar las palas del calzado.—

Si bien como vimos al estudiar la evolución de la técnica de fabricación, la utilización de máquinas en esta industria comenzó con retardo en relación con otras, luego de iniciada, fué corto el período en que se producen las más importantes innovaciones.—

No obstante que en la actualidad, un par de calzado puede hacerse enteramente a máquina, no es común, tanto en nuestro país como en los Estados Unidos que marcha a la vanguardia en el adelanto industrial, que las fábricas posean la línea completa de máquinas, dejándose á menudo

algunos procesos al trabajo manual.-

En la fabricación de calzado fino hay modelos que requieren hasta 210 operaciones distintas, de las cuales 170 se realizan a máquina.- Se puede afirmar que el calzado, en relación a su uso y valor, es el artículo que requiere más maquinaria complicada.- (1)

Si bien el proceso de elaboración ha llegado a un alto grado de mecanización, ello no quiere decir que las tareas se efectúen automáticamente por sí solas, esto es, que puesta la piel o cuero en el extremo de una máquina o serie de máquinas, aparezca por otro extremo totalmente elaborada, convertida en un zapato. Por el contrario, muchas de las máquinas requieren para su manejo hábiles operarios, y diversas tareas se efectúan totalmente a mano.-

La mecanización no ha simplificado el calzado, sino que lo ha hecho más eficiente.- La manufactura de hoy es más complicada que la de los primeros días del artesano.-

---

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. julio 1928.-

### EFFECTOS DE LA MECANIZACION:

Los efectos de la mecanización de esta industria se han hecho sentir sobre diversos órdenes en forma notable.-

En la obra Encyclopedia of the Shoe And Leather Industry se analizan dichos efectos, haciéndose una clasificación según que incidan sobre las relaciones de trabajo, los problemas sociales, los estilos de calzado ó la economía del consumidor.-

Con respecto al primer aspecto, no podía escapar esta industria al fenómeno observado en las demás, con relación al antagonismo que se manifiesta entre obrero y máquina, a medida que el desarrollo de ésta sustituye el trabajo manual en mayor o menor escala.- Este sentimiento contra la máquina se basa en 2 puntos, un resentimiento contra la labor más económica y la convicción de que la máquina no puede reproducir con exactitud el trabajo del artesano.-

Cada máquina nueva que aparecía ponía en evidencia ese fenómeno.- La adaptación de la máquina de coser de Howe para efectuar el cosido de las partes componentes del cuerpo del calzado, privó del trabajo a miles de hábiles obreros de la aguja, que realizaban sus tareas en el propio hogar, pero ello se compensó porque paralelamente se crearon tareas para otros tantos miles, al hacer posible la producción de más zapatos,- y porque la naciente industria de las máquinas creó una nueva demanda de mano de obra.-

El uso de la máquina de coser ha quintuplicado el

consumo de calzado en el mundo.- Mientras a mano solo era posible efectuar pocas puntadas por minuto, a máquina se consiguió realizar varios cientos, según la dureza del material, la forma de la costura y la habilidad del operario.- (1)

La aparición de las máquinas Mc Kay y Goodyear fueron igualmente combatidas por los obreros afectados, pero ambas crearon más trabajo que cualquier otra de las inventadas, ya que permitieron la producción en masa.-

Lo mismo puede decirse con respecto a las demás máquinas que sucesivamente se inventan.-

Como ocurrió en las demás industrias, la mecanización produjo una degradación del trabajo manual, porque al transferirse parte o toda la habilidad a la máquina, no es necesaria tanta destreza manual, y por ello aumentó el número de obreros semi-hábiles, que constituyen hoy la mayoría.- (2)

Los problemas sociales que fueron solucionados con la introducción de la máquina, sobrepasan en mucho por su importancia a los que fueron temporalmente creados por la misma.- La principal enfermedad del trabajo durante el siglo XIX era la tuberculosis, que se hallaba muy extendida entre los trabajadores del calzado.- Las fábricas estaban mal iluminadas y peor ventiladas, y a ello hay que agregar la posición incómoda en que debían realizar su labor, agachados sobre su trabajo.- Las mujeres reali-

---

(1) "El calzado de cuero". Revista Veritas. Junio 1946. p. 403  
 (2) "Principios de Organización Industrial", Dexter S. Kimball.-



zaban igualmente largas jornadas en sus casas, cosiendo calzado para las fábricas, en similares condiciones .- La misma esposa de Elías Howe contrajo la enfermedad en esas tareas, mientras su marido se dedicaba afanosamente a la adaptación de la máquina de coser para las mismas, falleciendo de ese mal.-

La máquina de coser Mc Kay completó en la fábrica lo que la máquina Howe hizo en el hogar, contribuyendo a mejorar las condiciones de trabajo de los hombres.- La tuberculosis tiende a desaparecer en forma casi completa.-

La mecanización contribuyó indirectamente a mejorar las condiciones de ventilación y luz y a hacer más amplias y mejor planeadas las fábricas.- Asimismo facilitó la reducción de la jornada de trabajo de 12 a 14 horas, hasta 10 y luego a 8 horas.- Los equipos recolectores de polvo y otros artefactos de ventilación mejoran la atmósfera de las fábricas, evitando los primeros que el polvo y partículas de viruta que se desprenden durante ciertos procesos, lleguen a los pulmones de los operarios.-

Con referencia a la economía del consumidor, indudablemente se benefició con el desarrollo de la mecanización.- En la antigua Roma y en la Europa de la Edad Media los zapatos eran un signo de distinción por su alto costo. Cuando nos ocupamos de la evolución de esta industria en nuestro país, también vimos las dificultades que existían durante la Colonia, para obtener un par de zapatos.-

rie.- (1)

En lo que respecta a los estilos es quizás en este aspecto donde la maquinaria ha realizado su más notable labor, mejorando y permitiendo mayor variedad en los estilos.- Los estilos finos, antes de la mecanización, al requerir una mano de obra muy hábil, resultaban tan costosos que solo estaban al alcance de unos pocos.-

Al principio de la mecanización los esfuerzos se concentraron con el fin de aumentar la producción, más tarde surge la preocupación de mejorar la calidad y finalmente se trató de obtener nuevos estilos de calzado con la ayuda de la maquinaria.-

---

(1) "La Industria del Calzado en la República Argentina".  
F. Torello.- Rev. de la Cámara de la Industria del  
Calzado. mayo 1929.-

LA MECANIZACION DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN NUESTRO PAIS.

En nuestro país la mecanización se efectuó en base a la introducción de distintos tipos de máquinas provenientes de diversos países europeos y de los Estados Unidos de Norteamérica, ya que con posterioridad, y estando afianzada la industria del calzado, algunas firmas argentinas inician las actividades relacionadas con ese ramo.-

Esa importación se inicia a fines del siglo XIX, y fué acentuándose en los primeros años del siglo actual, en forma tal, que cuando nos sorprende la primer Guerra Mundial la industria estaba perfectamente equipada y con personal adiestrado, para abastecer al país de todo el calzado necesario.-

Las máquinas utilizadas por el año 1877 y aún más tarde, eran escasas, como ser cilindros para planchar las suelas, pequeñas máquinas para rebajar los bordes de los cortes, máquinas para hacer viras y algunas otras más.- En 1880 una importante fábrica de la época, establecida 10 años antes, la de Antonio Balaguer, importó el primer juego completo de máquinas, para elaborar mecánicamente el calzado.- Acá se repitió el fenómeno observado en otros países, ya que tuvo que vencer la tenaz resistencia de sus obreros, que se alejaban al no tener confianza en el futuro de la firma; pero al año siguiente, al vencer esa desconfianza, logra reunir 500 obreros. Con anterioridad, otro industrial, Camilo Begné había adquirido en el extranjero diversas máquinas, entre otras de preparar suelas, cortar suelas, preparar tacos, etc.-

Otra firma, la de Vicente Balte y Cía. poseía también algunas máquinas desde antes de 1877.- En 1899 el industrial P. Brun Buisson introdujo varias máquinas Goodyear, con las que fabricaba excelente calzado plantillado, tipo norteamericano.- (1)

Hasta antes de 1902 la maquinaria de calzado instalada en nuestro país era principalmente europea (alemanas, inglesas y francesas), pero luego, con la iniciación de las actividades por parte de la United Shoe Machinery Co of South America, con sede central en Boston, de cuyo desarrollo e importancia nos ocupamos precedentemente, la maquinaria norteamericana llega a predominar en nuestra industria.-

Al iniciar sus operaciones en los primeros meses de 1903, presenta un juego completo de perfeccionadas máquinas Goodyear Welt, compuesto de 45 máquinas que permitía fabricar en 17 minutos un par de zapatos.- Algunas de esas máquinas ya se conocían en nuestro país, pero habían sido traídas directamente de Europa, nuevas o usadas.-

A esta compañía de máquinas se debe la implantación de modernos y rápidos sistemas de trabajo, elevando nuestra industria a un nivel similar al de las principales naciones del mundo.- Con los obreros especializados que trajo directamente de los Estados Unidos de Norteamérica se logró salvar la faz técnica de la aplicación de las máquinas que introducía para nuestra industria.-

---

(1) "Las industrias del cuero en la República Argentina".  
Félix de Ugarteche.- Pág. 272/302.

Con fecha 22 de mayo de 1919 se constituyó la sociedad anónima United Shoe Machinery C<sup>o</sup> Argentina, que se hizo cargo de las sucursales de la United Shoe Machinery C<sup>o</sup> of South America existentes en nuestro país y en el Uruguay.

Otra compañía, también del mismo origen, que se halla vinculada desde hace mucho tiempo a esta industria, es la Singer Sewing Machine Company.- Dicha vinculación data del año 1876, efectuándose por medio de consignatarios hasta 1906 en que implanta su propia organización; abriendo agencias en distintos puntos.- Esta firma se ha especializado en máquinas de coser.-

Existen por otra parte firmas locales, que desde hace muchos años, se dedican a la introducción de máquinas de los Estados Unidos de Norteamérica, y de diversos países europeos (Alemania, Francia, Inglaterra, Dinamarca, etc.) nuevas o reacondicionadas, dedicándose asimismo algunas de aquellas a la fabricación de ciertos tipos de maquinaria.-

La mecanización de la industria en nuestro país se ha producido en un lapso relativamente reducido.- El apoyo prestado por la United Shoe Machinery Corporation, al facilitar la instalación de máquinas ayudó a libranos de la importación extranjera, que en gran parte estaba constituida por calzado del mismo país de donde provenían aquellas, esto es de los Estados Unidos de Norteamérica.-

En muchos países americanos ultimamente se ha acen-

tuado la tendencia a la mecanización de esta industria por la necesidad de satisfacer el consumo interno, con motivo de la reducción de las importaciones provenientes de países que se vieron envueltos en el conflicto bélico iniciado en 1939.-

En nuestras fábricas se observa muy variable grado de aplicación de la maquinaria, siendo común que algunos procesos estén mecanizados y otros no, subsistiendo asimismo la producción totalmente manual, aunque su importancia en el conjunto es mínima, especialmente para ciertos estilos (Calzado de alta plataforma, con costura rústica, etc.).-

La fabricación de calzado a medida, tan común en otras épocas, como puede apreciarse por las cifras que suministran los censos anteriores al de 1935, transcritas más adelante, ha quedado relegada a segundo plano, por ser muy reducido el número de buenos maestros, y por otra parte, el costo resulta muy elevado en relación al de producción en serie, de casi idéntica presentación.-

Con relación a los Estados Unidos de Norteamérica los sistemas de producción son más o menos similares, aunque debido a la mayor producción y a la mayor aplicación de la "standardización" de tipos y medidas <sup>/allí</sup> se halla más extendido el uso de ciertos sistemas que en esas condiciones resultan económicos, como ser el cortado de los cueros a máquina utilizando sacabocados y la utilización de máquinas dotadas de matrices especiales para los pica-

dos, "serruchados", calados y perforados.- (1)

Además la mayoría de las fábricas de aquel país, adquieren las plantas de suela en los tamaños y espesores necesarios, ahorrándose así el tiempo que insume la preparación de la suela en las mismas.- (1)

Por otra parte "las fábricas muy grandes, que poseen "cadenas de casas para la venta directa de su calzado al "público, curten en establecimientos de su propiedad toda la suela que consumen"- (1)

---

(1) "LA INDUSTRIA DEL CALZADO Y DEL CUERO EN LOS ESTADOS UNIDOS Y LAS POSIBILIDADES ARGENTINAS EN AQUEL MERCADO". Felipe Fortunato Delrío y Julio Gomez Palmés. Corporación para la Promoción del Intercambio S.A. 1943.- p. 28

### INDUSTRIAS COMPLEMENTARIAS DE LA DEL CALZADO:-

Así como la industria del calzado de cuero, que es el tipo de calzado de mayor importancia en la actualidad, depende de la industria del curtido, que es la que la provee de la materia prima principal, existe un grupo de industrias que le suministran las demás materias primas y elementos necesarios para la fabricación.-

Se hallan comprendidas en ese grupo entre otras, las que se dedican a la elaboración de hormas, encopias, sacabocados, máquinas y repuestos, envases de cartón, productos químicos, tacos de madera, lienzos y telas para forros, tacos y suelas de goma, cambrillones, vivos, cintas y cordones, hebillas, botones, adornos, pinceles, cepillos, alambres, clavos, etc. etc.-

Algunas de esas industrias son muy antiguas, como ser la de hormas y tacos, especialmente la primera, existentes desde finales del siglo XIX.- En un principio la mayoría de las hormas eran importadas de Francia, con el inconveniente de que no se adaptaban a las características deseadas, pero paulatinamente y a medida que aumentaba la producción nacional fueron desplazadas por las de origen local.- La fabricación de viras fué iniciada en 1910 y otras industrias complementarias como ser la de productos químicos, y la de máquinas y repuestos nacen durante el conflicto bélico mundial iniciado en 1914.

El desarrollo de estas industrias ha sido rápido, y como en el caso de la industria del calzado, dicho con-



flicto, ayudó a la consolidación y el progreso de varias de ellas y fomentó el nacimiento de otras.-

El perfeccionamiento alcanzado por algunas de estas industrias, no solo ha permitido prescindir de muchos elementos importados, sino también la exportación de otros desde hace varios años.-

La materia prima que utilizan para la elaboración de sus productos, es nacional en su mayor parte.- En algunas, como por ejemplo la que elabora productos químicos, tintas y pomadas, predomina la materia prima extranjera.-

La industria de los productos químicos para la industria del calzado que se inició en 1915, abastece también a la de los cueros y ha adquirido un gran desarrollo.- Entre los productos por ella elaborados tenemos: barnices para cueros, blanqueador de suelas, cemento para hendidos y aparado, tintas para desformar y teñir, ceras blancas, negras y de color, revividores, betunes, colas, pomadas, desengrasantes, etc., etc.-

La producción de máquinas y repuestos para esta industria es iniciada en 1917 por la firma Enrique Schuster y Cía.- La fabricación de máquinas para las industrias que elaboran hormas y tacos se inicia con posterioridad. Otras firmas introductoras de máquinas, incluso la United Shoe Machinery C<sup>o</sup> Argentina, fueron dedicándose posteriormente a la elaboración de ciertos tipos de máquinas, sin abandonar la primera actividad.-

Cabe señalar que el número de máquinas producidas es

limitado y especialmente se utilizan para operaciones subsidiarias.- Por otra parte, desde hace varios años se exporta un regular número de máquinas a varios países, especialmente americanos.-

La posibilidad de independizarse de la importación de maquinaria todavía no se vislumbra, teniendo en cuenta que aunque técnicamente fuera posible, económicamente no resultaría ventajoso, especialmente en el caso de las más complicadas y costosas, ya que el mercado actual es reducido.- Además, muchas máquinas de elevadísimo rendimiento usadas en los Estados Unidos de Norteamérica, aún no se conocen en nuestro país, debido a la menor producción y por ende al escaso desarrollo de la "standardización".-

Lo mismo puede decirse de la mayoría de los repuestos para esa maquinaria, que deben ser de alta precisión.- Como su variedad es muy grande, no se justifica la instalación de una fábrica de ellos en nuestro país.- (1)

En un informe del Banco Central, antes de su nacionalización, donde se analizan los efectos que tendría en la actividad industrial, la libre reanudación de las importaciones, se manifiesta con respecto a la producción de máquinas para la industria del calzado, que la destinada a establecimientos con producción limitada, podría subsistir a la competencia, aún cuando se haya originado durante el transcurso de la guerra.- En cambio, entre

(1) Del memorial presentado al Presidente Ramón S. Castillo, solicitando cambio oficial para las importaciones de materias primas y repuestos para esta industria,- Boletín de la Cámara de la Industria del Calzado, Junio 1941.-

las fabricaciones emprendidas durante la segunda Guerra Mundial que tal vez no podrían mantenerse frente a una competencia normal, se incluye a la de máquinas para la industria del calzado destinadas para producciones de cierto volúmen.- En ambos casos el informe se refiere a máquinas auxiliares, que son las únicas que producen los establecimientos del ramo.- (1)

En el estudio de referencia se hace notar que las estimaciones solo son aproximadas y que para pronunciarse con certeza respecto al porvenir de las producciones surgidas durante la guerra sería necesario un análisis más detenido en cada caso.- (1)

A raíz del último conflicto bélico, algunas maquinarias dejaron de importarse, lo que unido a la necesidad de abastecer un mayor consumo interno y una exportación creciente, determinó un uso extraordinario del equipo utilizable, acelerando su desgaste.- Justo es reconocer que durante ese período y en el de post-guerra la industria nacional de máquinas y repuestos, merced a un esfuerzo extraordinario, contribuyó a zanjar las dificultades originadas en la escasez de dichos elementos, aunque no en su totalidad.-

Por ello, esta industria al igual que muchas otras, necesita reponer sus equipos, que necesariamente debemos traer del exterior, dada la deficiencia de la industria

(1) Informe n° 1 - INFORME PRELIMINAR SOBRE LOS EFECTOS QUE TENDRIA EN LAS ACTIVIDADES INDUSTRIALES INTERNAS LA LIBRE REANUDACION DE LAS IMPORTACIONES.-  
Banco Central de la República Argentina.- Departamento de Investigaciones Económicas.- p. 27 y 25

nacional, ya señalada.-

En las páginas que siguen transcribimos las cifras de los Censos Industriales de los años 1935 y 1941, correspondientes a algunas de las actividades complementarias de la industria del calzado, a fin de apreciar el desarrollo y progreso alcanzado por las mismas.- Para los comentarios de carácter general, referentes a ambos censos, nos remitimos al respectivo capítulo.-

Grupo 6. Substancias y productos químicos y farmacéuticos, aceites y pinturas.-

Rubro:

TINTAS Y POMADAS PARA CALZADO

Conceptos	Censo 1935	Censo 1941
<u>Al día del relevamiento:</u>		
-Número de establecimientos ...	10	6
-Propietarios o directores gerentes .....	17	9
-Personal ocupado:		
Empleados .....	17	16
Obreros .....	51	85
-Fuerza Motriz Instalada:(H.P.)		
Motores primarios.....	-	-
Motores eléctricos a:		
corriente comprada .....	43	56
"          propia .....	-	-
<u>Del ejercicio considerado:</u>		
-Sueldos y salarios pagados en efectivo.....m\$	66.368	80.000
-Materias primas empleadas:		
Total .....	339.700	704.000
Nacionales.....	-	295.000
Extranjeras.....	-	409.000
-Combustibles y lubricantes consumidos.....	1.477	5.000
-Corriente eléctrica comprada para fuerza motriz...	3.894	4.000
-Productos elaborados.....	454.902	927.000
-Valor agregado por la industria.....	-	214.000

En el cuadro precedente los totales correspondientes al censo de 1935 se refieren a todos los establecimientos censados, mientras que los referentes al censo de 1941 abarcan solamente a los establecimientos que han ocupado término medio 5 o más obreros durante el año.- En este último censo la relación entre los sueldos y salarios pagados por establecimientos con 5 o más obreros sobre el total es del 75,5 %, por lo que la diferencia que se observa entre las cifras de ambos censos debe considerarse bastante mayor.-

Seguidamente detallamos los productos elaborados, correspondientes al censo de 1941:

Pomada para calzado...	94.404 kgs.	m\$	n.358.593
Tinta para calzado....	73.996 lts.	"	157.053
Cera para calzado.....	31.263 kgs.	"	33.571
Cemento para calzado..	923.202 lts.	"	611.061
Otros productos y productos indeterminados	-	"	38.414
Total . . . . .		m\$	n.198.692
A agregar. . . . .		"	69.832
A deducir. . . . .		"	341.876
Resto . . . . .		m\$	n.926.648

#### Grupo 16. Varios.-

Rubro: HORMAS, ENCOPIAS, SACABOCADOS, etc. PARA CALZADO

<u>Conceptos</u>	<u>Censo 1935</u>	<u>Censo 1941</u>
<u>Al día del relevamiento:</u>		
-Número de establecimientos ...	4	16
-Propietarios o directores gerentes.....	-	25
-Personal ocupado:		
Empleados.....	6	39
Obreros.....	130	473
Miembros de familia de los propietarios.....	-	3
-Fuerza Motriz Instalada (H.F.)		
Motores primarios.....	18	134
- Motores eléctricos a:		
corriente comprada.....	179	472
" propia.....	-	5
<u>Del ejercicio considerado:</u>		
-Sueldos y salarios pagados en efectivo.....	m\$ n. 181.000	678.000
-Materias primas empleadas:		
Total.....	" 228.000	625.000
Nacionales.....	" -	511.000
Extranjeras.....	" -	114.000
-Combustibles y lubricantes consumidos.....	" 2.000	13.000
-Corriente eléctrica comprada para fuerza motriz..	" 15.000	31.000
-Productos elaborados.....	" 514.000	1.554.000
-Valor agregado por la industria.....	" 269.000	885.000

Las cifras precedentemente transcriptas, corresponden en ambos censos a los establecimientos que término medio han ocupado 5 ó más obreros durante el ejercicio respectivo.- En este rubro, la relación de los sueldos y salarios pagados por establecimientos con 5 ó más obreros sobre el total, fué en el censo de 1941 de 97,3 %.-

A continuación transcribimos el detalle de los productos elaborados que figura en el censo de 1941:

Tacos de madera y cuero para calzado .....	7.550.976 pares	m\$n	843.569
Hormas para calzado...	226.020	" "	499.883
Sacabocados para calzado.....	15.694 unid.	"	72.646
Cambrillones.....	-	"	151.270
Otros productos e indeterminados.....	-	"	46.912
			<hr/>
	Total.....	m\$n	1.614.280
A deducir. . . . .		"	60.634
			<hr/>
			<u>m\$n</u> 1.553.646

#### Grupo 12. Maquinarias y vehículos.-

Rubro: Máquinas y motores, exclusive los eléctricos; construcción, armado y reparación, incluso la fabricación de repuestos.-

Con respecto a la fabricación de máquinas para la industria del calzado, incluso repuestos y accesorios, el único dato que figura en los censos es el referente a su valor de producción, y solamente a partir del censo de 1939.- En éste, sobre un total de m\$n.58.655.737 de productos elaborados (que luego de los ajustes de práctica se reduce a m\$n.47.000.196, corresponden a la fabricación de máquinas para esta industria m\$n.112.838.- y en el censo

de 1941 sobre el total de m\$n.69.782.798, ajustado finalmente a m\$n.46.951.442, de productos elaborados, corresponden a la fabricación de máquinas para esta industria m\$n.182.818.-

Finalmente consignamos las cifras del rubro "Reparación de calzado", que si bien no es una industria complementaria de la del calzado, se trata de una actividad vinculada directamente al producto que analizamos.-

Grupo 9. Cuero y sus manufacturas.-

Rubro: REPARACION DE CALZADO:

<u>Conceptos</u>	<u>Censo 1935</u>	<u>Censo 1941</u>
<u>Al día del relevamiento:</u>		
-Número de establecimientos.....	3	12
-Propietarios o directores gerentes.....	-	19
-Personal ocupado:		
Empleados.....	1	11
Obreros.....	27	101
Miembros de familia de los propietarios.....	-	1
-Fuerza motriz instalada:(H.P.)		
Motores primarios .....	-	-
Motores eléctricos:		
a corriente comprada.....	1	20
"          "          propia.....	-	-
<u>Del ejercicio considerado:</u>		
-Sueldos y salarios pagados en efectivo.....m\$n.	35.000	156.000
-Materias primas empleadas:		
Total.....	14.000	94.000
Nacionales.....	-	89.000
Extranjeras.....	-	5.000
-Combustibles y lubricantes consumidos.....	-	(')
-Corriente eléctrica comprada para fuerza motriz,.....	1.000	3.000
-Productos elaborados.....	72.000	315.000
-Valor agregado por la industria.....	57.000	218.000

(') menos de m\$n.500,-



Las cifras transcriptas corresponden en ambos censos a los establecimientos que término medio han ocupado 5 ó más obreros durante el ejercicio respectivo, y la relación de los sueldos y salarios pagados por establecimientos con ese número de obreros sobre el total, fué en el censo de 1941 de 52,2 %, una de las relaciones más reducidas (solamente 4 rubros acusan un porcentaje menor).- Ello se debe indudablemente a que la mayoría de los talleres de reparación de calzado son atendidos exclusivamente por el dueño ó bien por éste y un escaso número de ayudantes.-

Por esta circunstancia, en este rubro las cifras reales correspondientes a la totalidad de los establecimientos existentes en el país debe ser muy superior a las insertas en el cuadro precedente.-

Para apreciar la diferencia señalada a continuación transcribimos las cifras del censo de 1935, en el que se consideró la totalidad de los establecimientos

<u>Conceptos</u>	<u>Censo 1935</u> (Establecimientos con 5 ó más obreros ocupados.)	<u>Censo 1935</u> (Totalidad de los establecimientos).
<u>Al día del relevamiento:</u>		
-Número de establecimientos..	3	122
-Propietarios o directores gerentes.....	-	146
-Personal ocupado:		
Empleados.....	1	2
Obreros.....	27	159
-Fuerza motriz instalada (H/P)		
Motores eléctricos a corriente comprada.....	1	79
<u>Del ejercicio considerado:</u>		
-Sueldos y salarios pagados en efectivo.....m\$.n.	35.000	137.601

Del ejercicio considerado:

-Materias primas empleadas..m\$ n.	14.000	129.555
-Combustibles y lubrican- tes consumidos..... "	-	453
-Corriente eléctrica compra- da para fuerza motriz... "	1.000	6.983
-Productos elaborados..... "	72.000	518.050

Como es lógico para este rubro no hay detalle de los productos elaborados, desde que realmente no existen.-

Con respecto a la ubicación de los establecimientos en los rubros vistos, en el caso de "TINTAS Y POMADAS PARA CALZADO", la totalidad de ellos se hallan ubicados en la Capital Federal y en la provincia de Buenos Aires (5 y 1 respectivamente en el censo de 1941).- En la misma situación está el rubro "HORMAS, ENCOPIAS, SACABOCADOS, ETC. PARA CALZADO", con 14 establecimientos en la Capital Federal y 2 en la provincia de Buenos Aires, en el censo de 1941.-

En el rubro "REPARACION DE CALZADO" los 12 establecimientos existentes en 1941 se hallaban distribuidos en la siguiente forma: Capital Federal 4, Provincias de Buenos Aires, Corrientes, Entre Ríos y Tucumán 1 en cada una de ellas, Córdoba 2 y Mendoza 2.- Corresponde señalar que los 4 establecimientos de la Capital Federal superan a los restantes en todos los datos del censo de 1941, con excepción del correspondiente al número de obreros ocupados.-

A continuación se detallan las cifras de importación de algunos materiales suministrados por las industrias complementarias a las del calzado, a partir del año 1935 inclusive, con indicación de las principales procedencias.-(1)

En algunos casos dichos materiales se utilizan simultáneamente en otras industrias, siempre vinculadas a la del cuero, como ser "Betún líquido para calzado y guarniciones" y "Máquinas de coser para zapateros ó talabarteros".

IMPORTACION DE:

1) Betún en pasta para calzado:

Año 1935.....	Ks.	52	m\$.n.	38,-
No se indica procedencia en la Estadística del Comercio Exterior.-				
Año 1936.....	"	68	"	49,-
No se indica procedencia en la Estadística del Comercio Exterior.-				
Año 1937.....	"	95	"	69,-
Reino Unido. . . .95 ks.				
Año 1938 .....	"	1.339	"	974,-
Alemania . . . .1.237 ks.				
Año 1939 .....	"	5	"	4,-
Chile . . . . .5 ks.				
Año 1940 .....	"	57	"	41,-
Reino Unido. . . .43 ks.				
Chile. . . . .14 "				
Año 1941 .....		( sin importación)		
" 1942 .....		( " " )		
" 1943 .....		( " " )		
" 1944 .....		( " " )		

(1) FUENTE: Anuarios del Comercio Exterior Argentino.- Las estadísticas oficiales no consignan procedencia, en las cifras del año 1944.-

2) Betún líquido para calzado y guarniciones:-

Año 1935 .....	Lts.	20.224 m\$ <sup>n</sup> .	22.063,-
No se indica procedencia en la Estadística del Co mercio Exterior.-			
Año 1936 .....	"	22.068 "	24.074,-
No se indica procedencia en la Estadística del Co mercio Exterior.-			
Año 1937 .....	"	21.922 "	23.915,-
Estados Unidos 20.831Lts.			
Año 1938 .....	"	21.087 "	23.004,-
Estados Unidos 19.200 Lts.			
Año 1939 .....	"	16.830 "	18.364,-
Estados Unidos 15.989 Lts.			
Año 1940 .....	"	16.411 "	17.907,-
Estados Unidos 16.295 Lts.			
Año 1941 .....	"	19.527 "	21.302,-
Estados Unidos 18.824 Lts.			
Año 1942 .....	"	5.569 "	6.075,-
Estados Unidos 5.470 Lts.			
Año 1943 .....	"	1.737 "	7.852,-
Estados Unidos 1.668 Lts.			
Año 1944 .....	"	1.477 "	5.522,-

3) Pasta o pomada para calzado:-

Año 1935 .....	Kgs.	455.366	m\$ n.	517.461,-
Reino Unido	433.146	Kgs.		
Año 1936 .....	"	500.748	"	569.032,-
Reino Unido	480.142	Kgs.		
Año 1937 .....	"	468.970	"	532.920,-
Reino Unido	464.375	Kgs.		
Año 1938 .....	"	541.384	"	615.209,-
Reino Unido	533.882	Kgs.		
Año 1939 .....	"	467.994	"	531.818,-
Reino Unido	464.734	Kgs.		
Año 1940 .....	"	627.478	"	713.064,-
Reino Unido	624.277	Kgs.		
Año 1941 .....	"	502.940	"	571.543,-
Reino Unido	498.999	Kgs.		
Año 1942 .....	"	563.207	"	637.291,-
Reino Unido	560.801	Kgs.		
Año 1943 .....	"	609.417	"	1.802.080,-
Reino Unido	607.469	Kgs.		
Año 1944 .....	"	372.028	"	1.099.562,-

4) Elásticos para calzado:-

Año 1935 .....	Kgs.	1.138	m\$	12.395,-
Italia . . . .	.737	kgs.		
Año 1936 .....	"	868	"	8.936,-
Italia . . . .	.539	kgs.		
Año 1937 .....	"	2.136	"	23.302,-
Italia . . . .	1342	kgs.		
Suiza. . . .	515	"		
Año 1938 .....	"	1.578	"	16.977,-
Italia . . . .	1324	kgs.		
Año 1939 .....	"	1.495	"	16.000,-
Suiza. . . .	828	kgs.		
Italia . . . .	667	"		
Año 1940 .....	"	958	"	9.684,-
Italia . . . .	877	kgs.		
Año 1941 .....	"	25	"	273,-
Suiza. . . .	24	kgs.		
Año 1942 .....		( sin importación )		
Año 1943 .....		( " " )		
Año 1944 .....		( " " )		

5) Ojalillos para calzado:

Año 1935 .....	kgs.	27.578 m\$ <sup>n</sup> .	100.284,-
Italia . . .	12.058 kgs.		
Alemania . .	7.416 "		
Año 1936 .....	"	28.227 "	102.898,-
Italia . . .	13.494 kgs.		
Alemania . .	10.994 "		
Año 1937 .....	"	45.835 "	166.673,-
Italia . . .	22.003 kgs.		
Alemania . .	10.117 "		
Año 1938 .....	"	24.268 "	88.248,-
Italia . . .	10.763 kgs.		
Alemania . .	8.911 "		
Año 1939 .....	"	22.332 "	81.209,-
Italia . . .	10.052 kgs.		
Alemania . .	9.267 "		
Año 1940 .....	"	19.240 "	69.968,-
Italia . . .	16.916 kgs.		
Reino Unido.	1.172 "		
Año 1941 .....	"	1.893 "	6.882,-
Estados Unidos	934 kgs.		
Japón. . . . .	499 "		
Año 1942 .....	"	5.124 "	18.632,-
Estados Unidos	4327 kgs.		
Reino Unido. .	797 "		
Año 1943 .....	"	2.549 "	22.390,-
Estados Unidos.	1779 kgs.		
Reino Unido..	768 "		
Año 1944 .....	"	8.561 "	101.469,-

6) Tacos y suelas de goma:-

Año 1935 .....	kgs.	2.141	m\$	n. 7.785,-
Canadá. . . .	1.135	kgs.		
Alemania. . .	627	"		
Año 1936 .....	"	1.972	"	7.171,-
Alemania. . .	1.184	kgs.		
Estados Unidos	687	"		
Año 1937 .....	"	2.799	"	10.178,-
Estados Unidos.	1.073	kgs.		
Reino Unido..	802	"		
Año 1938 .....	"	4.355	"	15.836,-
Estados Unidos.	1.667	kgs.		
Reino Unido..	1.392	"		
Año 1939 .....	"	5.236	"	19.036,-
Alemania. . .	2.426	kgs.		
Estados Unidos.	1.942	"		
Año 1940 .....	"	1.297	"	4.716,-
Estados Unidos.	724	kgs.		
Reino Unido..	560	"		
Año 1941 .....	"	4.056	"	14.743,-
Estados Unidos	2.825	kgs.		
Reino Unido..	1.218	"		
Año 1942 .....				(Sin importación)
Año 1943 .....	"	40.765	m\$	n132.953,-
Brasil. . . .	40.605	kgs.		
Año 1944 .....	"	186.001	"	759.402,-



7) Tacos de madera para calzado:-

Año 1935 .....	Doc. pares	84 m\$n.	244,-
No se indica procedencia en la Estadística del Co mercio Exterior.-			
Año 1936 .....	"	17 "	49,-
No se indica procedencia en la Estadística del Co mercio Exterior.-			
Año 1937 .....	"	(sin importación)	
Año 1938 .....	"	70 m\$n.	204,-
Estados Unidos 70 Doc.ps.			
Año 1939 .....	"	43 "	125,-
Estados Unidos 43 Doc.ps.			
Año 1940 .....		(sin importación)	
Año 1941 .....		( " " )	
Año 1942 .....		( " " )	
Año 1943 .....		( " " )	
Año 1944 .....		( " " )	

8) Tinta especial para teñir suelas:-

Año 1935 .....	kgs. 19.891	m\$. 5.786,-
No se indica procedencia en la Estadística del Co mercio Exterior.-		
Año 1936 .....	" 20.876	" 6.073,-
No se indica procedencia en la Estadística del Co mercio Exterior .....		
Año 1937 .....	" 20.418	" 5.940,-
Estados Unidos 20.387 kgs.		
Año 1938 .....	" 17.595	" 5.118,-
Estados Unidos 16.779 kgs.		
Año 1939 .....	" 16.336	" 4.752,-
Estados Unidos 16.306 kgs.		
Año 1940 .....	" 13.659	" 3.982,-
Estados Unidos 13.659 kgs.		
Año 1941 .....	" 9.523	" 2.770,-
Estados Unidos 9.523 kgs.		
Año 1942 .....	" 5.753	" 1.673,-
Estados Unidos 5.753 kgs.		
Año 1943 .....	" 9.398	" 22.373,-
Brasil. . . . .5.320 kgs. Estados Unidos 4.078 "		
Año 1944 .....	" 8.180	" 22.225,-

9) Máquinas de coser para zapateros o talabarteros:-

Año 1935 .....	Uni- dades	270	m\$.n.	29.455,-
No se indica procedencia en la Estadística del Comercio Exterior.-				
Año 1936 .....	"	205	"	22.364,-
No se indica procedencia en la Estadística del Comercio Exterior.-				
Año 1937 .....	"	434	"	47.345,-
Reino Unido. . .245 Unid. Estados Unidos..174 "				
Año 1938 .....	"	498	"	54.327,-
Reino Unido. . .319 Unid. Estados Unidos..161 "				
Año 1939 .....	"	426	"	46.473,-
Reino Unido. . .245 Unid. Estados Unidos..174 "				
Año 1940 .....	"	428	"	46.691,-
Reino Unido. . .281 Unid. Estados Unidos..147 "				
Año 1941 .....	"	450	"	49.091,-
Estados Unidos..275 Unid. Reino Unido. . .169 "				
Año 1942 .....	"	180	"	19.636,-
Reino Unido. . .118 Unid. Estados Unidos.. 59 "				
Año 1943 .....	"	14	"	4.428,-
Estados Unidos.. 13 Unid.				
Año 1944 .....	(sin importación)			

Los valores correspondientes a los años 1943 y 1944, son los efectivos, y se refieren a los valores comerciales de factura, mientras que los anteriores a ese año son valores de tarifa, fijados con propósitos exclusivamente fiscales. - Estos últimos comunmente son muy inferiores a aquellos, determinando de ese modo las notables diferencias que se observan en los cuadros precedentes. -

En las estadísticas transcriptas se observa en general, que la importación de los artículos indicados con los incisos 1), 2), 4), 5), 7), 8), y 9) ha disminuido mucho en los últimos años, o ha desaparecido por completo (como en los 1), 4), 7) y 9) ). - En cambio la importación de "Pasta o pomada para calzado" (inc.3) se ha mantenido en general constante, mientras que la de "Tacos y suelas de goma" (inc.6) ha aumentado mucho en relación a los años precedentes. -

. Finalmente transcribimos las cifras de la exportación de "Máquinas para la industria del calzado", a partir del año 1934, que es cuando comienza a figurar en el Anuario del Comercio Exterior, con indicación del destino.-

	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidades</u>	<u>Valores de plaza.- (m\$n)</u>
Año 1934 ..... Totales	Kgs.	<u>27.065</u>	<u>58.782,-</u>
<u>Destino:</u>			
Alemania .....	"	621	909,-
Bolivia .....	"	635	6.366,-
Dinamarca.....	"	433	1.137,-
Estados Unidos.....	"	4.369	1.993,-
Grecia.....	"	5.780,-	1.136,-
Uruguay .....	"	15.227	47.241,-
Año 1935 ..... Totales	kgs.	<u>8.983</u>	<u>21.000,-</u>
<u>Destino:</u>			
Estados Unidos.....	"	371	1.277,-
Países Bajos.....	"	3.562	13.637,-
Uruguay.....	"	5.050	6.086,-
Año 1936 ..... Totales	kgs.	<u>23.165</u>	<u>45.764,-</u>
<u>Destino:</u>			
Alemania.....	"	3.255	23.525,-
Chile.....	"	919	455,-
Francia.....	"	204	3.409,-
Paraguay.....	"	3.447	4.352,-
Uruguay.....	"	15.340	14.023,-
Año 1937 ..... Totales	kgs.	<u>23.293</u>	<u>18.811,-</u>
<u>Destino:</u>			
Alemania.....	"	656	5.682,-
Brasil.....	"	1.937	1.232,-
Chile.....	"	678	825,-
Estados Unidos.....	"	46	182,-
Paraguay.....	"	2.911	1.409,-
Uruguay.....	"	17.065	9.481,-

Año 1938 .....	Totales:Unidades	<u>93</u>	<u>39.577,-</u>
<u>Destino:</u>			
Bolivia .....	"	2	2.273,-
Brasil .....	"	10	2.402,-
Estados Unidos.....	"	24	2.409,-
Paraguay .....	"	13	3.836,-
Reino Unido .....	"	30	9.409,-
Uruguay .....	"	14	19.248,-
Año 1939 .....	Totales:Unidades	<u>91</u>	<u>79.107,-</u>
<u>Destino:</u>			
Alemania .....	"	2	1.318,-
Bolivia .....	"	38	37.887,-
Brasil .....	"	15	10.606,-
Colombia .....	"	1	455,-
Chile .....	"	14	17.154,-
Estados Unidos .....	"	1	216,-
Paraguay .....	"	12	7.596,-
Reino Unido .....	"	5	2.741,-
Uruguay .....	"	3	1.134,-
Año 1940 .....	Totales:Unidades	<u>69</u>	<u>91.968,-</u>
<u>Destino:</u>			
Bolivia .....	"	31	47.989,-
Colombia .....	"	6	8.972,-
Chile .....	"	10	9.164,-
Ecuador .....	"	1	2.273,-
Paraguay .....	"	15	6.238,-
Perú .....	"	4	16.178,-
Uruguay .....	"	2	1.154,-
Año 1941 .....	Totales:Unidades	<u>135</u>	<u>138.548,-</u>
<u>Destino:</u>			
Bolivia .....	"	27	29.316,-
Brasil .....	"	13	26.761,-
Colombia .....	"	4	3.530,-
Chile .....	"	49	26.863,-
Estados Unidos .....	"	7	27.491,-
Paraguay .....	"	17	734,-
Perú .....	"	2	7.891,-
Uruguay .....	"	15	11.600,-
Venezuela .....	"	1	4.362,-
Año 1942 .....	Totales:Unidades	<u>148</u>	<u>271.359,-</u>
<u>Destino:</u>			
Bolivia .....	"	1	295,-
Brasil .....	"	12	20.580,-
Colombia .....	"	9	25.018,-
Chile .....	"	71	98.016,-
Ecuador .....	"	7	26.961,-
Paraguay .....	"	8	9.185,-
Perú .....	"	37	88.297,-
Uruguay .....	"	3	3.007,-

Año 1943 .....	Totales:Unidades	<u>326</u>	<u>561.680,-</u>
<u>Destino:</u>			
Bolivia .....	"	27	66.198,-
Colombia .....	"	1	3.591,-
Chile .....	"	118	69.979,-
Ecuador .....	"	12	23.405,-
Paraguay .....	"	6	7.711,-
Perú .....	"	153	376.568,-
Uruguay .....	"	5	4.280,-
Venezuela .....	"	4	9.948,-
Año 1944 .....	Totales:Unidades	<u>220</u>	<u>371.441,-</u>
Año 1945 (1er.se- mestre).....	Totales: "	<u>81</u>	<u>52.716,-</u>

En la estadística precedente se observa que los principales destinatarios son los países americanos, y a la vez los únicos a partir del año 1940 inclusive.-

Desde 1937 la exportación aumenta constantemente, acentuándose a partir de 1940. No obstante, en el año 1944 disminuye notablemente, tendencia que continúa en el primer semestre de 1945.-

CARACTERISTICAS DEL CALZADO ARGENTINO:

El calzado argentino en lo que a forma se refiere reúne las características del tipo latino, diferenciándose del anglo-sajón, en que utiliza hormas distintas en su configuración general y en las medidas, especialmente en el largo.- Esa diferencia se debe principalmente a la distinta forma de pié en ambas razas; en efecto, el pié anglo-sajón es generalmente huesudo y más largo que el latino.- Por otra parte los primeros buscan más la comodidad que la vistosidad, lo que también determina diferencias entre ambos tipos.-

Las medidas utilizadas en nuestro país responden a la numeración francesa.- Tres "números" ó puntos franceses equivalen a dos centímetros.- Además de la numeración francesa existe la alemana y la inglesa.- La alemana está basada en el sistema métrico decimal, mientras la inglesa lo está en las dimensiones de la pulgada.- Así 3 puntos ingleses equivalen a una pulgada.- La medida inglesa presenta además la característica de estar dividida en dos escalas, una para niños y otra mayores, con 13 números cada una.- En ese tipo es también común el uso de medios puntos y de tres anchos para cada largo, lo que facilita la adaptación del calzado al pié del usuario.-

Nuestras hormas se han extendido al Paraguay y Bolivia, pero en la mayoría de los países americanos predomina la horma anglo-sajona, como resultado de la amplia exportación norteamericana a los mismos.-

En el capítulo respectivo veremos las dificultades



que representa la diferencia de hormas usadas en otros países, para nuestra exportación.-

Desde otro punto de vista, el calzado argentino se caracteriza pâr la variedad de estilos y modelos en que es elaborado.-

Aunque la moda se inspira en la de los principales centros mundiales, que en la actualidad son Nueva York y París, la adaptación es pulcra, tanto en el calzado masculino como en el femenino, dando lugar a características peculiares.-

Otro centro mundial de prestigio, que está recuperando el lugar perdido es Italia.- Mucho del buen gusto que se manifiesta en nuestros estilos débese al artesano italiano, que arribó en gran número a nuestro país.- La industria del calzado norteamericana utiliza a muchos diseñadores de ese origen ó con ascendencia italiana.-

"tras de sus últimas creaciones de cueros y colores; los congregados observan, analizan, discuten, cambian ideas. A continuación se inicia una conferencia que dura dos o tres días, y en ella se define la lista de colores, calidades, modelos, y una serie de otros minuciosos detalles, que parecerían extraños a quien no conociera a fondo el mecanismo de la organización." "De cada conferencia semestral resulta siempre una especie de compromiso común, que curtidores, fabricantes y vendedores de calzado se obligan a respetar en sus líneas generales." "La iniciativa individual no se suprime, ya que siempre habrá quien produzca una piel mejor curtida y un calzado más sólido y elegante." "Frente a un fenómeno colectivo cual es la moda, el gremio se defiende en la única forma eficaz, colectivamente."

Como veremos más adelante el exceso en la variedad de los tipos producidos determina un mayor encarecimiento del producto.-

Nuestros fabricantes, aún hoy, en este aspecto como en otros, como ser intercambio de informaciones sobre costos, actúan con criterio muy individualista, y ya vimos cuando hablamos de superproducción, que ante graves problemas que reclamaban un acuerdo colectivo para su solución, procedían con el mismo criterio.-

Cuando nos ocupamos de los efectos de la mecanización, ya señalamos la influencia que tuvo sobre los estilos de calzado, permitiendo poner al alcance de muchos, calzado que hasta entonces resultaba prohibitivo por su alto costo.-

Clasificación de los tipos de calzado:-

En nuestras fábricas se producen todas las principales clases de calzado conocidas.-

Existen distintas clasificaciones del calzado, según se tome como base la calidad, el material con el cual se lo elabora, el método de fabricación, etc. etc.-que seguidamente consideramos:

- a) Según la calidad: fino, entre-fino y ordinario.-
- b) Según el material principal con que se elabora: de cuero, de tela, de goma, de plásticos, combinados.
- c) Según el destino: calle, noche, deportes, militar, industria, etc.
- d) Según usuarios: mujer, hombre, niño, niña, bebé y criatura.-
- e) Según el método de elaboración: plantillado, es-  
carpín, hilvanado, semillado y punteado, semillado y co-  
sido, grampado y punteado, cosido y punteado, semillado y  
pegado, grampado y pegado, pegado y punteado, pegado ó ce-  
mentado, clavado, estaquillado, vulvanizado, semillado pun-  
teado y grampado, semillado, y semillado y clavado.-
- f) Finalmente en la página siguiente transcribimos una completa clasificación de los grandes grupos que integran la rama del calzado, teniendo en cuenta solamente los patrones que son necesarios para su confección.-En la obra de donde hemos obtenido esta clasificación se aclara que dentro de cada orden hay muchos géneros y especies.(1)

---

(1) "Atlas de Zapatería" de M. Ferragut. Tomo I.  
Palma de Mallorca. 1946.

## TIPOS PRODUCIDOS

En nuestras fábricas se elabora desde el calzado ordinario, de costo reducido hasta el más fino, de alta calidad, en todos los tipos clásicos conocidos.-

La moda, gustos y estilos en este renglón del vestir cambian en nuestro país con extraordinaria frecuencia, respondiendo a los requerimientos de un público exigente.- Este hecho es mucho más pronunciado en el calzado de mujer, lo que obliga a los fabricantes a una constante renovación, de la que resultan más favorecidos aquellos, que por sus estilos originales, interpretan mejor la tendencia de la moda en cada momento.-

Para el detallista ese hecho determina el éxito o fracaso de una temporada, y por ello trata de poseer la mayor variedad posible de modelos, para luego solicitar de sus proveedores reposiciones de aquellos por los cuales el público muestra mayor preferencia.-

Los Estados Unidos de Norteamérica, país que marca rumbos en esta industria, desde hace años ya se ha ocupado de disminuir en lo posible los inconvenientes de las variaciones de la moda, como se desprende de un artículo publicado en la revista de la Cámara de la Industria del Calzado, de julio de 1931, titulado "Como discuten y preparan la moda los americanos", donde se dice: "Dos veces al año en el Hotel Astor de Nueva York, se reúnen los representantes de todas las ramas del cuero, curtidores, fabricantes de calzado y detallistas.- Los curtidores preparan en el mismo Hotel una especie de exposición de mues-

Moldeados: Cortes enterizos ó de puntera, pala y caña, de una sola pieza, o a veces fraccionados, que necesitan moldear aunque sea sobre la horma.-

Sobrepalas: Calzado en que la pala, en su parte delantera, queda colocada sobre la caña, cañeta ó trasera.-

Subpalas: Género en que la pala queda situada bajo la caña, cañeta ó trasera, en la parte anterior.-

CALZADO: Todo género de sandalia, bota, zapato, alpargata, etc. que contribuye a cubrir, resguardar y adornar el pié y la pierna al mismo tiempo.-

Escotados: Calzado reducido a un simple chanclo entero ó partido; a una sola pala ó a una pala y taloneta, aunque la pala esté prolongada por la lengüeta.-

O R D E N

Botas: Patrones de caña alta, cerrada ó abierta. Su altura varía, desde la parte baja de la pantorrilla, en ciertos modelos, hasta sobrepasar las rodillas en otros.-

Botinas: Calzado abierto ó cerrado. Tienen la altura de la bota más baja, según los tipos, o de los borceguies.-

Borceguies: Cortas abiertos que se ajustan con cordones. Su altura pasa muy poco la línea del tobillo.-

Zapatos: Calzado que solo llega hasta el tobillo.- Los escotados especiales, de vestir, y con tacón, deben considerarse en este mismo orden, si llegan a dicha altura.-

Sandalias: Calzado compuesto de tiras o piezas, a veces caladas, sin sujeción a normas sistemáticas.

Zapatillas: Patrones que carecen de caña o cañeta.- Como excepción pueden incluirse también en este orden las pantuflas altas ó aborceguinadas, por su condición especial de abrigo.

Obrecazados: Que pueden llevarse con los piés ya calzados.-

S U B - O R D E N

Alpargatas: Las primitivas entran como sub-orden de las sandalias. y las cazadoras como sub-orden de los zapatos.

Abarcas: Sandalias cuyo corte es una prolongación de la suela.

Chinelas: Solo una pala-puntera de una pieza.-

Escarpines: Una pala-puntera de una pieza, y taloneta.-

Pantuflas o pantuflos: Patrones, de de chanclo entero a imitaciones altas, de tejido.-

Babuchas: Chinelas más consistentes, de palas generalmente más trabajadas.-

Zuecos: Tipo todo de madera, o con suela de madera y corcho; a veces con pala o montura de cuero.

Chanclos: Escotados, para guardarse de la humedad; de cuero, madera ó goma.-

CALZADO DE GOMA:-

Se conoce con este nombre el calzado cuyo fondo es de goma, siendo el corte de cuero, telas u otros materiales.- Algunos tipos, para usos industriales, de pescadores, etc. son elaborados totalmente con esa sustancia.-

Las características de resistencia, flexibilidad e impermeabilidad que presenta la goma, ha hecho que su uso se haya generalizado en todo el mundo.-

En el calzado, este material es utilizado en 4 tipos principalmente, que son: roja, blanca, negra y crépé.- Este último, que es el más preferido, es un caucho vulcanizado en forma especial, que le dá consistencia esponjosa, de extraordinaria resistencia al desgaste.-

El proceso de fabricación es similar, al ya estudiado, cuando el fondo se une al corte en la forma ya vista, pero varía totalmente cuando el mismo se funde o pega directamente al corte en máquinas moldeadoras especiales, dando origen al tipo vulcanizado, que es relativamente nuevo en relación a los demás.-

En el caso del calzado vulcanizado, la simplificación del proceso reduce considerablemente el costo, y permite la utilización de una mayor proporción de mujeres, en relación a los demás tipos, característica, esta última, que se puede apreciar en las cifras de las estadísticas industriales de nuestro país que se analizan en otro capítulo.-

La utilización de la goma en el calzado, está ligada desde un principio a la historia del descubrimiento de la

vulcanización.- Los primeros pasos se efectuaron con motivo del comercio de los norteamericanos con la zona de Para en el Amazonas, entre los años 1820 y 1825.- En efecto, algunos capitanes de barcos que retornaban de esa zona, revelaron que en la misma, se usaba ese producto para el calzado.- Los norteamericanos en base a esas informaciones, enviaron prontamente moldes u hormas al Amazonas, sobre las cuales la goma era moldeada retornando en forma de calzado.- De esta forma, durante los años 1835 a 1856 varios millones de pares fueron introducidos a los Estados Unidos de Norteamérica.- No obstante, la goma utilizada entonces, sujeta a cambios según las variaciones de la temperatura, no resultaba adecuada para este y otros usos industriales.- En efecto, el calor la hacía pegajosa y abierta, mientras el frío la endurecía y hacía más compacta, y además, la transpiración del pié la descomponía.- A fin de evitar esos inconvenientes, y hacer de la goma un producto estable, resistente a las variaciones climáticas, se efectuaron intensas investigaciones, durante muchos años.- Luego de continuos fracasos, dos norteamericanos, Nathaniel Hayward y Charles Goodyear, casualmente hallaron el secreto de la vulcanización, observando como variadas mezclas de caucho y azufre, calentadas a temperaturas variables, daban productos que iban desde muy elásticos y blandos hasta totalmente inmóviles y duros.- (1)

Con ese descubrimiento se salvó el escollo que dificultaba la aplicación de tan valioso producto en la indus-

---

(1) "Manufacturing Industries in America". Malcolm Keir. Capítulo IX, "The Shoe Industry".- p. 242/3.



tria del calzado, por lo que su uso se extendió extraordinariamente por todo el mundo.-

La manufactura del calzado de goma en nuestro país es relativamente nueva.- Paralelamente a la fabricación de cámaras y cubiertas para automóviles, iniciada en 1931, se fué desarrollando la fabricación de artículos varios de goma en numerosas plantas de pequeña capacidad, y la manufactura de calzado de goma.- (1)

En el capítulo de estadísticas industriales se podrá apreciar la importancia alcanzada por esta industria en nuestro país.-

Con motivo de la última guerra mundial, la escasez de caucho determinó la restricción en el uso de ese producto en todos los tipos de calzado.- Sin embargo la disminución de la producción en este rubro no afectó a la industria en general ya que la demanda de ese renglón fué sustituida con el aumento de la fabricación de otros tipos de calzado.- En la actualidad, con la reanudación de las importaciones de caucho en mayor escala, la industria del calzado de ese tipo va recuperando paulatinamente las posiciones perdidas.-

---

(1) "La manufactura del caucho y de la goma" por el Ing. R. Martinez de Vedia.- LA INGENIERIA, agosto 1941.-

CALIDAD

Desde hace ya muchos años la producción argentina de calzado, ocupa un lugar de privilegio en el mundo, por su alta calidad y esmerada terminación.-

En distintas oportunidades, relativamente lejanas, ha merecido comentarios elogiosos desde el extranjero, por parte de personas ó instituciones de países que marchan a la vanguardia en esta industria.-

"The Times" , en un suplemento comercial del año 1919, decía que algunas industrias argentinas llegarán a competir con las británicas, y entre ellas se mencionaba la del calzado, que se consideraba que estaba muy desarrollada.- Agregaba además que ciertas clases de calzado para las tropas británicas eran de fabricación argentina.- (1)

Más o menos por esa misma época, el agregado comercial a la embajada estadounidense en nuestro país, presenta un informe a la American Manufacturer Export Association. En el mismo destaca que a pesar de las dificultades de las maquinarias, la industria consigue desalojar paulatinamente al artículo extranjero.- (1)

También por ese entonces, alrededor de 1920, "The British Magazine", con motivo de una feria de muestras realizada en Londres, a la que concurren fabricantes argentinos de calzado con sus productos, fabricados totalmente con materiales nacionales, decía al ocuparse de nuestra producción: "Se ha hecho un exámen de botines y zapatos ar  
(1) "Las industrias del cuero en la República Argentina".

Félix de Ugarteche.- p.350.

"gentinos y casi sin excepción se convino en que las mercaderías de procedencia argentina, tanto en cuero, como en la confección y presentación, eran iguales a las mejores de fabricación inglesa". (2)

Asimismo en diversas exposiciones internacionales celebradas en distintos años, el calzado argentino ha logrado obtener destacadas recompensas.-

Más recientemente en un informe preparado por industriales argentinos, con motivo de una misión que se les encomendara en los Estados Unidos, se manifiesta a raíz de una visita efectuada a una moderna fábrica, que produce diariamente 10.000 pares de calzado de alta calidad, para hombre, que : "Excepto algunas operaciones que se efectúan a mano, el resto no difiere en nada del procedimiento empleado en la Argentina para el calzado de este tipo, considerándose que la producción de esta fábrica no es mejor que la que elaboran en Buenos Aires, las fábricas de calzado fino". (3)

Hasta el momento, cercano, en que el calzado experimenta continuos e importantes aumentos de precio que se mantienen en la actualidad, al factor calidad se unía el no menos importante de baratura en los precios.- Estas circunstancias favorables, unidas a otras surgidas durante la segunda guerra mundial, permitieron un incremento pronunciado, en nuestras ventas al exterior, como se podrá apreciar en el capítulo de "Exportación".-

(2) "Las grandes industrias- Curtido, calzado y afines"  
Cámara de la Industria del Calzado. 1935 p.62

(3) "La industria del calzado y del cuero en los Estados Unidos y las posibilidades argentinas en aquel mercado.  
Corp. para la Promoción del Intercambio. S.A. 1943. p.29

Se logra así introducir en el mercado estadounidense, partidas de calzado fino para señora, que tuvieron amplia aceptación.-

Desgraciadamente la posición favorable conquistada luego de extraordinarios esfuerzos de los propios industriales, está en vías de desaparecer, debido al encarecimiento del producto, a la falta de un contralor oficial, que facilitó "las maniobras repudiabiles de intermediarios "inescrupulosos" ocasionando el descontento del comprador extranjero y finalmente a las condiciones de inseguridad existentes en el mercado de los cueros.- (1)

Cabe agregar, que siendo aún susceptibles de mejoras la producción nacional de cueros curtidos, a medida que ello se vaya cumpliendo, se elevará aún más la calidad de los productos que la utilizan.-

---

(1) "El Comercio Exterior". Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Abril 1947.

CAPITULO VIMPORTANCIA DE ESTA INDUSTRIA EN EL ESCENARIO NACIONAL Y MUNDIAL: -

A fin de apreciar el desarrollo experimentado por esta industria a través de los años, en las páginas que siguen analizamos las cifras de distintos censos practicados desde 1869 hasta 1941, luego de lo cual nos ocuparemos de la posición de nuestro país, como productor y consumidor de calzado en el mundo.-

## EVOLUCION DE LA INDUSTRIA DEL CALZADO A TRAVES DE LOS CENSOS:-

### INTRODUCCION:-

El censo del año 1895, de carácter nacional, es el primero que suministra cifras sobre las industrias existentes en nuestro país.-

El correspondiente al año 1869, que fué el primer censo nacional, solo analiza las profesiones y no los establecimientos industriales, lo que impide toda comparación con el citado en primer término y los sucesivos.-

También antes de 1895 se han efectuado diversos censos de carácter local, tales como los de los años 1822 y 1855 en Buenos Aires, 1881 en la provincia de Buenos Aires, 1887 en la Ciudad de Buenos Aires y también de ese mismo año en la provincia de Santa Fé.-

Al censo del año 1895 siguió el de 1908, de tipo industrial, que revela importantes progresos con relación al anterior.- Luego sigue el correspondiente al año 1914, que fué el tercer y último censo nacional practicado hasta la fecha.- Recién después de un período de 21 años, esto es en 1935, se realiza el censo siguiente, de carácter industrial, con el que se inicia una serie de relevamientos periódicos, que ha permitido analizar mejor la evolución experimentada en nuestras industrias.- Desgraciadamente el atraso en las tareas de dichos censos, ha motivado que la última estadística completa publicada sea la del año 1941, ya que la del año 1942 solo suministra datos por grandes grupos de industria, lo que disminuye la eficacia de los censos como instrumentos de política económica.-

Igualmente es de lamentar, la inexistencia de relevamien-

tos industriales en el ya señalado lapso de 21 años, ya que ello ha impedido medir la importancia de determinados hechos económicos acaecidos durante el mismo, especialmente la influencia de la terminación de la primer guerra mundial sobre nuestras actividades industriales, fuertemente influenciadas en su desarrollo durante dicho conflicto.-

No obstante lo manifestado con respecto a los censos anteriores al del año 1895, igualmente vamos a transcribir las cifras que arrojan los mismos, como asimismo las de algunos relevamientos o recuentos parciales, para tener una idea general sobre la profesión de zapatero o la industria del calzado en esos lejanos años.-

Comenzamos con las cifras que arroja el censo nacional del año 1869, ya que los recuentos anteriores a esa fecha han sido tenidos en cuenta cuando nos ocupamos de la historia de esta industria en nuestro país.-

ler. CENSO NACIONAL DEL AÑO 1869:

En este censo, efectuado bajo la dirección de D. Diego G. de la Fuente, las provincias han sido reunidas en 4 agrupaciones, según su posición geográfica, no existiendo datos sobre las profesiones, en los territorios nacionales.-

La profesión que nos interesa aparece bajo la denominación general de "Zapateros, boteros, remendones, etc," con las siguientes cifras:-(1)

(1) Fuente: "Censo de 1869, publicación oficial.-

<u>AGRUPACION DEL ESTE</u>		
Buenos Aires .....	4.373	
Santa Fé .....	497	
Entre Ríos .....	681	
Corrientes .....	<u>449</u>	6.000
<u>AGRUPACION DEL CENTRO</u>		
Córdoba .....	2.035	
San Luis .....	452	
Santiago .....	<u>1.731</u>	4.218
<u>AGRUPACION DEL OESTE</u>		
Mendoza .....	355	
San Juan .....	481	
La Rioja .....	438	
Catamarca .....	<u>813</u>	2.087
<u>AGRUPACION DEL NORTE</u>		
Tucumán .....	1.224	
Salta .....	816	
Jujuy .....	<u>212</u>	<u>2.252</u>
Total ....		<u><u>14.557</u></u>

Fácil es advertir en la estadística precedente la importancia de Buenos Aires, Córdoba, Santiago y Tucumán, que totalizan 9.363 personas ocupadas en esa profesión, lo que representa algo más del 64 % del total.-

Esas tres últimas provincias fueron durante la época colonial y de la emancipación importantes centros de la industria del cuero.-

A continuación transcribimos los resultados arrojados por el mismo censo para otras profesiones, que permite apreciar la importancia relativa de la que analiza-



mos:

1) Jornaleros, peones, gañanes, etc..	163.989
2) Labradores .....	104.108
3) Costureras .....	98.398
4) Hiladores e hiladoras, tejedores y tejedoras .....	92.565
5) Sirvientes y sirvientas .....	58.703
6) Estancieros, hacendados .....	46.542
7) Lavanderas .....	29.176
8) Comerciantes, negociantes, alma- ceneros, etc.....	26.355
9) Cocineros, cocineras .....	19.716
10) <u>Zapateros, boteros, remendones, etc.</u>	14.557
11) Carpinteros .....	13.863
12) Pastores, zagales, etc. ....	11.047
13) Albañiles .....	9.012
14) Agricultores .....	8.653

Se puede afirmar que dicha profesión ocupaba un lugar de privilegio, si tenemos en cuenta que el total de las censadas en ese año fueron 360.-

Otra profesión que nos interesa, la de los "alpargateros" figura con 61 personas, de los cuales 56 estaban radicados en Buenos Aires y 5 en Entre Ríos.-

El cuadro que sigue muestra la distribución de los "Zapateros, boteros, remendones, etc." entre las capitales y el resto del territorio en las respectivas provincias.-

<u>Provincia</u>	<u>Capital</u>	<u>Interior</u>
Buenos Aires .....	2.945	1.428
Santa Fé .....	63	434
Entre Ríos .....	138	543
Corrientes .....	87	362
Córdoba .....	1.067	968
San Luis .....	71	381
Santiago del Estero .....	184	1.547
Mendoza .....	104	251
San Juan .....	156	325
La Rioja .....	38	400
Catamarca .....	117	696
Tucumán .....	790	434
Salta .....	323	493
Jujuy .....	99	113
	<u>6.182</u>	<u>8.375</u>

CENSO DE LA PROVINCIA DE BUENOS AIRES DE 1881:(1)

Este censo arrojó las siguientes cifras:

Zapaterías ..... 361

Alpargaterías ..... 28

CENSO DE LA PROVINCIA DE SANTA FE DE 1887 (2)

El resultado de este Censo para las ocupaciones que nos interesa fué:

Zapaterías ..... 169

Alpargaterías ..... 7

---

(1) y (2) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Agosto y octubre de 1925.-

CENSO DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES DE 1887: (1)

Este censo fué el primero de carácter industrial levantado en el país, y del mismo resultaron las siguientes cifras:

Fábricas de calzado ..... 31  
Zapaterías ..... 697

En el total del rubro "Zapaterías" se han incluido las que además de vender calzado lo fabricaban. Las que se dedicaban exclusivamente a la venta fueron empadronadas por separado en el censo del comercio.-

Obreros y empleados ocupados en ambos rubros... 7.354  
argentinos .... 806  
extranjeros ... 6548

Valor de los productos elaborados ..... \$ 220.000 al año

La equivalencia del peso en oro, en 1887 era de 72 centavos.-

También se censaron 62 alpargaterías que empleaban 459 personas.- Del total, 61 eran talleres y la restante la Fábrica Argentina de Alpargatas, importante establecimiento fundado en 1884.-

2do. CENSO NACIONAL DEL AÑO 1895:-

Este censo es el primer trabajo completo que comprende a todo el país en sus diversas actividades económicas, entre ellas la industria.-

Los rubros objeto de nuestro estudio, figuran in-

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. agosto y octubre 1925.- "Industrias del Cuero en la República Argentina". Félix de Ugarteche.-

cluidos en el grupo "Vestido y Tocador" y son los siguientes:

1)"Fábricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez".

2)"Alpargaterías".

y 3)"Fábricas de zuecos".

Los datos que suministra el censo para esos rubros se consignan en el cuadro de la página siguiente en ese mismo orden.- (1)

---

(1) Censo de 1895. Publicación oficial.-

	<u>Número de establecimientos.-</u>	<u>Capital</u>	<u>Propietarios</u>		<u>T</u>
			<u>Argen- tinos.</u>	<u>Extran- jeros.-</u>	
<b>1) <u>FABRICAS, TALLERES DE CALZADO Y ZAPATERIAS EN LAS</u></b>					
<u>Total general</u>	<u>2.739</u>	<u>\$14.734.215</u>	<u>329</u>	<u>2.410</u>	<u>1</u>
<u>Distribución en Capital Federal, Provincias y Territorios:-</u>					
Capital Federal	1.041	\$ 7.846.003	44	997	
Pcia.de Bs.Aires	800	" 3.070.837	20	780	
" Sta. Fé	289	" 1.399.929	15	274	
" Entre Ríos	137	" 784.690	11	126	
" Corrientes	43	" 103.090	9	34	
" Córdoba	117	" 827.419	46	71	
" San Luis	22	" 32.422	9	13	
" Sgo.del Es- tero.-	30	" 120.011	22	8	
" Mendoza	62	" 99.385	26	36	
" San Juan	29	" 43.980	16	13	
" La Rioja	18	" 37.100	15	3	
" Catamarca	18	" 14.285	17	1	
" Tucumán	49	" 227.514	24	25	
" Salta	44	" 78.085	36	8	
" Jujuy	19	" 10.110	16	3	
Territorios Na- cionales	21	" 33.855	3	18	
<u>Distribución del Total de Territo- rios nacionales:</u>					
Misiones	4	\$ 6.035	1	3	
Formosa	3	" 1.210	-	3	
Chaco	2	" 200	1	1	
La Pampa	3	" 5.000	1	2	
Neuquen	5	" 910	-	5	
Río Negro	2	" 20.550	-	2	
Chubut	2	" 4.950	-	2	

**2) ALPARGATERIAS**

<u>Total general</u>	<u>96</u>	<u>\$ 771.963</u>	<u>6</u>	<u>90</u>	
<u>Distribución en Capital Federal, y Provincias.-</u>					
Capital Federal	54	\$ 596.833	4	50	
Pcia.Bs. Aires	33	" 85.490	2	31	
" Santa Fé	1	" 60.000	-	1	
" Entre Ríos	6	" 28.880	-	6	
" Corrientes	2	" 840	-	2	

tal-	Personal Empleado				Máquinas		de otras clases
	Argen- tinos.	Extran- jeros.-	Varones	Mujeres	Movidas a vapor	H.P.	
<u>SE ELABORA Y VENDE CALZADO A LA VEZ.</u>							
<u>.374</u>	<u>3.425</u>	<u>9.949</u>	<u>11.290</u>	<u>2.084</u>	<u>59</u>	<u>254</u>	<u>2.629</u>
.580	1.279	6.301	6.310	1.270	23	217	789
.296	350	1.946	1.996	300	2	12	790
.109	219	890	971	138	3	7	325
509	198	311	442	67	-	-	209
118	49	69	101	17	-	-	30
851	657	194	650	201	10	18	144
57	36	21	49	8	-	-	14
53	48	5	53	-	-	-	23
167	104	63	141	26	-	-	62
79	61	18	65	14	1	-	39
53	50	3	41	12	-	-	-
67	65	2	67	-	-	-	38
154	108	46	145	9	-	-	68
203	155	48	190	13	-	-	65
38	34	4	35	3	-	-	18
<u>40</u>	<u>12</u>	<u>28</u>	<u>34</u>	<u>6</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>15</u>
9	4	5	8	1	-	-	-
3	3	-	3	-	-	-	1
4	2	2	4	-	-	-	-
5	2	3	4	1	-	-	8
12	2	10	8	4	-	-	1
5	2	3	5	-	-	-	5
2	-	2	2	-	-	-	-
<u>977</u>	<u>220</u>	<u>757</u>	<u>389</u>	<u>588</u>	<u>5</u>	<u>100</u>	<u>435</u>
812	171	641	276	536	4	92	387
94	24	70	60	34	1	8	31
32	10	23	25	7	-	-	10
34	15	19	25	9	-	-	7
5	-	5	3	2	-	-	-

	<u>Número de estableci- mientos.-</u>	<u>Capital</u>	<u>Propietarios</u>	
			<u>Argen- tinos.</u>	<u>Extran- jeros.</u>
<b>3) <u>FABRICAS DE ZUECOS</u></b>				
<u>Total general</u>	<u>16</u>	<u>\$ 62.975</u>	<u>-</u>	<u>16</u>
<u>Distribución en Capital Federal y Provincias.</u>				
Capital Federal	11	\$ 60.700	-	11
Pcia.Bs.Aires	2	" 445	-	2
" Santa Fé	3	" 1.830	-	3
<b>4- <u>TOTAL GENERAL DE LOS 3 RUBROS PRECEDENTES</u></b>				
<u>Rubros 1),2)y 3:</u>	<u>2.851</u>	<u>\$15.569.153</u>	<u>335</u>	<u>2.516</u>

De la lectura de los cuadros precedentes resulta un notable predominio de los propietarios extranjeros sobre los argentinos, que en el conjunto de los tres rubros analizados representa algo más del 88 % del total. Esta característica es general en todas las ocupaciones de entonces, aún en las más genuinamente nacionales, como los saladeros, y es un índice de la importancia del aporte del inmigrante en la iniciación y desarrollo de nuestras industrias.- (1)

Cabe destacar que ese predominio es casi absoluto en las provincias del litoral, mientras que disminuye notablemente en las del interior (Córdoba, San Luis, Mendoza, Tucumán, en el rubro 1), para tornarse inverso en varias de ellas. (Santiago del Estero, San Juan, La Rioja, Catamarca, Salta y Jujuy, también en el rubro 1), al no haber sido influenciadas mayormente por las corrientes inmigratorias, que evidentemente ejercieron una provechosa influencia en la rama industrial que analizamos.-

Con respecto al personal ocupado se puede decir lo mismo, aunque el porcentaje general disminuye a 74 % y además el predominio de los argentinos es constante en todas las provincias, en el rubro 1) a partir de Córdoba inclusive,- En la totalidad de las del rubro 2) y 3) el personal extranjero supera al nacional.-

El personal masculino supera al femenino casi en absoluto ya que la única excepción corresponde al rubro 2) "Alpargaterías" y solo en la Capital Federal, debido a que la fabricación de las alpargatas admite la utilización de mujeres en gran escala.-

(1) "Historia de la industria argentina".p. Adolfo Dorfmán, pag.158



Lo reducido de la fuerza motriz instalada, más pronunciada en el rubro 1), señala una escasa mecanización de la industria.-

Este censo muestra ya una característica, que se va a mantener hasta nuestros días sin mayores variantes, esto es el predominio de Buenos Aires y del litoral sobre el interior, que en otras épocas contaba con importantes centros de producción de cueros y calzado (Tucumán, Salta, Santiago del Estero y Córdoba).- En efecto, si observamos la columna "Capital", en los tres rubros, fácil es deducir la importancia de esa zona, y especialmente de la Capital Federal.-

La no presentación del valor de la producción industrial, ha impedido el conocimiento de uno de los índices más importantes para medir la importancia de la industria.

El censo nacional de 1895 solo permite comparaciones limitadas con algunos de los censos parciales ya vistos.- Así el censo de la provincia de Buenos Aires de 1881, arrojó las siguientes cifras:

zapaterías .....	361
alpargaterías .....	28

en comparación con las siguientes del nacional de 1895

Fábricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez .....	800
Alpargaterías .....	33

Según el censo de la provincia de Santa Fé de 1887 existían:

Zapaterías .....	169
Alpargaterías .....	7

mientras en el censo nacional de 1895 tenemos:

Fábricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez .....	289
Alpargaterías .....	1

Finalmente, el censo industrial de la Ciudad de Buenos Aires de 1887 dió los siguientes resultados:

Fábricas de calzado y zapaterías .....	728
Alpargaterías .....	62

y el censo nacional de 1895:

Fábricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez .....	1.041
Alpargaterías .....	54

Con respecto al personal ocupado las cifras de ambos censos fueron las siguientes:

	<u>Total</u>	<u>Argen- tinos.</u>	<u>Extran- jeros.-</u>
<u>Censo 1887</u>			
Fábricas de calzado y zapaterías .....	7.354	806	6.548
Alpargaterías .....	459		
<u>Censo 1895</u>			
Fábricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez .....	7.580	1.279	6.301
Alpargaterías .....	812	171	641

De las comparaciones anteriores resulta un aumento bastante notable del número de establecimientos en los tres casos analizados con respecto al rubro 1), y una disminución en el rubro 2) para la provincia de Santa Fé y la Ciudad de Buenos Aires.-

Con respecto al "personal ocupado" se observa que el aumento entre 1887 y 1895 en la Ciudad de Buenos Aires lo ha sido en una proporción muy inferior con respecto al aumento de "establecimientos" en el caso del rubro 1), mientras que para el rubro 2) a una disminución de los establecimientos ha correspondido un aumento de más del 100 % del personal.- En lo que a nacionalidad del personal se refiere, se nota una disminución en el número de extranjeros ocupados, manteniéndose no obstante muy alta la proporción de los mismos sobre el total.-

A fin de poder establecer alguna comparación con el 1er. censo nacional de 1869, vamos a transcribir las cifras del 2do. censo nacional de 1895 en lo que a profesiones se refiere.-

Sólo se han censado las personas mayores de 14 años, clasificándolas en grandes grupos (Producción de Materia Prima, producciones industriales, comercio, transporte, etc.).-

En el grupo de las profesiones industriales, las que estudiamos aparecen con las siguientes cifras:

	<u>Total</u>	<u>Argentinos</u>	<u>Extranjeros</u>
Zapateros .....	20.112	5.382	14.730
Alpargateros .....	574	55	519

El total de las 81 profesiones censadas en el grupo de las industriales arroja un total de 366.087 personas, y la de "zapateros" aparece en quinto lugar luego de las que se detallan seguidamente:

1) Costureras .....	119.180
2) Tejedores .....	39.380
3) Albañiles .....	28.607
4) Carpinteros ....	28.221

Se observa pues un aumento en ambas profesiones con relación a las cifras del censo de 1869, como resulta del siguiente cuadro:

	<u>Censo 1869</u>	<u>Censo 1895</u>	<u>Aumento</u>
Zapateros, etc.	14.557	20.112	5.555
Alpargateros	61	574	513

#### CENSO INDUSTRIAL DE 1908.-

Este censo realizado en todo el territorio del país revela adelantos en relación con el del año 1895, al aportar nuevos datos como ser la materia prima empleada, clasificada en nacional y extranjera y el valor de venta de la producción.-

En los comentarios del censo se reconoce que las cifras del mismo en los capítulos de mayor interés, como ser valor de venta, capitales y personal ocupado, deben ser muy inferiores a los reales, atribuyéndolo al temor general por parte de los industriales, de que los datos suministrados iban a originar un aumento en impuestos, patentes, etc.

En las páginas que siguen se transcriben los resultados que este censo arroja para los siguientes rubros: (1)

- 1) Calzado
- 2) Zapaterías
- 3) Alpargatas
- y 4) Zuecos.

(1) Censo Industrial de 1908. Publicación oficial.-

	<u>Número de fábricas y talleres</u>	<u>Nacionalidad de los propietarios</u>				<u>Total</u>	<u>Cap en</u>
		<u>Argen- tina.-</u>	<u>Extran- jera.-</u>	<u>Mixta</u>	<u>Sin es- pecifica</u>		
<b>1) CALZADO:-</b>							
<u>Total general</u>	<u>254</u>	<u>20</u>	<u>199</u>	<u>9</u>	<u>26</u>	<u>254</u>	<u>8.140</u>
<u>Distribución en Capital Federal y Provincias:</u>							
Capital Federal	223	17	177	6	23	223	5.988
Pcia.Bs.Aires	3	-	1	-	2	3	150
Córdoba	7	-	6	1	-	7	623
Santa Fé	7	1	3	2	1	7	827
Mendoza	9	2	7	-	-	9	301
Tucumán	5	-	5	-	-	5	250
<b>2) ZAPATERIAS:-</b>							
<u>Total general</u>	<u>1.963</u>	<u>185</u>	<u>1.531</u>	<u>11</u>	<u>236</u>	<u>1963</u>	<u>6.758</u>
<u>Distribución en Capital Federal provincias y te- rritorios.</u>							
Capital Federal	489	47	409	2	31	489	1.759
Pcia.Bs.Aires	824	48	684	7	85	824	2.446
" Santa Fé	161	11	146	-	4	161	232
" Entre Ríos	120	19	96	1	4	120	637
" Corrientes	50	9	34	1	6	50	132
" Córdoba	51	3	47	-	1	51	110
" San Luis	41	4	21	-	16	41	383
" S.del Estero	6	3	3	-	-	6	61
" Mendoza	84	5	45	-	34	84	379
" San Juan	19	4	4	-	11	19	40
" La Rioja	2	1	-	-	1	2	6
" Catamarca	23	7	2	-	14	23	66
" Tucumán	19	5	9	-	5	19	108
" Salta	24	9	6	-	9	24	346
" Jujuy	17	7	4	-	6	17	6
Territorios Na- cionales	<u>33</u>	<u>3</u>	<u>21</u>	<u>-</u>	<u>9</u>	<u>33</u>	<u>38</u>
<u>Distribución en los territorios:</u>							
Chaco	3	-	2	-	1	3	10
Chubut	3	-	2	-	1	3	
Formosa	2	-	2	-	-	2	1
La Pampa	15	1	9	-	5	15	20
Misiones	6	2	4	-	-	6	3
Neuquén	1	-	1	-	-	1	
Río Negro	3	-	1	-	2	3	3

tarios	Capital en m\$.n.	Venta anual en m\$.n.	Materia Prima empleada (en m\$.n.)			Fuerza		Motriz
			Nacio- nal.	Extran- jera	Total	Nafta	Gas	Vapor
<u>254</u>	<u>8.140.580</u>	<u>23.641.903</u>	<u>9.499.270</u>	<u>3.544.510</u>	<u>13.043.780</u>	-	<u>58</u>	<u>266</u>
223	5.988.980	19.324.855	7.550.700	2.848.510	10.399.210	-	46	266
3	150.000	179.000	60.000	25.000	85.000	-	-	-
7	623.000	1.666.000	741.000	463.000	1.204.000	-	-	-
7	827.000	1.392.000	572.000	192.000	764.000	-	12	-
9	301.600	580.200	200.500	16.000	216.500	-	-	-
5	250.000	499.848	375.070	-	375.070	-	-	-
<u>1963</u>	<u>6.758.604</u>	<u>14.963.154</u>	<u>4.434.607</u>	<u>1.418.098</u>	<u>5.852.705</u>	<u>12</u>	<u>6</u>	<u>46</u>
489	1.759.954	6.290.705	1.743.731	749.040	2.492.771	9	6	5
824	2.446.733	4.314.117	1.111.063	367.461	1.478.524	-	-	-
161	232.930	525.610	188.920	29.450	218.370	3	-	-
120	637.820	1.177.951	321.364	109.692	431.056	-	-	6
50	132.300	190.500	62.400	14.350	76.750	-	-	-
51	110.600	202.600	72.828	16.524	89.352	-	-	10
41	383.600	489.500	183.700	18.931	202.631	-	-	-
6	61.700	53.700	9.300	4.000	13.300	-	-	-
84	379.260	683.400	278.190	9.900	288.090	-	-	-
19	40.900	68.800	37.990	200	38.190	-	-	-
2	6.000	20.000	15.000	5.000	20.000	-	-	-
23	66.980	117.180	32.130	5.600	37.730	-	-	-
19	108.620	182.680	49.800	17.000	66.800	-	-	-
24	346.100	649.300	288.400	66.500	354.900	-	-	25
17	6.650	19.005	6.950	-	6.950	-	-	-
<u>33</u>	<u>38.457</u>	<u>78.106</u>	<u>32.841</u>	<u>4.450</u>	<u>37.291</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>-</u>
3	10.000	14.600	8.000	-	8.000	-	-	-
3	240	3.000	1.100	-	1.100	-	-	-
2	1.000	2.000	800	-	800	-	-	-
15	20.775	42.000	12.850	4.200	17.050	-	-	-
6	3.200	11.280	7.920	-	7.920	-	-	-
1	242	1.526	1.221	-	1.221	-	-	-
3	3.000	3.700	950	250	1.200	-	-	-

<u>Fuerza</u>		<u>Motriz</u>		<u>Total</u> <u>H.P.</u>	<u>Personal</u>		<u>Total</u>
<u>Afta</u>	<u>Gas</u>	<u>Vapor</u>	<u>Electri-</u> <u>cidad.</u>		<u>En fábrica</u>	<u>Afuera</u>	
-	<u>58</u>	<u>266</u>	<u>441</u>	<u>765</u>	<u>3.918</u>	<u>4.170</u>	<u>8.088</u>
-	46	266	319	631	3.009	3.782	6.791
-	-	-	9	9	80	30	110
-	-	-	68	68	431	118	549
-	12	-	25	37	287	154	441
-	-	-	-	-	49	13	62
-	-	-	20	20	62	73	135
<u>12</u>	<u>6</u>	<u>46</u>	<u>114</u>	<u>178</u>	<u>3.783</u>	<u>1.283</u>	<u>5.066</u>
9	6	5	112	132	1.268	761	2.029
-	-	-	2	2	1.047	255	1.302
3	-	-	-	3	272	17	289
-	-	6	-	6	401	126	527
-	-	-	-	-	87	4	91
-	-	10	-	10	95	2	97
-	-	-	-	-	69	20	89
-	-	-	-	-	16	1	17
-	-	-	-	-	154	7	161
-	-	-	-	-	27	17	44
-	-	-	-	-	6	-	6
-	-	-	-	-	55	10	65
-	-	-	-	-	51	14	65
-	-	25	-	25	183	47	230
-	-	-	-	-	18	-	18
<u>-</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>34</u>	<u>2</u>	<u>36</u>
-	-	-	-	-	6	-	6
-	-	-	-	-	2	-	2
-	-	-	-	-	2	-	2
-	-	-	-	-	11	1	12
-	-	-	-	-	10	-	10
-	-	-	-	-	1	-	1
-	-	-	-	-	2	1	3

	<u>Número de fábricas y talleres</u>	<u>Nacionalidad de los propietarios.</u>				<u>Total</u>	<u>Capital en m</u>
		<u>Argen- tina.</u>	<u>Extran- jera.-</u>	<u>Mixta</u>	<u>Sin espe- cificar</u>		
<b>3) <u>ALPARGATAS:-</u></b>							
<u>Total General</u>	<u>170</u>	<u>7</u>	<u>138</u>	<u>3</u>	<u>22</u>	<u>170</u>	<u>3.06</u>
<u>Distribución en Capital Federal y provincias.-</u>							
Capital Federal	71	3	59	3	6	71	2.08
Pcia. Bs.Aires	66	2	50	-	14	66	174
" Santa Fé	9	1	7	-	1	9	13
" Entre Ríos	12	1	11	-	-	12	59
" Córdoba	9	-	8	-	1	9	5
" San Luis	1	-	1	-	-	1	18
" S.del Es- tero	2	-	2	-	-	2	
<b>4) <u>ZUECOS:-</u></b>							
<u>Total general</u>	<u>16</u>	<u>-</u>	<u>16</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>16</u>	<u>3</u>
<u>Distribución en Capital Federal y provincias</u>							
Capital Federal	5	-	5	-	-	5	3
Pcia.Bs.Aires	1	-	1	-	-	1	
" Santa Fé	8	-	8	-	-	8	
" Córdoba	2	-	2	-	-	2	
<b>5- <u>TOTALES GENERALES DE LOS 4 RUBROS PRECEDENTES:-</u></b>							
Rubros 1,2,3 y 4	<u>2.403</u>	<u>212</u>	<u>1.884</u>	<u>23</u>	<u>284</u>	<u>2403</u>	<u>18.00</u>

NOTA: En "Fuerza Motriz" se han suprimido las columnas "Sangre" e "Hidráulica", dado que a las industrias objeto de nuestro estudio, no les corresponden datos por esos conceptos.-



<u>Capital</u> en m\$.n.	<u>Venta anual</u> en m\$.n.	<u>Materia Prima Empleada</u>			<u>Fuerza</u>		<u>Motriz</u>	
		<u>Nacio- nal.</u>	<u>Extran- jera</u>	<u>Total</u>	<u>Nafta</u>	<u>gas</u>	<u>Vapor</u>	<u>Electri- cidad.</u>
<u>3.061.170</u>	<u>7.026.052</u>	<u>2.143.563</u>	<u>1.528.896</u>	<u>3.672.459</u>	<u>7</u>	<u>1</u>	<u>662</u>	<u>123</u>
2.082.820	4.624.930	1.350.985	1.356.935	2.707.920	3	1	645	96
174.850	425.558	149.061	26.152	175.213	-	-	3	12
137.500	579.000	324.300	50.000	374.300	-	-	-	10
590.000	1.109.164	185.117	20.809	205.926	4	-	14	-
57.500	207.400	92.100	60.000	152.100	-	-	-	5
15.000	60.000	30.000	15.000	45.000	-	-	-	-
3.500	20.000	12.000	-	12.000	-	-	-	-
<u>39.900</u>	<u>125.600</u>	<u>69.200</u>	<u>2.820</u>	<u>72.020</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>1</u>
37.000	113.600	65.000	2.500	67.500	-	-	-	1
700	1.500	1.000	-	1.000	-	-	-	-
1.400	10.000	3.000	320	3.320	-	-	-	-
800	500	200	-	200	-	-	-	-
<u>18.000.254</u>	<u>45.757.159</u>	<u>16.146.640</u>	<u>6.494.324</u>	<u>22.640.964</u>	<u>19</u>	<u>65</u>	<u>974</u>	<u>679</u>

Fuerza	Motriz			Personal			
				En fábrica	Afuera	Total	
<u>Tta</u>	<u>gas</u>	<u>Vapor</u>	<u>Electri-</u> <u>cidad.</u>	<u>Total</u> <u>H.P.</u>			
7	<u>1</u>	<u>662</u>	<u>123</u>	<u>793</u>	<u>2.081</u>	<u>905</u>	<u>2.986</u>
5	1	645	96	745	1.390	169	1.559
	-	3	12	15	115	41	156
	-	-	10	10	199	84	283
	-	14	-	18	276	552	828
	-	-	5	5	74	30	104
	-	-	-	-	10	16	26
	-	-	-	-	17	13	30
	-	-	1	1	24	10	34
	<u>-</u>	<u>-</u>	<u>1</u>	<u>1</u>	<u>24</u>	<u>10</u>	<u>34</u>
	-	-	1	1	14	10	24
	-	-	-	-	1	-	1
	-	-	-	-	7	-	7
	-	-	-	-	2	-	2
	<u>65</u>	<u>974</u>	<u>679</u>	<u>1737</u>	<u>9.806</u>	<u>6.368</u>	<u>16.174</u>

Al final del censo figuran diversos cuadros que muestran la posición que corresponde a las industrias según el volumen de los datos censados.-

Los lugares que ocupan los 4 rubros vistos son los que resultan del siguiente detalle:

	<u>Calza-</u> <u>do</u>	<u>Zapate-</u> <u>rias</u>	<u>Alpargatas</u>	<u>Zuecos</u>
Según:				
1) Capitales.....	21	26	50	-
2) Producción.....	14	22	44	-
3) Materias Primas empleadas.....	13	29	42	-
4) Fuerza motriz empleada.....	36	65	35	-
5) Operarios em- pleados.....	9	14	29	-
6) N° de estableci- mientos .....	23	6	34	-

En el detalle precedente se observa que el rubro "Calzado" con excepción de los puntos 4) y 6) ocupa el primer lugar en relación a los otros tres.-

Cabe señalar que las industrias que preceden a las consideradas por nosotros en este trabajo, especialmente las que aparecen en los primeros puestos, las aventajan por un gran margen.-

Dado que en los cuadros del censo solo se han ordenado las industrias a partir de límites mínimos, la de "Zuecos" no ha llegado a clasificarse, dado que todos sus datos son inferiores a esos límites establecidos. ("Capitales" a partir de M\$N. 1.000.000; "Producción" m\$N.2.000.000; "Materias primas" m\$N.1.000.000; "Fuerza Motriz" 100 H.P.; "Operarios" 500; y "N° de establecimientos" 50).-

El total de las industrias censadas fué de 199.-

Seguidamente analizamos algunos de los datos del censo de 1908, en relación con los del censo de 1895.-

En el censo del año 1895, el rubro que individualizamos bajo el número 1), ó sea, "Fábricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez", corresponde compararlo con los que en el censo de 1908 aparecen bajo los números 1) y 2), que son "Calzado" y "Zapaterías" respectivamente.-

Como se puede observar en el detalle que sigue, donde se comparan los "totales generales", que figuran al final de los cuadros con las cifras de los censos analizados, hay un aumento general en los datos comparados, excepto en el "número de establecimientos".-

	<u>Censo 1895</u>	<u>Censo 1908</u>
Número de establecimientos	2.851	2.403
Capital	\$15.569.153	\$18.000.254
Personal empleado	14.419	16.174
H.P.	379	1.737

Indudablemente el aumento más notable es el operado en la fuerza motriz.- No obstante, como podemos observar en el cuadro que sigue, donde se analizan esos mismos datos separadamente, por rubros, el aumento general señalado se debe al rubro "Alpargatas", ya que en los otros los aumentos han sido reducidos ó bien han habido disminuciones.-

	<u>Censo 1895</u>	<u>Censo 1908</u>
<u>Fábricas, talleres y zapaterías.</u>		
Número de establecimientos	2.739	2.217
Capital	\$14.734.215	\$14.899.184
Personal empleado	13.374	13.154
H.P.	254	943

	<u>Censo 1895</u>	<u>Censo 1908</u>
<u>Alpargatas</u>		
Número de establecimientos	96	170
Capital	\$771.963	\$3.061.170
Personal empleado	977	2.986
H.P.	100	793
<u>Zuecos</u>		
Número de establecimientos	16	16
Capital	\$ 62.975	\$ 39.900
Personal empleado	68	34
H.P.	25	1

Con respecto a la "nacionalidad de los propietarios" se ha producido un aumento en la proporción de los extranjeros, entre ambas fechas.-

En lo que a concentración territorial se refiere, se destaca la importancia del litoral, con la Capital Federal al frente, la que solo es aventajada por la provincia de Buenos Aires, en el rubro "Zapaterías" en algunos datos (Nº de establecimientos y capital).-

El aumento en la fuerza motriz, indica una mayor mecanización de la industria, proceso que ya se había iniciado varios años antes.-

CENSO NACIONAL DE 1914:-

Este Censo que es el tercer y último censo nacional de carácter general, al igual que el segundo, del año 1895, analiza las industrias del país, aunque en forma más completa, al igual que el censo de 1908 ya visto.-

El censo de 1914 toma a las industrias en el momento justamente previo a la iniciación de la 1er. guerra mundial que tanta influencia ejerció sobre las mismas.-

En los comentarios a este censo se manifiesta que se solicitaron más datos que los que resultaron publicados, de los que se prescindió dado que los establecimientos que los contestaron fueron menos del 50 %

Con respecto a la cifra de "capitales" se aclara que comprende el fijo, (instalaciones, máquinas y útiles) y el circulante empleado en la producción, y se estima que lo publicado debe ser inferior en un 30 % a lo real, por recelos de los propietarios, quienes lo disminuyen deliberadamente.- Para las sociedades por acciones se ha tomado el realizado o el total suscrito.- Se dice también que la producción industrial según el censo, debe ser inferior en un 15 % o 20 % al real, porque los valores fueron dados al precio de costo en vez de plaza.-

Por nacionalidad mixta de los propietarios se entiende a los establecimientos de propiedad común de argentinos y extranjeros y las sociedades ó compañías por acciones.-

Las industrias del calzado se incluyen en el grupo "Vestido y tocador" (grupo II), con las siguientes denominaciones:

- 1) Fábricas de calzado de cuero
- 2) Zapaterías de medida
- y 3) Fábricas de alpargatas, zapatillas, uruguayas, trenzas y plantillas.-

Los datos correspondientes a esos tres rubros se detallan en los cuadros de las páginas siguientes. (1)

	<u>Estableci- mientos.-</u>	<u>Capitales ( \$ )</u>	<u>Producción anual ( \$ )</u>	<u>Materias pr Total</u>	<u>Ne</u>
<b>1) FABRICAS DE CALZADO DE CUERO:-</b>					
<u>Total general:</u>	<u>231</u>	<u>21.473.138</u>	<u>49.140.777</u>	<u>27.767.002</u>	<u>18</u>
<u>Distribución en Capital Federal y provincias.</u>					
Capital Federal	159	17.260.617	42.752.439	24.118.352	15
Pcia.Bs.Aires	36	1.338.456	1.566.000	887.400	
" Santa Fé	15	522.000	1.606.000	961.000	
" Entre Ríos	2	138.000	215.625	124.516	
" Córdoba	11	1.373.000	2.100.000	1.190.000	
" Tucumán	2	180.000	390.000	202.000	
" Mendoza	2	150.000	49.500	28.050	
" Catamarca	1	150.000	45.000	20.000	
" Salta	3	361.065	416.213	235.684	
<b>2) ZAPATERIAS DE MEDIDA:-</b>					
<u>Total general:</u>	<u>2243</u>	<u>10.686.946</u>	<u>11.361.155</u>	<u>4.485.669</u>	<u>3</u>
<u>Distribución en Capital Federal, provincias y te- rritorios.</u>					
Capital Federal	375	1.211.316	2.926.910	1.121.814	
Pcia.Bs.Aires	1012	4.116.265	4.280.020	1.707.060	1
" Santa Fé	317	1.895.316	1.499.910	598.230	
" Entre Ríos	136	814.292	670.375	267.375	
" Corrientes	39	364.650	191.165	76.245	
" San Luis	20	212.750	119.370	47.610	
" Córdoba	125	909.578	678.160	270.480	
" S.del Estero	8	82.100	35.465	14.145	
" Tucumán	27	249.370	121.965	48.645	
" Mendoza	79	251.394	294.100	117.300	
" San Juan	12	76.000	74.390	29.670	
" La Rioja	4	34.500	38.060	15.180	
" Catamarca	6	67.200	31.140	12.420	
" Salta	22	299.815	212.145	84.285	
" Jujuy	11	7.250	34.000	13.800	
La Pampa	25	43.100	78.715	31.395	
Chaco	3	15.700	12.110	4.830	
Chubut	4	7.550	8.660	3.450	
Formosa	3	13.700	12.110	4.830	
Misiones	4	1.850	10.380	4.140	
Neuquén	4	4.050	11.245	4.485	
Río Negro	5	5.250	13.840	5.520	
Santa Cruz	2	3.950	6.920	2.760	



primas empleadas( \$).		Fuerza motriz instalada		Personal ocupado			Propie	
Nacional	Extranjera	Maquinas	H.P.	Total-	Argena- tinos	Extran- jeros.	Argenti- nos.-	Extranje- ros
<u>18.316.190.</u>	<u>9.450.812.</u>	<u>264</u>	<u>2.388</u>	<u>12.867</u>	<u>6.158</u>	<u>6.709</u>	<u>43</u>	<u>170</u>
15.603.025	8.515.327	221	2.082	10.519	4.707	5.812	27	117
574.200	313.200	13	85	575	239	336	9	27
825.000	136.000	9	42	560	220	340	3	12
107.131	17.385	1	4	88	80	8	1	1
770.000	420.000	12	100	883	753	133	1	8
195.000	7.000	2	30	76	57	19	1	-
18.150	9.900	-	-	18	3	15	-	2
18.000	2.000	-	-	32	20	12	-	1
205.684	30.000	6	45	113	79	34	1	2
<u>.894.459</u>	<u>791.210</u>	<u>19</u>	<u>69</u>	<u>7.052</u>	<u>2.277</u>	<u>4.775</u>	<u>243</u>	<u>1972</u>
915.544	206.270	12	25	1.826	557	1.269	32	336
410.180	296.880	1	1	2.645	716	1.929	89	906
494.190	104.040	-	-	925	267	658	22	294
220.875	46.500	-	-	408	202	206	27	108
62.985	13.260	1	3	118	53	65	15	24
39.330	8.280	-	-	73	28	45	3	17
223.440	47.040	-	-	431	177	254	15	108
11.685	2.460	-	-	24	10	14	2	6
40.185	8.460	-	-	75	35	40	6	21
96.900	20.400	-	-	179	35	144	6	73
24.510	5.160	-	-	50	22	28	4	8
12.540	2.640	-	-	24	15	9	3	1
10.260	2.160	-	-	22	19	3	3	3
39.705	14.580	5	40	136	107	29	9	13
11.400	2.400	-	-	20	15	5	5	6
35.935	5.460	-	-	51	10	41	1	24
3.990	840	-	-	8	3	5	-	3
2.850	600	-	-	5	2	3	-	4
3.990	840	-	-	7	2	5	-	3
3.420	720	-	-	6	1	5	1	3
3.705	780	-	-	7	-	7	-	4
4.560	960	-	-	8	1	7	-	5
2.280	480	-	-	4	-	4	-	2

	<u>Personal ocupado</u>			<u>Propietarios</u>			
	<u>Total-</u>	<u>Argen-</u> <u>tinos</u>	<u>Extran-</u> <u>jeros.</u>	<u>Argenti-</u> <u>nos.-</u>	<u>Extranje-</u> <u>ros</u>	<u>Mixtos</u>	<u>Total</u>
3	<u>12.867</u>	<u>6.158</u>	<u>6.709</u>	<u>43</u>	<u>170</u>	<u>18</u>	<u>231</u>
2	10.519	4.707	5.812	27	117	15	159
5	575	239	336	9	27	-	36
3	560	220	340	3	12	-	15
4	88	80	8	1	1	-	2
0	883	753	133	1	8	2	11
0	78	57	19	1	-	1	2
-	18	3	15	-	2	-	2
-	32	20	12	-	1	-	1
5	113	79	34	1	2	-	3
9	<u>7.052</u>	<u>2.277</u>	<u>4.775</u>	<u>243</u>	<u>1972</u>	<u>28</u>	<u>2243</u>
5	1.828	557	1.269	32	336	7	375
1	2.645	713	1.929	89	906	17	1012
-	925	267	658	22	294	1	317
-	408	202	206	27	108	1	136
3	118	53	65	15	24	-	39
-	73	28	45	3	17	-	20
-	431	177	254	15	108	2	125
-	24	10	14	2	6	-	8
-	75	35	40	6	21	-	27
-	179	35	144	6	73	-	79
-	50	22	28	4	8	-	12
-	24	15	9	3	1	-	4
-	22	19	3	3	3	-	6
0	136	107	29	9	13	-	22
-	20	15	5	5	6	-	11
-	51	10	41	1	24	-	25
-	8	3	5	-	3	-	3
-	5	2	3	-	4	-	4
-	7	2	5	-	3	-	3
-	6	1	5	1	3	-	4
-	7	-	7	-	4	-	4
-	8	1	7	-	5	-	5
-	4	-	4	-	2	-	2

	<u>Estableci- mientos.</u>	<u>Capitales ( \$ )</u>	<u>Producción anual ( \$ )</u>	<u>Materias prima Total</u>	<u>Naci</u>
3) <u>FABRICAS DE ALPARGATAS, ZAPATILLAS, URUGUAYAS, TRENZAS Y PLANTILLAS:-</u>					
<u>Total general:</u>	241	8.740.662	16.785.076	9.158.617	6.4
<u>Distribución en Capital Federal y provincias:</u>					
Capital Federal	72	6.017.322	11.914.173	6.413.592	4.8
Pcia.Bs.Aires	113	565.450	1.043.786	475.480	4
" Santa Fé	21	650.561	1.611.340	884.249	3
" Entre Ríos	16	1.235.500	1.635.575	1.065.940	6
" San Luis	1	29.000	80.000	40.000	
" Córdoba	9	98.000	254.000	150.000	
" S.del Estero	2	46.749	58.202	31.676	
" Tucumán	2	70.000	90.000	50.000	
" Mendoza	3	14.080	55.000	26.180	
" San Juan	1	2.000	8.000	3.500	
" Salta	1	12.000	35.000	18.000	

4) TOTALES GENERALES DE LOS 3 RUBROS:-

Rubros 1),2)y 3)	2.715	40.900.746	77.287.008	41.411.288	28.4
------------------	-------	------------	------------	------------	------

<u>Fuerza motriz instalada</u>		<u>Personal ocupado</u>			<u>Propietarios</u>			
<u>Máquinas</u>	<u>H.P.</u>	<u>Total-</u>	<u>Argen- tinos.</u>	<u>Extran- jeros.-</u>	<u>Argenti- nos</u>	<u>Extran- jeros</u>	<u>Mixtos</u>	<u>Total</u>
<u>123</u>	<u>1.097</u>	<u>4.764</u>	<u>2.416</u>	<u>2.348</u>	<u>29</u>	<u>203</u>	<u>9</u>	<u>241</u>
75	886	3.003	1.275	1.728	11	55	6	72
19	59	540	243	297	12	99	2	113
16	96	413	278	135	4	17	-	21
6	27	448	366	82	2	13	1	16
-	-	51	45	6	-	1	-	1
5	23	165	128	37	-	9	-	9
1	3	38	30	8	-	2	-	2
1	3	42	16	26	-	2	-	2
-	-	27	2	25	-	3	-	3
-	-	3	-	3	-	1	-	1
-	-	34	33	1	-	1	-	1
<u>406</u>	<u>3.554</u>	<u>24.683</u>	<u>10.851</u>	<u>13.832</u>	<u>315</u>	<u>2.345</u>	<u>55</u>	<u>2.715</u>

<u>Argenti-</u> <u>nos</u>	<u>Propietarios</u>		<u>Total</u>
	<u>Extran-</u> <u>jeros</u>	<u>Mixtos</u>	
<u>29</u>	<u>203</u>	<u>9</u>	<u>241</u>
11	55	6	72
12	99	2	113
4	17	-	21
2	13	1	16
-	1	-	1
-	9	-	9
-	2	-	2
-	2	-	2
-	3	-	3
-	1	-	1
-	1	-	1
<u>315</u>	<u>2.345</u>	<u>55</u>	<u>2.715</u>

Seguidamente y a fin de comparar los resultados del censo de 1914 con los anteriores, detallamos los totales generales de los tres censos vistos (1895, 1908 y 1914), en los datos comunes a todos ellos.-

	<u>Censo 1895</u>	<u>Censo 1908</u>	<u>Censo 1914</u>
Número de establecimientos	2.851	2.403	2.715
Capital	\$15.569.153	\$18.000.254	\$40.900.746
Personal empleado	14.419	16.174	24.683
H.P.	379	1.737	3.554

En el detalle precedente se advierte fácilmente que el progreso ha sido mucho mayor en los seis años que separan al censo de 1914 del de 1908, que en los trece que median entre éste y el del año 1895.-

Entre 1895 a 1914 se observa que a una disminución en el número de establecimientos ha correspondido un incremento en el capital, que alcanza al 162 %, lo que señala un aumento en las dimensiones económicas de las empresas, ya sea como consecuencia del crecimiento natural de las pequeñas fábricas ó bien por la absorción de éstas por las grandes.-

El aumento del personal también entre ambas fechas, es más notable si se tiene en cuenta, que durante ese lapso se opera en nuestro país, la mecanización de esta industria, que contribuyó a aumentar notablemente la producción por obrero.- El aumento de la mecanización, se pone en evidencia al comparar las cifras anotadas, que representa entre 1895 y 1914 un 837 % .-

A fin de apreciar en que forma han contribuído en los aumentos resultantes, los distintos rubros comprendi-

dos en los totales generales transcritos, a continuación los detallamos separadamente con excepción de "zuecos" en los censos de 1895 y 1908.- El rubro 1), "Fabricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez", del censo de 1895, lo comparamos con el 1), "Calzado" y 2) "Zapaterías" del censo de 1908 y con el 1), "Fabricas de calzado de cuero" y 2) "Zapaterías de medida" del censo de 1914.-

	<u>Censo 1895</u>	<u>Censo 1908</u>	<u>Censo 1914</u>
a) <u>Fábricas de cal-</u> <u>zado y zapaterías</u> <u>en general.-</u>			
Número de estable-			
cimientos	2.739	2.217	2.474
Capital	\$14.734.215	\$14.899.184	\$32.160.084
Personal empleado	13.374	13.154	19.919
H.F	254	943	2.457
b) <u>alpargatas.-</u>			
Número de estable-			
cimientos	96	170	241
Capital	\$771.963	\$3.061.170	\$ 8.740.662
Personal empleado	977	2.986	4.764
H.F.	100	793	1.097

En los rubros agrupados bajo el inciso a) del detalle precedente, a una disminución de casi el 10% de los establecimientos entre 1895 y 1914, correspondió un aumento del 118 % en el capital, y en "Alpargatas" a un aumento del 151 % en el número de establecimientos correspondió un incremento del 1.032 % en el capital, también entre ambas fechas.-

El aumento de la fuerza motriz ha sido proporcionalmente mayor en "Alpargatas" que en los demás rubros.- Lo mismo corresponde decir con respecto al personal ocupado.-

Con respecto a la nacionalidad de los propietarios, en los censos de 1895 y 1914, se observa que no ha habido mayor variación entre los rubros del inciso a). En efecto, en 1895, sobre un total de 2.739 propietarios, 2.410 eran extranjeros, o sea casi un 88 % del total, mientras en 1914 sobre un total de 2.428 (deduciendo los 46 de nacionalidad mixta, que suponemos distribuidos en la misma proporción que el total de nacionales y extranjeros), 2.142 eran extranjeros, lo que representa algo más del 88 % del total.-

En el rubro "Alpargatas", la proporción de propietarios extranjeros ha disminuído algo. Así mientras en 1895 sobre un total de 96 propietarios, 90 lo eran extranjeros, o sea el 93 %, en 1914 de 232 propietarios, (deduciendo 9 de nacionalidad mixta, por las mismas razones apuntadas en el párrafo precedente), 203 eran extranjeros, o sea el 87 %.-

La característica que señalamos en el momento de analizar las cifras del censo de 1895, en el sentido de que el predominio de los propietarios extranjeros disminuían hacia el interior del país, desaparece ya en el censo de 1914, en donde en el rubro 1), "Fábricas de Calzado de cuero", en todos los casos aventajan a los nacionales, (solamente en la provincia de Entre Ríos aparecen en igual proporción, 1 y 1 ) y en el rubro 2) "Zapaterías de medida", solamente en la provincia de La Rioja los argentinos superan a los extranjeros, mientras que en Tucumán y Catamarca, se mantienen en la misma proporción.-



En el rubro "Alpargatas" al igual que en 1895, en 1914 también en todas las provincias hay más propietarios extranjeros que argentinos. Además en el censo de éste último año, en 7 de las 10 provincias censadas, todos los propietarios son extranjeros.-

La tendencia señalada muestra que los beneficios de la inmigración se extienden también hacia el interior.-

A continuación detallamos la composición del personal en "hombres", "mujeres" y "niños", en el censo de 1914, para los tres rubros que analiza el mismo.-

<u>Rubros</u>	<u>Hombres</u>	<u>Mujeres</u>	<u>Niños</u>	<u>Total</u>
1) Fábricas de calzado de cuero	10.680	1.746	441	12.867
2) Zapaterías de medida	6.225	550	277	7.052
3) Fábricas de alpargatas, zapatillas uruguayas, trenzas y plantillas.	2.686	1.737	341	4.764
<u>Totales generales:</u>	<u>19.591</u>	<u>4.033</u>	<u>1.059</u>	<u>24.683</u>

Como en el censo del año 1895, se destaca la participación del personal femenino en el rubro "Alpargatas".-

En el cuadro que sigue, se detalla la nacionalidad del personal anterior.-

<u>Rubros</u>	<u>Argentinos</u>			<u>Extranjeros</u>		
	<u>Hombres</u>	<u>Mujeres</u>	<u>Niños</u>	<u>Hombres</u>	<u>Mujeres</u>	<u>Niños</u>
1)	4.616	1.197	345	6.064	549	96
2)	1.852	245	180	4.373	305	97
3)	1.175	960	281	1.511	777	60
<u>Totales</u>	<u>7.643</u>	<u>2.402</u>	<u>806</u>	<u>11.948</u>	<u>1.631</u>	<u>253</u>

. De la lectura del cuadro precedente resulta una mayor proporción de "mujeres" y "niños" entre el personal argentino que entre el de extranjeros.-

Si comparamos los censos de 1895 y 1914 en lo referente a la nacionalidad del personal, se observa un gran incremento en la proporción de argentinos.- Así mientras en el primer año para el rubro 1), "Fábricas, talleres de calzado y zapaterías en las que se elabora y vende calzado a la vez", la proporción de argentinos era del 25,6 % y la de extranjeros del 74,4 %, en el año 1914, para los rubros 1) y 2) "Fábricas de calzado de cuero" y "Zapaterías de medida" respectivamente, la proporción de argentinos se eleva a 42,3 % mientras la de extranjeros disminuye a 57,7 %.- En el rubro "Alpargatas" la diferencia es más notable; en 1895 la proporción de argentinos y extranjeros era 22,5 % y 77,5% respectivamente mientras en 1914 tenemos 50,7 % y 49,3 %.-

Con respecto a la concentración territorial de las industrias, en los comentarios al censo del año 1914, se destacaba un hecho auspicioso para la economía nacional, ya que en el transcurso de 20 años había disminuído el número de establecimientos en la zona que abarca la Capital Federal y 4 provincias del litoral, en beneficio de los centros industriales del interior. (del 81 % baja al 70 %). Con respecto a las industrias del calzado en particular, las variaciones en ese sentido han sido mínimas, tanto en lo que a número de establecimientos se refiere, como a otros datos del censo. En el cuadro que sigue pue-

de apreciarse la importancia preponderante del litoral, en los censos de 1895 y 1914, para lo cual hemos agrupado los resultados de la Capital Federal, y de las provincias de Buenos Aires, Santa Fé, Entre Ríos y Corrientes.-

	<u>Censo 1895</u>	<u>% sobre el total.</u>	<u>Censo 1914</u>	<u>% sobre el tota.-</u>
<u>a)</u>				
<u>Fábricas de cal-</u>				
<u>Zado y zapaterías.</u>				
<u>en general.</u>				
Nº establecimientos				
Total general	2.739	100,-	2.474	100,-
" Litoral	2.310	84,3	2.091	84,5
Capitales:				
Total general	\$14.734.215	100,-	\$32.130.084	100
" Litoral	"13.204.549	89,6	"27.660.912	86,-
Personal empleado:				
Total general	13.374	100	19.919	100
" Litoral	11.612	86,8	17.664	88,6
Fuerza motriz:				
Total general	H.P. 254	100	H.P. 2.457	100
" Litoral	" " 236	92,9	" " 2.242	91,2
<u>b)</u>				
<u>Alpargatas</u>	96	100		
Nº de establec. <sup>s</sup>				
Total Litoral	96	100	241	100
			222	92,1
Capitales:				
Total Litoral	\$771.963	100	\$8.740.662	100
	"771.963	100	"8.468.833	96,8
Personal empleado:				
Total Litoral	977	100	4.764	100
	977	100	4.404	92,4
Fuerza Motriz: H.P.				
Total Litoral	" " 100	100	1.097	100
	" " 100	100	1.038	97,3

Para finalizar con el estudio del censo de 1914 vamos a efectuar algunas comparaciones con el censo industrial de 1908.-

El rubro "Calzado", del censo de 1908, lo compararemos con el de "Fábricas de calzado de cuero" del censo de 1914, y el de "Zapaterías" del censo de 1908, con el de "Zapaterías de medida" del de 1914, designados en ambos casos bajo los números 1) y 2).

	<u>Censo 1908</u>	<u>Censo 1914</u>
<u>Rubro 1)</u>		
Nº de establecimientos	254	231
Capitales	\$ 8.140.580	\$21.473.138
Personal empleado	8.088	12.867
H.P.	765	2.388
Venta anual (Producción en censo de 1914)	"23.641.903	"49.140.777
Materia prima empleada:		
Total	"13.043.780	"27.767.002
Nacional	" 9.499.270	"18.316.190
Extranjera	" 3.544.510	" 9.450.812

Rubro 2)

Nº de establecimientos	1.963	2.243
Capitales	\$ 6.758.604	\$10.686.946
Personal empleado	5.066	7.052
H.P.	178	69
Venta anual (Producción en censo 1914)	"14.963.154	"11.361.155
Materia prima empleada:		
Total	" 5.852.705	" 4.485.669
Nacional	" 4.434.607	" 3.694.459
Extranjera	" 1.418.098	" 791.210

Igualmente incluimos el rubro "Alpargatas" en los datos no comparados con anterioridad.

Rubro 3)

Venta Anual (Producción en censo de 1914)	\$ 7.026.052	\$ 16.785.076
Materia prima empleada:		
Total	" 3.672.459	" 9.158.617
Nacional	" 2.143.563	" 6.420.354
Extranjera	" 1.528.896	" 2.738.263

En el rubro 1) se observa un aumento general excepto en el "Nº de establecimientos".- Se destaca también en ese mismo rubro la disminución de la "Materia prima nacional" utilizada, en el censo de 1914, en relación al de 1908. Así mientras en éste casi las 3/4 partes de la materia prima es nacional, en el censo de 1914 disminuye hasta llegar casi a 2/3.-

En el rubro 2), los aumentos habidos en algunos datos no son tan notables como en el caso anterior, notándose disminuciones en "Fuerza motriz", "Venta anual" y "Materia Prima empleada", índice de la decadencia que se opera en este rubro, como consecuencia del desarrollo de las fábricas de calzado de producción "standard".- En este rubro, a la inversa del anterior, ha mejorado el porcentaje de materia prima nacional utilizado.-

Finalmente, en el rubro 3) "Alpargatas", también ha aumentado la proporción de materia prima nacional. En efecto, mientras en 1908 solo llegaba al 58,4 % del total, en 1914 alcanzaba 70,1 % .-

CENSOS INDUSTRIALES REALIZADOS A PARTIR DEL AÑO 1935:-

Después del Censo del año 1914, transcurrieron 21 años hasta la realización de otro censo, que permitió recién conocer el verdadero estado de nuestras industrias.

Con el Censo Industrial del año 1935 se inicia una serie de relevamientos de carácter periódico, el último de los cuales corresponde al año 1941, que a pesar de las fallas que se les han señalado en algunos casos, constituyen un evidente adelanto con relación a los censos anteriores.-

Teniendo en cuenta la periodicidad de tales relevamientos y el criterio más o menos uniforme que se ha observado en su confección, las comparaciones que se hacen resultan más provechosas, que en los casos de los censos precedentes, separados por períodos irregulares, muy extensos, y realizados, cada uno de ellos, con un plan distinto.-

A los efectos de nuestro estudio vamos a considerar los censos de los años 1935, 1937, 1939 y 1941, es decir separados por períodos de dos años, y que son los más completos.- En el año 1936, no se pudo realizar el relevamiento, y el de los años 1938 y 1940 tuvo un carácter restringido.-

El día del relevamiento industrial en el censo del año 1935, fué el 31 de octubre de ese año, mientras que en los posteriores fué el 31 de diciembre del respectivo año, en todos los casos.- Los datos que se refieren al ejercicio anual, en el censo del año 1935 corresponden al período que va del 1º de julio de 1934 al 30 de junio

de 1935, mientras que en todos los posteriores abarcan el período 1º de enero a 31 de diciembre del respectivo año.-

Seguidamente efectuamos algunas aclaraciones de carácter general, sobre los datos que suministran estos censos, obtenidas de los comentarios oficiales que acompañan a las cifras censales.-

En el "número de establecimientos" se incluyen a los que estuvieron en actividad durante todo o parte del ejercicio considerado.-

En "personal ocupado" se ha tenido en cuenta a los empleados, obreros, miembros de familia que no perciben asignación mensual fija y también a los propietarios o directores gerentes, excepto en el censo del año 1935 que no proporciona datos acerca del número de miembros de familia de los propietarios ocupados en la industria, sin asignación mensual fija, aclarándose en el censo de ese año que los mismos han sido computados como empleados u obreros según los casos.-

Los "motores primarios" abarcan las máquinas y turbinas a vapor, las máquinas y motores de combustión interna y las ruedas y turbinas hidráulicas.- En la estadística se tuvieron en cuenta tanto las máquinas y motores que estuvieron en actividad como las que se mantuvieron en reserva.-

En "sueldos y salarios pagados en efectivo" se consignan las sumas pagadas por esos conceptos al personal de empleados, obreros, miembros de familia de los propietarios ocupados en la industria y trabajadores a do-

micilio, pero no se incluyen las cantidades retiradas por los propietarios, aún cuando lo sean en carácter de asignación mensual.-

El valor de las "materias primas empleadas" es el de costo, incluyéndose en él, el valor de los envases, etiquetas, cápsulas, etc., vendidos con los productos,- A partir del censo de 1937, se clasifica la materia prima en nacional y extranjera.-

En "combustibles y lubricantes consumidos", solo se tuvieron en cuenta los utilizados para mover máquinas y motores, incluso su uso en hornos, fraguas, calderas, etc, excluyéndose logicamente el destinado a tracción ó transporte.-

"Productos elaborados" representa el costo de producción de los artículos elaborados en el ejercicio, aunque no hubieran sido vendidos en su totalidad en el mismo.- Al respecto se manifiesta que en algunos casos se ha observado que el valor asignado ha de estar más cerca del venta, a pesar de las aclaraciones posteriores y de las afirmaciones de que se trata del primero, por parte de los industriales.

"El valor agregado por la industria" resulta de deducir del costo de los productos elaborados, la suma de los valores correspondientes a las materias primas utilizadas, combustibles y lubricantes consumidos, y energía eléctrica comprada. Representa por lo tanto el monto gastado durante cada ejercicio, en sueldos, salarios, seguros, arrendamientos, impuestos, amortizaciones, etc.- Este con-



cepto es el que mejor permite apreciar la importancia económica de la industria; está exento de las duplicaciones que se observan en el valor de las materias primas empleadas y productos elaborados. Así por ejemplo en la industria del calzado de cuero, casi la totalidad de los cueros curtidos producidos por los establecimientos del ramo, constituyen su principal materia prima.- Este dato recién aparece en el censo de 1939, pero en una estadística retrospectiva inserta en el censo del año 1941 se completan los censos de 1935 y 1937 con esa importante información.-

El dato de los "capitales invertidos en las empresas", que correspondía a los valores invertidos en terrenos, y edificios afectados a la industria, máquinas, instalaciones, accesorios, herramientas, vehículos, muebles y útiles, materias primas, combustibles y lubricantes y productos elaborados o en curso de elaboración, y permitía apreciar el valor económico de las explotaciones industriales, solo fué censado para el año 1935. En el censo del año 1937, justificando su eliminación, se manifiesta que se trata de un dato sujeto a variaciones limitadas y de una importancia menor que los referentes a ocupación de personal, sumas pagadas en sueldos y salarios, materias primas empleadas, etc.-

En el censo de año 1941, se produce una importante modificación en el método de relevamiento, al computarse en la gran mayoría de los rubros censados, solamente a los establecimientos, que durante el ejercicio ocuparon

término medio, 5 o más obreros.- De los alcances de esta modificación nos ocuparemos al estudiar dicho censo.-

Los rubros censados que interesan a nuestro estudio son tres, que seguidamente detallamos, señalando el grupo a que pertenecen, y el número de orden correspondiente:

- a) Grupo 9, "Cuero y sus manufacturas", rubro 3, CALZADO.-
- b) Grupo 2, "Textiles y sus manufacturas", rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS.-
- y c) Grupo 8, "Caucho y sus manufacturas", rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS.-

La clasificación precedente es la que resultó luego de una importante modificación operada en 1937, con respecto al rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, del grupo 8, del censo de 1935.- En aquel censo al puntualizarse tal modificación, se manifiesta que en la nueva clasificación, "Calzado de caucho, con tela u otras materias", "se incluyen los establecimientos que elaboran calzado puramente de caucho, o bien calzado con suela de caucho, y en los cuales se efectúa la vulcanización y elaboración de dicha sustancia en formas adecuadas para su utilización posterior en la fabricación de calzado".(1) Con motivo de la ampliación de dicho rubro, el de "Calzado de tela con goma, cuero u otras materias" existente en el censo de 1935, restringió su denominación a "Calzado de tela con cuero u otras materias", al excluirse la fabricación de calzado

(1) CENSO INDUSTRIAL 1937, pag. 8 y 9.-

con suela de caucho vulcanizado del mismo.-

El rubro 3, del grupo 9, ó sea CALZADO, antes de 1939 era rubro 2; en ese año el anterior rubro de "Cue-ros, salazón y curtiembre", se dividió en dos, por lo que el de CALZADO pasó a tercer término.-

En las cifras ~~de los censos~~ que seguidamente vamos a transcribir, la mayoría de los datos aparecen distribuídos en Capital Federal, provincias y territorios, por ello, los que no aparecen en esa forma los consideraremos después de los primeros en cuadros aparte.-

-CENSO INDUSTRIAL DE 1935-

DATOS DEL DIA DEL RELEVAMIENTO (31/10/1935)

	<u>Nº de es- tableci- mientos.</u>	<u>Propietarios o directores gerentes.</u>	<u>Personal ocupado</u>		<u>Fuerza motriz in- lada</u>	
			<u>Emplea- dos</u>	<u>Obreros</u>	<u>Motores prima- rios</u>	<u>Motores tricos comprada H. P.</u>
<b>a) Grupo nº9, rubro 2. CALZADO:</b>						
<u>Total general:</u>	<u>457</u>	<u>737</u>	<u>1.069</u>	<u>11.809</u>	<u>970</u>	<u>4.86</u>
<u>Distribución en Capital Federal y provincias.</u>						
Capital Federal	385	641	946	11.018	939	4.47
Pcia.Bs.Aires	35	40	3	151	11	6
" Córdoba	10	20	104	425	-	22
" Santa Fé	20	26	15	174	-	9
Otras provincias (Corrientes 1- San Juan 1-En- tre Ríos 3 y Tucumán 2).	7	10	1	41	20	

<b>b) Grupo nº2, rubro 21. CALZADO DE TELA CON GOMA, CUERO U OTRAS MATERIAS:</b>						
<u>Total General:</u>	<u>254</u>	<u>360</u>	<u>226</u>	<u>6.401</u>	<u>752</u>	<u>2.67</u>
<u>Distribución en Capital Federal provincias y te- rritorios.</u>						
Capital Federal	71	105	115.	3.486	343	1.44
Pcia.Bs.Aires	86	114	49	1.438	293	68
" Córdoba	13	23	12	285	31	10
" Corrientes	4	4	2	35	-	
" Entre Ríos	17	22	3	126	3	
" Mendoza	10	11	5	134	-	
" Santa Fé	33	46	29	640	81	1
" Tucumán	6	13	10	125	-	
Gob.La Pampa	4	6	1	12	1	
Otras provincias y territorios	10	16	-	120	-	

**c) Grupo nº8, rubro 2. CALZADO DE CAUCHO:**

<u>Total general:</u>	<u>2</u>	<u>3</u>	<u>4</u>	<u>93</u>	<u>-</u>	<u>1</u>
-----------------------	----------	----------	----------	-----------	----------	----------

El total correspon-  
de integralmente a la  
Pcia. de Bs. Aires.

ta- lec- corrie. =	<u>Sueldos y salarios pagados</u>	<u>Materias primas empleadas</u>	<u>Combustibles y lubricantes consumidos</u>	<u>Corriente eléctrica comprada.</u>	<u>Productos elaborados</u>
	17.698.032(°)	24.974.790	34.230	392.356	48.914.545
	16.969.795	23.689.837	32.684	371.610	46.464.930
	117.458	189.714	1.055	4.476	409.889
	386.304	752.634	221	9.722	1.322.411
	200.016	258.365	100	6.035	582.635
	24.459	84.240	170	513	134.680
	5.791.510(°)	19.420.475	90.226	230.731	27.204.770
	3.694.354	12.759.328	40.516	138.283	17.342.761
	1.064.316	2.842.190	47.041	49.766	4.362.672
	216.441	639.597	316	6.798	1.014.316
	29.336	60.979	41	1.338	96.570
	59.100	213.844	220	3.309	357.361
	99.823	258.306	16	4.673	375.794
	447.655	2.100.810	2.044	19.600	2.775.089
	114.538	284.099	-	3.581	454.252
	11.408	21.604	32	620	38.795
	54.539	239.718	-	2.763	387.160
	63.866	171.171	4.003	6.655	302.436

En el cuadro precedente se observa la supremacía del litoral sobre el interior, más notable aún en los rubros "CALZADO" y "CALZADO DE CAUCHO", en el primero de los cuales la Capital Federal solamente absorbe casi la totalidad de la producción del litoral y por ende la de todo el país.-

Seguidamente se indica la proporción que corresponde al litoral sobre el total del país, en los datos del censo de 1935, para los rubros señalados en los incisos a) y b) del cuadro precedente, ya que los del c), en su totalidad pertenecen a esa zona.- En dicha zona se consideran las cifras de Capital Federal y de las provincias de Buenos Aires, Santa Fé, Entre Ríos y Corrientes.-

	a) <u>CALZADO</u>	b) <u>CALZADO DE TELA CON GOMA, CUERO U OTRAS MATERIAS.-</u>
Nº de Establecimientos	96,9	83,0
Empleados y obreros	95,5	89,3
Fuerza motriz instalada	95,6	93,3
Sueldos y salarios pagados	97,6	91,4
Materias primas empleadas	96,6	92,5
Combustibles y lubricantes consumidos	98,8	99,5
Corriente eléctrica consumida	97,3	92,0
Productos elaborados	97,02	91,6

En el cuadro de la página siguiente, donde se clasifica al personal según sexo y edad, se observa un mayor número de mujeres ocupadas en los rubros "CALZADO DE TELA CON GOMA, CUERO U OTRAS MATERIAS" y "CALZADO DE CAUCHO", donde superan al personal masculino.- Ello se debe principalmente, a las características de la técnica de fabricación que permite la utilización de personal femenino en mayor escala.-

	<u>-VARONES-</u>		<u>-MUJERES-</u>	
	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>
<u>- EMPLEADOS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 2, CALZADO	18	990	3	58
b) Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON GO MA, CUERO U OTRAS MATERIAS	8	182	1	35
c) Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO	-	4	-	-
<u>- OBREROS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 2, CALZADO	616	9.343	104	1.746
b) Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON GO MA, CUERO U OTRAS MATERIAS	434	2.145	520	3.302
c) Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO	2	32	4	55

El total de los obreros a domicilio censados en el año 1935, para todas las industrias, alcanzó a 35.364, los cuales, de acuerdo con lo manifestado en los comentarios al censo, no fueron incluidos en el total del personal.- Los salarios abonados a los mismos alcanzó a m\$.n. 30.896.188, que figuran agregados en los "Sueldos y Salarios pagados", del censo transcrito.-

Ambos totales, no han sido clasificados por rubros de industria, indicándose solamente los grupos de industria que utilizan más trabajo a domicilio.- Entre ellos, los que ocupan una situación de predominio son el grupo 2, TEXTILES Y SUS MANUFACTURAS y el 9, CUERO Y SUS MANU-



FACTURAS, y especialmente el primero, con las siguientes cifras:

GRUPO	<u>Obreros a do-</u> <u>micilio.</u>	<u>Sueldos y salarios</u> <u>pagados.</u>
Textiles y sus manufac- turas	32.848	m\$ n. 27.568.128
Cuero y sus manufactu- ras	1.883	" 2.665.421

Ambos grupos absorben el 98,2 % del total de obreros a domicilio y el 97,8% de los salarios abonados a los mismos, en todas las industrias existentes.-

Si bien en el primer grupo muchos son los rubros de industria que ocupan trabajadores a domicilio, en el segundo, el rubro de CALZADO, debe ocupar una posición de privilegio.-

Con respecto a las materias primas utilizadas, en el censo de 1935, no se ha hecho distinción entre nacionales y extranjeras, dato que recién aparece en el del año 1937 y posteriores.-

En los cuadros que siguen se detallan las materias primas utilizadas, y los productos elaborados por los tres rubros que analizamos,-

CENSO INDUSTRIAL AÑO 1935DETALLE DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS, EN LOS 3 RUBROS CONSIDERADOS:-a) Grupo 9, rubro 2, CALZADO:

Valor de la producción de los establecimientos clasificados en este rubro de industria .....	m\$N	48.914.545
A DEDUCIR: Valor de los productos que principalmente corresponden a otros rubros de industria .....		2.747.593
<u>Resto</u> . . . . .		46.166.952
A AGREGAR: Valor de los productos elaborados en establecimientos clasificados en otros rubros de industria, pero cuyos productos corresponden normalmente al rubro "Calzado" .....		453.689
<u>Total</u> . . . . .		<u>46.620.641</u>

DETALLE DE LOS PRODUCTOS:-

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (M\$N)</u>
Calzado:			
para hombre	pares	2.912.026	18.502.783
"  mujer	"	3.372.232	14.548.375
"  niño	"	3.309.308	7.066.609
de diversas clases	-	-	2.944.271
Sandalias	pares	1.323.996	2.019.041
Tacos, plantillas, vivos, viras, suelas, etc.	-	-	1.253.707
Otros productos y productos indeterminados	-	-	285.855
<u>TOTAL</u> . . . . .			<u>46.620.641</u>

10.917.567

b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON GOMA, CUERO U OTRAS MATERIAS:-

Valor de la producción de los establecimientos clasificados en este rubro de industria .....	m\$ n	27.204.770
A DEDUCIR: Valor de los productos que principalmente corresponden a otros rubros de industria .....		1.177.814
<u>Resto</u> .....		26.026.956
A AGREGAR: Valor de los productos elaborados en establecimientos clasificados en otros rubros de industria, pero cuyos productos corresponden normalmente al rubro "Calzado de tela con goma, cuero u otras materias".....		2.780.402
<u>Total</u> .....		<u>28.807.358</u>

DETALLE DE LOS PRODUCTOS:

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$ n)</u>
Alpargatas	pares	37.323.096	15.358.106
Zapatillas de tela son suela de goma, cuero, etc.	-	-	9.357.611
Calzado de lona y paño	-	-	3.048.788
Ribetes	metros	37.878.100	705.761
Cortes para zapatillas	unidad	708.180	253.805
Otros productos y productos indeterminados	-	-	83.287
<u>Total</u> .....			<u>28.807.358</u>

c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO:-

Valor de la producción de los establecimientos clasificados en este rubro de industria .....	m\$ n	302.436
A AGREGAR: Valor de los productos elaborados en establecimientos clasificados en otros rubros de industria, pero cuyos productos corresponden normalmente al rubro "Calzado de caucho" .....		14.988
<u>Total</u> .....		<u>317.424</u>

DETALLE DE LOS PRODUCTOS:

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$ n)</u>
Calzado de caucho	pares	233.217	317.424

CENSO INDUSTRIAL AÑO 1935

DETALLE DE LAS MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS EN LOS 3 RUBROS CONSIDERADOS:-

a) Grupo 9, rubro 2, CALZADO:

<u>Clase</u>	<u>Valor</u> (m\$ n)	
Cueros vacunos (box-calf, gun metal, becerro, osca- ria, etc.)	7.451.372	
Cabritilla	1.144.427	
Charolados	912.127	
Gamuza	597.966	
Reptiles	710.635	
Suelas (6.344.304 kg.)	7.684.108	
Lienzo y bañana para forros, y forros de otras clases	2.254.305	
Paños para calzado de abrigo	363.532	
Lona	230.412	
Tacos, exclusive los de goma, y cambrillones	183.892	
Suelas y tacos de goma	66.545	
Cintas, botones, cordones, hilo, clavos, hebillas, etc.	692.148	
Cemento, tintas, cola, cera, etc.	414.278	
Otras materias primas e inde- terminadas	2.002.443	
Cajas	266.500	<u>24.974.790</u>

b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON GOMA, CUERO U OTRAS MATERIAS:

Lonas y lonetas	6.924.309	
Lienzo y telas diversas	654.285	
Suela (1.033.700 kg.)	1.258.838	
Cueros diversos	510.599	
Trenzas de yute (8.625.952 kg)	4.053.707	
Plantillas de yute (3.488.801 unidades)	647.058	
Plantillas de cuero, cartón y otras clases	682.884	
Suela de caucho (4.964.034 u- nidades)	702.749	
Cuerdas e hilos	671.074	
Elásticos (694.034 mts.)	126.873	
Cintas, clavos, etc.	406.931	
Otras materias primas e inde- terminadas	<u>2.781.368</u>	19.420.475

c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO:

Sin detalle

- CENSO INDUSTRIAL DE 1937 -

DATOS DEL DIA DEL RELEVAMIENTO

<u>Nº de es- tableci- mientos.</u>	<u>Personal ocupado</u>			<u>Fuerza Motores prima- rios.-</u>	<u>motriz insta- Motores eléct- a corrien- a c te compra- te da</u>
	<u>Emplea- dos</u>	<u>Obreros</u>	<u>Miembros familia de los pro- pietarios</u>		

H. P.

a) Grupo nº9, rubro 2, CALZADO:

<u>Total general</u>	<u>464</u>	<u>1.107</u>	<u>12.096</u>	<u>209</u>	<u>1.190</u>	<u>4.646</u>	<u>3</u>
<u>Distribución en Capital Federal provincias y te- rritorios.-</u>							
Capital Federal	406	1.002	11.201	184	1.143	4.290	30
Pcia. Bs. Aires	27	4	141	12	36	61	
" Córdoba	10	84	473	3	-	226	
" Santa Fé	16	12	229	10	11	58	
Otras pcias. y territorios (E. Ríos 2, Salta 1, Tucumán 1, Formo- sa 1.)	5	5	52	-	-	11	

b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS:-

<u>Total general</u>	<u>254</u>	<u>280</u>	<u>6.498</u>	<u>147</u>	<u>422</u>	<u>2.397</u>	<u>2</u>
<u>Distribución en Capital Federal provincias y te- rritorios:</u>							
Capital Federal	63	167	3.959	26	24	1.532	
Pcia. Bs. Aires	104	26	1.087	68	299	365	1
" Córdoba	12	16	245	2	40	82	
" Corrientes	4	2	47	-	-	20	
" Entre Ríos	18	5	185	9	41	50	
" Mendoza	9	10	95	9	-	36	
" Santa Fé	30	54	674	29	18	272	
" S. del Estero	5	-	56	2	-	16	
" Tucumán	3	-	88	2	-	14	
Otras pcias. y te- rritorios (S. Juan 2, Chubut 2, S. Luis 1, La Pampa 1.)	6	-	62	-	-	10	

c) Grupo nº8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS:

<u>Total general</u>	<u>9</u>	<u>45</u>	<u>1.890</u>	<u>-</u>	<u>404</u>	<u>1.673</u>	<u>2</u>
Correspondiente a la Capital Federal 7 establecimientos; Buenos Aires, 2.-							

DATOS DEL EJERCICIO CONSIDERADO: (en m\$n.)

156

<u>Sueldos y salarios pagados en efectivo.-</u>	<u>Materias primas empleadas</u>	<u>Combustibles y lubricantes consumidos.-</u>	<u>Corriente eléctrica comprada para fuerza motriz</u>	<u>Productos elaborados</u>
<u>20.102.809</u>	<u>33.996.253</u>	<u>53.757</u>	<u>347.050</u>	<u>61.258.015</u>
19.168.663	32.484.378	51.365	329.074	58.368.194
150.100	214.010	1.351	3.877	493.969
490.915	852.487	632	8.491	1.599.128
247.116	374.368	409	4.472	665.488
46.015	71.010	-	1.136	131.236
<u>6.045.649</u>	<u>21.791.573</u>	<u>44.097</u>	<u>194.872</u>	<u>30.557.204</u>
4.136.609	15.479.819	2.722	125.431	21.305.776
847.057	2.442.042	35.646	26.413	3.789.936
164.023	526.482	222	2.873	733.781
27.565	80.061	-	1.178	131.588
82.861	442.497	2.027	5.466	599.025
83.564	295.608	50	3.377	403.134
590.307	2.056.069	3.387	25.770	2.965.344
30.580	117.643	15	830	154.820
42.810	137.858	-	2.045	189.740
40.273	213.494	28	1.489	284.060
<u>1.297.243</u>	<u>3.137.278</u>	<u>64.393</u>	<u>102.138</u>	<u>5.096.893</u>

Al igual que en el Censo de 1935, en el de 1937 se mantiene la supremacía de la zona Litoral, habiendo aumentado en el rubro CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS, si bien este rubro no es estrictamente comparable con el correspondiente del año 1935, que también incluía calzado de goma.- El rubro CALZADO DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS, corresponde en su totalidad a la zona del Litoral.-

A continuación determinamos la proporción que corresponde al Litoral sobre el total del país, en los distintos datos del Censo, para los rubros señalados con los incisos a) y b) del cuadro precedente.-

	a) <u>CALZADO</u>	b) <u>CALZADO DE TELA CON GOMA, CUERO U OTRAS MATERIAS</u>
Nº de establecimientos	97,1	86,2
Empleados y obreros	95,4	91,5
Fuerza motriz instalada	96,1	93,4
Sueldos y salarios pagados	97,3	94,0
Materias primas empleadas	97,2	94,0
Combustibles y lubricantes consumidos	98,8	99,2
Corriente eléctrica compra da	97,2	94,5
Productos elaborados	97,1	94,2

El centro productor de calzado más importante del interior es Córdoba.- En los censos posteriores, de 1939 y 1941, no solo se mantiene la posición de predominio del Litoral, sino que aún aumentar más, especialmente en el rubro CALZADO DE TELA CON GOMA, CUERO U OTRAS MATERIAS.- Por otra parte es en esa zona donde se halla concentrada la mayor parte de la industria de "CUEROS, SALAZON Y CURTIEMBRE", que suministra la principal materia



prima para la confección del calzado de cuero, con el 83% de los establecimientos, el 93 % del personal ocupado y el 97 % de los productos elaborados.-

En el cuadro siguiente se clasifica al personal ocupado por sexo y edad.-

	<u>-VARONES-</u>		<u>-MUJERES-</u>	
	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>
<u>- EMPLEADOS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 2, CALZADO	26	1.008	3	70
b) Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON CUERO U OTRAS MA- TERIAS	2	239	1	38
c) Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS	-	39	1	5
<u>- OBREROS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 2, CALZADO	811	9.436	147	1.702
b) Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON CUERO U OTRAS MA- TERIAS	437	1.834	449	3.778
c) Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS	63	526	86	1.215

Del cuadro precedente resulta que aumentó la proporción del personal obrero femenino, de los rubros b) y c), en relación al censo de 1935.-

Del total de 209 "Miembros de familia de los propietarios" ocupados en el rubro "CALZADO", 156 eran varones

y 53 mujeres, y del total del rubro CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS, 87 eran varones y 60 mujeres.-

En el cuadro que sigue se detallan el total de "Propietarios ó directores gerentes", y la distribución de los "Sueldos y salarios pagados en efectivo", en cada uno de los tres rubros analizados:

<u>Rubros</u>	<u>Propie- tarios o direc- tores gerentes</u>	<u>SUELDOS Y SALARIOS PAGADOS EN EFECTIVO</u>		
		<u>A empleados</u>	<u>A obreros</u>	<u>A miembros de familia de los pro- pietarios.</u>
		(m\$ n)		
CALZADO	730	2.794.845	17.206.885	101.079
CALZ. DE TE- LA CON CUE- RO U OTRAS MATERIAS	301	600.257	5.413.377	32.015
CALZ. DE CAU- CHO CON TE- LA U OTRAS MATERIAS	14	135.321	1.161.922	-

A continuación se consignan las cifras de las materias primas utilizadas, clasificadas en nacional y extranjera.-

<u>RUBROS</u>	<u>MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS</u>		
	<u>Total</u>	<u>Nacional</u>	<u>Extranjera</u>
		(m\$ n)	
CALZADO	33.996.253	31.656.719	2.339.534
CALZ. DE TELA CON CUE- RO U OTRAS MATERIAS	21.791.573	20.187.654	1.603.919
CALZADO DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS	3.137.278	1.602.188	1.535.090

Las cifras de los dos primeros rubros indican la reducida dependencia, del extranjero, en lo que a materias primas se refiere, no ocurriendo lo mismo con el rubro.

restante, debido a la utilización del caucho, producto de procedencia extranjera.-

Seguidamente determinamos la proporción en que interviene la materia prima nacional, en relación al total utilizado:

CALZADO . . . . .	93,1 %
CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS . . . . .	92,6 "
CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U O- TRAS MATERIAS. . . . .	51,0 "

En el censo de 1937, se estudia la proporción en que interviene la materia prima nacional y extranjera, en los 16 grupos de industria analizados en el mismo, de lo que resultó que el grupo que utiliza en mayor proporción materia prima nacional es el 9, o sea el de "Cueros y sus manufacturas", con 94,8 %, siguiéndole el 1, "Substancias alimenticias, bebidas y tabaco", con 92,4%, y en tercer término el 13, "Empresas de construcción" con 80,5 %. Los grupos restantes figuran en proporción decreciente, abajo del 69,9%.- En los comentarios al censo se advierte "que los productos resultantes de la elaboración de una materia prima extranjera, que son empleados como materia prima en otra industria, fueron considerados en este último caso como de producción nacional." (1).-

Como en el censo precedente, no se analiza por rubros los salarios pagados a obreros a domicilio.- Se mantiene la situación de predominio de los grupos "Textiles y sus

(1) CENSO 1937, pag.24.-

manufacturas" con el 88,4 % del total (m\$n.35.582.000, sobre un total de m\$n.40.232.000) y "Cueros y sus manufacturas" con el 9,1 % (m\$n.3.661.000).-

Las comparaciones de los resultados de los distintos censos que vamos analizando, las haremos en conjunto, al término del último censo considerado (1941).-

En los cuadros que siguen se transcribe el detalle que de las materias primas utilizadas y de los productos elaborados, trae el censo del año 1937.-

CENSO INDUSTRIAL AÑO 1937DETALLE DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS, EN LOS 3 RUBROS CONSIDERADOS:-a) Grupo 9, rubro 2, CALZADO:

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$ n)</u>
Calzado:			
para hombre	pares	3.027.081	21.962.165
" mujer	"	3.742.655	21.670.375
" niño	"	1.644.475	5.285.532
" criatura	"	1.580.759	3.424.214
" deportes	"	19.760	70.663
de diversas clases	"	-	2.495.818
Botas	pares	119.560	1.486.061
Sandalias	"	2.101.691	4.064.051
Zapatillas de cuero	"	762.182	1.399.795
Viras de cuero	metros	9.821.352	554.143
Plantillas de cartón, cuero o descarnes	Kg.	580.800	259.069
Otros productos y productos indeterminados	-	-	494.185
Importe percibido por aparado, costura, armado, etc. de calzado.	-	-	269.760
<b>TOTAL</b>			<b>63.435.831</b>
A AGREGAR: Valor de los productos elaborados en este rubro de industria, que principalmente corresponden a otros.			1.763.544
A DEDUCIR: Valor de los productos elaborados en establecimientos clasificados en otros rubros de industria, que normalmente corresponden a éste			3.941.360
RESTO: Valor de la producción de los establecimientos clasificados en este rubro de industria			<u>61.258.015</u>

b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS:

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$fn)</u>
Alpargatas	pares	42.436.192	17.278.918
Zapatillas de lona con suela de cuero	"	6.900.671	4.471.396
Calzado de paño	"	1.636.133	2.018.974
Calzado para deportes	"	317.515	343.028
Otros productos	-	-	1.090.972
TOTAL			25.203.288
A AGREGAR:			6.265.136
A DEDUCIR:			911.220
RESTO			30.557.204

c) Grupo 8, Rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS:

Calzado de caucho, con tela u otras materias	pares	13.244.999	10.715.206
A AGREGAR:			47.688
A DEDUCIR:			5.666.001
RESTO:			5.096.893

CENSO INDUSTRIAL AÑO 1937

DETALLE DE LAS MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS EN LOS 3 RUBROS CONSIDERADOS:-

<u>Clase</u>	<u>Valor</u> (m\$ <u>n</u> )
a) <u>Grupo 9, rubro 2, CALZADO:</u>	
Cueros:	
-becerro	
kg. 43.492 m\$ <u>n</u> .	646.440
Unid. 610 "	7.072
m <sup>2</sup> 290.831 "	<u>2.912.734</u>
	3.566.246
-gun-metal:	3.094.161
-gamuza:	
kg. 8.093 m\$ <u>n</u> .	70.724
Unid. 4.422 "	26.227
m <sup>2</sup> 183.010 "	<u>2.133.175</u>
	2.230.126
-box-calf:	
kg. 26.554 m\$ <u>n</u> .	178.142
Unid. 1.872 "	54.892
m <sup>2</sup> 122.907 "	<u>903.909</u>
	1.136.943
-cabritilla:	
kg. 9.760 m\$ <u>n</u> .	128.899
unid. 4.101 "	19.876
m <sup>2</sup> 96.601 "	<u>912.332</u>
	1.061.107
-charol:	
Kg. 13.582 m\$ <u>n</u> .	123.807
unid. 529 "	<u>16.213</u>
m <sup>2</sup> 89.886 "	<u>592.787</u>
	732.807
-patria:(214.820 kg.)	358.085
-canguru(42.458 m <sup>2</sup> )	256.575
-de reptiles	156.087
-suela (6.491.459 kg.)	10.247.166
-badana	2.770.427
-otros cueros	1.697.184
Suelas de goma (508.661 unid.)	153.774
Lienzos y telas	446.478
Paños para calzado de abrigo (43.706 metros)	207.148
Tacos, exclusive los de goma,y cambrillones	788.945
Tacos de goma (1.761.150 unid.)	290.864
Viras (6.604.228 metros)	818.452
Plantillas de cartón,cuero o des- carne	467.484
Hilo	390.121
Clavos y hebillas	242.466
Cintas y cordones	210.989
Cemento,tinta, cola ,cera,etc.	438.636
Maderas varias	156.665
Otras materias primas e indeterm <sup>s</sup>	1.098.492
Envases	978.825
	<u>33.996.253</u>

DETALLE DE MATERIAS PRIMAS (Continuación)

<u>Clase</u>	<u>Valor</u> <u>(m\$ n)</u>
b) <u>Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS</u> <u>MATERIAS</u>	
Lonas y lonetas(9.304.704ms.)	8.567.126
Trenza de yute(10.614.085kg.)	5.048.734
Plantillas de yute (10.202.404)	931.148
Suela(862.237 kg.)	1.662.662
Suelas de goma(13.020.800unid.)	1.066.788
Caucho (50.000kg.)	100.000
Cuero	795.739
Paño para calzado de abrigo (103.376 ms.)	541.540
Lienzos y telas para forros	396.954
Tacos de goma (1.351.337unid.)	274.803
Plantillas	234.881
Viras (14.300.196 metros)	245.990
Hilo (659.329 kg.)	654.564
Cintas y cordones	228.081
Otras materias primas	944.420
Envases	98.143
	<u>21.791.573</u>
c) <u>Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS</u> <u>MATERIAS:</u>	
Caucho (648.435 kg.)	1.192.919
Lona (830.655 metros)	954.864
Substancias químicas y disol- ventes	392.137
Cintas y cordones	95.463
Otras materias primas e inde- terminadas	281.778
Envases	220.117
	<u>3.137.278</u>



- CENSO INDUSTRIAL DE 1939 -

En el censo de 1939 se mantiene sin mayores variantes la situación de predominio del litoral sobre el interior, especialmente en el rubro 3, del Grupo 9, CALZADO, como puede apreciarse en el siguiente cuadro, donde, como en los censos precedentes, determinamos la proporción que corresponde a la primera zona, en el total del país:

	a)CALZADO	b)CALZADO DE TELA CON CUERO, U O- TRAS MATERIAS.-
Nº de establecimientos	97,0	85,2
Empleados y obreros	95,3	91,7
Fuerza motriz instalada	96,2	92,3
Sueldos y salarios pagados	97,5	93,1
Materias primas empleadas	97,4	95,0
Combustibles y lubricantes consumidos	98,0	100,0
Corriente eléctrica com- prada	96,8	92,8
Productos elaborados	97,6	94,7
Valor agregado por la in- dustria	97,8	93,9

Al igual que en los censos de 1935 y 1937, la Capital Federal, mantiene su predominio en todos los órdenes en el rubro CALZADO, y Córdoba es el centro más importante del interior.-

En el cuadro inserto en la página siguiente se detalla la edad y el sexo del personal ocupado.-

	<u>-VARONES-</u>		<u>-MUJERES-</u>	
	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>
<u>- EMPLEADOS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 3, CALZADO	17	1.087	-	113
b) Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON CUERO U OTRAS MA- TERIAS	2	199	-	24
c) Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS	1	95	-	15
<u>- OBREROS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 3, CALZADO	878	10.123	211	2.041
b) Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON CUERO U OTRAS MA- TERIAS	265	1.421	193	3.594
c) Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS	141	894	163	1.631

En "Obreros" del rubro b) se observa un aumento de la proporción del personal femenino, mayor de 18 años, en relación al censo de 1937, mientras que en el rubro c) dicha proporción ha disminuído, también en relación con el mismo censo.-

De los 222 "miembros de familia de los propietarios, 156 eran varones y 66 mujeres, en el rubro CALZADO, mientras en el rubro CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS, del total de 146, 86 eran varones y 60 mujeres.- En CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS, el único

"miembro de familia de los propietarios" era varón.-

En el cuadro siguiente se detallan el total de "Proprietarios o directores gerentes", y la distribución de los "Sueldos y salarios pagados en efectivo".-

<u>Rubros</u>	<u>Propie- tarios o direc- tores gerentes</u>	<u>SUELDOS Y SALARIOS PAGADOS EN EFECTIVO</u>			<u>A miembros de familia de los pro- pietarios.</u>
		<u>A empleados</u>	<u>A obreros</u>		
		(m\$ <u>n</u> )			
CALZADO	722	2.939.000	20.786.000	88.000	
CALZ. DE TE- LA CON CUE- RO U OTRAS MATERIAS.-	297	495.000	3.979.000	33.000	
CALZ. DE CAU- CHO CON TE- LA U OTRAS MATERIAS.-	26	327.000	2.227.000	-	

A continuación se indican las materias primas nacionales y extranjeras, utilizadas por los 3 rubros estudiados.-

<u>RUBROS</u>	<u>MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS</u>		
	<u>Total</u>	<u>Nacional</u>	<u>Extranjera</u>
		(m\$ <u>n</u> )	
CALZADO	37.948.000	35.331.000	2.617.000
CALZ. DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS	19.514.000	19.042.000	472.000
CALZADO DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS	5.699.000	3.391.000	2.308.000

De las proporciones que hemos determinado, en base a las cifras precedentes resulta que en el primer rubro la relación es la misma que en el censo de 1937, esto es. -

93,1% de la materia prima, utilizada fué nacional, mientras que en los otros dos rubros ha aumentado dicha proporción, en relación también al mismo censo; en CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS, de 92,6 % pasa a 97,5% y en CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS, de 51% se eleva a 59,5 %.-

Claro está que como toda comparación establecida en base a unidades monetarias, está influida por las variaciones de precios que puedan haberse producido en ese lapso.-

Con respecto a los grupos de industria que utilizan en mayor proporción materia prima nacional, se mantiene la posición del censo de 1937, con los siguientes porcentos:

Grupo 9, "Cueros y sus manufacturas" . . .	94,3 %
Grupo 1, "Substancias alimenticias, bebidas y tabaco". . . . .	92,0 "
y Grupo 13, "Empresas de construcción". . .	74,8 "

Los demás grupos censados, o sean 13, figuran en orden decreciente a partir de 69,9 %.-

El promedio general de las materias primas nacionales consumidas por la totalidad de las industrias del país fué 71,2 % en 1939 y 71,8 en 1937.-

Con respecto a las sumas pagadas por trabajo efectuado en el domicilio del obrero, como en los censos precedentes solo se analizan los grupos de industria.-Del total de m\$n.44.238.000 pagados por tal concepto, m\$n.38.121.000 correspondieron al grupo "Textiles y sus manufacturas, ó sea el 86,2 % y al grupo "Cueros y sus manufacturas"

m. n. 4.607.000 ó sea el 10,4 %.- Por lo tanto ambos grupos reúnen el 96,6 % del total.-

En las páginas siguientes se insertan los cuadros con el detalle de las materias primas utilizadas y los productos elaborados, por los tres rubros que se estudian, durante el año 1939.-

CENSO INDUSTRIAL AÑO 1939DETALLE DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS, EN LOS 3 RUBROS CONSIDERADOS:-a) Grupo 9, rubro 3, CALZADO:

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$ln)</u>
Calzado:			
para hombre	pares	3.286.740	24.039.816
" mujer	"	4.624.976	26.314.833
" niño	"	2.018.157	5.889.035
" criatura	"	2.050.317	4.399.208
" deportes	"	37.295	135.146
de otras clases	"	363.323	930.704
Botas	"	303.833	3.342.613
Sandalias	"	2.181.891	3.879.320
Zapatillas de cuero	"	1.686.457	2.706.723
Chinelas	"	75.570	207.718
Viras de cuero	metros	12.379.767	694.773
Plantillas de car- tón, cuero o des- carne	Kgs.	671.000	265.251
Cortes de calzado	pares	21.750	128.172
Otros productos	-	-	166.185
Importe percibido por aparado, arma- do, costura, etc. de calzado	-	-	270.064
<u>TOTAL</u>			<u>73.369.561</u>

A AGREGAR: Valor de los productos elaborados en este rubro de industria que principalmente corresponden a otros 2.000.296

A DEDUCIR: Valor de los productos elaborados en establecimientos clasificados en otros rubros de industria, que normalmente corresponden a éste 4.785.697

RESTO: Valor de la producción de los establecimientos clasificados en este rubro de industria. 70.584.160

b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS:-

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$ n)</u>
Alpargatas	pares	42.744.110	16.858.485
Zapatillas de lona con suela de cue- ro	"	5.697.394	3.836.244
Calzado de paño	"	1.441.241	1.856.319
Calzado para depor- tes	"	49.308	110.325
Otros productos	-	-	488.656
			<hr/>
			23.150.029
A AGREGAR			5.639.781
A DEDUCIR			2.002.622
RESTO			<hr/> <hr/> 26.787.188

c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS:-

Calzado de caucho, con tela u otras materias	pares	15.682.902	13.686.314
A AGREGAR			573.042
A DEDUCIR			4.409.760
RESTO			<hr/> <hr/> 9.849.596



CENSO INDUSTRIAL AÑO 1939

DETALLE DE LAS MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS EN LOS 3 RUBROS CONSIDERADOS:-

<u>Clase</u>	<u>Valor</u> <u>(m\$ñ)</u>
a) <u>Grupo 9, rubro 3, CALZADO:</u>	
Cueros:	
-becerro	
kg. 79.468 m\$ñ.	832.638
unid. 538 "	4.854
m. 2- 305.932 "	<u>3.257.086</u>
	4.094.578
-gun-metal	
kg. 188.328 m\$ñ.	588.355
unid. 7.977 "	183.810
m. 2- 322.090 "	<u>1.971.321</u>
	2.743.486
-gamuza	
kg. 12.495 m\$ñ.	272.020
unid. 8.028 "	50.744
m. 2- 201.380 "	<u>2.276.731</u>
	2.599.495
-box-calf	
kg. 92.284 m\$ñ.	856.456
unid. 3.655 "	53.816
m. 2- 170.488 "	<u>1.105.604</u>
	2.015.876
-cabritilla	
kg. 50.003 m\$ñ.	334.814
unid. 11.408 "	35.417
m. 2- 157.701 "	<u>1.535.992</u>
	1.906.223
-charol	
kg. 12.552 m\$ñ.	71.841
unid. 215 "	4.605
m. 2- 38.071 "	<u>238.646</u>
	315.092
-de reptiles	244.655
-suela(kg.7.783.422)	10.803.038
-Badana para forros	2.593.735
-otros cueros	2.471.982
Suelas de goma(426.491 unid.)	138.999
Lienzos y telas para forros	490.453
Paños para calzado de abrigo (43.535 metros)	210.595
Tacos, exclusive los de goma, y cambrillones	933.840
Tacos de goma(4.554.258 unid.)	554.395
Viras (6.664.939 metros)	758.991
Plantillas de cartón,cuero o descarne	441.667
Hilo (79.986 kg.)	529.439
Clavos y hebillas	284.020
Cintas y cordones	720.967
Cemento,tinta,cola,cera, etc.	536.670
Lona (183.312 metros)	225.639
Otras materias primas e indeterminadas	1.106.036
Envases	1.228.295
	<u>37.948.168</u>

DETALLE DE MATERIAS PRIMAS (Continuación)

<u>Clase</u>	<u>Valor</u> <u>(m\$ n)</u>
<b>b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS:</b>	
Lona (6.505.228 metros)	5.524.301
Trenza de yute(10.577.500Kg)	5.311.546
Plantillas de yute(5860.886 unid.)	669.393
Suela (1.206.757 kg.)	1.590.913
Suelas de goma(7819644unidad)	978.105
Cuero (	970.948
Caucho (42.822 kg.)	91.523
Paño para calzado de abrigo(74.466 metros)	425.927
Lienzos y telas para forros	133.648
Tacos de goma	106.847
Plantillas de cartón, cuero o descarne	218.420
Viras (41.835.036 metros)	1.314.257
Hilo(1.016.373 kg.)	869.031
Cintas y cordones	292.925
Otras materias primas e indeterminadas	839.103
Envases	177.843
	<u>19.514.130</u>
<b>c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS:</b>	
Caucho (874.033 kg.)	1.823.708
Lona(1.140.218 metros)	1.515.322
Lienzos y telas para forros	408.219
Disolventes (686.664 lts.)	169.294
Oxido de zinc (153.986 kg.)	76.204
Litofón(141.408 kg.)	67.628
Productos químicos varios	387.322
Cintas y cordones	240.532
Otras materias primas e indeterminadas	598.983
Envases	411.423
	<u>5.698.635</u>

- CENSO INDUSTRIAL DE 1941 -

DATOS DEL DIA DEL RELEVAMIENTO

	<u>Nº de es- tableci- mientos.</u>	<u>Personal ocupado</u>		<u>Fuerza motriz ins talada, H.P.</u>		
		<u>Emplea- dos.</u>	<u>Obreros</u>	<u>Motores prima- rios.</u>	<u>motores a corrien- te com- prada.</u>	<u>eléctricos a corrien- te propia</u>
<b>a) Grupo nº9, rubro 3, CALZADO:</b>						
<u>Total general</u>	<u>415</u>	<u>1.270</u>	<u>14.558</u>	<u>958</u>	<u>6.072</u>	<u>304</u>
<u>Distribución en Capital Federal y provincias:</u>						
Capital Federal	360	1.195	13.381	915	5.600	304
Pcia. Bs. Aires	19	16	288	13	100	-
" Córdoba	11	52	510	-	275	-
" Santa Fé	20	5	317	30	84	-
Otras pcias. (E. Ríos 2, Tucumán 3.)	5	2	62	-	13	-
<b>b) Grupo nº2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MA TERIAS:</b>						
<u>Total general</u>	<u>99</u>	<u>282</u>	<u>5.037</u>	<u>48</u>	<u>1.763</u>	<u>131</u>
<u>Distribución en Capital Federal y provincias:</u>						
Capital Federal	32	194	3.725	12.	1.405	-
Pcia. Bs. Aires	25	12	228	24	95	2
" Córdoba	7	22	135	-	71	-
" Corrientes	3	2	35	-	9	-
" Entre Ríos	8	9	93	12	19	7
" Santa Fé	17	35	684	-	114	122
" S. del Estero	3	1	30	-	10	-
Otras pcias. (Men- doza 2, S. Juan 1, S. Luis 1.)	4	7	107	-	40	-
<b>c) Grupo nº8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS:</b>						
<u>Total general</u>	<u>19</u>	<u>170</u>	<u>4.037</u>	<u>418</u>	<u>3.935</u>	<u>300</u>
<u>Distribución en Capital Federal y provincias:</u>						
Capital Federal	10	67	1.985	43	2.057	-
Otras Pcias. (Bs. As. 8, Santa Fé 1)	9	103	2.052	375	1.878	300

(\*) Menos de m\$ n. 500,-

DATOS DEL DIA DEL RELEVAMIENTO

DATOS DEL EJERCICIO CONSID

<u>Nº de es- tableci- mientos.</u>	<u>Personal ocupado</u>		<u>Fuerza motriz ins talada, H.P.</u>			<u>Sueldos y salarios pa- gados en e- fectivo.</u>	<u>Materias pri- mas empleada.</u>
	<u>Emplea- dos.</u>	<u>Obreros</u>	<u>Motores prima- rios.</u>	<u>motores a corrien- te com- prada.</u>	<u>eléctricos a corrien- te propia</u>		

bro 3, CALZADO:

<u>415</u>	<u>1.270</u>	<u>14.558</u>	<u>958</u>	<u>6.072</u>	<u>304</u>	<u>25.265.000</u>	<u>49.659.000</u>
360	1.195	13.381	915	5.600	304	24.061.000	46.972.000
19	16	288	13	100	-	368.000	822.000
11	52	510	-	275	-	499.000	989.000
20	5	317	30	84	-	284.000	777.000
5	2	62	-	13	-	53.000	99.000

bro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MA TERIAS:

<u>99</u>	<u>282</u>	<u>5.037</u>	<u>48</u>	<u>1.763</u>	<u>131</u>	<u>4.604.000</u>	<u>22.889.000</u>
32	194	3.725	12.	1.405	-	3.570.000	18.253.000
25	12	228	24	95	2	217.000	920.000
7	22	135	-	71	-	125.000	427.000
3	2	35	-	9	-	24.000	70.000
8	9	93	12	19	7	53.000	241.000
17	35	684	-	114	122	516.000	2.496.000
3	1	30	-	10	-	13.000	79.000
4	7	107	-	40	-	86.000	403.000

bro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS:

<u>19</u>	<u>170</u>	<u>4.037</u>	<u>418</u>	<u>3.935</u>	<u>300</u>	<u>3.677.000</u>	<u>10.228.000</u>
10	67	1.985	43	2.057	-	1.771.000	5.999.000
9	103	2.052	375	1.878	300	1.906.000	4.229.000

n.500,-

DATOS DEL DIA DEL RELEVAMIENTO

<u>Nº de es-</u> <u>tableci-</u> <u>mientos.</u>	<u>Personal ocupado</u>		<u>F</u> <u>M</u> <u>p</u> <u>r.</u>
	<u>Emplea-</u> <u>dos.</u>	<u>Obreros</u>	

a) Grupo nº9, rubro 3, CALZADO:

<u>Total general</u>	<u>415</u>	<u>1.270</u>	<u>14.558</u>
----------------------	------------	--------------	---------------

Distribución en  
Capital Federal  
y provincias:

Capital Federal	360	1.195	13.381
Pcia. Bs. Aires	19	16	288
" Córdoba	11	52	510
" Santa Fé	20	5	317
Otras pcias. (k. Ríos 2, Tucumán 3.)	5	2	62

b) Grupo nº2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON C

<u>Total general</u>	<u>99</u>	<u>282</u>	<u>5.037</u>
----------------------	-----------	------------	--------------

Distribución en  
Capital Federal  
y provincias:

Capital Federal	32	194	3.725
Pcia. Bs. Aires	25	12	228
" Córdoba	7	22	135
" Corrientes	3	2	35
" Entre Ríos	8	9	93
" Santa Fé	17	35	684
" S. del Estero	3	1	30
Otras pcias. (Men- doza 2, S. Juan 1, S. Luis 1.)	4	7	107

c) Grupo nº8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON

<u>Total general</u>	<u>19</u>	<u>170</u>	<u>4.037</u>
----------------------	-----------	------------	--------------

Distribución en  
Capital Federal  
y provincias:

Capital Federal	10	67	1.985
Otras Pcias. (Bs. As. 8, Santa Fé 1)	9	103	2.052

(\*) Menos de m.n. 500,-

10

DATOS DEL EJERCICIO CONSIDERADO

terza motriz instalada, H.P.  
motores eléctricos  
a corriente propia  
motores eléctricos  
a corriente propia  
motores eléctricos  
a corriente propia

Sueldos y  
salarios pagados en efectivo.

Materias primas empleadas

58      6.072      304      25.265.000      49.659.000

15      5.600      304      24.061.000      46.972.000  
13      100      -      308.000      822.000  
-      275      -      499.000      989.000  
50      84      -      284.000      777.000

-      13      -      53.000      99.000

OTRAS MATERIAS:

8      1.763      131      4.604.000      22.889.000

2.      1.405      -      3.570.000      18.253.000  
4      95      2      217.000      920.000  
-      71      -      125.000      427.000  
-      9      -      24.000      70.000  
2      19      7      53.000      241.000  
-      114      122      516.000      2.496.000  
-      10      -      13.000      79.000

-      40      -      86.000      403.000

OTRAS MATERIAS:

3      3.935      300      3.677.000      10.228.000

2.057      -      1.771.000      5.999.000

1.878      300      1.906.000      4.229.000

Como ya anticipamos al comenzar el estudio de los censos periódicos que se inician a partir de 1935, en el correspondiente al del año 1941, se produce una importante modificación en el método del relevamiento.-

En efecto, los establecimientos censados en 1941, fueron clasificados en dos grandes grupos, según el número de obreros que ocupaban, a saber:

1) Establecimientos que durante el ejercicio ocuparon, término medio 5 o más obreros; y

2) Establecimientos que durante el ejercicio ocuparon, término medio menos de 5 obreros.-

A los del primer grupo se les requirió la totalidad de los datos de la estadística industrial, mientras que a los segundos solamente se les solicitó informes sobre el número de empleados y obreros ocupados, sumas pagadas en sueldos y salarios durante el ejercicio y referencias sobre los nombres de los distintos artículos que producían o de la naturaleza de los trabajos efectuados en los mismos.-

Los datos de los establecimientos del grupo 1), "durante los ejercicios considerados en la estadística de 1939, 1937 y 1935, en relación con las cifras totales de dicho año, representan, término medio, más del 93 % del valor de la producción, materias primas empleadas, combustibles y lubricantes consumidos, corriente eléctrica comprada para fuerza motriz, y de la potencia motriz instalada. En consecuencia, la falta de información de los atributos mencionados, referente a las pequeñas fábricas o talleres,



ves inferior al 7 % de las cifras totales".- (1)

En el censo de 1941, al comentar dicha situación se señala, que las relaciones de los datos de los establecimientos con 5 o más obreros ocupados, con respecto al total, muestran una estrecha similitud en las cifras de los censos de 1935, 1937, 1939 y 1941.-

El sistema de limitar las investigaciones estadísticas a los establecimientos que exceden de ciertos límites mínimos, ya sea en cuanto al número de establecimientos, al valor de la producción, a la ocupación obrera, etc., ha sido adoptado con anterioridad en otros países.-

No obstante, en el censo que analizamos, algunos rubros de industria, que son objeto de investigaciones anuales, fueron censados en su totalidad, apartándose del plan general.- En esta situación no se hallan ninguno de los rubros que interesan a la Industria del Calzado.-

De las relaciones que hemos establecido, en base a las cifras que arroja el cuadro precedente, resulta que la zona del litoral ha aumentado su predominio con respecto al resto del país, en comparación con el año 1939.- En efecto, como podrá apreciarse en el detalle que sigue, si lo cotejamos con el similar del censo de 1939, en el rubro CALZADO, han aumentado los porcentajes de casi todos los datos, con excepción del "número de establecimientos" fuerza motriz instalada y "valor agregado por la industria", y en el rubro CALZADO DE TELA, CON CUERO U OTRAS MATERIAS, ocurre lo mismo sin excepciones.-

(1) CENSO 1941, pags. 6 y 7.-

	a) CALZADO	b) CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS.
Nº de establecimientos	96,6	85,8
Empleados y obreros	96,04	94,3
Fuerza motriz instalada	96,07	93,7
Sueldos y salarios pagados	97,8	95,1
Materias primas empleadas	97,8	96,0
Combustibles y lubricantes consumidos	99,1	100,0
Corriente eléctrica comprada	97,5	96,4
Productos elaborados	97,6	95,9
Valor agregado por la industria	97,1	95,6

Al igual que en los censos precedentes en el rubro CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS, la totalidad de los establecimientos se hallan ubicados en el litoral.-

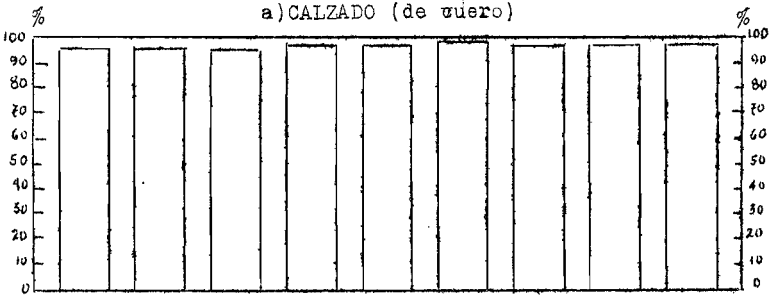
En el interior, la provincia de Córdoba, es la más importante de todas, y en el litoral, la Capital Federal mantiene su posición absorbente en el rubro CALZADO.-

Las relaciones establecidas precedentemente son superiores a las que en el censo de 1941, se determinaron para algunos datos, con respecto a la totalidad de las industrias del país, que enseguida transcribimos

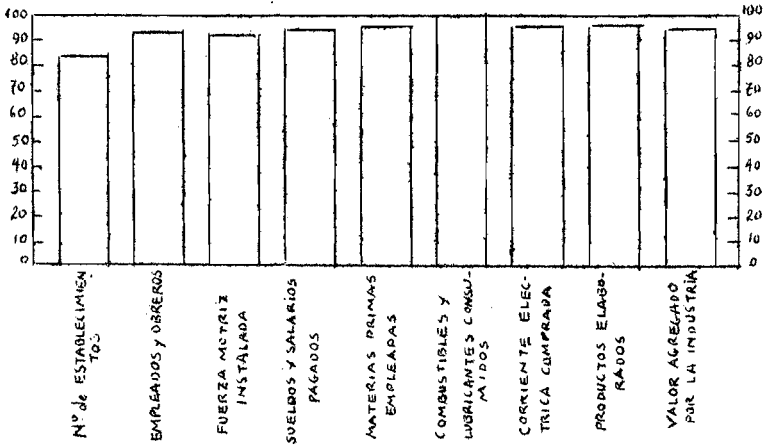
	TOTAL DE LA REPU- BLICA.-	REGION LITORAL (Capital Federal, y pcias. de Bs. Aires, Sta.Fé,E. Ríos y Corrientes).
Establecimientos	100	78,9
Empleados y obreros	100	82,2
Fuerza motriz instalada	100	80,1
Sueldos y salarios pagados	100	84,3
Materias primas empleadas	100	89,2
Costo de combustibles y lubricantes consumidos y corriente eléctrica comprada	100	86,9
Valor productos elaborados	100	86,9

PROPORCIÓN QUE CORRESPONDE A LA REGION DEL LITORAL  
SOBRE EL TOTAL DEL PAIS, EN LOS RESULTADOS DEL CEN-  
SO DE 1941

a) CALZADO (de cuero)



b) CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS



El problema de la concentración de las industrias en el litoral, de carácter general en nuestro país, asume mayor importancia en este rubro de industria, siendo un escollo más a salvar para lograr un aumento del consumo de calzado en el interior, lo que permitiría mantener el elevado ritmo de producción actual, en caso de una eventual disminución de las exportaciones.-

El cuadro que sigue corresponde a la clasificación del personal ocupado por sexo y edad.-

	<u>-VARONES-</u>		<u>-MUJERES-</u>	
	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>	<u>Menores 18 años</u>	<u>Mayores 18 años</u>
<u>- EMPLEADOS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 3, CALZADO	6	1.157	4	128
b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS	3	240	-	53
c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS	-	135	1	34
<u>- OBREROS -</u>				
a) Grupo 9, rubro 3, CALZADO	975	11.503	179	2.507
b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS	167	1.277	181	3.582
c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS	141	1.245	107	2.544

De las cifras precedentes se desprende que ha aumen-

tado la proporción del personal obrero femenino, mayor de 18 años, ocupado en los rubros b) y c), en relación al censo de 1939.-

El censo de 1941 no trae la clasificación por sexo y nacionalidad, de los "miembros de familia de los propietarios" ocupados en las industrias.- El total de los mismos, que no hemos agregado al cuadro general por no estar distribuidos en Capital Federal, provincias y territorios, es el siguiente:

a) CALZADO	367
b) CALZADO DE TELA, CON CUERO U OTRAS MATERIAS	135
c) CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS	2

A continuación detallamos el total de "Propietarios o directores gerentes" de los 3 rubros, y la distribución de los "Sueldos y salarios pagados en efectivo".

<u>Rubros</u>	<u>Propie- tarios o direc- tores gerentes</u>	<u>SUELDOS Y SALARIOS PAGADOS EN EFECTIVO</u>		
		<u>A empleados</u>	<u>A obreros</u>	<u>A miembros de familia de los pro- pietarios.-</u>
			(m\$ <sup>n</sup> )	
CALZADO	1.063	2.853.000	23.666.000	(1)
CALZ. DE TE- LA CON CUE- RO U OTRAS MATERIAS.-	261	610.000	4.197.000	(1)
CALZ. de CAU- CHO CON TE- LA U OTRAS MATERIAS.-	35	471.000	3.206.000	(1)

(1) Incluidos en la columna de obreros

Las cifras precedentes, como asimismo las de la clasificación del personal ocupado por sexo y edad, se refieren a la totalidad de los establecimientos, y no solamente a los que ocuparon término medio 5 ó más obreros durante el ejercicio.-

El total de establecimientos censados, en los 3 rubros que analizamos, sin hacer distinción del número de obreros ocupados fue:

a) CALZADO . . . . .	753
b) CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS . . . .	216
y c) CALZADO DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS . . .	19

La cifra del último rubro coincide con la de la estadística general transcrita al principio, dado que todos los establecimientos del mismo ocuparon más de 5 obreros.-

En el cuadro que sigue se clasifica la materia prima utilizada según sea nacional o extranjera.

<u>RUBROS</u>	<u>MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS</u>		
	<u>Total</u>	<u>Nacional</u>	<u>Extranjera</u>
	(m\$ n)		
CALZADO	49.659.000	47.721.000	1.938.000
CALZADO DE TELA CON CUE- RO U OTRAS MATERIAS	22.889.000	22.429.000	460.000
CALZADO DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS	10.228.000	5.416.000	4.812.000

En los dos primeros rubros la proporción de materia prima nacional ha aumentado en relación al censo anterior de 1939, con 96,09 % para el primero y 97,99 % para el se-

gundo, mientras que en el último descendió de 59,5 % en 1939 a 52,95 % en 1941.-

En el censo de 1941, continúan encabezando la estadística de los grupos que utilizan más materia prima nacional, los mismos de los censos ya vistos, a saber:

Grupo 9, "Cuero y sus manufacturas" . . .	95,8 %
Grupo 1, "Substancias alimenticias, bebidas y tabaco" . . . . .	94,7 "
y Grupo 13, "Empresas de construcción . . .	79,2 "

Los restantes grupos siguen en orden decreciente a partir de 71,5 %.-

Con respecto al promedio general correspondiente a la totalidad de las industrias censadas, fué para el año que consideramos 75,4 %.-

Del total de m\$<sup>n</sup>.47.780.000 pagados por trabajo a domicilio, m\$<sup>n</sup>.40.220.000 correspondieron al grupo "Textiles y sus manufacturas", o sea el 84,1 % y m\$<sup>n</sup>5.141.000 al grupo "Cueros y sus manufacturas" ó sea el 10,7 % del total.- Ambos grupos reúnen por lo tanto el 94,8 % del total.-

En los cuadros de las páginas siguientes se detallan las materias primas utilizadas y los productos elaborados por cada uno de los rubros analizados.-

CENSO INDUSTRIAL AÑO 1941DETALLE DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS, EN LOS 3 RUBROS  
CONSIDERADOS:-a) Grupo 9, rubro 3, CALZADO:

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$ n)</u>
Calzado:			
para hombre	pares	3.187.498	26.779.994
" mujer	"	5.378.692	33.249.935
" niño	"	2.275.606	8.046.089
" criatura	"	1.846.888	4.823.687
" deportes	"	12.438	67.556
de otras clases	"	467.248	1.445.436
Subtotal	"	13.168.370	74.412.697
Botas	"	329.445	3.828.325
Sandalias	"	1.575.749	2.952.495
Zapatillas de cuero	"	2.081.141	4.158.192
Chinelas	"	38.142	114.424
Viras de cuero	metros	4.822.846	590.304
Plantillas de car- tón, cuero o des- carne	Tons.	557	269.247
Otros productos	-	-	404.300
<u>TOTAL</u>			<u>86.729.984</u>
A AGREGAR: Valor de los productos elabo- rados en este rubro de industria, que principalmente corresponden a otros			2.561.486
A DEDUCIR: Valor de los productos elabo- rados en establecimientos clasificados en otros rubros de industria, que nor- malmente corresponden a éste.			6.125.033
RESTO: Valor de la producción de los es- tablecimientos clasificados en este ru- bro de industria.			<u>83.166.437</u>



b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS:-

<u>Clase</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidad</u>	<u>Valor (m\$<sup>n</sup>)</u>
Alpargatas	pares	44.756.826	19.763.595
Zapatillas de lona con suela de cuero	"	4.545.407	4.088.783
Calzado de paño	"	1.158.559	1.789.788
Calzado p.deporte	"	38.164	57.517
Otros productos e indeterminados	-	-	572.283
TOTAL			26.271.966
A AGREGAR			5.707.233
A DEDUCIR			2.111.200
RESTO			29.867.999

c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS:-

- con suela vulcanizado ps.		15.282.784	15.568.887
- con suela no vulcanizado	pares	1.725.507	2.590.984
SUB-TOTALES	"	17.008.291	18.159.871
Calzado de caucho para lluvia, playa, etc.	"	251.432	897.797
TOTAL			19.057.668
A AGREGAR			1.045.383
A DEDUCIR			3.719.237
RESTO			16.383.814

## CENSO INDUSTRIAL AÑO 1941

DETALLE DE LAS MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS EN LOS 3 RUBROS CONSIDERADOS:

<u>Clase</u>	<u>Valor</u> (m.p.n)
a) <u>Grupo 9, rubro 3, CALZADO:</u>	
Cueros:	
-de novillo 31.112 m <sup>2</sup>	312.111
-de vaca 802.194 "	6.652.883
-de vaquillona 407.808 "	4.225.295
-de becerro 295.486 "	5.041.672
-de mamón 84.323 "	1.150.116
-de nonato 30.791 "	458.178
-de cabra 298.752 "	1.626.493
-de cabrito 127.850 "	1.325.467
-de reptiles -	476.475
-de otras clases 43.411 "	447.912
SUB-TOTAL	21.716.602
Descarnes:	
-gamuzados 54.097 "	518.453
-en otras formas 108.106 "	238.556
Suela(7.378.000 kg.)	13.370.195
Caucho (147.000 kg.)	777.447
Suelas de goma (254.217 pares)	215.305
Paño para calzado de abrigo (50.633 metros)	237.830
Lienzos y telas p. forros (627.030 metros)	556.689
Badana p. forros(1.487.380m <sup>2</sup> )	2.649.029
Plantillas de cartón,cuero o descarne	454.521
Tacos,exclusive los de goma y cambrillones	1.107.239
Tacos de goma (2.802.577pares)	674.642
Viras (7.215.864 metros)	952.882
Lona (246.441 metros)	317.075
Trenzas para plantillas:	
de yute	1.806
otras (inclusive mezclas con yute)	3.170
Plantillas para alpargatas:	
de yute:(80.707 pares)	41.474
otras (inclusive mezcla con yu- te (45.126 pares)	3.130
Corcho en diversas formas (161Tons.)	411.387
Cintas y cordones	448.154
Hilo (102.000 kg.)	751.997
Clavos y hebillas	621.148
Cemento,tinta,cola,cera,etc.	773.573
Otras materias primas e indeterminadas	1.024.115
Envases	1.792.493
	49.658.912

DETALLE DE MATERIAS PRIMAS ( Continuación )

<u>Clase</u>	<u>Valor</u> <u>(m.p.)</u>	
<b>b) Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS</b>		
<b><u>MATERIAS:</u></b>		
Lona (7.778.852 metros)	6.784.530	
Trenzas de yute(11.803.702kg)	7.048.987	
"    "    otras fibras con mez- cla de yute(130.720 kg.)	86.683	
Plantillas de yute(2.414.068 unid.)	418.078	
"    "    otras fibras con mezcla de yute(965.008 unid.)	157.287	
Suela (888.286 kg.)	1.545.667	
Suelas de goma (5.887.769 unid.)	997.367	
Cuero	1.108.661	
Caucho (7.795 kg.)	30.929	
Paño p. calzado de abrigo (67.523 metros)	369.949	
Lienzos y telas para forros(145.391 metros)	125.379	
Tacos de goma (1.391.703 unid.)	103.423	
Plantillas de cartón, cuero o des- carne	161.221	
Viras (45.850.885 metros)	1.095.627	
Hilo (1.093.602 kg.)	1.073.692	
Cintas y cordones	334.139	
Otras materias primas e indeterm <sup>s</sup>	1.230.999	
Envases	216.837	<u>22.889.455</u>
<b>c) Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATE-</b>		
<b><u>RIAS:</u></b>		
Caucho (1.478.000 kg.)	4.124.836	
Lona (1.502.686 metros)	1.980.339	
Lienzos y telas para forros (1.084.879 metros)	800.067	
Disolventes (794.011 litros)	181.267	
Oxido de zinc (109.000 kg.)	131.384	
Litofón (247.000 kg.)	201.009	
Productos químicos varios	486.053	
Cintas y cordones	296.814	
Otras materias primas e indeter- minadas	1.500.512	
Envases	526.110	<u>10.228.391</u>

- CUADROS COMPARATIVOS -

En el cuadro precedente se reúnen las cifras de los 4 censos industriales analizados, que aparecen compiladas en el censo del año 1941, que permiten apreciar la evolución experimentada por las industrias, objeto de nuestro estudio, en los últimos años.-

Los datos correspondientes a los censos de 1935, 1937 y 1939, presentan diferencias con los que ya hemos transcrito, al ocuparnos de cada censo en particular, debido a que han sido reajustados considerando solamente los establecimientos con 5 ó más obreros ocupados.- Además las cifras de los rubros "Calzado de tela con cuero u otras materias" y "Calzado de caucho con tela u otras materias", en el año 1935 han sido ajustadas teniendo en cuenta la modificación producida en el año 1937, de la que nos ocupamos oportunamente.-

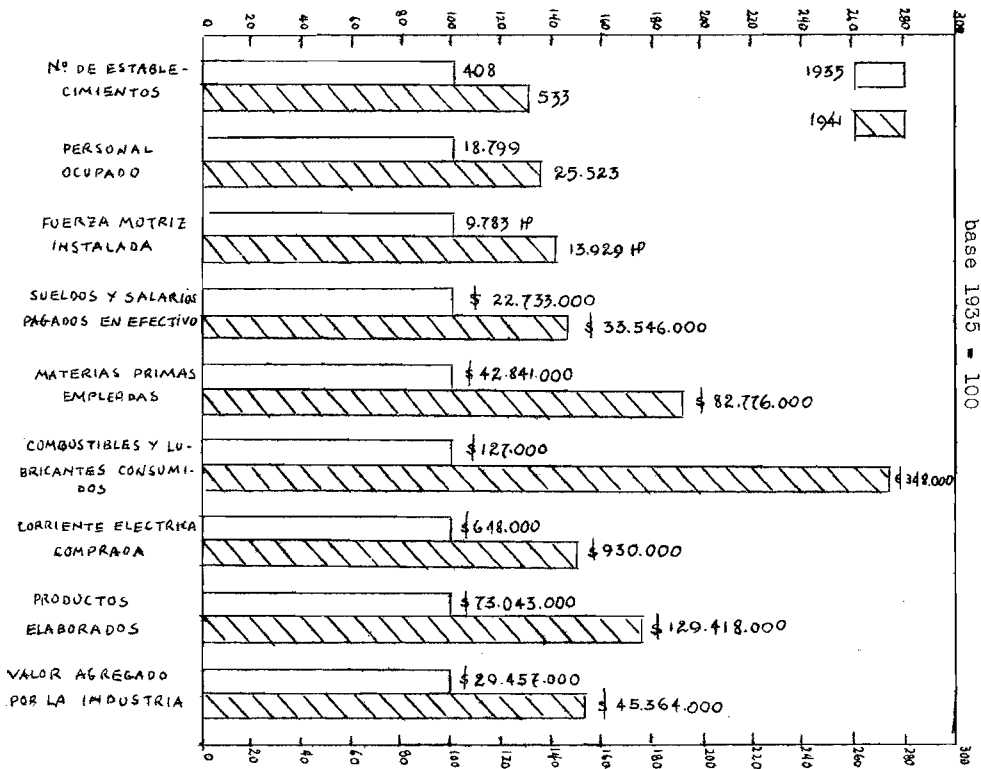
De la lectura del cuadro que analizamos resulta que en los rubros "Calzado" y "Calzado de Caucho con tela u otras materias" se ha ido operando un constante progreso, que ha sido mucho más notable en el último de ellos.- En cambio, en el rubro restante, "Calzado de tela con cuero u otras materias", si bien el valor de los productos elaborados ha aumentado de 1935 a 1941, otros importantes índices han disminuído (personal ocupado y fuerza motriz instalada) y el "valor agregado por la industria" ha permanecido estacionario.-

• continuación, en el cuadro que sigue analizamos con números índices, los totales generales de los 3 rubros, correspondientes a los años 1935 y 1941, tomando como base al primero de ellos.-

	<u>Censo 1935</u>	<u>Censo 1941</u>
Nº de establecimientos..	100	130
Personal ocupado .....	100	135
Fuerza motriz instalada.	100	142
Sueldos y salarios paga- dos en efectivo.....	100	147
Materias primas emplea- das.....	100	193
Combustibles y lubrican- tes consumidos .....	100	274
Corriente eléctrica com- prada para fuerza mo- triz .....	100	150
Productos elaborados....	100	177
Valor agregado por la in- dustria .....	100	154

Aunque las cifras de los censos anteriores a 1935 no son estrictamente comparables con las del censo de ese año y posteriores, en el cuadro que sigue hemos reunido los totales generales de todos ellos, correspondientes a los datos más comunes.-

COMPARACION DE LOS RESULTADOS DE LOS CENSOS DE 1935  
Y 1941 CORRESPONDIENTES A LOS TOTALES GENERALES DE  
LOS TRES RUBROS ANALIZADOS  
(Establecimientos con 5 ó más obreros ocupados).



CONCENTRACION DE LA PRODUCCION EN LOS ESTABLECIMIENTOS INDUSTRIALES DEL CALZADO.-

En el cuadro que sigue se clasifican los establecimientos de acuerdo al monto de su producción, lo que permite apreciar la mayor o menor concentración que corresponde a cada rubro en ese atributo.-

En el mismo hemos reunido los cuadros similares que figuran en cada una de las publicaciones de los censos vistos, a fin de facilitar el estudio de la evolución experimentada por cada rubro.-

En los censos respectivos, al final de cada uno de los cuadros transcriptos se aclara que para evitar individualización de establecimientos algunos de los datos se presentan con cambios, que en nuestro trabajo afectan solamente al "CALZADO DE CAUCHO".-

Dichos cambios indicados con llamadas significan lo siguiente:

(1), que el dato faltante está incluido en una cantidad de otro renglón pero de igual escala de importancia, marcada a su vez con la misma cifra.-

(2), que se ha omitido la cantidad respectiva.-

y (3), que el dato correspondiente ha sido agregado en el mismo renglón a la cantidad marcada de ese modo.-

Corresponde destacar que mientras en los censos de 1935, 1937 y 1939 se han tenido en cuenta la totalidad de los establecimientos, en el de 1941 solamente se consideraron los que término medio ocuparon durante ese año 5 ó más obreros.-



En el cuadro precedente se observa en todos los rubros, que los establecimientos con producción superior a msn.500,000 al año, son los que ocupan el primer lugar, en todos los censos.-

Seguidamente establecemos la proporción que corresponde a los mismos, en "Establecimientos", "Obreros" y "Producción", en relación al resto de los establecimientos, de menor producción anual.-

Del detalle que sigue se excluye, en el censo de 1935, por falta de datos, el rubro "CALZADO DE CAUCHO", y la proporción que corresponde al mismo en los censos sucesivos la hemos establecido relacionando las cifras de la columna respectiva con el total de la producción que figura para dicho rubro, en cada uno de dichos censos.-

	<u>ESTABLECI-</u> <u>-MIENTOS</u>	<u>OBREROS</u>	<u>PRODUCCION</u>
<u>Censo 1935</u>	%	%	%
-Grupo 9, rubro 2, CALZADO	4,6	42,0	45,6
-Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON GOMA, CUERO U O- TRAS MATERIAS	3,9	51,5	58,6
<u>Censo 1937</u>			
-Grupo 9, rubro 2, CALZADO	5,6	43,0	48,1
-Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS	4,3	62,1	67,0
-Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS	55,5	82,5	87,0
<u>Censo 1939</u>			
-Grupo 9, rubro 2, CALZADO	6,5	47,6	50,8
-Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA, etc.	2,5	60,4	64,0
-Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO, etc.	40,0	80,5	81,3
<u>Censo 1941</u>			
-Grupo 9, rubro 2, CALZADO	8,6	43,7	48,8
-Grupo 2, rubro 21, CALZ. DE TELA, etc.	8,0	71,9	76,2
-Grupo 8, rubro 2, CALZ. DE CAUCHO, etc.	57,8	89,1	89,5

Del detalle precedente resulta que el rubro al que corresponde mayor concentración de la producción, en establecimientos que exceden de m\$n.500.000 en tal concepto al año, es el de CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS, siguiéndoles en orden de importancia CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS y CALZADO (de cuero).-

En el rubro CALZADO se observa un aumento constante en la proporción de los tres conceptos analizados, en los censos de 1935 a 1939 inclusive.- En el censo de 1941 se produce un nuevo aumento en la proporción de los establecimientos de mayor producción, mientras la proporción de ésta y de obreros experimenta una disminución.- No obstante los porcentajes de 1941 se mantienen superiores a los de 1935.-

En el rubro CALZADO DE TELA CON CUERO U OTRAS MATERIAS se produjo un aumento en las proporciones correspondientes al censo de 1937 con relación al precedente, mientras que en el censo de 1939 se observa una disminución en relación a aquel, pero en el censo de 1941 se produce un apreciable aumento que cubre con exceso la disminución señalada, y que eleva notablemente las proporciones en comparación con las del censo de 1935.-

Finalmente en el rubro CALZADO DE CAUCHO CON TELA U OTRAS MATERIAS, en el censo de 1939 se observa una disminución general en relación al censo precedente, mientras que en el del año 1941 el aumento que se produce cubre la disminución, manteniendo las proporciones correspondientes a un nivel superior, en relación a las de 1937.

CONCENTRACION DEL PERSONAL OBRERO OCUPADO EN LOS ESTABLECIMENTOS INDUSTRIALES DEL CALZADO:-

En el cuadro que sigue se clasifican los establecimientos de acuerdo al número de obreros ocupados por los mismos, indicándose asimismo el total de establecimientos sin personal obrero.-

Este cuadro permite apreciar, por lo tanto, la concentración del personal obrero en determinado número de establecimientos.-

A fin de facilitar el estudio de la evolución que experimentan los rubros que analizamos, a través de los 4 censos realizados, hemos reunido las cifras que suministran los mismos en un solo cuadro.-

Dado que en el censo de 1935 los establecimientos se clasifican en un mayor número de categorías, con el objeto de unificar las mismas, las hemos reducido a las que aparecen en los censos posteriores, reuniendo los totales respectivos.-

En esta oportunidad, los datos del censo de 1941 se refieren a la totalidad de los establecimientos existentes, estando por ello en la misma situación de los censos anteriores, con lo cual las comparaciones que se establezcan resultan más ajustadas a la realidad.-

En el cuadro que precede se observa, en todos los rubros y en todos los años, una gran concentración de personal obrero, en el reducido número de establecimientos que ocupan a más de 100 obreros al día del relevamiento, con excepción del rubro CALZADO DE CAUCHO en el censo de 1935, en el que ninguno de los 2 establecimientos existentes ocupaban más de ese total.-

A continuación, establecemos la proporción que corresponde a los establecimientos que ocupan más de 100 obreros sobre el total de establecimientos y del personal obrero ocupado, en relación al resto de los mismos que no alcanzan esa cifra.- Para facilitar la lectura de la evolución experimentada por los 3 rubros, reunimos los datos correspondientes a los mismos en cada uno de los censos.- Por la razón apuntada en el primer párrafo, en el rubro CALZADO DE CAUCHO los porcentajes los establecemos a partir de 1937.

	<u>ESTABLECI- MIENTOS</u>	<u>OBREROS</u>
	%	%
<u>- Grupo 9, rubro 2, CALZADO -</u>		
Censo 1935	5,6	47,8
" 1937	4,7	40,6
" 1939	5,9	46,6
" 1941	3,7	38,5
<u>- Grupo 2, rubro 21, CALZADO DE TELA, CON CUERO U OTRAS MATERIAS. -</u>		
Censo 1935	4,3	54,5
" 1937	3,5	60,5
" 1939	3,3	64,5
" 1941	3,2	68,2
<u>- Grupo 8, rubro 2, CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS -</u>		
Censo 1937	66,6	88,5
" 1939	33,3	77,6
" 1941	52,6	81,3

Del detalle precedente resulta que el rubro que presenta mayor concentración es CALZADO DE CAUCHO, CON TELA U OTRAS MATERIAS, siguiéndole CALZADO DE TELA, CON CUERO U OTRAS MATERIAS y por último CALZADO (de cuero).-

En el rubro CALZADO DE TELA, CON CUERO U OTRAS MATERIAS, se observa una constante disminución en la proporción de establecimientos y un correlativo aumento en la de personal obrero, en cada uno de los censos en relación al precedente.-

En los dos rubros restantes, luego de alternativas de aumento y disminución de los porcentajes correspondientes, se observa que las proporciones establecidas para el censo de 1941 resultan inferiores a las del primer censo considerado.-

POSICION DEL RUBRO "CALZADO" EN ALGUNOS DE LOS DATOS CENSADOS:-

El cuadro que sigue permite apreciar la posición que ocupa la industria del calzado de cuero, representada en los censos industriales por el rubro 3) "CALZADO", del Grupo 9), a partir de 1937 inclusive, en relación con las demás industrias censadas.-

El mismo lo hemos confeccionado reuniendo los datos que aparecen en cuadros similares a partir del citado censo de 1937, y de él se deduce que el rubro "CALZADO", que es el único de los que estamos viendo que por su importancia ha sido consignado en esos cuadros, ha ido mejorando su posición a través de los censos, en la casi totalidad de los atributos analizados.-

Al considerar el número de orden que por su importancia en los diversos datos le corresponde a este rubro de industria hay que tener en cuenta la totalidad de los rubros censados que en 1937 fué de 196 y en 1939 y 1941 de 205.-

En los cuadros de los censos donde se analiza la posición de los principales rubros, figuran en 1937, 22 rubros en 1939, 32 y en 1941 36 rubros.-

Con respecto a la posición que ocupa cada uno de los rubros analizados en este trabajo, en relación al grupo de la estadística industrial donde figura incluido, se destacan especialmente los de "Calzado" y "Calzado de caucho con tela u otras materias", de los grupos 9 "CUERO Y SUS MANUFACTURAS" y 8 "CAUCHO Y SUS MANUFACTURAS" respectivamente.- A ambos rubros, y particularmente al primero, corresponde un elevado porcentaje en la mayoría de los atributos de los respectivos grupos, censados en 1941.-

PRODUCCION MUNDIAL DE CALZADO. POSICION QUE OCUPA LA ARGENTINA:-

Podemos afirmar que en la actualidad la industria del calzado se halla ampliamente difundida en todos los países del mundo en mayor o menor escala.- A dicha extensión contribuyó la transformación de la economía mundial operada a partir de la primer Guerra Mundial.- Entonces, muchos países del mundo que dependían total o parcialmente de los Estados Unidos de Norteamérica o de Europa para sus necesidades en este y otros importantes rubros a pesar de poseer las materias primas básicas, comenzaron a producir para satisfacer a su propio consumo.-

El rubro en que primero se inició esa tendencia fué en el de las industrias alimenticias, siguiendo luego el que comprende las industrias del vestido, entre las que se halla la del calzado en todas sus formas, y más tarde otros más, según las condiciones económicas de cada país.-

En los países en que ya se había iniciado ese proceso, dicho conflicto contribuyó al afianzamiento de sus respectivas industrias.- El desarrollo de la producción de calzado fué extraordinario en los países agrarios en donde estaba extendido el uso del calzado de cuero y en muchos de ellos se llegó más o menos pronto a un estado de superproducción al no extenderse correlativamente el consumo ó la exportación, como ocurrió en nuestro país y Brasil por ejemplo.-

En ese afán de bastarse a si mismo se observó un mayor desarrollo de la industria del calzado que de la textil en general.- Si bien en la primera, la producción ma-

nual ocupa un lugar más importante que en la segunda, la diferencia va disminuyendo paulatinamente por la mayor extensión de la maquinaria en la industria del calzado.-

Luego de terminado el primer conflicto bélico mundial, los ex-combatientes que se habían acostumbrado al uso del calzado de cuero, continuaron utilizando ese artículo cuando los medios se lo permitían.- La extensión de la demanda que originó esta circunstancia fué estimulada por los principales países exportadores de calzado, que habían desarrollado enormemente su industria para abastecer a los ejércitos en lucha, pero cuando esa demanda se hizo importante, atrajo a los industriales locales que fueron sustituyendo a la producción importada.- Como dijimos, ese desarrollo fué más o menos rápido y algunos países llegaron a exportar sus excedentes.-

La segunda Guerra Mundial, al igual que la primera, acentuó el consumo de calzado, no solo por el mayor desgaste del calzado del combatiente, sino también por la mayor demanda de post-guerra por parte de las personas que apreciaron las ventajas de su uso.- Por ello, la producción aumentó en los países que no fueron afectados directamente por la destrucción ocasionada por dicho conflicto.-

La última estadística que abarca el mayor número de países es la que figura en un estudio publicado por la revista del Departamento de Comercio de los Estados Unidos de Norteamérica, "Foreign Commerce Weekly", en su número del 3 de mayo de 1941.- En dicho estudio, obra de J.G. Schnitzer, titulado "World Shoe Industry following



Usual War Pattern", se suministran las cifras de producción de los años 1938 y 1940 agrupando a los países por continentes y comentando la influencia que sobre la industria del calzado ha ejercido la guerra mundial iniciada en 1939.-

En base a dicho trabajo presentamos un panorama general sobre la situación de esta industria en el mundo.- Debemos destacar que el mismo se refiere al calzado total o parcialmente de cuero, que es sobre el cual hay más informaciones estadísticas, siendo por otra parte el tipo más representativo de la industria.-

#### Producción mundial:-

La producción mundial de dicho calzado ha sido estimada en 1.015.000.000 de pares, para el año 1940, lo que representa un aumento de 19.507.000 pares en relación al año 1938 con una producción estimada de 995.493.000 de pares.- El aumento se operó a pesar de la influencia pernicioso de la guerra iniciada en setiembre de 1939 sobre la casi totalidad del continente europeo, gran productor de calzado.- De tal manera, el incremento se ha producido merced al desarrollo operado en otras zonas, que han utilizado su capacidad productiva en una extensión no vista desde hace 10 años, y en constante aumento.-

Se señala asimismo en el artículo indicado, que la extensa variedad de precios, estilos, calidades y tipos en los cuales el calzado puede ser producido, acrecienta las posibilidades de venta aún en zonas de limitado poder de compra.-

Continente Europeo:-

<u>Países</u>	<u>PRODUCCION EN PARES</u>	
	<u>1938</u>	<u>1940</u>
Bélgica .....	15.363.000	9.221.000
Bulgaria .....	2.073.000	1.775.000
Dinamarca .....	5.255.000	4.800.000
Irlanda .....	4.052.000	5.035.000
Estonia .....	255.000	154.000
Finlandia .....	2.714.000	1.994.000
Francia .....	46.675.000	31.224.000
Alemania (incluye la produc- ción de Polonia, Checoslova- quia y Austria) .....	114.746.000	89.877.000
Grecia .....	5.077.000	5.311.000
Italia .....	30.376.000	24.711.000
Letonia .....	778.000	500.000
Lituania .....	1.404.000	992.000
Holanda .....	15.489.000	12.773.000
Noruega .....	4.516.000	3.927.000
Portugal .....	1.867.000	2.115.000
Rumania .....	4.265.000	4.000.000
Unión Soviética .....	44.425.000	78.557.000
España .....	5.040.000	6.500.000
Suecia .....	8.315.000	8.836.000
Suiza .....	8.112.000	7.015.000
Reino Unido .....	123.416.000	130.200.000
Yugoeslavia .....	4.061.000	4.772.000
Países restantes .....	2.738.000	2.514.000
<b>TOTAL .....</b>	<b>451.012.000</b>	<b>436.803.000</b>

Del cuadro precedente resulta que los principales países productores en 1938 eran Reino Unido, Alemania (cuya producción figura aumentada por la inclusión de países vecinos), Francia, Unión Soviética, Italia, Noruega y Holanda, en ese orden, mientras que en 1940 ocuparon los primeros lugares Reino Unido, el grupo de países encabezados por Alemania, Unión Soviética, Francia, Italia, y Holanda.- Se observa también una disminución de la producción en la mayoría de los países que ha hecho decrecer el total del continente, a pesar del notable aumento que muestra la Unión Soviética y el Reino Unido.-

Muchos son los factores que han determinado esa baja, como ser los pesados requerimientos militares, el déficit de materias primas, la regulación de la producción, control del consumo y fijación de precios máximos.- Además se han producido otras circunstancias desfavorables como ser: creciente escasez de mano de obra experta, aumento del costo de producción, aumento de la tributación y pérdida de mercados extranjeros.- Por otra parte en muchos lugares las fábricas de calzado han sido destruidas y las materias primas confiscadas, mientras en otros, las desfavorables perspectivas y la posibilidad de extensión de la guerra ha compelido a muchos fabricantes a aflojar en sus operaciones.- Algunas fábricas de este producto fueron constreñidas hacia otros ramos de manufactura, a la vez que otras han debido producir, al menos en parte, de otros materiales en vez del cuero.-

En el artículo citado, de donde obtenemos estas informaciones, se predice que por algún tiempo la producción de calzado de Europa, continuará sin duda declinando.-

Durante los años 1943 y 1944 la casi completa interrupción de las importaciones en ese continente, de fibras textiles y cueros, ha originado la disminución de la producción de las industrias textiles y del calzado.- En este último artículo se han utilizado mucho los sustitutos del cuero, tanto en la suela como en el corte.- La situación en algunos países ocupados por Alemania y en Italia, fué tal, que por largos períodos era imposible obtener

calzado.- En todos los países europeos se implantó el racionamiento; Suecia y Suiza se hallaron en situación mejor que las áreas ocupadas por los alemanes, pero en 1943 el racionamiento fué más severo que en 1942.- (1)

Continente Asiático y Oceanía:-

<u>Países</u>	<u>PRODUCCION EN PARES</u>	
	<u>1938</u>	<u>1940</u>
India Británica .....	5.442.000	6.725.000
Malaya Británica .....	1.015.000	1.965.000
Oceanía Británica .....	188.000	383.000
China .....	5.998.000	4.582.000
Indias Holandesas .....	1.303.000	2.461.000
Japón .....	9.969.000	9.337.000
Palestina .....	405.000	797.000
Filipinas .....	1.986.000	1.624.000
Siria .....	2.889.000	3.266.000
Siam .....	209.000	205.000
Turquía .....	5.004.000	5.918.000
Australia .....	19.779.000	23.495.000
Nueva Zelandia .....	2.808.000	3.413.000
El resto .....	2.045.000	2.555.000
<b>TOTAL .....</b>	<b>59.050.000</b>	<b>66.726.000</b>

De las cifras transcriptas se desprende que en 1938 los principales países productores del Asia eran Japón, China, India Británica y Turquía, mientras que en 1940 lo fueron Japón, que disminuyó algo su producción, India Británica que la aumentó, pasando de este modo al segundo lugar, Turquía que también la incrementó y China, que debido a la disminución operada pasa al cuarto lugar en ese año.- Entre 1938 y 1940 la producción de ambos continentes aumentó en 7.676.000 pares.-

En el comentario referente a Asia se dice que con su

(1) "World Economic Survey"- 1942/44. (Capítulo III)  
Liga de las Naciones, Génova 1945.

inmensa población, una gran proporción de la cual tiene un increíble bajo poder de compra, es el continente que indudablemente tiene el más bajo consumo per cápita de calzado de cuero en el mundo, pero la demanda está lenta e invariablemente progresando y los industriales domésticos, dentro de su área, son los que están proveyendo una gran parte del requerimiento local.- Dándose cuenta de la importancia del mercado asiático, debido a las posibilidades de un consumo en gran escala, los intereses de Bata, importante empresa dedicada a la fabricación de calzado en todo el mundo de la que nos ocuparemos en otro Capítulo, se han tornado activos, en su empeño por aumentar las ventas a través del mismo y recientemente han establecido varias plantas de fabricación local.- Teniendo en cuenta el limitado poder de compra de las personas que van a adquirir su producción, dicha firma se ha especializado en el calzado de bajo precio, el cual en muchos casos es hecho de cuero solo en parte.-

Se manifiesta asimismo que observadores competentes han señalado que tanto la venta como la producción de Bata ha aumentado en los últimos años, aunque el desenvolvimiento de dicha empresa se ha visto trabado en algunas partes del continente como consecuencia de las perturbadas condiciones políticas.-

Al ocuparse de Oceanía, el autor del mencionado trabajo expresa que en Australia y Nueva Zelandia la producción de calzado ha aumentado firmemente en los últimos años y es ahora casi suficiente para cubrir la demanda interna.-

Continente Africano:-

<u>Países</u>	<u>PRODUCCION EN PARES</u>	
	<u>1938</u>	<u>1940</u>
Egipto.....	5.115.000	5.727.000
Unión Sudafricana .....	8.097.000	9.426.000
El resto .....	2.224.000	2.983.000
TOTAL .....	15.436.000	18.136.000

En el cuadro precedente se observa un pronunciado aumento en la producción de la Unión Sudafricana, el principal productor del continente.-

La producción de calzado de cuero en aquella parte del Africa directamente afectada por la actividad guerrera, no ha sido nunca grande, de manera que la producción del continente en general no ha sido seriamente perjudicada.- Las fábricas de calzado de Egipto y Sudáfrica han trabajado intensamente en la elaboración de calzado militar destinado a los ejércitos en lucha.- En esos dos países se concentra el 80% de la producción africana, y en ambos la misma iba en continuo aumento.-

Finalmente nos ocuparemos del Continente Americano, al que trataremos con más detalle.-

Continente Americano:-

En el estudio de J.G. Schnitzer se analiza por separado la producción de América del Norte, América Central e islas del Mar Caribe, de la de América del Sud, formando dos zonas, la norteamericana y la sudamericana.- En ese mismo orden transcribimos las cifras correspondientes, en el cuadro que sigue:

<u>PRODUCCION EN PARES</u>		
<u>Países</u>	<u>1938</u>	<u>1940</u>
<u>1a. zona:-</u>		
Canadá .....	21.949.000	26.261.000
Costa Rica .....	351.000	353.000
Cuba .....	4.780.000	4.464.000
República Dominicana.....	416.000	411.000
Guatemala .....	263.000	265.000
Haití .....	257.000	266.000
Honduras .....	92.000	95.000
Méjico .....	5.248.000	5.311.000
Nicaragua .....	497.000	503.000
Panamá .....	238.000	266.000
El Salvador .....	267.000	229.000
Estados Unidos .....	390.746.000	404.151.000
El resto .....	860.000	844.000
TOTAL .....	425.964.000	443.419.000
<u>2a. zona:-</u>		
Argentina .....	15.520.000	19.434.000
Bolivia .....	315.000	212.000
Brasil .....	18.108.000	19.883.000
Chile .....	3.412.000	3.992.000
Colombia .....	994.000	1.226.000
Ecuador .....	1.000.000	1.117.000
Paraguay .....	168.000	172.000
Perú .....	1.057.000	1.174.000
Uruguay .....	998.000	1.066.000
Venezuela .....	2.176.000	2.089.000
El resto .....	293.000	312.000
TOTAL .....	44.041.000	50.677.000
<u>TOTAL GENERAL ....</u>	<u>470.005.000</u>	<u>494.096.000</u>

Como se puede apreciar en el cuadro que antecede los Estados Unidos es el primer productor de calzado de cuero ó en parte de cuero, posición que mantiene en relación a los demás países del mundo.- Le sigue en orden de importancia en 1938 Canadá, Brasil, Argentina, Méjico, Cuba, Chile y Venezuela, siendo la producción de los restantes países muy inferior a partir del Perú con 1.057.000

Pares.-

En 1940 se mantiene el mismo orden de importancia del año 1938, habiendo aumentado notablemente su producción los Estados Unidos, Canadá y Argentina.-

Finalmente, entre dichos años ha habido un incremento de 24.091.000 pares en todo el Continente Americano.-

En otro artículo publicado en la misma revista Foreign Commerce Weekly del 14 de febrero de 1942, titulado "SHOES OF THE AMERICAS - War Developments Expand Footwear Industry of the Other American Republics", se señala el contraste entre la producción de los Estados Unidos y las otras 20 repúblicas del Centro y Sud América en el año 1941.- En efecto, mientras la primer nación produjo entonces 493.000.000 de pares, lo que representa un aumento de 89.000.000 de pares en relación a 1940, las restantes naciones produjeron 62.500.000 pares.- El contraste es más notable si se tiene en cuenta el número de habitantes a que están destinadas dichas producciones, 131.000.000 y 127.000.000 en los Estados Unidos y en las restantes repúblicas respectivamente.-

Cabe destacar que en el mismo artículo se señala, que la inexistencia de registros adecuados de la producción de ciertos tipos de calzado de bajo costo (zapatillas ó alpargatas en la Argentina y huarachas en Méjico por ejemplo) impide determinar la misma.- No obstante, debe ser bastante elevada, por lo que la gran diferencia existente entre ambas zonas, disminuye en forma pronunciada.-



La producción de los Estados Unidos en el año 1941, que según un editorial de la revista "Industria Cueril Sudamericana", de marzo de 1946 se elevó a 498.000.000 de pares, fué la máxima producción de calzado registrada por ese país, no habiendo sido superada en los años siguientes, ni se cree que lo será en 1946, a pesar de tratarse de un año de intensa producción.-

En Canadá, que sigue a los Estados Unidos en importancia, la producción está en constante aumento.- La producción de este país fué en 1945 de casi 39.000.000 de pares de calzado de este tipo.- (1)

La producción mejicana se desarrolla también favorablemente, al igual que la de los países centroamericanos.-

Como ya dijimos al principio de este capítulo, la guerra mundial iniciada en 1914, influyó favorablemente sobre la industria de los países latinoamericanos.- Estos países restringieron generalmente la importación de calzado extranjero con altos derechos aduaneros, pero a pesar de ello, cantidades considerables de zapatos eran introducidas en los mismos.- Más recientemente, a raíz de la segunda guerra mundial iniciada en 1939, los países que abastecían en mayor o menor escala muchos de esos mercados, no pudieron seguir haciéndolo, lo que contribuyó a que la producción de calzado en muchos países Sud y Centroamericanos fuera en constante expansión a partir de entonces, hasta llegar a abastecer una gran proporción de sus requerimientos internos.-

(1) Foreign Commerce Weekly, agosto 31 de 1946.

"Canada's shoe production stepped up as need rise", por Frances M. Coston.-

Así, Méjico que importaba alrededor de 600.000 pares al año solamente de los Estados Unidos, hacia 1932, solo importó 25.000 pares en 1941.-

Más adelante veremos en que forma decayó la importación en nuestro país, cuando analicemos las cifras del comercio exterior.-

En los últimos años se observa asimismo un incremento general en la mecanización, con la introducción de grandes cantidades de máquinas de los Estados Unidos, Alemania, Gran Bretaña y Francia.-

La empresa Bata, también ha demostrado interés en este continente, habiendo establecido filiales en varios países, y proyectado otras nuevas.-

El consumo de calzado en Sudamérica también ha aumentado en los últimos años y los más importantes y progresistas productores comenzaron ya a incrementar su producción de calzado de bajo precio.-

La reducida producción de la mayoría de las repúblicas americanas, en relación a la de los Estados Unidos, se debe de acuerdo con el artículo citado, entre otras, a las siguientes causas: 1) Insuficiencia de la mecanización, 2) Costumbres locales, 3) Bajo consumo y 4) Dificultades en la distribución.- Con respecto a este último aspecto se agrega que el progreso en la construcción de la carretera panamericana ayudaría sustancialmente en la solución de tal problema, promoviendo a la vez un mayor comercio entre las distintas repúblicas, que entonces se estimaba en solo un 7,6 % del total del intercambio.-

Indudablemente, los países sudamericanos en donde la industria del calzado ha alcanzado un mayor grado de desarrollo en todo sentido son Argentina, Brasil y Chile.- Los otros países de este continente y todos los de América Central escasamente suplen sus propias necesidades, y algunos de ellos sufren serias deficiencias en su producción. Tal la situación de Bolivia con una producción de 212.000 pares en 1940, para una población de 3.426.296 habitantes, de Paraguay que produjo 172.000 pares en ese mismo año, con una población de 1.000.000 de habitantes y la de Honduras, con la misma población de Paraguay y producción de solo 95.000 pares, también en 1940.- En el citado artículo, "Shoes of the Americas", se señala que un variable porcentaje de la población de esas y otras repúblicas usa alpargatas de fabricación local y de precios reducidos, sobre cuya producción hay pocos registros estadísticos, y aún existen determinados sectores que no pueden adquirir ese tipo de calzado de reducido costo.-

En otra parte del artículo, al estudiarse las posibilidades del intercambio entre los Estados Unidos y las restantes repúblicas, se manifiesta que éstas pueden obtener provecho si consiguen adaptarse al dibujo y estilos de aquel mercado, dada la falta de importación de tipos especiales de Checoslovaquia y de Francia.- Una de las principales dificultades a vencer es la distinta forma del pié anglo-sajón que en general es largo y estrecho, mientras el latinoamericano es ancho y corto, que obliga a adaptarse a las hormas allá en uso, originando un gran

desembolso, que solo resulta económico si se lo consigue distribuir en una gran producción, teniendo en cuenta que el precio es el elemento que en última instancia determinará la aceptación de tales productos.- En los últimos años, las huarachas mejicanas y las alpargatas argentinas han hallado un mercado receptivo en los Estados Unidos, y con respecto al último tipo se considera que puede ampliarse, con una mejora en los diseños.-

En la intensificación del intercambio de las más especializadas categorías de calzado, nuestro país y el Brasil, que son los mayores productores, están en una posición de privilegio en los mercados americanos, dado que poseen en sus territorios la mayor parte de las materias primas necesarias.- Así ambos países ya han creado pequeños mercados para sus zapatos, que se expanden constantemente.-

Con respecto a las posibilidades de los Estados Unidos con relación a los demás países americanos, se dice, siempre en el mismo artículo, que los productores de calzado de ese país podrían, con motivo de la guerra, reemplazar los estilos parisienses con calzado de alta calidad, aunque se reconoce que mejores perspectivas ofrece la exportación de materias primas, máquinas, herramientas y repuestos.-

Por último, contribuiría a incrementar el comercio interamericano la abolición o reducción de las tarifas aduaneras restrictivas, en vigor en los países del continente.-

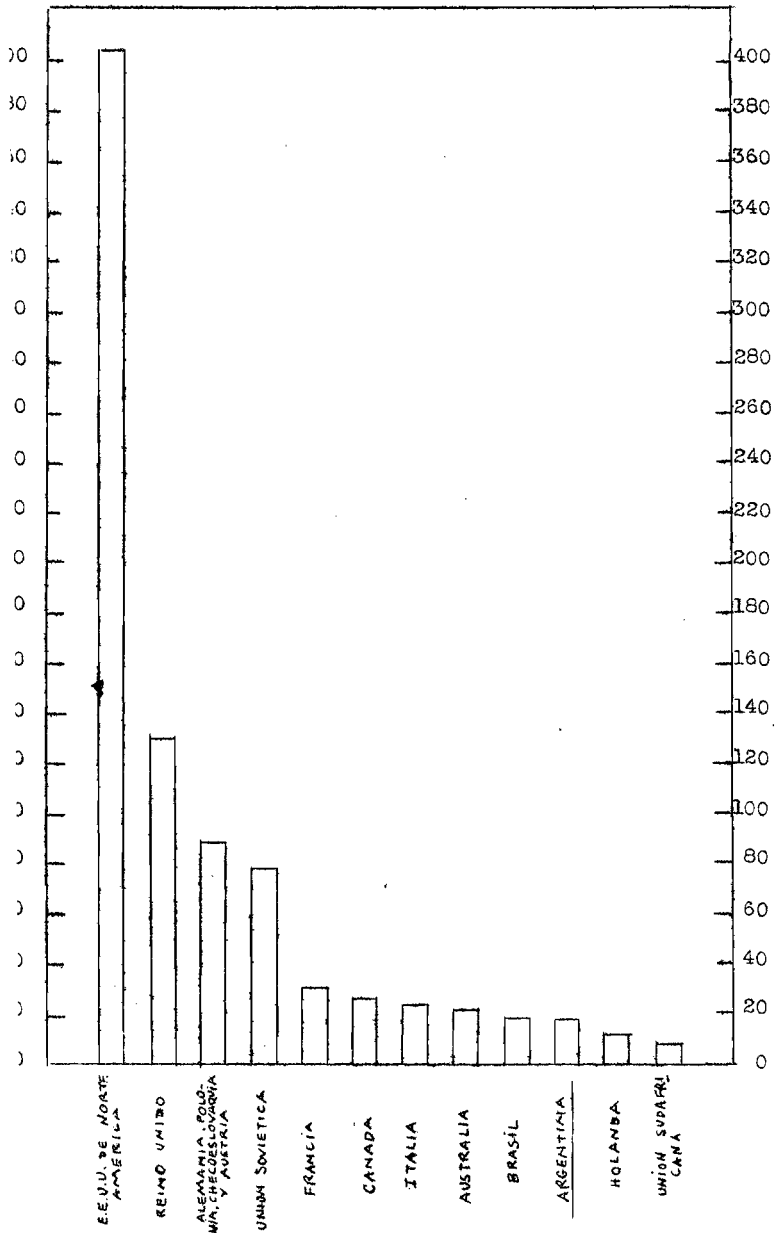
A fin de poner mejor de manifiesto el importante lugar que ocupaba nuestro país, en la producción de calzado de cuero, en el año 1940, hemos confeccionado el siguiente cuadro, en base a las cifras ya transcriptas:

<u>Países</u>	<u>PRODUCCION EN PARES</u>
	<u>1940</u>
1) Estados Unidos de Norteamérica..	404.151.000
2) Reino Unido .....	130.200.000
3) Alemania (incluyendo la producción de Polonia, Checoslovaquia y Austria).....	89.877.000
4) Unión Soviética .....	78.557.000
5) Francia .....	31.224.000
6) Canadá .....	26.261.000
7) Italia .....	24.711.000
8) Australia .....	23.495.000
9) Brasil .....	19.883.000
10) <u>Argentina</u> .....	19.434.000

El total de países considerados fué de 59.-

PRIMEROS 12 PRODUCTORES DE CALZADO DE CUERO DEL MUNDO EN  
- 1940 -

millones de pares



CONSUMO DE CALZADO EN EL MUNDO. POSICION QUE OCUPA LA ARGENTINA:-

La posición que ocupa nuestro país en el consumo de calzado es satisfactoria en relación con los demás países del mundo.-

Dado que no existen registros completos, que permitan conocer la producción de algunos tipos de calzado de bajo costo, de uso muy extendido en muchos países, las informaciones estadísticas se refieren solamente al producto elaborado de cuero en todo ó en parte, que como dijimos es el más característico, el que mejor satisface las necesidades del consumidor, y el de mayor importancia en lo que a valor de producción se refiere.-

Bata, el poderoso industrial de Checoeslovaquia, a raíz de un estudio que sobre la organización de su empresa realizó la Oficina Internacional del Trabajo en 1930, al que nos referimos en otro lugar, consideraba que existía un amplio margen entre las necesidades y la producción de zapatos, en el mundo entero.- Estimaba entonces, en 900.000.000 de pares la producción y las necesidades en 4.000.000.000 de pares, calculadas a razón de 2 pares por persona.- Para lograr alcanzar esa cifra de consumo el citado industrial sostenía que además del aumento de la producción era necesario reducir el costo, y en ese sentido, y en base al éxito que obtuvo en su organización, consideraba solidarios los intereses del productor y del consumidor.-

En 1940, de acuerdo con las cifras transcriptas al ocuparnos de la producción mundial de calzado, resulta

un consumo muy bajo, al no alcanzar siquiera a 1 par por habitante. Ahora bien, si se tiene en cuenta que en varios países sumamente poblados el consumo es muy superior a esa cifra, se deduce que en extensas zonas el índice de consumo es extremadamente reducido, a pesar del aumento de la producción que ha habido desde entonces.-

Por todo ello se desprende que existen importantes mercados en potencia, en zonas en que debido principalmente al bajo 'standard' de vida de sus pobladores, dificultades del transporte y barreras aduaneras existentes en la actualidad, no es posible introducirlo.-

En un trabajo publicado en la revista "Argentina Fabril", de mayo de 1943, titulado "El consumo de calzado en la Argentina" se informa sobre los principales países consumidores de calzado de cuero, a los que agrupa en 2 categorías: a) los de clima frío y b) los de clima templado ó cálido.}

A continuación se detallan los países comprendidos en el primer grupo:

<u>Países</u>	<u>CONSUMO POR CADA 100 HABITANTES.-</u>
Estados Unidos .....	300
Reino Unido .....	259
Canadá .....	195
Suiza .....	193
Bélgica .....	183
Holanda .....	177
Noruega .....	155
Dinamarca .....	138
Suecia .....	132
Alemania .....	100
Finlandia .....	74
Rusia .....	26

Las cifras precedentes se refieren al año 1938.- En



Rusia el consumo ha subido a 46 pares en 1940, a raíz de la preparación para la guerra.- El índice correspondiente a Alemania engloba además el consumo de Austria, Polonia Y Checoeslovaquia, y se presume en el citado artículo que en los dos primeros países debe ser mayor que en los dos segundos.- El referido índice ha bajado a 76 en 1940.-

Los habitantes de los países en donde domina en su totalidad ó en gran parte de su territorio el clima frío, usan casi exclusivamente ese tipo de calzado, mientras que los de clima templado ó calido consumen además calzado con suela ú otras partes de caucho, hallándose muy difundido el uso de la alpargata en las zonas rurales.-

Seguidamente consignamos el consumo de los principales países del segundo grupo:

<u>Países</u>	<u>CONSUMO POR CADA</u> <u>100 HABITANTES</u>
Cuba .....	113
Francia .....	111
Grecia .....	71
Italia .....	70
Bulgaria .....	33
Yugoeslavia .....	26
Méjico .....	27
Rumania .....	21

En cuanto a nuestro país, en 1939 consumió 23.000.000 de pares de calzado de cuero, lo que da un promedio de 175 pares por cada 100 habitantes.- Con ese índice ocupa el séptimo lugar, entre los mayores consumidores del mundo, luego de Holanda que ocupa el sexto con 177 pares, de acuerdo con las cifras del cuadro inserto en la página anterior.-

En América del Sud, nuestro país ocupa el primer lugar, siguiéndole en orden de importancia, Chile con 74 pares, Uruguay con 47 y Brasil con 41 pares.- A las restantes 6 repúblicas sudamericanas les corresponde un consumo promedio de 22 pares por cada 100 habitantes.-

Ahora bien, si en nuestro país tenemos en cuenta además del consumo del calzado de cuero o con suela de cuero, otros tipos que se producen en gran cantidad, la cifra de 175 pares por cada 100 habitantes se eleva a 635, siempre para el año 1939.-

En la Argentina el consumo ha ido en aumento en los últimos años.- Ello se desprende del aumento que revelan las estadísticas de producción a partir del año 1935; en efecto en ese año la producción de calzado de todos los tipos fué de 66.000.000 de pares, en 1937 de 78.000.000 de pares y en 1939 de 83.000.000 de pares.-

Tanto la importación como la exportación de calzado, por ser muy reducidas en relación al total de la producción no afectan las consideraciones precedentes.-

A fin de completar las informaciones del artículo citado sobre el consumo de nuestro país, seguidamente detallamos las cifras correspondientes al año 1941, las que resultan del relevamiento industrial practicado en ese año.-

<u>TIPOS DE CALZADO</u>	<u>PARES</u>	
	<u>parciales</u>	<u>totales</u>
Calzado de Cuero:		
a) para hombre .....	3.187.498	
b) " mujer .....	5.378.692	
c) " niño .....	2.275.606	
d) " criatura .....	1.846.888	
e) " deportes .....	12.438	
f) de otras clases .....	467.248	13.168.370
Botas de cuero .....	329.445	
Sandalias de cuero .....	1.575.749	
Zapatillas de cuero .....	2.081.141	
Chinelas de cuero .....	38.142	4.024.477
Zapatillas de lona con suela de cuero...		4.545.407
Sub-total.....		21.738.254
Calzado de caucho:		
a) con suela vulcanizada... 15.282.784		
b) " " no vulcanizada. 1.725.507		17.008.291
Sub-total.....		38.746.545
Alpargatas .....	44.756.826	
Calzado de paño .....	1.158.559	
Calzado de tela para deportes	38.164	45.953.549
Total .....		84.700.094

En el año 1941 importamos 2.592 pares de calzado de cuero para hombre, mujer, niño y deporte y 8.916 pares de chinelas ó zapatillas, calzado de tela con suela de caucho u otras materias, y calzado de hule, fieltro, etc, ó sea un total de 11.508 pares.- En ese mismo año exportamos 77.244 pares de calzado de cuero y 9.792 pares de calzado de tela y caucho, ó sea un total de 87.036 pares.- Finalmente, también en 1941 importamos alpargatas por un total de 20.833 kgs. y exportamos por un total de 99.339 kgs.-

Por lo tanto en este año es también reducida la incidencia del comercio exterior sobre la producción, por lo que excluimos las cifras correspondientes a los efectos de determinar nuestro consumo, que compararemos con el de 1939.-

	<u>CONSUMO POR CADA 100</u> <u>HABITANTES</u>	
	<u>1939</u>	<u>1941</u>
a) Calzado de cuero o con suela de cuero .....	175	160
b) Calzado de todos los tipos, inclusive el precedente .....	635	626

De manera que en 1941 ha habido una disminución en el consumo de calzado en general, más pronunciada en el tipo de cuero o con suela de cuero.-

El consumo de calzado de cuero, se ha efectuado en la siguiente proporción de acuerdo con los usuarios:

- a) de mujer ..... 42 %
- b) de niño y criatura ..... 33 "
- y c) de hombre ..... 25 "

La falta de estadísticas posteriores a 1941, impide determinar la evolución del consumo hasta fechas más próximas.- No obstante algunas estimaciones de carácter privado revelan un apreciable aumento en el consumo de calzado de cuero.-

Así en el censo que efectuó la Cámara de la Industria del Calzado, con sede en la Capital Federal, entre sus asociados, sobre producción del año 1945, y probable consumo, se obtuvieron los siguientes resultados:

Calzado para señora .....	9.853.138 pares.
" " niña, varón, criatura y bebé .....	5.476.166 "
Calzado para hombre .....	4.326.872 "
	<hr/>
Total .....	19.656.176 pares.
	<hr/>

En 1941, el total correspondiente a esos tipos de calzado fué de 12.688.684 pares.- Es evidente por lo tanto el apreciable aumento que se habría producido entre ambos años, más notable si se tiene en cuenta que al total precedente corresponde agregar la producción de las demás fábricas no censadas.- Incluyendo éstas, el total se ha estimado en 24.000.000 de pares.-

No obstante el incremento que también experimentó la exportación de este tipo de calzado, 852.000 pares en 1945, el aumento del consumo interno ha sido evidente.-

LA INDUSTRIA DEL CALZADO EN DIVERSOS PAISES EXTRANJEROS.-

En este capítulo nos ocupamos de la industria del calzado en diversos países del mundo, sobre la que hemos logrado obtener informaciones más recientes.- De este modo actualizamos las cifras de producción de algunos países, ya consignadas en el capítulo precedente, agregando además referencias de interés sobre otros aspectos de esta industria.-

La principal fuente consultada para esta parte de nuestro trabajo han sido las informaciones publicadas en la revista "Foreign Commerce Weekly", en la sección "News by commodities: Leather and Products" ó en artículos especiales.-

A fin de ordenar la exposición hemos agrupado a los países por continentes.-

-AMERICA DEL SUR-BRASIL:-

La industria del calzado es una de las más antiguas del Brasil, tomando como punto de partida el artesanado, ya que la mecanización se produce después de la primer guerra mundial.- El centro de producción más importante es el de San Pablo, sigue Río Grande del Sur, y en tercer término el Distrito Federal.- Según estadísticas correspondientes al año 1940 existían 7.547 fábricas que produjeron 44.799.722 ps. de calzado de todos los tipos (botas, chinelas, sandalias, etc.), pero las fábricas propiamente dichas, con instalaciones mecánicas y producción en serie, no llegan tal vez a media docena.- (1)

La producción ha oscilado en los últimos años entre 38.000.000 y 44.000.000 de ps. añ año, cubriendo casi todas las necesidades del país.- (2)

En 1938 la producción fué de 42.762.000 ps., correspondiendo a San Pablo el 45 % de dicho total.- La industria ocupaba 22.000 obreros,- El 89 % de los establecimientos contaba con menos de 6 obreros.- (3)

En 1943 la producción fué de 43.500.000 ps. y en 1944 de 42.000.000 de ps.- (4)

La producción anual de calzado a máquina es estimada en 12.000.000 de ps. considerándose que podría ser elevada en 6.000.000 de ps. más en las condiciones actuales (1944) (5)

En un artículo titulado "Calzado Popular" publicado en la revista "O Observador Económico e Financeiro" de junio (1) "Calzado Popular". O Observador Económico e Financeiro, junio 1944 - (2) "El Anuario Panamericano" año 1945- (3) "Panorama Económico de América, Estados Unidos del Brasil" Rev. Argentina Fabril de abril 1941- (4) Foreign Commerce Weekly 30/12/1944- (5) idem. 22/4/1944.-

1944 se manifiesta que se observa al sub-consumo en tan importante prenda del vestir; debido a que el precio del calzado se está tornando prohibitivo, señalándose la situación de inferioridad con respecto a los Estados Unidos de Norteamérica y la Argentina que consumen 4 y 3 pares respectivamente por habitante.- Al pronosticarse una producción de 35.000.000 a 40.000.000 de ps. para una población superior a 42.000.000 de habitantes, se considera que varios millones de ellos posiblemente, no usan calzado, si se tiene en cuenta que muchas personas compran al año más de 1 par, llegando a veces hasta 10.-En este mismo artículo se informa sobre un acuerdo concertado entre el gobierno y las industrias del cuero y calzado, a fin de producir un tipo de calzado "Standard" con material de calidad, resistente y de buena presentación.-

En el quinquenio 1935/39 las exportaciones de calzado de cuero aumentaron de 16.000 ks. a 25.000 ks.- Con respecto a la exportación de calzado de caucho el aumento ha sido más notable, pasando de 197 ks. a 5.136 ks en el mismo período.- (1) En 1943 la exportación de calzado de cuero y lona fué de 106.344 kgs. por 4.754.434 cruzeiros, y la importación de 621 ks. por 82.527 cruzeiros.- En 1944 la exportación disminuyó en cantidad, no así en valor, llegando a 86.592 ks. por 5.087.072 cruzeiros.- (2)

#### CHILE:-

Durante la primer guerra mundial desarrolló su indus-

(1) "Panorama Económico de América, Estados Unidos del Brasil". Rev. Argentina Fabril de abril 1941.

(2) Foreign Commerce Weekly, 30/12/1944.-



tria del calzado y pronto llegó a cubrir con exceso sus necesidades.- (1)

En la actualidad ocupa uno de los primeros lugares en la industria sudamericana del calzado.-

Si bien hace varios años se importaba mucha materia prima del exterior, hoy solo el 3 % del material utilizado es de origen extranjero.- Mucho del desarrollo de esta industria se debe a la influencia europea; además de los trabajadores de la Bata Shoe Company de Checoslovaquia, muchos otros altamente especializados y entrenados técnicamente que abandonaron a tiempo el teatro de la guerra, hallaron hospitalidad en este y otros países sud y centroamericanos.- Este aporte unido al capital que también halló refugio en esa tierra, ayudó considerablemente al desarrollo de esta y otras industrias.- Pocos fueron los avances hechos en la producción de calzado hasta los tiempos de la gran depresión mundial en los últimos 20 años.- La industria alcanza su cumbre en 1930 con la existencia de 150 fábricas y 500 pequeños negocios de trabajo manual.- En los últimos años las fábricas han estado operando al 60 % de su capacidad.- Por lo menos el 90 % de la maquinaria utilizada es de origen norteamericano, siendo común, al igual que en otros países americanos, el sistema de arriendo de la misma.- (2)

Según el censo industrial de 1937 existían 156 fábricas de calzado, que ocupaban 377 empleados y 7.970 obreros.

(3)

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. enero 1921.- (2) "Shoes of the Americas". Foreign Commerce Weekly, 14/2/1942.- (3) "Panorama Económico de América", República de Chile", rev. Argentina Fabril, mayo 1941.-

En la capital, Santiago de Chile, se produce el 50% del calzado.- (1)

Las cifras oficiales indican una producción de 4.409.625 ps. en 1942, y estimaciones dignas de confianza la hacen llegar a 5.282.000 ps. en el año 1943. De ese último total 4.598.000 ps. han sido producidos a máquina y 684.000 ps. a mano.- (2)

En 1945 la producción totalizó 5.200.000 de zapatos, así distribuidos según el destino:

para hombres .....	1.300.000 ps.
" mujer .....	2.600.000 "
" niños .....	1.300.000 "

El consumo aumentó durante 1945 alrededor del 18%, en relación al de 1938.- (3)

Durante el tercer cuarto de 1946, solamente fueron elaborados 225.000 ps. de zapatos, ó sea cerca del 50 % por debajo de la producción normal. A este hecho contribuyó una prolongada huelga que terminó el 30 de setiembre de 1946.- (4)

#### URUGUAY:-

La producción de los últimos años fué: (5)

1942 ....	774.478 ps.	(no se aclara de que tipo)
1943 ....	756.066 "	( " " " " " " )
1944 ....	950.000 "	de calzado de cuero.- (6)

La producción promedio del período 1939 a 1941 fué de 1.485.000 ps. de calzado de cuero.- En el año 1944 también se produjeron 7.000.000 ps. zapatillas.- (6)

---

(1) "El Anuario Panamericano", año 1945.- (2) Foreign Commerce Weekly 13/1/1945- (3) id. 15/6/1946 -(4) idem 4/1/1947- (5) id. 25/2/1944 -(6) idem 8/9/1945.-

La producción para 1945 fué estimada en 960.000 ps. de calzado de cuero.- Desde que el consumo local es considerablemente inferior a la producción, la industria depende de la exportación.- (1)

El cuero es suministrado casi totalmente por la industria nacional, excepto en ciertos tipos especiales.- (2)

PERU)-

La producción oscila alrededor de los 5.000.000 de ps. al año.- La importación es casi nula.- (3)

De ese total, alrededor de 3.000.000 de ps. (incluyendo chinelas ó zapayillas) son elaborados a máquina, siendo el resto producido por zapateros individuales.- (4)

La industria del cuero y sus manufacturas ha realizado tan importantes progresos que actualmente es una de las principales del país.- Ello se ha debido principalmente a la abundancia de cueros.- No obstante, los indios preparan aún su propio calzado y un gran número de los habitantes prefiere el producto importado.- Las mayores curtidurías y fábricas de calzado están radicadas en Lima, Arequipa, Huancayo, Huaura, Sullana y Chíncha.- (5)

En Lima y Arequipa existen 12 fábricas equipadas mecánicamente que producen con métodos modernos.- En este país existe una fábrica de origen checoeslovaco.- (6)

Alrededor del 40 % de la producción, estimada en 5.000.000 de ps. anuales, es suplida por 10 importantes fábricas que emplean 2.300 personas.- (7)

(1) Foreign Commerce Weekly 22/6/1946 - (2) id. 27/1/1945-  
 (3) "Panorama Económico de América, República del Perú".  
 Rev. Argentina Fabril, junio 1941.- (4) Foreign Commerce  
 Weekly 1/9/1945- (5) "El Anuario Panamericano", año 1945.-  
 (6) Foreign Commerce Weekly 15/4/1944- (7) id. 6/3/1946.-

PARAGUAY:-

La producción de calzado en 1943 fué de 260.241 ps., incluyendo cerca de 107.000 ps. de alpargatas, y la producción de 1944 fué de 250.000 ps. aproximadamente.- Además de 3 fábricas en Asunción y una en Villarrica, existen 80 negocios pequeños esparcidos en todo el país.\* No obstante se estima que del 60 al 80% de la producción proviene de Asunción.- (1)

En 1938 importó 103.966 ps. de calzado de goma y en 1940, 36.958 ps. del mismo tipo.- (2)

VENEZUELA:-

La producción excede en algo el consumo, estimado en 2.000.000 de ps. al año. (1/2 par por persona).- Una gran parte de la producción es manual.- (3)

COLOMBIA:-

La producción del año 1942 fué de 988.523 pares, siendo el promedio general en el período 1938 a 1942 de 1.000.000 de ps.- El 20 % de la producción es elaborada en fábricas y el 80 % es hecho a mano, principalmente el tipo alpargatas.- Bogotá y Calí son los dos centros principales de producción.- (4)

Las fábricas propiamente dichas son pocas, pero son numerosos los pequeños establecimientos distribuidos en todo el territorio.- De 239 establecimientos con un capital fijo de \$1.500.000, 178 tienen un capital de menos de \$1.000 c/u.- Una o dos de las plantas tienen un capital mayor de \$ 500.000.- Alrededor del 70 % de las mate-

(1) Foreign Commerce Weekly 22/12/1945- (2) "Panorama Económico de America, República del Paraguay". Rev. Argentina Fabril julio 1941- (3) Foreign Commerce Weekly 6/11/1943- (4) id. 27/10/1945.-

rias primas consumidas por la industria es producida en el país.- (1)

En el primer semestre de 1945 se exportó calzado fino de cuero por un total de 19.969 kilos.- (2)

ECUADOR:-

Según el censo practicado al 31 de diciembre de 1938, existían 8 establecimientos, 175 talleres de zapatería, y 5 fábricas de zapatos de lona y caucho.- (3)

En la actualidad, las 35 fábricas de calzado existentes, la mayoría de las cuales están radicadas en Guayaquil y Quito, tienen una capacidad anual de producción de 673.730 ps.- Unicamente son 5 las fábricas que están enteramente equipadas con maquinaria moderna, y son las que cuentan con el 75 % de la capacidad de producción del país.- Aunque algunas de las pequeñas fábricas están equipadas con máquinas, el mayor porcentaje corresponde a calzado hecho a mano.- Las zapatillas o chinelas son fabricadas por pequeños fabricantes, y su producción no está incluida en las cifras precedentes.- (4)

---

(1) Foreign Commerce Weekly 1/9/1945 - (2) Industria Cueroil Sudamericana, marzo 1946. pag.24.- (3) "Panorama Económico de América, República del Ecuador", Rev. Argentina Fabril. noviembre 1941- (4) Foreign Commerce Weekly, de marzo 1946.-

AMERICA CENTRAL Y PAISES DEL MAR CARIBE.-PANAMA:-

La producción de calzado es estimada en 200.000 ps. al año, que cubre el 70 % de sus necesidades.- (1)

COSTA RICA:-

En 1944 se produjeron 1.350.000 ps. de calzado de todos los tipos, lo que representa un 35 % más que en 1939.- Pequeñas cantidades son exportadas.- (2)

NICARAGUA:-

Existen 10 fábricas de calzado que abastecen al país. (3)

HONDURAS:-

La producción en 1943 fué de 130.000 ps. y la de 1944 ha sido estimada en 150.000 ps.- (4)

El número de fábricas es de 10.- (5)

GUATEMALA:-

La producción se estima en 600.000 ps. al año, el 70% de los cuales es elaborado a mano, aunque la industria está evolucionando favorablemente.- (6) Teniendo en cuenta que la población es de 3.283.209 habitantes, el consumo es de 1 par por cada 5,5 personas. El bajó índice de consumo se debe al extenso uso del calzado rústico hecho en el ho(7) /gar.

HAITI:-

Las fábricas existentes abastecen la totalidad del consumo interno. (8) Una de las fábricas es de origen checoslovaco.- (9).

REPUBLICA DOMINICANA:-

De acuerdo con el censo correspondiente al año 1939, (1) Foreign Commerce Weekly, 10/2/1945- (2) id. 9/6/1945- (3) "El Anuario Panamericano", año 1945 - (4) Foreign Commerce Weekly 20/1/1945- (5) "El Anuario Panamericano", año 1945- (6) Foreign Commerce Weekly, 12/8/1944- (7) id. 25/9/1943- (8) "Panorama Económico de América, República de Haití", Rev. Argentina Fabril, agosto 1942- (9) Foreign Commerce Weekly 18/9/1943.-

existían 1.865 establecimientos industriales, con capitales invertidos por 71.949.182,21 dólares, correspondiendo al grupo "Cuero y sus manufacturas" las siguientes cifras: (1)

24 Curtidurías .....	89.881,72 Dls.
171 Talletes de calzado .....	135.851,98 "
18 Fábricas de sandalias ...	1,526,53 "
40 Talabarterías .....	3.615,05 "
<u>Totales 253 . . . . .</u>	<u>230.875,28 Dls.</u>

La producción de suela de cuero, capellada, y calzado durante 1945, fué suficiente para satisfacer la demanda interna, dejando un margen para la exportación.- De acuerdo con el Departamento de Trabajo, durante ese año se exportaron las siguientes cantidades de calzado: (2)

35.224 ps. de sandalias y chinelas  
y 2.727 " de zapatos.-

#### CUBA:-

Hasta el año 1912 era insignificante la producción de calzado.- Hacia 1936 había 1.300 fábricas,-Destácase especialmente la gran planta de la United Shoe Machinery Co. - La cantidad elaborada ese año fué de 1.445.000 ps. que representa el 30% de la capacidad de producción de los fabricantes que figuran como miembros de la Asociación de Industriales de Calzado de Cuba.- El desarrollo de esta industria se ve dificultado por la competencia norteamericana.- (3)

El Gobierno de Cuba, el 19 de octubre de 1927 firmó un Decreto por el que se establecían altas tarifas para (1) "Panorama Económico de América, Rep. Dominicana". Rev. Argentina Fabril, octubre 1942- (2) Foreign Commerce Weekly 15/6/1946.- (3) "Panorama Económico de América, Rep. de Cuba", Rev. Argentina Fabril, febrero 1942.-

la importación de calzado, con el fin de proteger la industria y estimularla.- No obstante, el efecto fué contrario, ya que ocasionó una ruinoso competencia entre los grandes fabricantes y los pequeños negocios, los cuales fueron obligados a vender su calzado a precios bajos. Una competencia adicional fué ofrecida por los negocios clandestinos, quienes evadían el pago de tasas y licencias.-Por lo tanto los beneficios disminuyeron como asimismo los jornales de los trabajadores.- El público se vió obligado a comprar mercadería de inferior calidad, ó a pagar más por la mercadería importada.-(1)

En 1927 Cuba importó calzado por \$2.560.463 y produjo por \$2.472.298 y en 1940 importó por \$296.799 y produjo por \$3.395.728.- (1)

En otro estudio se informa que la importación en 1940 fué de 300.000 ps. aproximadamente, sobre un total de 1.500.000 ps. producidos en el país, ó sea el 20%, que es suficiente para trastornar con la competencia la normalidad de la industria nacional.- (2)

Antes de que las altas tarifas fueran impuestas, la industria del calzado era muy próspera, y las grandes importaciones no afectaban su desarrollo.- La importación de cueros se realiza desde los Estados Unidos, representando la misma, el 95% de los materiales usados por la industria cubana; en 1940 de un total de \$1.193.486 de materiales importados, \$1.098.224 vinieron de Estados Unidos.

(1) "Shoes of the Americas", Foreign Commerce Weekly, febrero 14 de 1942.- (2) "Panorama Económico de América. Rep. de Cuba". Rev. Argentina Fabril, abril 1942.-



En los últimos años la industria del calzado se ha expandido.- Así, durante los 8 primeros meses de 1944 se exportaron 165.759 ps. de calzado a los otros países del Caribe, lo que representa un considerable aumento sobre los años precedentes.- La producción de calzado de cuero en 1944 fué de 6.500.000 ps., la de calzado de tenis y otros, excepto alpargatas alcanzó 2.500.000 ps.- Finalmente 1.000.000 de ps. de alpargatas fabricadas en el país, son consumidas al año.-(1)

---

(1) Foreign Commerce Weekly 3/3/1945.-

ESTADOS UNIDOS DE NORTEAMERICA:-

Es el mayor productor de calzado del mundo.-

A continuación transcribimos las cifras de producción de varios años, como asimismo la del personal ocupado en algunos de ellos:

<u>Años</u>	<u>Producción</u> (pares)	<u>Personal ocupado</u>	
1909 .....	285.017.181	200.847	(1)
1914 .....	292.666.468	210.348	(2)
1919 .....	329.528.900	-	(3)
1921 .....	300.000.000	225.000	(4)
1923 .....	351.114.000	-	(5)
1924 .....	312.523.000	-	(5)
1925 .....	325.000.000	-	(5)
1939 .....	424.000.000	218.028	(6)
1941 .....	498.382.000	-	(7)
1944 :.....	462.567.975	174.000	(7)
1945 .....	483.738.546	172.000	(7)

El aumento de la producción es más significativo si se tiene en cuenta la disminución del personal ocupado.-

El número de establecimientos también ha disminuído en el transcurso de los años; así mientras en 1914 existían 1.355 en 1939 se reducen a 1.070, lo que es un índice de la concentración industrial, que se ha ido operando en muchos casos por la fusión de fábricas de calzado, ó de éstas con curtiembres u otras industrias anexas.-

(1) Rev. de la Cam. de la Industria del Calzado dicbre. 1921  
 (2) id. abril 1921- (3) id. agosto 1921- (4) id. dicbre. 1921- (5) id. febrero 1926 - (6) "El Anuario Panamericano" año 1945- (7) Industria Gueril Sudamericana. marzo 1946.-

Solo tres compañías producen alrededor de la cuarta parte del total, y ellas son: la International Shoe C<sup>o</sup> con 30.000 operarios y una producción de 50.000.000 ps. al año, la Endicott-Johnson C<sup>o</sup> con 20.000 obreros y producción de 40.000.000 de ps. anuales, y la Brown Shoe C<sup>o</sup> con 9.000 obreros y producción de 12.000.000 ps. al año. (1)

A continuación se detallan por tipos la producción del año 1945: (2)

para hombres (paseo) ...	51.546.570	ps.
" " (trabajo) ..	16.782.600	"
" muchacho .....	15.902.684	"
" mujeres .....	195.318.495	"
" muchachas .....	29.064.523	"
" niños .....	25.029.479	"
" bebés .....	34.802.632	"
" deportes .....	3.909.104	"
pantuflias .....	66.878.034	"
otros .....	2.005.337	"
Total calzado piel público.	441.239.458	ps.
Calzado p. el gobierno	42.499.088	"
	<u>483.738.546</u>	ps.

Para 1946 se espera un aumento en relación al año anterior, debido a la vuelta de los obreros del frente de batalla, y a pesar de que la situación del abastecimiento de cueros no ha mejorado notablemente.- Si bien se espera un aumento, se considera que no llegará a alcanzarse la alta cifra de 1941.- (2)

El número de fábricas existente en 1939 se redujo aún más en 1944 (al mes de julio) que llegó a 971.-Este total se hallaba distribuido entre los distintos estados de la Unión en la siguiente forma:(3)

(1) "El Anuario Panamericano". año 1945

(2) Industria Cueril Sudamericana.- marzo de 1946.-

(3) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado, diciembre 1944.-

Massachusetts .....	240
Nueva York .....	210
Pennsylvania .....	80
Missouri .....	75
Illinois .....	58
New Hampshire .....	57
Maine .....	49
Wisconsin .....	47
Ohio .....	25
Otros Estados .....	132

El consumo en el quinquenio 1939/43 se mantuvo en algo más de 3 pares por persona.- (1)

También las fábricas de este país toman en arrendamiento las máquinas que utilizan, principalmente de la United Shoe Machinery Corporation que controla alrededor del 90% del negocio.- (2)

La industria del calzado absorbe la tercera parte de la producción de cuero.- (3)

#### CANADA:-

La producción de calzado de cuero ha experimentado importantes progresos en los últimos años, como podrá apreciarse en las cifras que transcribimos:

1938 .....	21.948.921 pares.	(4)
1939 .....	25.438.631 "	(4)
1940 .....	26.261.088 "	(4)
1941 .....	32.646.736 "	(5)
1942 .....	33.199.912 "	(5)
1943 .....	34.139.945 "	(6)
1944 .....	35.285.807 "	(6)
1945 .....	38.955.725 "	(7)
1946 .....	43.245.050 "	(7)

(1) Rev. de la Cam. de la Ind. del Calzado, dicbre. 1944-

(2) "El Anuario Panamericano", año 1945-(3) "Panorama Económico de América. E.E.U.W. de Norteamérica", Rev. Argentina Fabril, mayo 1943.- (4) "Canada's Shoe Output Hits New High" p.A.L.Hunter. Foreign Commerce Weekly 29/8/42-(5) Foreign Commerce Weekly 13/3/1943-(6) id. 14/4/1945-(7) id. 29/3/1947

La producción del año 1945, distribuída por clases fué la siguiente:(1)

de hombre .....	9.904.558	pares	(a)
" mujer .....	17.584.895	"	(b)
" jóvenes y muchachos	2.416.055	"	
" jovencitos(juvenile)	5.673.172	"	
" infantes .....	3.377.045	"	

---

(a) incluye 1.230.565 ps. de calzado militar  
 (b) " 55.659 " " " "

Del total de la producción del año 1945, 6.598.265 pares corresponden a calzado con suela de otros materiales distintos al cuero.- En el cuadro precedente, la producción de calzado de mujer representa el 45,1 % del total, y el de hombre, 25,4 %.- (1)

Se sigue mucho el estilo americano.- Si bien ha habido un aumento en el personal de las fábricas, ha sido la eficiencia en las operaciones lo que ha hecho posible el aumento en el volumen de producción, lo que satisfizo la demanda interna y le permitió además exportar.- Para ello las fábricas han debido trabajar a plena capacidad. La producción "per capita" era de 1.209 ps. en 1938, 1.532 en el año 1940 y datos preliminares indicaban 1.600 para 1942.- Paralelamente los jornales han ido en aumento; en 1937 se pagó menos de \$777"per capita", en 1940 más de 814 y en 1942 se estimaba en más de \$1.000.- (2)

Como muchos otros países, Canadá experimentó numerosas dificultades para obtener materiales necesarios en su producción, muy particularmente el cuero para suelas. Durante los años de pre-guerra, los fabricantes de calza-

(1)"Canada's Shoe Production stepped up as need rise", p. Frances M. Coston. Foreign Commerce Weekly, 31/8/1946.-  
 (2)"Canada's Shoe Output Hits New High" p. A.L.Hunter. Foreign Commerce Weekly, 29/8/1942.-

do importaban grandes cantidades de cueros del Reino Unido y de Estados Unidos.- Cuando éstos abastecimientos se cortaron por dificultades del transporte y de otra naturaleza, buscaron los cueros nacionales y recurrieron también a sustitutos del cuero.- (1)

El gobierno del Dominio puso restricciones a los colores y estilos del calzado.- Los modelistas fueron estimulados en el sentido de "standardizar" el calzado y los conductores de industria fueron solicitados para simplificar el proceso de manufactura tanto como fuera posible.- Las fábricas en funcionamiento en diciembre de 1945 fueron 274, así distribuidas por provincias; (1)

Quebec .....	176
Ontario .....	77
Columbia Británica .....	8
Manitoba .....	5
Nueva Escocia, Nueva Brunswick, Alberta y Saskatchewan ....	8

En julio de 1946 dicho número se elevó a 284, correspondiendo la totalidad del aumento a la provincia de Quebec que es el principal centro de producción.- (2)

Como en el caso de Estados Unidos de Norteamérica, se observa una pronunciada concentración industrial.-

Antes de la guerra, la exportación de calzado de cuero era de menos del 2% de la producción, mientras que en 1940 fué de 2,6% y en 1941 de 3,1%.- En cuanto a la importación, en 1938 se importaba el 6,5% de la producción, y en 1941, solo el 2%.- (3)

(1) "Canada's Shoe Production stepped up as need rise".p. Frances M.Coston. Foreign Commerce Weekly, 31/8/1946

(2) "Canada's Shoe Output Hits New High".p.A.L.Hunter, Foreign Commerce Weekly, 29/8/1942- (3) Foreign Commerce Weekly 2/11/1945

El consumo de calzado de cuero es de 3,5 ps. "per capita" aproximadamente, o sea de los más elevados del mundo.- A ello ha contribuido el conflicto bélico.-

A pesar de la irregular situación en lo referente a materias primas, los productores expresan que en general, la calidad de su producción no ha sido mayormente perjudicada, y que los calzados de hoy pueden compararse favorablemente con las variedades de pre-guerra.- Las restricciones de color y estilos ya han sido revocadas.- Después que las demandas del consumo sean satisfechas y se haya levantado un inventario, la industria del calzado puede buscar mercados extranjeros, a fin de mantener una producción anual de 40.000.000 de ps., una meta que algunos miembros del comercio consideran demasiado optimista. El mercado local está calculado que absorbe 25.000.000 de ps. anualmente, existiendo por lo tanto un margen de 15.000.000 de ps. para la exportación.- (1)

#### MEJICO:-

En los últimos años la industria del calzado se ha desarrollado favorablemente, tanto en cantidad como en calidad.- Alrededor de 60.000 ps. de calzado de todas las clases son hechos diariamente para 8.000.000 de usuarios mejicanos, y alrededor de 12.000.000 van descalzos ó usan solamente huarachas caseras.- De esos 60.000 ps., 25.000 ps. son producidos en la ciudad de León (Guanajuato) principalmente calzado para hombre y niño, y 20.000 ps. son hechos en Guadalajara (Jalisco), especialmente del

(1) "Canada's Shoe Production stepped up as need rise", p. Frances M. Coston. Foreign Commerce Weekly, 31/8/1946.-

tipo para mujer.- La ciudad de Méjico es el centro manufacturero de las más finas y costosas clases de calzado (1).-

La producción de calzado de cuero, por industriales con producción mayor de \$ 10.000 permaneció estable durante 1943 y 1944.- La producción en la actualidad es de aproximadamente 12.500.000 ps. al año.- Además de las fábricas con equipo mecánico, alrededor de 150, hay muchos pequeños negocios cuya producción es esencial, los que trabajan a mano ó con equipo rudimentario en su mayor parte (2).-

Hacia 1932 Méjico importaba alrededor de 600.000 ps. al año de los Estados Unidos, mientras que en la actualidad las importaciones han caído a 25.000 ps.- Para los materiales que entran en la fabricación del calzado la situación es distinta, importándose grandes cantidades de los Estados Unidos, habiendo disminuído la producción local de cueros al restringirse la matanza de animales.- La producción de Méjico aumentó ultimamente, debido en parte al éxito de las huarachas.- Alrededor de 400.000 ps. de zapatos exporta anualmente, la mayoría con destino a Estados Unidos.- La exportación de huarachas a este país totaliza 375.000 ps. al año.- El cuero de calidad se importa en considerables cantidades de los Estado Unidos.-

---

(1) "Shoes of the Americas".- Foreign Commerce Weekly.- 14/2/1942.-

(2) Foreign Commerce Weekly.- 2/6/1945.-



riormente el cuero de alta calidad se introducía de Alemania, Checoslovaquia, Austria y Francia.- Antes de la guerra la maquinaria provenía de Alemania y Suiza, mientras que ahora es adquirida casi exclusivamente en los Estados Unidos.- Los materiales para el curtido, teñido, y terminado; hormas, cambrillones, herramientas y repuestos en general son elaborados en Méjico, pero los más finos materiales vienen del exterior (1).-

---

(1) "Shoes of the Americas".- Foreign Commerce Weekly, 14 febrero 1942.-

- EUROPA -INGLATERRA:

La producción mensual de calzado de cuero durante la mayor parte de 1945 fué de 6.800.000 a 7.300.000 de pares , comparada con 11.000.000 de pares que era el término medio de pre-guerra, pero se espera un progresivo aumento.-(1)

ese pronóstico se cumplió, ya que la producción de los 6 primeros meses de 1946 fué de 56.000.000 de pares, comparados con 49.800.000 en el mismo período de 1945.(2)

Inglaterra es un importante exportador de este artículo.-

Durante 1944 exportó 72.038 docenas de pares de calzado de varios tipos.- (3) Con posterioridad se produce un notable incremento en la exportación de calzado de cuero.- Así, solamente en octubre de 1946 exportó 78.849 doc. de ps. comparados con 42.224 doc. de ps. de julio y un promedio de 31.167 doc. de ps. mensuales durante 1938.-Han influido en ese aumento los embarques de socorro hacia el continente europeo.-(4)

El Reino Unido mira hacia los mercados americanos, entre otros, como posibles compradores.-(5)

IRLANDA:-

La producción de aproximadamente 35 fábricas de botines y zapatos fué la siguiente: (5)

1941 .....	4.564.272 ps.
1942 .....	4.062.432 "
1943 .....	3.744.000 "

(1) Foreign Commerce Weekly 9/2/1946- (2) id. 23/11/1946.-

(3) id. 28/4/1945- (4)8/2/1947 - (5)id. 29/9/1945 - (6)id.

La producción de pre-guerra oscilaba alrededor de los 4.250.000 ps. al año.- (1)

FRANCIA:-

El promedio mensual de producción durante el primer cuarto del año 1945 fué de 1.775.000 ps., incluyendo calzado con suela de madera y goma.- Durante el año 1938 el promedio mensual fué de 4.500.000 ps. (2)

Los planes para 1945 eran producir 40.000.000 de ps.(3)

Para 1946 se esperaba producir 42.000.000 de ps., de los cuales 40% tendrían suela de madera.- La situación ha mejorado desde comienzos de 1945.- (4) Según una publicación del comercio exterior, la producción de los 5 primeros meses de 1946 alcanzó a 15.565.000 ps., incluyendo 8.970.000 ps. de calzado de cuero.- (5)

HOLANDA:-

La producción de calzado llegó, en noviembre de 1945 a 350.000 ps. mensuales, que representa el 40 % de su capacidad de producción.- Se espera que la producción llegue a 600.000 ps. al mes durante 1946 y que esta industria desempeñe un papel importante en la recuperación del comercio de exportación una vez cubiertas las necesidades internas y el aprovisionamiento de materias primas.- (6)

ESPAÑA:-

El consumo de calzado de cuero, incluyendo el de exportación y excluyendo el militar, nunca excedió de 12.000.000 de ps. en el año y en la actualidad es de 9.000.000 de ps.- Normalmente es calzado de buena calidad, y esmeradamente manufacturado.- (7)

(1) Foreign Commerce Weekly 9/2/1946- (2) id. 22/9/1945- (3) id. 21/4/1945- (4) id. marzo 1946- (5) Id. 2/11/1946- (6) id. 12/1/1946- (7) id. 8/7/1944.-

RUSIA:-

La producción de calzado civil durante el tercer cuarto de 1945 fué de 10.000.000 de ps. aproximadamente según informó la prensa de octubre (1945) y la producción aumentará tan pronto las fábricas trabajen nuevamente a plena capacidad.- Alrededor del 70 % de las fábricas fueron destruidas por los alemanes durante la guerra.- Los ocho departamentos de la fábrica Skorohod en Leningrado, que estuvieron trabajando en octubre, produjeron 10.000 ps. de zapatos por día.- De acuerdo con la decisión del gobierno esta fábrica recuperará el primer lugar en el país con una capacidad de 16.000.000 de ps. al año.- Alrededor de 8.000 ps. diarios están produciendo 10 talleres reconvertidos de la fábrica de la Comuna de París y se ha planeado tener 4 talleres más en operación al final de 1945.- (1)

SUIZA:-

La industria del calzado de este país está muy adelantada, habiendo sido un fuerte exportador.- Además se ha expandido en el exterior por medio de filiales.- La última guerra la afectó seriamente a pesar de no haber sido un país beligerante.-

Aunque el número de fábricas aumentó de 23 existentes en la pre-guerra a 55 en 1944, la ocupación ha caído considerablemente.- Las grandes empresas operan al 60 ó 65 % de su capacidad.- Mientras las 23 fábricas de pre-guerra ocupaban más de 9.000 operarios, en mayo de 1944 la ocupación en la industria fué de menos de 8.000s. operarios.

(1) Foreign Commerce Weekly 16 febrero 1946.-

La producción total de calzado en 1943, se estima en 2/3 de la del año 1941.- (1)

La de 1944 fué un 40% más baja que la de 1940, por dificultades en la industria del cuero.- (2) ×

La exportación declinó; en 1943 fué de 158.395 ps, y en 1944 de 118.158 ps. (excluyendo calzado de goma).- La importación, de 41.862 ps. en 1943 bajó a 26.854 ps. en 1944.- (3)

La producción varió en la siguiente forma: (4)

1940	.....	11.000.000	de ps.
1944	.....	6.850.000	" "
1945	.....	7.500.000	" "

Se considera que las actuales importaciones de cuero son insuficientes para llenar las demandas de la industria del calzado.-

#### YUGOESLAVIA:-

La producción de pre-guerra era de más de 8.000.000 de ps. de calzado hecho a máquina (5.000.000 de ps. zapatos, y 3.000.000 de ps. de "opankas") y de 13.000.000 de ps. de sandalias hechas a mano en forma doméstica, comparada con 3.000.000 de ps. del primer tipo (cifra estimada) y una mucha más reducida producción doméstica en 1945.- El consumo anual es de aproximadamente 21.000.000 de ps.- A pesar del alto consumo y la protección aduanera, esta industria no está muy desarrollada por falta de capitales y las preferencias por el uso de "opankas" especie de sandalias hechas por zapateros locales.- Antes de la guerra operaban alrededor de 70 fábricas, pero solo 10 de ellas

(1) Foreign Commerce Weekly 4/11/1944- (2) id. 24/3/1945 -

(3) id. 8/9/1945- (4) id. 15/6/1946.-

eran de cierta importancia.- La mayor era la de Bata establecida en Borovo en 1932.- (1)

CHECOESLOVAQUIA:-

A esta industria, al igual que a las demás que utilizan el cuero como materia prima, les ha sido imposible trabajar a plena capacidad, debido a la escasez de cueros y pieles.- Hasta tanto se pueda importar el cuero necesario, se hace indispensable el uso de chanclos de madera y otros substitutos.- El consumo actual está muy alejado del del pre-guerra que llegó a 3,25 ps. de calzado"per capita".- (2)

SUECIA:-

La producción de calzado fué de 10.957.000 ps. en 1940 y de 11.518.000 ps. en 1941.- (3)

NORUEGA:-

En este país se esperaba alcanzar una producción de 200.000 ps. de calzado de cuero al mes, durante la primera mitad de 1946.- El consumo anual de pre-guerra era de 5.000.000 de ps., de los cuales, más del 90% eran manufacturados en el país.- (4)

De una información posterior resulta que la producción de 1946 alcanzó el nivel de pre-guerra, pero que dicha cantidad es todavía inadecuada para satisfacer la demanda acumulada.- Este artículo permanece aún bajo estricto racionamiento.- (5)

ISLANDIA:-

La producción en 1942 fué de 111.500 ps. y en 1943

(1)"Shoes and leather in Yugoslavia". Foreign Commerce Weekly. 8/12/1945- (2)Foreign Commerce Weekly 20/4/1946- (3) id.1/8/1942- (4)id.24/8/1946- (5)id. 12/4/1947.-

de 123.000 ps. (1)

AUSTRIA:-

Teniendo en cuenta los abastecimientos corrientes de materias primas, se estima que la producción de calzado de cuero será en 1947 de 122.000 ps. mensuales aproximadamente, que cubrirá únicamente el 20% del total de los requerimientos.- (2)

---

(1) Foreign Commerce Weekly 16/12/1944- (2) id. 22/2/1947-

- AFRICA -SUD-AFRICA:-

La producción de calzado ha sido doblada desde los años de pre-guerra.- Esta industria se ha expandido durante los pasados 30 años y hoy es una de las más eficientes y mejor establecidas en el país.- El consumo anual es estimado en 15.000.000 de ps., cubriéndose una parte de la demanda con la importación de ciertos tipos.-

La producción de 1944 se estimó en 17.000.000 de ps. aproximadamente, incluyendo 2.500.000 ps. de calzado militar, 1.500.000 ps. de zapatillas o chinelas y 3.000.000 de ps. de calzado de lona.- (1)

Durante el tiempo de la guerra las fábricas estuvieron intensamente ocupadas en la producción de calzado para las fuerzas armadas.- (2)

A fines de 1945 se consideraba que 2.000.000 de ps. de calzado estaban disponibles para la exportación, luego de calculada la producción de la primera mitad de dicho año por la South African Footwear Manufacturer's Federation.- (3)

La producción del año 1945 fué estimada en 15.000.000 de ps. de calzado de todos los tipos.- (4)

Los productores de calzado han estado mejorando constantemente la calidad de sus productos, y la industria nacional satisface los requerimientos de la mayor parte de la población según una revista del comercio exterior.- La demanda corriente por el calzado importado es más pronunciada en el calzado de mujer y en el de alta calidad para

(1) Foreign Commerce Weekly 10/2/1945- (2) id. 9/9/1944- (3) id. 8/12/1945- (4) id. 15/6/1946-



hombre que se introduce de los Estados Unidos y del Reino Unido.- El mercado sudafricano depende de la importación para la mayor parte del calzado para criaturas y niños.- Una merma de estos calzados ha existido por algún tiempo; las importaciones cesaron durante la guerra y la industria local no estaba equipada para una gran escala de producción.- Con la reanudación de los embarques se espera formar un amplio "stock".- En muchos territorios contiguos a Sud-Africa, tales como Rhodesia, Nyasaland, y las colonias británicas del Este de Africa, el calzado sudafricano encuentra un verdadero mercado, principalmente a causa de la proximidad de los países.- (1)

#### EGIPTO:-

La producción anual se estima en 4.000.000 de ps., lo que representa un aumento del 100%, por lo menos, sobre la producción de 1939.- Las 12 fábricas de El Cairo y las 6 de Alejandría producen 2.500.000 ps. y 1.100.000 ps. respectivamente.- El resto es producido por pequeños establecimientos, principalmente pequeña industria casera, distribuida en varias secciones del país.- Alrededor del 25 % del calzado de cuero es producido por pequeños negocios, sin equipo mecánico, excepto máquinas de coser.- Aproximadamente el 20% de los grandes establecimientos tienen algún equipamiento mecánico, además de máquinas de coser.- (2)

#### ALGERIA:-

De acuerdo con informaciones de diciembre de 1945, la producción es de 70.000 ps. al mes, no llegando a satisfi-

(1) Foreign Commerce Weekly 2/11/1946- (2) idem. 14/7/1945.

cer el consumo interno, a pesar de haberse doblado la producción en relación a 1942.- En 1945 se importaron 250.000 ps. de calzado, mientras que en 1938 se introdujeron 1.000.000 de ps., de Francia solamente.- (1)

CONGO BELGA:-

antes de la guerra no producía calzado con propósitos comerciales, pero en 1943 más de 25.000 ps. fueron elaborados.- (2)

---

(1) Foreign Commerce Weekly 23/2/1946 - (2) Foreign Commerce Weekly 14/4/1945.-

INDIA:-

Aproximadamente produce 85.000.000 de ps. de calzado al año, incluyendo 14.000.0000 de ps. del tipo de goma.- (1)

Más del 20 % de los 85.000.000 de ps. producidos son elaborados por la filial de la empresa Bata, que inició sus actividades en este mercado en el año 1934.-El porcentaje es elevado si se tiene en cuenta que la mayoría de la producción está en manos de pequeños fabricantes.- (2)

Los centros de producción están en Calcuta, Lahore, Patna y Madrás.- (1)

La segunda guerra mundial produjo un gran adelanto en las industrias del cuero, por la necesidad de satisfacer una mayor demanda.- Hasta principios de 1939 Checoslovaquia suplía el 78 % del calzado importado.- En ese año la importación fué de 450.000 ps. y en 1940 de 250.000 ps.- Finalmente ,con la desaparición del calzado checoslovaco y japonés la industria local debe llenar las necesidades civiles .- El 60% del calzado para hombre vendido en la India es de producción local.- (3)

SIRIA Y LIBANO:-

La producción ha variado mucho en los últimos años, como se desprende de las siguientes cifras:

1942	.....	2.000.000	de ps.	(4)
1943	.....	3.500.000	" "	(5)
1944	.....	2.500.000	" "	(5)

(1) Foreign Commerce Weekly 8/9/1945- (2)"Bata activities in India", Foreign Commerce Weekly 22/9/1945-(3) Foreign Commerce Weekly 25/12/1943- (4) id.10/6/1944- (5) idem 22/9/1945.-

ISLAS FILIPINAS:-

Bajo el control de los Estados Unidos se ha extendido el uso del calzado en este territorio, y una industria local se ha desarrollado para abastecer la mayor parte de los requerimientos de sus habitantes.- Muchos tipos de calzado son producidos ahora en la isla, pero el de goma y otros tipos que no son de cuero abarcan la mayoría de la producción.- Hay alrededor de 5 modernas fábricas dedicadas a la producción de botines y zapatos de cuero y también 350 pequeños negocios esparcidos a través de las islas.- Los pequeños negocios de calzado son propiedad de zapateros chinos y filipinos.- Markina en la provincia de Rizal es el centro de los talleres familiares de calzado, con 170 establecimientos que producían más de 500.000 ps. al año.- Corrientemente esos talleres no usan maquinaria, excepto probablemente las máquinas de coser, produciendo de 3 a 4 pares por día.- Esta producción es suplementada por calzado hecho a mano por zapateros locales.- Se ha estimado en 845.000 ps. la producción de los establecimientos familiares y de los zapateros remendones en 1940, y en 1.510.000 la de las fábricas, en ese mismo año.- La mayor parte de los nativos del interior van sin calzado durante todo el año, y muchos de los otros usan zapatos ó sandalias hechos con otros materiales, distintos del cuero.- Por eso la producción doméstica es casi suficiente para suplir la demanda local.- No obstante, el calzado de <sup>/cuero de</sup> Estados Unidos es preferido, cuando los precios son bajos.- Durante el año fiscal 1939/40 fueron

importados aproximadamente 186.000 ps. de zapatos, de los cuales más de 180.000 ps. vinieron de Estados Unidos de Norteamérica.- (1)

---

OCEANIA

AUSTRALIA:- (2)

A través de los años de la segunda guerra mundial, el volúmen de producción varió poco, siendo destinada casi totalmente a fines militares.-

Desde 1939 pocas nuevas empresas fueron establecidas. Las estadísticas señalan aumentos en los últimos años, pero se dice que la mayoría son ramas fabriles de firmas ya existentes, establecidas en lugares donde la mano de obra era más abundante para operaciones especiales.-

Seguidamente se transcribe el número de fábricas y los empleados ocupados en los últimos años:- (a)

<u>Años</u>	<u>Número de fábricas</u>	<u>Empleados</u>
1938/39	311	17.263
1939/40	320	18.567
1940/41	317	18.370
1941/42	318	18.528
1942/43	321	(a')
1943/44	(b) 353	-

(a) FUENTE: Commonwealth Bureau of Census and Statistics.-

(a') sin datos

(b) Fuente: Australian Leather Journal.

El total de 353 fábricas existentes en 1943/44 se hallaban distribuidas en la siguiente forma:

(1) Foreign Commerce Weekly 3/5/1941.-

(2) Toda la información referente a Australia la hemos obtenido del artículo "Footwear Industry, Australia", de Margaret E. Wambsganss, publicado en el número de julio 20 de 1946, de la revista "Foreign Commerce Weekly".

Victoria .....	170
Nva. Gales del Sud.	131
Queensland .....	20
Australia del Sur..	20
Australia del Oeste	8
Tasmania .....	4

Se considera que algunos de los establecimientos incluidos en estas cifras producen exclusivamente accesorios para el calzado.-

Informaciones comerciales señalan una creciente tendencia hacia la especialización, pero la especialización en gran escala estaría dificultada por la cantidad de pequeñas unidades de producción.- Muchas fábricas producen varios tipos y estilos.- En 1940/41 habían 71 fábricas (22 %) cada una de las cuales ocupaba de 21 a 50 obreros; 57 fábricas con 51 a 100 obreros cada una, y 56 con más de 100 obreros cada una, pero 133 establecimientos (42 %) ocupaban 20 ó menos obreros cada uno y 63 de estos últimos solo ocupaban 4 obreros o menos.-

La producción semanal de una de las más grandes compañías totalizó aproximadamente 12.000 pares.- Unas pocas otras hacen de 8.000 a 9.000, pero el promedio de las fábricas producen de 3.000 a 5.000 ps.

La producción de calzado militar afectó a la del calzado civil. El 80 a 90% de la suela de cuero de la más alta calidad ha sido destinada a la producción de calzado militar, dejando poco para el uso civil.- Los consumidores lamentan la mala calidad del calzado civil, y denuncian que la mayor parte de los zapatos no duran largo tiempo.- Con anterioridad se importaban de los Estados Unidos suelas sintéticas, pero debido a

las dificultades del transporte marítimo, fueron reemplazadas por las de cuero.-

Varios fabricantes bien establecidos han iniciado una tendencia hacia más variedad en largos y anchos. Algunos creen que una extensión del sistema no sería factible a causa del relativamente pequeño mercado nacional y otros sostienen que tres formas básicas para cada medida son suficientes.- La demanda popular puede forzar a los fabricantes a suministrar medias medidas y variedades adicionales en los anchos.-

El cuero, y la mayoría de los otros materiales son de origen local.-

La maquinaria y el equipo modernos son usados extensamente y no están limitados a ningún centro en particular. El agudo déficit en la mano de obra, estimuló la mecanización dondequiera fuera posible, excepto naturalmente, en los establecimientos muy pequeños.- Del 80 al 90% de la maquinaria es importada, principalmente del Reino Unido, y mucha es utilizada en arrendamiento.- En general el Reino Unido provee las dos terceras partes de la maquinaria, en valor, proviniendo el otro tercio de Estados Unidos principalmente.- Sin embargo la participación de Estados Unidos aumentó del 19% en 1938/39 a 47 % en 1942/3. El total del valor importado declinó marcadamente de 1938/39 a 1943/44.-

Parece que el calzado manufacturado en base al proceso Mc Kay es el más popular en Australia, con cerca del 32 % de la producción, y también el cementado con cerca

del 23 %.- El tipo "welt" es más frecuente en el calzado para hombre y el "turn" era popular en el calzado para mujer, hasta la introducción del tipo cementado en 1936.-

El principal centro de producción está en Melbourne con cerca del 60 % del total, siguiéndole Sydney con alrededor del 35 %.-

Seguidamente transcribimos las cifras de la producción y su valor, en los últimos años:

PRODUCCION DE BOTINES, ZAPATOS, Y CHINELAS:- (a)

<u>años</u>	<u>Producción</u> (pares)	<u>Valor</u> (£ Australianas)
1938/39 .....	21.658.442	7.811.924
1939/40 .....	23.086.139	8.815.446
1940/41 .....	23.531.916	9.625.384
1941/42 .....	25.869.570	12.673.439
1942/43 .....	22.893.738	12.057.564

(a) Fuente: Commonwealth Bureau of Census and Statistics.-

De acuerdo con las distintas clases de calzado, la producción de 1942/43 se distribuyó en la siguiente forma:

Botines de Cuero:	
de hombre .....	4.870.058 ps.
" mujer .....	13.481 "
" niño .....	197.975 "
Zapatos de cuero:	
de hombre .....	2.372.382 ps.
" mujer .....	5.947.656 "
" niño .....	3.166.884 "
Botines y zapatos de otros materiales:	
de hombre .....	51.946 ps.
" mujer .....	198.785 "
" niño .....	61.948 "
Chinelas de fieltro:	
de hombre .....	263.717 ps.
" mujer .....	3.150.351 "
" niño .....	1.072.363 "



## Chinelas de cuero:

de hombre .....	264.570 ps.
" mujer .....	1.016.299 "
" niño .....	245.323 "

La distribución de la producción se efectúa por medio del minorista o directamente al consumidor.-

Los fabricantes, con pocas excepciones, no están interesados en el mercado de exportación.- Los embarques al exterior antes de la guerra estaban limitados principalmente a las cercanas islas del Pacífico, y durante los años de guerra a la India.- Aunque las exportaciones a la India fueron destinadas primeramente para las fuerzas armadas, su introducción puede tener influencia en la demanda de post-guerra.-

La exportación de botines de cuero, zapatos y zapatillas alcanzó el máximo de volúmen en 1941/42, como resulta de las siguientes cifras:(a)

1938/39 .....	18.931 £ A
1939/40 .....	16.304 " "
1940/41 .....	41.178 " "
1941/42 .....	519.095 " "
1942/43 .....	35.764 " "
1943/44 .....	195.679 " "

(a) Fuente: Commonwealth Bureau of  
Census and Statistics.

Las importaciones de botines, zapatos y zapatillas estuvieron a un bajo volúmen, aún en el período que justamente precedió a la guerra, como un reflejo de las altas tarifas y las restricciones a la importación.- La mayoría del calzado importado venía del Reino Unido.- En 1938/9, el último año normal anterior a la guerra fue-

ron importados 713.231 ps., de los cuales 158.260 ps. eran de mujer y niño y 25.469 de hombre.- El total de las importaciones decayó constantemente, como resulta del siguiente detalle, debido a que las licencias solo fueron concedidas en casos excepcionales:

año 1938/39 .....	713.231 ps.	
" 1939/40 .....	443.545 "	
" 1940/41 .....	42.614 "	
" 1941/42 .....	22.653 "	
" 1942/43 .....	29.330 "	
" 1943/44 .....	8,068 "	(a)

(a) Fuente: Commonwealth Bureau of Census and Statistics.-

En los años de la guerra el gobierno estableció restricciones en la producción de calzado civil y racionándola eficazmente, frenó las compras civiles, que amenazaban elevarse a causa del crecimiento del poder de compra.- La variedad de la producción, la principal atracción de venta en el calzado de mujer, fué severamente cortada al empezar el año 1939.- Una orden del gobierno del año 1943 estableció nuevas prohibiciones y restricciones. (simplicidad en el color, limitación de altura en los tacones y uso de perforaciones, etc.etc.).-

#### NUEVA ZELANDIA: †

La producción de calzado, incluyendo el militar, totalizó 5.320.266 ps. durante el año terminado en mayo de 1944.- (1) El personal ocupado en el período 1/4/1941 al 30/3/1942 fué de 4,620 personas.- (2)

La declinación en la producción de calzado durante 1945 fué debida a la escasez de operarios expertos.- (3)  
 (1) Foreign Commerce Weekly 8/12/1945- (2) idem. 10/7/1943  
 (3) idem. 1/6/1946.-

ESTUDIO DE DIVERSOS ASPECTOS DE CARACTER ECONOMICO QUE  
INTERESAN A ESTA INDUSTRIA  
CUEROS UTILIZADOS. IMPORTANCIA DEL CONSUMO DE MATERIAS  
PRIMAS NACIONALES.

La industria del calzado utiliza una gran variedad de pieles curtidas de distintos animales, incluso de algunas aves (cóndor y avestruz), anfibios (foca, ranas y sapos) y peces (tiburón, rayas, etc.).- Pero la mayor variedad y cantidad utilizada de pieles, es la que proviene de la clase de los mamíferos (vacunos, equinos, ovinos, porcinos, caprinos, bisonte, cebú, gamuza, antílope, reno, canguro, etc.), estando también muy extendido el uso de pieles de reptiles (cocodrilo, lagarto, serpiente, etc.).-

Los cueros que más consume la industria del calzado en nuestro país, son los del ganado vacuno y ovino.-

La industria del curtido, que suministra la principal materia prima a la del calzado de cuero, que es a la vez la de mayor significación en nuestro país, ha alcanzado un alto grado de perfeccionamiento, que ha permitido independizarnos prácticamente de los abastecimientos del exterior.- Las cantidades de cueros curtidos, de alta calidad, que se importan son mínimas y en continuo descenso.-

La industria del calzado es la que consume la mayor parte de los productos que suministra la industria del curtido.-

En nuestro país la mayoría de los cueros se exportan sin curtir, con el consiguiente perjuicio que implica la menor riqueza incorporada a los mismos al no efectuarse el curtido en el país.- Por ello los industriales del curtido y los que utilizan su producción abogan continua-

mente para que se contemple, en los convenios comerciales que se realizan con los países que compran nuestros cueros, la posibilidad de incluir una parte de los productos por ellos elaborados.-

Tanto la industria del curtido como la del calzado, consumen una gran proporción de materia prima nacional.- Se estima que la primera utiliza un 80 % de cuero y un 20 % de substancias curtientes, de las que debe importar la mitad.- (1) Con respecto a la del calzado, la proporción varía según los tipos.- En el censo privado realizado por la Cámara de la Industria del Calzado en el año 1933, en 491 establecimientos ubicados en su casi totalidad en la Capital Federal, se suministran las siguientes informaciones sobre materia prima nacional y extranjera utilizada en la elaboración de las más importantes clases de calzado: (2)

<u>C L A S E</u>	<u>Materia Prima nacional</u>	<u>Materia Prima extranjera</u>
	%	%
Calzado de cuero, para hombre, señora, varón, niña y críatura.....	88,75	11,25
Calzados económicos:		
de paño .....	98,-	2,-
vulcanizado .....	61,-	39,-
zapatillas con fondo de suela .....	93,3	6,7
zapatillas con suela de goma .....	70,-	30,-
alpargatas .....	70,-	30,-

(1) "La industria del cuero". Roberto J. Sieburger.- Rev. "ARGENTINA FABRIL" de noviembre 1943.-

(2) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Enero 1934.-

De acuerdo con las cifras del Censo Industrial de 1941 transcriptas en el capítulo respectivo, las proporciones para los rubros analizados en el mismo, donde se agrupan los diversos tipos de calzado precedentes, fueron:

	<u>Materia Prima</u>	
	<u>Nacional</u>	<u>Extranjera</u>
	<u>%</u>	<u>%</u>
- <u>R U B R O</u> -		
Calzado (de cuero):.....	96,09	3,91
Calzado de tela con cuero u otras materias:.....	97,99	2,01
Calzado de caucho con tela u otras materias:.....	52,95	57,05

El elevado porcentaje que se observa en el calzado de caucho, se debe a que este material debe ser importado en su totalidad.-

Los demás materiales que debemos aún importar son elementos accesorios, si bien de indudable importancia.-

Entre ellos figuran, además de las maquinarias y repuestos en general, barnices, pinceles, papel de lija, cerote, elástico de seda y algodón, correas, agujas, cuchillas, cepillos, pilones, fieltros para máquinas, cartón fibra, papel impermeable para fundas, hilos de algodón y cáñamo, betún líquido para calzado, tinta para teñir suelas, cemento líquido, hebillas, etc. etc.-

En el capítulo de "Industrias Complementarias" se consignan las cifras de importación de algunos de estos materiales.-

En un artículo titulado "La interdependencia económica reflejada en las industrias en particular. El cuero y sus manufacturas", de la Oficina de Propaganda y Estudios Económicos de la Unión Industrial Argentina, se señala que la industria del cuero y sus manufacturas, es una de las que mejor muestra la beneficiosa interdependencia entre las distintas ramas del trabajo nacional (producción de materias primas, su transformación y consumo).-

El consumo de materia prima nacional por parte de ese grupo de industrias en 1941, fué del 95 % del total de la materia prima consumida, ó sea el más elevado de todas.-

Luego de destacarse el importante aumento operado en el consumo de materias primas entre 1935 y 1941, se agrega que no existe en este caso oposición de intereses entre el productor nacional de materias primas y el industrial que las transforma, sino una íntima trabazón económica, que resulta beneficiosa para ambos, y los consumidores del país en general.- (1)

Como se señala en la memoria del Banco de Crédito Industrial Argentino del año 1944, el consumo de la riqueza agròpecuaria por la industria nacional es garantía de estabilidad y progreso en todas las esferas de la producción.-

(2)

---

(1) Rev. de la Unión Industrial Argentina. abril 1944.-

(2) Memoria del Bco. de Crédito Industrial Argentino. p.15.

CALIDAD DE LOS CUEROS. DAÑOS A LOS MISMOS.

. Si bien la calidad de nuestros cueros curtidos es muy buena, aún es susceptible de mejoras.-

La inferior calidad de los mismos en relación a los superiores curtidos extranjeros se atribuye a los siguientes factores:

"1º) Calidad inferior del cuero.

a) Mala calidad de los cueros provenientes de ciertas regiones.-

b) Exportación de los mejores cueros?-

"2º) Producción para mercados baratos;

"3º) Insuficiente investigación y estudio;

"4º) Contralor deficiente del proceso;

"5º) Apreciación inadecuada de la importancia de la calidad y de la uniformidad;

"6º) Tarifas aduaneras altas de ciertos materiales "necesarios a la industria"- (1)

A los fines de mejorar nuestro curtido, además de salvar las deficiencias señaladas, sería conveniente llegar a una tipificación de los cueros.- Con respecto a la investigación, ésta debe ser original y no limitarse exclusivamente a adoptar los mejores métodos existentes.- (1)

En otros países, como ser Estados Unidos y Unión Sudafricana existen importantes Institutos de Investigaciones, que trabajan en colaboración con las Universidades, cuando no forman parte integrante de las mismas.-

(1) Informes presentados por los técnicos de la Misión de la Armour Research Foundation, de Chicago, EE.UU., contratada por la CORPORACION PARA LA PROMOCION DEL INTERCAMBIO. S.A., sobre cinco industrias argentinas. (Cueros-Maderas-Refractarios-Cerámica y Aceites Vegetales). 1944.- p. 20 y sig.

Se realizan en ellos investigaciones no solo sobre cueros, sino también sobre los productos elaborados con los mismos, y el uso de materiales sintéticos.-

Existen además un gran número de laboratorios privados, en las pequeñas y grandes curtiembres.-

En el informe presentado por los Presidentes de la Cámara de la Industria del Calzado y de la Cámara Gremial de Curtidores, a la "Corporación para la Promoción del Intercambio", sobre la industria del calzado y del cuero en los Estados Unidos, se compara la calidad de los cueros de ese país con los del nuestro.- En él se dice que nuestro ganado es superior y que por lo tanto debería serlo también la piel.- Las diferencias entre los cueros de ambas procedencias no son muy grandes, y ellas se deben a los métodos y formulas del curtido.- En algunas prácticas del curtido nos aventajan, como observaron en el curtido de lisos y grañeados para calzado.- El producto del curtido de suelas es también superior al nuestro.- Aún cuando debieron variar sus fórmulas a consecuencia de la guerra, la calidad siempre se mantuvo superior.-

Luego de transcribir las opiniones de distribuidores, importadores, empresarios y fabricantes de calzado, los autores del informe sintetizan las deficiencias señaladas en los cueros argentinos, manifestando que solo indican las que aparezcan fundadas en la experiencia, honestidad, seriedad y competencia de las opiniones.-

"Las deficiencias anotadas serían:

"1.- Falta de curtido y por ende, cueros demasiados "delgados."



"2.- Una terminación deficiente, con flor áspera; hom  
"bros y barrigas (shoulders and bellies) quemados por los  
"cilindros de planchar".-

"3.- Color desigual".-

"4.- Insuficiente nutrición para las condiciones cli-  
"máticas del país".-

"5.- Absorción de agua con demasiada facilidad".-

"6.- Poca duración".-

"Además, se consideran también causas de depreciación los  
"cortes que los curtidores practican en las medias suelas  
"(sides), al nivel de los vacíos, para planchar por el  
"sistema europeo, usado entre nosotros".- (2)

La calidad de los cueros, en nuestro país, depende de la región de donde provienen, siendo los mejores los cueros de frigorífico, debido a la buena alimentación y cuidado que se dispensa al animal y por pertenecer a zonas sin garrapata, que se hallan comprendidas dentro de un círculo con radio de 500 kms. y centro en la Capital Federal.- Se estima que el 40 % de nuestra población ganadera está en la zona de la garrapata.- La sarna y la garrapata son plagas muy extendidas, que causan importantes daños en la piel del animal, y sobre las cuales debe aún realizarse estudios a los efectos de combatirlas adecuadamente.- (1)

Otros daños a los cueros muy extendidos, contribuyen asimismo a su depreciación, produciéndose algunos durante la vida del animal y otros luego de faenados.-

(1) Informe de la Misión de la Armour Research Foundation, de Chicago, EE.UU., ya citado.- p. 17

(2) *id.* p. 25/6.

Entre los primeros, además de los parásitos citados, se hallan los raspones, producidos por el alambrado de púa y los arbustos espinosos, y las marcas de fuego.-

Se estima que los alambrados de púa producen una merma de hasta el 40 % en el valor de los cueros.-

También los animales se producen ese mismo daño entre sí, por intermedio de los cuernos; por ello, el descorne a la par que evita este inconveniente, torna más manso al animal y facilita su desarrollo y engorde.-

Con respecto al alambrado de púa, de uso tan extendido en nuestro país, ha sido suprimido, desde hace tiempo, en los Estados Unidos, donde han ensayado con éxito alambres electrizados, y en Uruguay existe una legislación adecuada, desde 1913.-

Las marcas de fuego, cuyo uso se remonta entre nosotros al año 1589, acarrea serios perjuicios cuando no es aplicada convenientemente.-

La parte marcada del cuero, no tiene ningún aprovechamiento en nuestra industria.-

Además del excesivo tamaño de la marca, perjudica una mala ubicación, y por ende la existencia de varias marcas en un mismo animal.- Un lugar adecuado es el pescuezo o la quijada del animal, mientras que algunos sugieren la marca en los cuernos en el caso de los vacunos y en la frente para los demás animales.-

El Uruguay, desde 1912, y Brasil desde 1939, tienen sendas reglamentaciones sobre marcas.-

En nuestro país, se han presentado muchos proyectos,

pero sin haberse llegado aún a nada concreto.-

La Sociedad Rural Argentina, en un estudio realizado en 1903, solicitaba el establecimiento de normas legales de carácter federal.-

El 26 de setiembre de 1938, el Poder Ejecutivo Nacional nombró una comisión honoraria para el estudio del problema.- Esta Comisión efectuó su primer acuerdo, recién el 8 de marzo de 1940 y el 14 de marzo de 1941 se dió término a la labor, sin la colaboración de la Sociedad Rural Argentina, lo que impidió elevar el informe a la consideración del Ministerio de Agricultura.-

Más recientemente, una Comisión compuesta de representantes del Ministerio de Agricultura, Sociedad Rural Argentina y curtidores, formuló varias reglamentaciones sobre marcas, recomendando que solo se permita una marca, no mayor de 12 cms., pero no se especificó el lugar.-

Se han hecho diversas estimaciones sobre la pérdida que ha ocasionado la mala aplicación de la marca.- En el estudio efectuado por la Sociedad Rural Argentina en 1903, se la estimó en \$ oro 0,80 por animal.- En 1940 el diputado José Barrau al fundamentar un proyecto sobre marcas, manifiesta que dicha pérdida alcanza a \$ 7.500.000 anuales.- Con anterioridad, el diputado Julio A. Noble, en otro proyecto presentado en las sesiones extraordinarias del 21 de enero de 1938, considera que el 16 % de desvalorización estimada por cada marca en el grupón, representa una pérdida de \$ 2,24 a 2,40 por cuero, ó sea de m\$n. 17.000.000 a 18.000.000 al año.- Eliminando la marca en el

grupón, estima que la depreciación bajará al 4 %, y los perjuicios a m\$ñ.5.000.000 al año.-

Los daños producidos luego de la faena del animal, son el mal desollado y la mala conservación y putrefacción.- Con respecto al mal desollado, que se manifiesta por tajos y rayas en el cuero, han habido varias iniciativas privadas tendientes a subsanar las malas prácticas, pero sin mayor éxito.- Los cueros de los mataderos y frigoríficos son los más cotizados, debido a su buen faenamiento.-

Los males de conservación, derivados del mal lavado de la piel, y los de putrefacción pueden ser salvados en su totalidad, con mayor facilidad que los precedentes.-

#### Efectos de la 2da. Guerra Mundial:-

Al igual que durante la primer guerra mundial, durante el transcurso de la segunda, y aún luego de finalizada, hubo un extraordinario aumento en el precio de los cueros, y demás materiales, debido a las restricciones en la importación de ciertos elementos, a la demanda externa de cueros ó bien al aumento del costo de producción.- Ello contribuyó en no poco grado a la elevación del precio del calzado.-

En ambas épocas, el fenómeno fué de carácter general, en todo el mundo.-

La industria del calzado, a pesar de absorber solo el 20 % de la producción nacional de cueros, debió soportar el aumento determinado por las condiciones del mercado internacional.-

. Incidió desde un principio en el aumento del precio de los cueros, el alto costo de los productos químicos importados, utilizados para el curtido y teñido de los mismos.- Los cueros habían subido, ya en 1939 en un 50 % y ciertas drogas en 150 %.-

La suba del caucho, afectó no solamente a la producción de calzado vulcanizado, sino también a la del calzado de cuero, que utiliza cemento y tacos de goma.- La lata conteniendo 18 lbs. de ese producto, que se vendía a m\$.n. 9,- antes de la guerra, llegó a venderse hasta m\$.n.80,- y m\$.n.100,- en 1944, para luego ir descendiendo de precio hasta llegar a m\$.n.20,- a m\$.n.24,- que es el precio actual.- A pesar del reducido consumo de cemento por parte de la industria del calzado, estimado en 42 toneladas al año, no fué posible asegurar su abastecimiento, por lo que se plantearon agudos problemas, dado que no era posible sustituirlo con ningún otro producto.- Se calcula que el 90% de nuestra producción de calzado exige imperiosamente el empleo de cemento.-

También debido a la escasez del caucho, se llegó a prohibir o limitar su uso, en ciertos productos de esa industria, destinados al calzado que utiliza en todo o en parte dicho material.-

Con la reanudación de la importación de caucho, en la actualidad tienden a desaparecer los inconvenientes derivados de su escasez.-

Por dificultades en la importación de chapas de hierro, que utiliza la industria local para fabricar clavos y

cinta pestaña, especie de fleje con el cual se fijan las suelas en determinados sistemas de fabricación, escasearon mucho dichos materiales.-

En un memorial presentado por la Cámara de la Industria del Calzado a la Comisión Investigadora de las Causas de los Altos Precios de los Artículos de Primera Necesidad y de la Vivienda, de la Cámara de Diputados de la Nación, con fecha 7 de febrero de 1947, al ocuparse del alza de los materiales señala especialmente el reciente aumento operado en los cueros vacunos salados, a raíz de la desaparición del "pool" internacional que adquiría durante la guerra dicho producto, aumento que en 8 meses representó un 166 % en relación a los precios de 1939.- A dicha elevación de precios contribuyó también la mejora de salarios en frigoríficos y curtidurías y nuevas contribuciones a leyes sociales.-(1)

De un cuadro que se inserta en ese informe extraemos los precios de los cueros y otros artículos, en los años 1939, 1944 y 1946.- Si bien en los cueros se observa un aumento constante, en los otros materiales y repuestos de máquinas han habido algunas disminuciones, entre los años 1944 y 1946.-

---

(1).- Revista de la Cámara de la Industria del Calzado.- febrero de 1947.-

ARTICULOS	P r e c i o s (m\$ñ)			Aumento de 1939 a la fecha - %
	Agosto 1939	1944	Dicbre. 1946	
<u>Cueros:</u>				
-Suelas, kilo .....	1,25	2,35; 2,40; 2,42	3,80 a 5,-	252
-Viras, metro .....	0,18	0,30	0,45, á 0,51	166,66
-Vacas: Box-calf, mt.	5,70 á 6,13	13,- á 14,-	18,50 á 24,-	259,56
-Vaquillomas: box-calf, metro .....	8,60	18,20 á 22,-	31,- á 38,-	301,18
-Mamón .....	11,-	23,65 á 26,90	34,40 á 43,-	251,81
-Becerro .....	11,50	25,- á 28,-	47,50 á 51,-	328,26
-Cabras estampadas, mt., marroquí..	8,60	17,-	27,- á 30,-	231,39
-Cabras forro, mt...	4,90	9,04	11,50 á 17,-	190,81
-Carneros, mt. ....	2,70	3,98	9,50 á 10,-	261,11
-Cabritillas .....	9,15	16,-	20,- á 35,-	200,54
-Vaquetas p. forros.	5,30	9,20	14,10 á 20,-	221,69
<u>Otros artículos y re- puestos de máquinas:-</u>				
-Semillas, cajón...	41,- á 57,-	135,- á 190,-	152,- á 195,-	254,08
-Grampas, alambre, hierro, kg. ....	0,50	3,65	2,80	460,-
- id. id. de bronce.	3,15	10,-	10,-	217,46
-Hilos de coser ...	6,30	8,80	9,-	42,85
-Hilos de emplantillar, (lino)....	4,95	12,-	7,50	51,51
-Clavos de bronce, kg. ....	2,75	10,-	10,-	263,63
-Cemento .....	9,-	80,- á 100,-	20,- á 24,-	144,44
-Agujas de coser, cien .....	8,60	14,-	20,- á 30,-	190,69
-Agujas de puntear, cien .....	12,90	45,-	45,-	248,83
-Leznas, cien .....	18,90	68,-	50,-	164,55
-Piedras esmeril, c/u.	1,12	2,-	2,40	114,28
-Fresas, c/u. ....	3,60	8,25	7,- á 8,25	111,66
-Forros de lienzo..	0,60	1,25	1,70 á 3,-	291,66
-Hornas .....	2,50	3,30	6,70	168,-

Sustitutos del cuero:-

Consideraremos en esta parte de nuestro trabajo, solamente a aquellos materiales que han surgido en momentos de extraordinaria escasez del cuero, y no los que se utilizan para elaborar ciertos tipos de calzado de uso muy generalizado, como ser los de goma y tela.-

Ha sido con motivo de las dos guerras mundiales, que en los países afectados por las mismas, se utilizaron en mayor o menor escala diversos sustitutos.- De ese modo se buscaba hacer frente a las necesidades derivadas del mayor consumo de calzado, por parte de las fuerzas armadas.-

Se han hecho diversas estimaciones sobre el mayor consumo, originado con motivo de la primer Guerra Mundial.- Así, según una información de Inglaterra, en los 17 primeros meses de la misma, el consumo de los aliados fué de 345.240.000 pares.- (1)

Según otra información, se estima que un botín de soldado, dura término medio un mes, por lo que considerando los 25.000.000 de combatientes, durante 3 años se destruyeron 725.000.000 de pares.- Contribuyó a agravar la situación, la disminución de las existencias de ganado.- (2)

Debido a esa escasez, los industriales en goma fueron los primeros en aprovechar la oportunidad, y lanzaron al mercado compuestos de fibra, para reemplazar la suela de cuero.- El precio relativamente alto de dichos materia-

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Octubre 1917.-

(2) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Marzo 1917.-



les, existente desde un principio, fué luego descendiendo debido a la competencia y al perfeccionamiento técnico.-

Con el mismo fin se emplearon otros sustitutos, hechos a base de cuero y otros materiales, que también se utilizaron para punteras, reparaciones de calzado, y asimismo en otras industrias.-

Esos y otros sustitutos fueron abandonados, cuando al finalizar la guerra fué normalizándose la situación del mercado internacional.-

Durante la última Guerra Mundial el fenómeno se repite.- Al respecto también se han realizado estimaciones sobre el consumo de calzado por las fuerzas armadas.-

Se ha calculado que cada soldado, gasta de 6 a 10 pares de calzado al año, según las actividades que deba desplegar.- En un caso, el Comisario Ordenador del Ejército de los Estados Unidos, informó que una compañía de infantería gastó sus zapatos, del mejor cuero, en 10 días.- (1)

Según otros juicios de peritos militares, el soldado consume 10 veces más cuero en su equipo, que el civil. El cuero es el séptimo artículo de mayor importancia en el equipo militar.- (2)

Durante el transcurso de la segunda Guerra Mundial, países afectados directa ó indirectamente por la guerra, incluso los Estados Unidos, han hecho gran uso de sustitutos.-

---

(1) "Shoes of the Americas".- Foreign Commerce Weekly.  
14 febrero 1942.-

(2) Foreign Commerce Weekly.- 29 agosto 1942.-

Preferentemente se han usado suelas de madera, y otros variados materiales, para todo o parte del cuerpo del calzado.- El empleo de sustitutos ha ido acompañado con el racionamiento y la limitación de los modelos.- Según los países ha variado la cantidad y la variedad de los sustitutos del cuero empleados.-

En Gran Bretaña, con los restos de cuero se fabricaba un cartón utilizado en refuerzos, plantillas, etc. en vez de destinarlo a fertilizante que era su empleo habitual.- Para esa y otras partes del calzado se ha utilizado el material proveniente de viejas películas ó films, mezclas de desperdicios de cuero con ciertas resinas ó nitrocelulosa.- Dado que el material resultante de esta última mezcla, se quiebra fácilmente y no soporta bajas temperaturas, solo se fabrican tacos con él.-

En la India, también se utilizó cartón a base de cuero y yute, para taloneras, tapas, contrafuertes, etc.-

En Australia se utilizaron suelas sintéticas, introducidas de los Estados Unidos, pero debido a las dificultades surgidas en el transporte entre ambos países, no continuó su aplicación.- Para otras partes del calzado se emplearon combinaciones de alquitrán y fieltro, y una variedad de celulosa y cuero.-

En Japón se elaboró calzado con piel de pescado.- El producto resultó inconveniente para un país tan lluvioso, deformándose y rompiéndose muy pronto.-

En Alemania se han utilizado plásticos y madera para las suelas, y para las capelladas, paja, piel de conejo

y hasta cabello humano.-

En Francia se ha fabricado mucho calzado con suela de madera.-

En Rumania, se utilizó cuero de perros para forros y cubiertas.-

Con respecto a las suelas, el material que más reemplazó al cuero, fué la madera, utilizado practicamente en todos los países europeos.- Las suelas de este tipo consisten en trozos de madera articulados.-

En los Estados Unidos, debido a que una tercera parte de la producción de cuero, fué absorbida por las necesidades del ejército y de la armada, también fué necesario utilizar suelas de ese material.- Además el Consejo de Producción de Guerra, dictó una reglamentación limitando los estilos de calzado y restringiendo los colores.-

Terminada la guerra, continuó el uso de algunos sustitutos.-

En Francia, se ha calculado que un 40 % de la producción de calzado del año 1946, estimada en 42.000.000 de pares, llevará suela de madera, considerándose, asimismo, que aún es probable que durante 1947 sea necesario seguir utilizándola.- (1)

Naturalmente, como en el caso de la guerra mundial precedente, a medida que se fué normalizando el abastecimiento del cuero en los distintos países, fué dejándose de lado la mayoría de los sustitutos, que ante situacio-

---

(1) Foreign Commerce Weekly.- Marzo de 1946.-

nes de emergencia cumplieron una importante misión.-

No obstante, los materiales plásticos que comenzaron a utilizarse en un principio como sustitutos del cuero, se los continúa empleando hoy en gran escala, al lograr imponerse por sus características propias, en la producción de determinados tipos de calzado.-

Las suelas fabricadas con algunos de esos materiales, superan en elasticidad y duración a la de cuero.-

En Gran Bretaña se trabaja mucho en la investigación del empleo de plásticos en el calzado.- "En la actualidad se utiliza no como sustituto del cuero, sino como material capaz de producir un nuevo tipo de zapato, único en apariencia y del más alto mérito en lo que a moda se refiere".- (1)

En los Estados Unidos, también se continuó en el uso de plásticos.-

En nuestro país, al igual que en otros, se introdujo ese material en la fabricación del calzado, contribuyendo a su generalización la disminución de su costo.-

Cabe destacar que el uso de los distintos sustitutos vistos, incluso los plásticos, no ha afectado en líneas generales la técnica de fabricación del calzado, teniendo en cambio mayor trascendencia para la industria del curtido.-

Otra sería la situación si se inventara algún cuero artificial para la capellada y suelas, que permitiera fabricar el calzado con nuevos métodos, por ejemplo por mol

---

(1) De "British Footwear".- Traducción publicada en la revista de la Cámara de la Industria del Calzado. marzo de 1947.-

deado, en forma parecida al calzado vulcanizado.- Si esto sucediera, vendría una reorganización total, porque la necesidad de habilidad para las actuales máquinas, podría ser fácilmente sustituida por personal femenino semi-hábil, después de corto entrenamiento.- Ello también afectaría el monopolio que mantiene la United Shoe Machinery Corporation sobre las máquinas en uso, en la mayor parte del mundo, salvo que esa compañía previendo esa tendencia, patentara las nuevas máquinas.- (1)

Logicamente ese material deberá reunir condiciones de precio y calidad, más ventajosas que las del cuero natural, para lograr desplazarlo del importante lugar que ocupa en la industria del calzado.-

---

(1) "Manufacturing Industries in America". Malcolm Keir.- Capítulo IX. "The Shoe Industry" . pag. 241/2.-

Las consideraciones hechas por el autor de esta obra, con motivo del empleo de sustitutos durante la primer Guerra Mundial, pueden considerarse de aplicación en la actualidad.-

CAPITALES INVERTIDOS EN LA INDUSTRIA:-

En el Capítulo de Censos, ya se consignan las cifras referentes a los capitales invertidos, como resultan de los censos realizados, hasta el del año 1914 inclusive.-

Por ello, en esta parte de nuestro trabajo nos ocupamos solamente de los censos realizados con posterioridad.-

A este respecto, la única estadística oficial reciente, es la que corresponde al censo industrial del año 1935, que como vimos inició la serie de relevamientos periódicos en ese aspecto de las actividades económicas de nuestro país.- En los censos industriales posteriores, se dejó de considerar ese dato.- En los comentarios al censo de 1937, al referirse a la supresión del mismo, se dice que se trata de un dato sujeto a variaciones limitadas y de una importancia menor que las que pueden observarse en los demás aspectos de la industria.- Si bien este argumento pudo ser admisible en esa oportunidad, ya no lo es con respecto a los relevamientos posteriores, y así en el del año 1941 se debió de haber incluido nuevamente en los cuestionarios censales la citada información a fin de actualizarla.-

En el IV Censo General de la Nación, que con respecto a la industria, comercio, transporte y comunicaciones, se realizó durante los días 25, 26 y 27 de marzo de 1947, se solicitaron amplias informaciones al respecto, referidas en todos los casos al 31 de diciembre de 1946, ó en su defecto a la fecha más próxima a ese día.-

Seguidamente transcribimos las cifras del censo de 1935, que, como se aclara en los comentarios al mismo, se refiere a los capitales invertidos en terrenos y edificios afectados a la industria, máquinas, instalaciones, accesorios y herramientas, vehículos, muebles y útiles, materias primas, combustibles, lubricantes, y productos elaborados ó en curso de elaboración, ó sea en general, los valores de los activo fijo y circulante.-

Los importes los hemos referido a miles de m\$.n.

<u>Detalle de las sumas invertidas</u>	<u>RUBROS</u>			<u>Total de los 3 ru- bros</u>
	<u>Calzado (de cue- ro).</u>	<u>Calzado de tela con go- ma, cue- ro ú o- tras ma- terias.</u>	<u>Calzado de caucho.</u>	
- En terrenos y edificios	7.874	3.515	-	11.389
-En maquinarias, insta- laciones, accesorios y herramientas .....	6.527	4.038	116	10.681
-En vehículos, muebles y útiles .....	1.419	526	-	1.945
-En materias primas, con- bustibles, lubrican- tes, y productos e- laborados y en fabri- cación .....	<u>12.800</u>	<u>5.800</u>	<u>51</u>	<u>18.651</u>
<u>-TOTAL DE LAS SUMAS IN- VERTIDAS .....</u>	<u>28.620</u>	<u>13.879</u>	<u>167</u>	<u>42.666</u>

En el cuadro que sigue se determina la posición que ocupa la industria del calzado (agrupando los 3 rubros en uno solo), en relación con los demás rubros censados en 1935.-

<u>R u b r o</u>	<u>Total sumas invertidas</u> (en m.\$n.)
1) Fábricas de electricidad..	1.302.852.128
2) Yacimientos, canteras y <u>mi</u> nas .....	267.493.901
3) Azúcar .....	167,733.292
4) Carne, elaboración, inclu- yendo la matanza de <u>re</u> ses, frigoríficos ....	166.875,951
5) Vinos, elaboración (bodegas)	132.250.245
6) Petróleo, refinerías .....	112.455.779
7) Talleres de ferrocarriles.	99.631,521
8) Gas para alumbrado y cale- facción .....	94.647.406
9) Harina y otros productos de la molienda del trigo.	86.992.264
10) Pan y otros artículos ela- borados en panaderías.	74.304.881
11) Cerveza .....	72.778.941
12) Tabaco; cigarros, cigarri- llos y otras formas ..	59.728.714
13) Elevadores de granos .....	57.387.987
14) Diarios, periódicos y revis- tas .....	56.345.235
15) Imprentas, incluso litogra- fías y talleres de en- cuadernación .....	54.737.661
16) Manteca, crema, quesos y demás productos de lechería.	50.302.552
17) Hierro, acero, y otros metales fundición y elaboración en formas y artículos <u>di</u> versos .....	49.385.436
18) Actividades industriales del Estado .....	48.981.971
19) <u>CALZADO</u> .....	42.672.755



A continuación comparamos las cifras del censo de 1935, con las de los censos de 1895, 1908 y 1914, aunque la comparación no es estricta dado los diferentes métodos de compilación, clasificación y análisis, adoptados en cada uno de esos censos, y las variaciones en el valor de la moneda.-

A tal fin, transcribimos solamente los totales generales, que comprende el de cada uno de los rubros censados, cuyo detalle figura en el capítulo de Censos.-

<u>CENSOS</u>	<u>CAPITALES INVERTIDOS</u> (en m\$ <u>n.</u> )
1895 .....	15.569.153
1908 .....	18.000.254
1914 .....	40.900.746
1935 .....	42.672.755

La Cámara de la Industria del Calzado de nuestro país, en los relevamientos o estimaciones que ha practicado en distintos años, ha determinado los capitales invertidos en las empresas asociadas y ha estimado los que corresponden a los fabricantes que no forman parte de la misma.- A continuación detallamos los resultados obtenidos en los relevamientos realizados con posterioridad al año 1935:

1) En el año 1937 se censaron 145 establecimientos (143 ubicados en la Capital Federal y 2 en Córdoba), es decir 312 menos que en el censo industrial de 1935.-

El resultado del mismo fué: (1)

a) Capitales invertidos en los establecimientos censados .....	\$	36.106.348,75
b) Capitales invertidos en los establecimientos no censados ...	"	6.240.000,-
Total .....	\$	<u>42.346.348,75</u>

2) En el año 1938 se censaron 148 establecimientos, ó sea como en el año anterior, la totalidad de las firmas asociadas, de las cuales 146 ubicadas en la Capital Federal y 2 en Córdoba.- El resultado fué: (2)

a) Capitales invertidos en los establecimientos censados .....	\$	41.935.949,91
b) Estimación de los capitales invertidos en los demás establecimientos no censados .....	"	12.530.000,-
Total .....	\$	<u>54.465.949,91</u>

3) Finalmente, la misma Institución estimó que los capitales invertidos en las 1.400 fábricas existentes en 1940 ascendían a \$ 100.000.000.-

Por último, detallamos los capitales invertidos en las industrias complementarias de la del calzado, de acuerdo con las cifras suministradas por el censo de 1935.-

<u>RUBRO</u>	<u>CAPITALES INVERTIDOS</u> (m\$ n.)
-Tintas y pomadas para calzado	499.057,-
-Hormas, encopias, sacabocados, etc. para calzado .....	368.969,-
-Reparación de calzado .....	257.149,-
Total .....	<u>1.125.175,-</u>

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. novbre. 1938.  
(2) idem. agosto 1940.-

BANCO DE CREDITO INDUSTRIAL ARGENTINO, CREDITOS ACORDADOS  
A LA INDUSTRIA DE CUEROS Y CALZADO.-

En la Memoria del Banco de Crédito Industrial Argentino, correspondiente al año 1944, en que inició sus actividades, llenando de esta manera una sentida necesidad de la industria, se detallan los créditos acordados, por grupos y rubros de industria, siguiendo la clasificación de los censos industriales efectuados ultimamente.-

La información se refiere a los 4 últimos meses de dicho año, ya que el Banco recién abrió sus puertas al público el 1º de setiembre de 1944.-

Las solicitudes de crédito acordadas alcanzaron a 340 por un total de \$ 26.870.700, de las cuales correspondieron al grupo IX "Cuero y sus manufacturas" 20, por \$ 625.700,- lo que representa el 2,33 % del total.- El citado grupo ocupa así el décimo lugar por la importancia de los créditos acordados.-

Los grupos "Metales y sus manufacturas, exclusive maquinaria", "Substancias alimenticias, bebidas y tabaco", "Textiles y sus manufacturas" y "Substancias y productos químicos y farmacéuticos, aceites y pinturas" que son los que figuran en primer término absorvieron casi las 3/4 partes del total de préstamos (73 %) y algo más de la mitad de las operaciones (57,6%).-

El total correspondiente al grupo "Cueros y sus manufacturas" se discrimina en la siguiente forma:

<u>-Rubro:</u>	<u>Nº de operaciones</u>	<u>Crédito acordado</u> (m.n.)
Cueros y pieles; cur- tido, teñido y apres- to, .....	6	535.000

Saladeros y peladeros de cueros .....	1	5.000
<u>CALZADO</u> .....	3	26.000
Arneses, guarricciones, valijas, baúles, carteras, etc..	4	21.000
Correas de suela para transmisiones...	1	5.000
Artículos de cuero no mencionados especialmente .....	<u>5</u>	<u>33.700</u>
Totales .....	<u>20</u>	<u>625.700</u>

En el cuadro precedente se puede observar la escasa proporción que corresponde al rubro CALZADO.

A continuación detallamos lo acordado a los demás rubros, que figuran en otros grupos:

<u>Rubro</u>	<u>Nº de operaciones</u>	<u>Crédito acordado</u> (m.n.)
- Calzado de tela con cuero u otras materias .....	1	3.500
- Calzado de caucho con tela u otras materias .....	1	30.000

De manera que si reunimos todos los rubros comprendidos en la industria del calzado, resulta que han realizado en total 5 operaciones por un importe de \$ 59.500.- Dichos rubros, considerados individualmente ocupan los últimos lugares, entre las numerosas industrias que han operado en ese período.-

En la Memoria del año 1945, los préstamos acordados han sido clasificados solamente por grupos de industria, por lo que no es posible precisar los que corresponden

a la del calzado.-

El grupo 9, "Cuero y sus manufacturas" figura con 149 operaciones por un total de \$ 3.317.900, en el noveno lugar.- Dicho importe representa el 2,5 % del total, es decir que se ha producido un leve aumento en la proporción, en relación al período anterior.-

ENSEÑANZA INDUSTRIAL.-

Como consecuencia del perfeccionamiento técnico, del desarrollo de la organización industrial y de la multiplicación de las industrias se ha hecho necesario el aprendizaje técnico, que en la época del trabajador manual se efectuaba prácticamente en el círculo familiar.-

Nuestro país, en fecha reciente, y con evidente atraso en relación a otros se ha preocupado de este fundamental aspecto de la economía de una nación.- Hasta entonces los esfuerzos realizados se reducían a algunas iniciativas del Estado y de empresas privadas, pero todo ello sin una coordinación adecuada.-

Como resultado de esa imprevisión, el país se ve frente a un déficit de mano de obra especializada, del que por cierto no se sustrajo la industria que interesa a nuestro estudio.- Ello revela que la organización de la enseñanza, en este aspecto, en base a las escuelas industriales existentes no era suficiente, en parte por su reducido número y en parte por deficiencias en los planes de estudio.-

Se puede afirmar que la traba principal que ha impedido salvar esos inconvenientes, fué la ley n.º 11317 del trabajo de menores y mujeres, que establecía la jornada de 6 horas para los menores de 18 años, con lo que se perjudicó a los mismos a quienes se quiso favorecer, ya que les resultaba difícil a los mismos encontrar ocupación y de ese modo aprender un oficio útil.- Para las empresas, dicha disposición también resultó perjudicial, por el ma-

por costo que significa el tener que encarar para cada caso particular la enseñanza del respectivo oficio.-

Los industriales de este y otros ramos de producción, bregaron constantemente por la derogación de tal prohibición.- Recién en 1944, por el Decreto n°14538 modificado parcialmente por el decreto n°6648/45, se organizó la enseñanza industrial, autorizándose el trabajo de los menores de 18 años en determinadas condiciones.-

Con anterioridad, por decreto 6289 del 24 de agosto de 1943, se había autorizado el trabajo de los menores de ambos sexos, previo cumplimiento de ciertos requisitos.- Por otro de fecha 13 de setiembre de 1943, que lleva el n°7646 se suprimió la exigencia de que el menor debía haber terminado la instrucción escolar obligatoria.- En el caso de que el menor no hubiera completado dicha instrucción, se le impuso la obligación de concurrir fuera de las horas de trabajo a las escuelas complementarias, dependientes del Consejo Nacional de Educación, con el objeto de llenar aquella formalidad.-

Estados Unidos es tal vez el país que más se ha preocupado por la formación de operarios diestros.- Allí, todas las industrias de cierto desarrollo mantienen institutos especiales, de capacitación técnica.- Con respecto a la del calzado, "The Central High School of Needle Trades", de Nueva York, cuenta con modernas y amplias instalaciones para instruir a los obreros y técnicos que deseen incorporarse a esta industria, desde la producción

hasta la venta al público.- En esta institución se imparten, además cursos de enseñanza de otras especialidades.- (1)

La escuela de calzado, ocupa uno de los lugares más importantes, en esta escuela industrial, considerada la más importante y completa del mundo.- "La inscripción del alumnado se efectúa teniendo en cuenta las necesidades efectivas de las industrias, por considerar que la habilitación de obreros en cantidad ilimitada acarrearía una disminución de los salarios, por desequilibrio entre la demanda y la oferta de la mano de obra".- (2)

En Inglaterra, el Colegio Técnico de Zapateros y Talarbarteros ha sido uno de los primeros en adoptar la enseñanza técnica de los trabajadores, siendo al mismo tiempo uno de los más antiguos del Imperio.- Originariamente la idea data de 1254, aunque el Colegio Técnico comenzó en el año 1889.- (3)

La empresa checoslovaca Bata, y sus filiales tienen instaladas escuelas de aprendices que son modelos de organización.-

En nuestro país, algunas instituciones o empresas han organizado cursos de enseñanza de sus respectivas especialidades, entre las que se hallan el Instituto Argentino de Artes Gráficas desde 1914, el Instituto Profesional de las Industrias Textiles Argentinas desde 1927, la empresa metalúrgica La Catita y la asociación de ferrovía-

(1) "La juventud frente a sus nuevos caminos", Olga E. Sanguinetti. Rev. Cámara Industria Calzado, diciembre 1944

(2) "La industria del cuero y del calzado en los Estados Unidos y las posibilidades argentinas en aquel mercado".-Corporación para la Promoción del Intercambio, S.A.

(3) Rev. de la Cámara Industria Calzado, mayo 1945.- / p. 18



rios La Fraternidad.-

La industria del calzado también organizó con anterioridad al Decreto 14538/44 ya citado, su propia escuela técnica, por intermedio de la Cámara que agrupa a un importante sector de fabricantes.- Su creación fué resuelta en la sesión que efectuara la Comisión Directiva el 27 de mayo de 1943.-

Tanto la inscripción como la enseñanza son gratuitas, habiendo ido en constante aumento el número de cursos que se dictan.- Ultimamente se ha encarado la instalación de una planta piloto a fin de formar aprendices diestros y capacitados a razón de 600 anualmente, que es el máximo que se considera, que esta industria está en condiciones de absorber.-

En el año 1945 egresaron 128 alumnos del curso de cortado y 8 del de modelistas, todos los cuales hallaron ubicación adecuada.- Durante 1946 funcionaron 3 cursos, a saber: 1) cortadores, 2) modelistas y 3) aparadores.- (1)

A los efectos de ampararse en las disposiciones especiales contenidas en los Decretos que organizaron el aprendizaje oficial, la Cámara de la Industria del Calzado inició gestiones sobre reducción del nuevo gravamen establecido por los mismos, y reconocimiento de la escuela existente.-

El gravamen general establecido es del 10 p/oo sobre el total de los sueldos, salarios, jornales y remuneraciones en general, pero de acuerdo con lo dispuesto en

(1) Memoria de la Cámara de la Industria del Calzado.- 1945-46.- pag: 19.-

el punto V, artículo 43 del Decreto 6648/45, los contribuyentes que tengan organizados cursos de aprendizaje para menores de 18 años, individual o colectivamente, ó que contribuyan al sostenimiento de escuelas o cursos de dicha índole organizados por asociaciones ó cámaras gremiales, y siempre que tales cursos y escuelas estén aprobados por la Comisión Nacional de Aprendizaje y Orientación Profesional, podrán obtener una reducción de dicha tasa, abonando el 2 o/oo.- Dicha Comisión, que tiene a su cargo la dirección, inspección y contralor del aprendizaje depende de la Secretaría de Trabajo y Previsión.-

Hasta la fecha el gravamen precedente, del 10 o/oo ó del 2 o/oo según los casos, se ingresa reducido en un 50 %, en virtud de las disposiciones del artículo 56 del mismo Decreto.-

Habiendo sido autorizada la tasa reducida para los fabricantes que contribuyen al sostenimiento de la escuela de la Cámara, los mismos abonan en la actualidad un impuesto del 1 o/oo,-ingresando a la vez un 2 o/oo a dicha Cámara para el mantenimiento de la escuela.-

Los fondos recaudados por la Cámara de la Industria del Calzado, en base a la contribución de sus asociados, que de acuerdo con la última memoria de dicha Institución, correspondiente a su XXX Ejercicio, alcanzaban a m\$ n.14.222,61, no se han invertido, a la espera de una resolución de la Comisión de Aprendizaje, que determine definitivamente la situación de la escuela.-

. En el Plan Quinquenal del actual Gobierno, se proyecta la organización de la enseñanza técnica sobre nuevas bases.- Con buen criterio se ha dispuesto que la misma dependa del Consejo Nacional de Educación, en cuya Sección Tercera se refundirán las actuales Escuelas de Aprendices, de Artes y Oficios, Industriales Técnicas, Monotécnicas, y demás análogas que existen actualmente, comprendiendo además la enseñanza comercial.-

Dicha enseñanza comprenderá 3 grados, que son: 1) capacitación, 2) perfeccionamiento y 3) especialización, impartándose cada uno de ellos en una escuela distinta.-

La enseñanza en las Escuelas Técnicas, en cualquiera de sus grados será gratuita para todo obrero, artesano ó empleado que viva de su trabajo y para los que de ellos dependan.- El horario de clases será establecido teniendo en cuenta el usual de trabajo en el lugar correspondiente.-

Para las grandes empresas, se establece la obligación de cooperar en el sostenimiento de becas para la enseñanza técnica en sus 3 grados, considerándose que se halla en aquella categoría toda empresa con un capital superior a m\$n.500.000,-

Finalmente, como complemento de la enseñanza técnica, existirá un Instituto Central Psicotécnico y de Orientación Profesional, en el que se realizarán las pruebas de aptitud previas al ingreso en la enseñanza.-

CRECIMIENTO DE LAS EMPRESAS:-

Los grandes establecimientos existentes en la actualidad han tenido como origen, en su gran mayoría, a pequeños talleres ó fábricas propiedad generalmente de inmigrantes, los que han ido aumentando de tamaño con el transcurso de los años.- El crecimiento se ha operado por lo tanto por agregación, con el aumento progresivo de máquinas y obreros en un mismo establecimiento.-

A la inversa de lo que ha ocurrido en los Estados Unidos de Norteamérica y diversos países europeos, aquí no se han producido combinaciones de empresas del ramo del calzado entre sí bajo una dirección común, que es precisamente la forma como se han originado en aquellos países gran número de empresas de importancia.-

La integración, ya sea en sentido retrogrado ó sea abarcando la producción de los materiales y los procesos que preceden a la industria del calzado, ó bien hacia adelante a fin de colocar directamente el producto en manos del consumidor, y finalmente en ambas direcciones, tampoco se ha producido en nuestro país.- En efecto, aún diversas etapas del proceso de fabricación del calzado, son realizadas fuera del establecimiento por obreros o talle-ristas independientes, que trabajan para varias fábricas.- Por otra parte, el curtido de cueros, la principal materia prima de esta industria, la elaboración de accesorios, hormas, envases, etc. es efectuado por empresas independientes, casi sin excepción.-

En los Estados Unidos, importantes establecimientos

que poseen cadenas de casas para la venta directa de su producción al público, curten ellos mismos toda la suela que consumen.- (1) Otros, fabrican sus propios envases.-

El caso más notable y completo de integración en el mundo, lo ofrece la empresa Bata, de Checoslovaquia, que además de curtir sus cueros, fabrica también las maquinarias que utiliza, y distribuye directamente al consumidor sus productos, mediante una amplia red de zapaterías.- Incluso ha instalado sus propios talleres de reparación de calzado.- Mas adelante nos ocuparemos del origen y desarrollo de esta empresa.-

La distribución directa al público, en nuestro país, es realizada, casi totalmente, por negocios independientes, que se proveen en diversas fábricas, lo que les permite mantener una gran variedad de tipos y modelos, a la que está acostumbrado el consumidor local.-

En esta industria se observa, como fenómeno general en todo el mundo, que al lado de la empresa poderosa, con gran número de obreros y altamente mecanizada, subsiste el pequeño taller o fábrica, que elabora totalmente a mano sus productos, ó valiéndose de escasas máquinas, y entre ambos extremos establecimientos de muy variado desarrollo técnico y económico.-

Como señala Dexter S. Kimball, en la industria del calzado las mejores maquinarias están también al alcance del pequeño productor, de modo que si las logra utilizar

(1) Informe de los Presidentes de la Cámara de la Industria del Calzado y de la Cámara Gremial de Curtidores a la CORPORACION PARA LA PROMCCION DEL INTERCAMBIO. SA. ya citado.- pag. 28

a capacidad total, estará en ese aspecto, en las mismas condiciones que el gran productor.- (1)

En el Capítulo referente a "Censos Industriales" nos ocupamos de la concentración de la producción y del personal ocupado, en los establecimientos del rubro de industria objeto de nuestro estudio, por lo que a él nos remitimos.-

---

(1) "Principios de Organización Industrial", por Dexter S. Kimball.- p. 106

ESPECIALIZACION.-

Al ocuparnos de la evolución del oficio de zapatero, vimos que ya en épocas remotas se aplicó la especialización en esta industria, no solo en relación a los tipos de calzado fundamentales (para hombre ó mujer), sino también para ciertas tareas parciales. (cortado, cosido, etc.)

A pesar de las indudables ventajas de la especialización, ella se aplicó limitadamente hasta la época de la Revolución Industrial, y aún con más retardo en esta industria.-

La mecanización ha originado nuevas especializaciones y a la vez ha hecho desaparecer otras, como ser el zapatero de banco.- Así en la actualidad, se aplica en esta industria extensamente una gran división del trabajo y la producción en serie.-

La influencia más importante de la división del trabajo ha sido el aumento en el uso de la maquinaria semi-automática.- Todas las máquinas que utiliza la industria del calzado son de ese tipo, que requieren la atención de un operador como mínimo, no habiéndose logrado inventar hasta este momento una máquina totalmente automática que elabore por sí misma un par de zapatos.-

En la obra de Dexter S. Kimball, "Principios de Organización Industrial", al ocuparse de los notables resultados derivados de la maquinaria y mano de obra especializada, el autor cita como ejemplo a la industria del calzado, manifestando " ...que no hace muchos años que el zapatero medía el pié de su cliente y hacía completamente el zapa-

"to ó botín; hoy la fabricación de un zapato se divide en muchas operaciones, de manera que el operador de una máquina puede pasar su vida entera efectuando una clase de costura ó clavando tacos.- El oficio de hacer zapatos ha desaparecido como tal, y su lugar ha sido ocupado por una industria sumamente especializada.- Ciertos fabricantes hacen solamente una clase de zapatos y las operaciones necesarias para ello se han hecho más especializadas aún, como consecuencia de la especialización de la máquina y de las demás influencias que determinan una división intensa del trabajo en dichas fábricas.-" (2)

Además de la especialización por tipos de calzado según los usuarios, dentro de cada uno de ellos se observa la especialización por estilos.- El desarrollo de la especialización en este caso, está determinado por la cantidad a producir.-

En los Estados Unidos se observa una especialización por zonas, así en Lynn domina la fabricación de calzado para señora, mientras en Brockton la de hombres, en New York y Rochester la de niños, etc.- (1)

La especialización ha permitido la extensión del consumo al reducir los costos de producción.-

(1) "Manufacturing Industries in America". Malcolm Kear.- Capítulo IX. "The Shoe Industry".- ↑ 238

(2) Dexter S. Kimball. Obra citada. pag. 116.



PRODUCCION "STANDARD"

"Se entiende por normalización ("Standardización")  
"la reducción de una clase determinada de producto a tipos,  
"tamaños y características uniformes".- (1)

La producción "standard" en la industria del calzado se aplica extensamente en Estados Unidos y países europeos.- La producción de calzado en nuestro país se caracteriza por la gran variedad de estilos, más pronunciada en el tipo de calzado de mujer.-

La introducción de la máquina, que aumentó y uniformó la producción no impidió que se continuara produciendo en base a una extensa variedad de modelos, a pesar del perjuicio que ello implica en la economía del consumidor.-

Dexter S. Kimball, en la obra ya citada, señala acertadamente que si "... un fabricante se especializa en la "manufactura de zapatos de hombre, no hay límites en los "tipos que pueden ser fabricados, ni lo hay, tampoco, en "el número de tamaños de cada tipo, desde que no hay dos "piés que sean exactamente iguales". y continúa diciendo más adelante: "...pero ya se ha visto que una de las con "diciones esenciales para la obtención de artículos a ba- "jo precio es la fabricación en cantidad, y, para una pro- "ducción total determinada, se tendrá la mayor cantidad "de cada elemento de los que componen esa clase, cuando "el número de tipos y tamaños sea un mínimo.-" (2)

El fabricante en la actualidad ya no mide el pié

---

(1) Dexter S. Kimball, obra ya citada.- pag. 121

(2) id. pag. 121.

del usuario, sino que produce en base a las distintas medidas que normalmente se usan en el mercado.- En nuestro medio los detallistas, que son los que están en contacto directo con el público, son los que en base a la experiencia que tienen sobre la demanda de las distintas medidas, efectúan sus pedidos a los industriales.- La pérdida que normalmente se produce al no poderse vender todo lo adquirido, siempre resultará menos onerosa que si habría que producir a medida.-

En los Estados Unidos, como ya anticipamos, está muy extendida la producción "standard" en artículos del vestir.- En cada tipo de calzado se ofrecen siempre todos los largos posibles y en tres anchos, de modo que una vez que el consumidor ha hallado su horma cómoda, tendrá la seguridad de que en lo sucesivo podrá adquirir ese mismo zapato, con solo mencionar sus medidas.- Esto no ocurre en nuestro país, donde debido a la variedad que debe mantener el detallista para satisfacer las exigencias del público consumidor, le resulta imposible tener toda la escala de largos y anchos.-

A pesar de la extensión del principio, durante la última guerra hubo 152 variaciones en las medidas y anchos del calzado militar en ese país.- (1)

La supremacía de Massachussets sobre otras regiones de los Estados Unidos, en lo que a producción de calzado se refiere, se debió a que introdujo primeramente la práctica de la "standardización" de medidas.- (2)

(1) Foreign Commerce Weekly.- 14 febrero de 1942.-

(2) Malcolm Keir.- Obra citada.- p. 228

En Gran Bretaña se está difundiendo cada vez más la standardización de medidas.- En la actualidad son muchas las fábricas que elaboran solo uno o dos tipos de calzado.-

En cuanto a Rusia, los modelos, hormas y patrones son "standard" para todo el país.- (1)

En nuestro país, en momentos en que el precio del calzado se ha elevado enormemente, sería conveniente encarar la posibilidad de desarrollar este principio, a fin de reducir en algo el costo de producción.- Para ello sería necesario un acuerdo general entre fabricantes y detallistas y una amplia campaña de propaganda que hiciera apreciar a la masa de consumidores las ventajas que derivarían de tal medida.-

En la primer Memoria del Banco de Crédito Industrial Argentino, de reciente creación, al ocuparse de este aspecto de la producción industrial, teniendo en cuenta la necesidad de estar en condiciones de competir adecuadamente con la producción extranjera en la post-guerra, se dice que "...De otra parte, todas las ramas habrán de aplicarse con rigor a "standardizar" y mejorar las calidades y a reducir los costos, revisando a fondo sus procedimientos tecnológicos, sustituyendo equipos anticuados por otros de factura moderna, especializándose mediante la selección de sus renglones de producción más rendidores, indagando atentamente las preferencias de los consumidores, estudiando la comercialización más ventajosa de sus produc

(1) "Organización de las fábricas de calzado en Rusia".-Traducción de la Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado.- Abril y mayo 1934.-

"tos, y aplicando toda otra medida que pueda traducirse "en aumento de eficiencia ó rebaja de los costos".- (1)

La 'standardización' tiende a la eliminación de las variedades excesivas, lo que no impide por cierto seguir aplicando los principios de la moda, tan extendido en este y demás rubros del vestir.-

---

(1) Memoria del Banco de Crédito Industrial Argentino.  
año 1944.- pags.19 y 20

MÉTODOS DE FABRICACION.

Según sea el proceso de fabricación las industrias se clasifican en continuas e intermitentes.- En las primeras generalmente las materias primas que se manipulan son pocas, iniciándose el proceso en un extremo de la fábrica y luego de pasar sin interrupción a través de una serie de máquinas ó tratamientos resultan un número limitado de productos terminados ó subproductos.- En las industrias del segundo tipo, pueden manipularse gran número de materias primas, llevarlas a un determinado lugar de elaboración, almacenar los productos elaborados ó semi-elaborados, si ello es necesario, y reunir las diversas clases de esos productos, según las exigencias del mercado.- (1) En este caso los productos pueden ser muy variados.- (1)

La inclusión de las industrias en cada uno de esos grupos depende de las características propias y además de la extensión de la especialización en las mismas.- Esta última tendencia acerca cada vez más la industria hacia el tipo continuo.-

La producción de calzado se efectúa principalmente en dos formas: 1) por grupos, ó sea en determinados lotes de pares y 2) por pares sueltos.-

En la primer forma el calzado en proceso de fabricación se divide en lotes de 6, 12, 24 ó más pares que van pasando a través de los distintos departamentos de la fábrica hasta llegar al empaque donde se produce la última etapa de elaboración.- La tendencia general ha sido la de

(1) Dexter S. Kimball.- Obra citada. pags.168 y 169 .

reducir el número de pares comprendidos en cada lote, con lo que se logra mayor economía al reducirse el tiempo de espera entre los distintos lotes que se suceden durante la fabricación, y en cada una de sus etapas.-

"El mayor tiempo que se pierde en la fabricación del calzado es el que tarda entre una operación y otra. Cuando los lotes son de 36 pares, el primer par que se corta tiene que esperar inultimemente todo el tiempo necesario para que se acaben de cortar los demás, antes de pasar a la siguiente operación, y en cada departamento y cada obrero que tenga que ver con ese lote, hará lo mismo". (1)

En los Estados Unidos se ha llegado a la conclusión de que haciendo lotes de 12 pares, se reduce mucho el tiempo de proceso, y la cantidad de materiales y calzado a medio hacer, se necesita menos espacio y la tarea se hace menos pesada para el obrero.- De 60 pares que en un principio se incluían en cada lote, en algunos casos se llegó a reducirlo a 6 pares.-

Con respecto al segundo sistema de fabricación, elaboración por pares sueltos, como su mismo nombre lo indica consiste en manufacturar cada par de calzado aisladamente y en forma continua.-

La empresa Bata de Checoeslovaquia fué la primera en eliminar los lotes y elaborar por pares sueltos, con una enorme economía de tiempo.- En Alemania y Austria algunas fábricas adoptaron el sistema para tipos corrientes y no

(1) "La subdivisión del trabajo".- Artículo publicado en la revista "Calzado y Tenería" de Méjico, reproducido en la revista de la Cámara de la Industria del Calzado de abril 1928.-

de fantasía.-

Esta forma de producción en serie, es similar a la que se aplica en la fabricación de autos en los Estados Unidos, por ejemplo, ya que el obrero permanece fijo en su sitio, mientras el trabajo se desplaza por medio de bandas transportadoras, pero su aplicación en esta industria es muy posterior.-

El sistema es de aplicación ventajosa cuando se trata de elaborar artículos en cantidad, no resultando por lo tanto económico cuando es necesario fabricar en base a variedad en los modelos.-

En algunos casos la correa transportadora se emplea para procesos parciales, como ser el traslado de hormas al depósito respectivo una vez terminado el proceso de fabricación, durante el secado, etc. combinada en ese caso con el sistema de lotes.-

En Rusia, donde se ha standardizado la producción de calzado, se aplica extensamente el sistema a cadena.-

Tanto en nuestro país como en los Estados Unidos, la mayor parte de la producción se efectúa por el sistema de lotes.-

El total de pares comprendidos en cada lote, en nuestras fábricas varía de 12 a 48 pares.-

En los Estados Unidos las cintas transportadoras se emplean durante el proceso del secado, en especial de la suela, que en ese país se acostumbra mojar bien.-

En el caso de la fabricación por lotes, la organización del transporte durante todo el tiempo de elaboración

requiere un detenido estudio, a fin de determinar la ruta más conveniente.-

Tanto este aspecto como los demás involucrados en la organización técnica y económica de las industrias, ó no se tienen en cuenta ó se aplican en forma empírica.- Esta deficiencia de carácter general en nuestra industria, es más pronunciada aún en la del calzado, a pesar del notable adelanto técnico alcanzado por la misma.-

En la Memoria del Banco de Crédito Industrial Argentino ya citada al ocuparnos de la "standardización" de la producción de calzado, luego de las consideraciones que entonces transcribimos se agrega: "Es indispensable, en suma, que las fábricas busquen en la técnica y en la organización industrial, las bases para su firmeza económica." (1)

La sugerencia formulada por esa Institución en previsión de la reanudación de la libre competencia, y en momentos de auge en el desarrollo de industrias marginales, era y es aplicable a la rama del calzado a fin de estar en condiciones convenientes para la exportación, ó en el mercado interno ante una eventual importación, evitando así la necesidad de medidas proteccionistas.-

---

(1) Memoria citada. pag.20.



COSTO DE PRODUCCION:-

La industria del calzado de nuestro país, en general no aplica sistemas científicos a fin de determinar el costo de los productos por ella elaborados.

"La utilidad de un sistema de contabilización de costos exacto no requiere explicación; es una herramienta tan necesaria como un buen torno o una cepilladora; pero, comparado con el problema de instalar una máquina-herramienta de primera clase, el de instituir un sistema de costos, aunque solo sea medianamente exacto, es, en los grandes talleres, muchísimo más complicado" (1)

La adopción de sistemas científicos de costos, justificada en todas las industrias, es aún más necesaria en la del calzado, que durante largos períodos de tiempo ha debido soportar una aguda competencia interna y externa, que obligaba a vender el producto con márgenes de utilidad muy limitados.- En esas circunstancias el precio de venta estaba determinado de antemano en el mercado, por ello los fabricantes que desconocían sus costos y seguían produciendo y vendiendo a precios inferiores al costo real, sufrían ingentes pérdidas que en muchos casos conducían a la ruina total del negocio.-

No hay ningún inconveniente de orden técnico que impida el establecimiento de sistemas de costos adecuados a las dimensiones de cada empresa, a pesar de las argumentaciones de los industriales del ramo, basadas principal-

---

(1) Dexter S. Kimball.- Obra citada.- pag.430

mente en lo complicado de la industria y la variedad de los productos elaborados.-

Un sistema científicamente planeado, no solo servirá para determinar correctamente el precio a que debe venderse el artículo producido para obtener los resultados esperados, sino que además será un elemento insustituible en la dirección y control de la empresa.-

Para que tenga éxito el plan a adoptarse, él no debe ser el resultado de trasplante de sistemas en uso en otros países, por parte de grandes empresas con producción "standardizada," sino que deberá contemplar las características propias de nuestras fábricas, de tamaño en general mediano, y con producción muy diversificada.-

#### Características de la producción de calzado:-

Se trata de una industria estacional, sujeta a los cambios de la moda, especialmente en el calzado de mujer.- Por esa circunstancia los precios se fijan dos veces al año, en julio y enero aproximadamente, para las temporadas de verano e invierno respectivamente, realizándose la venta en base a los muestrarios previamente preparados.- Esas temporadas en las épocas de superproducción son precedidas por períodos de paralización ó disminución pronunciada del trabajo.-

El ritmo de la producción en las fábricas es determinado por el número de pedidos que la misma recibe de su clientela, siendo la venta, por lo tanto, previa a la fabricación.- Resulta evidente la importancia de la determinación correcta de los precios de venta y el asegu-

rarse el abastecimiento de materia prima.-

Esta forma de operar presenta la ventaja de que limita al máximo la existencia sin vender, pero tiene el inconveniente de que resulta difícil aprovechar adecuadamente los elementos de la producción, trabajando a capacidad máxima, debido a la acumulación de pedidos para ciertos estilos, que más aceptación han tenido.-

La industria del calzado solo puede fabricar para existencia en forma limitada, basándose para ello en los artículos de los muestrarios que han sido más elegidos por los detallistas ó distribuidores.-

Desde otro punto de vista la industria del calzado es de producción diversificada, por oposición a las que elaboran un solo tipo de artículo, ó sea que un mismo artículo se puede producir en muy diversos materiales y en infinidad de modelos.- Esta situación que es la más común en nuestro país, hace más difícil la distribución de las sobrecargas indirectas de la producción, que es el problema fundamental a resolver al establecerse un sistema de costos.-

A los efectos del costeo del producto en esta industria, corresponde utilizar la orden de producción, por cada tarea, la que recogerá todos los cargos por materiales, mano de obra y gastos de producción.- El costo de cada par resultará de la simple división del total que arroje la orden de producción, por el número de pares incluidos en cada tarea.-

No obstante, especialmente cuando se trabaja en gran

escala, es conveniente la aplicación del método de procesos, conjuntamente con el anterior, de acuerdo con el cual los costos se establecen en base a las distintas etapas del proceso técnico de elaboración (cortado, aparado, armado, etc.), ó de acuerdo a los distintos departamentos existentes en cada fábrica, que a tales fines operan como unidades independientes.-

El cómputo de los jornales a los efectos de determinar el costo de producción, se ve facilitada en esta industria por la extensa aplicación de la remuneración a destajo, aunque siempre es conveniente el control del tiempo utilizado en la producción, a fin de conocer el rendimiento del obrero por hora ó día.- En el convenio que puso fin a la huelga general ocurrida en setiembre de 1946, se estableció la abolición de esta forma de remuneración en la industria del calzado, si bien todavía no se ha llevado a la práctica esta medida, al no haberse expedido las comisiones encargadas de fijar las nuevas retribuciones.-

#### Uniformidad en los sistemas de costos:

En nuestro país no se efectúan intercambios de informaciones sobre costos, tanto en esta como en otras industrias, que con buen resultado han sido propiciados por asociaciones de fabricantes en otros países (Inglaterra y Estados Unidos por ejemplo), convencidas de que "un industrial que desconoce sus costos es un peligro para la estabilidad del mercado.-" (1)

(1) "Tratado teórico práctico del costo de producción y de la contabilidad industrial". Juan René Bach. 1943.

. A veces el mismo Estado se ha interesado y al efecto realiza propaganda en folletos, conferencias, recomendaciones, etc., tal como ocurrió con la Federal <sup>Trade</sup> Comisión y la N.I.R.A. en los Estados Unidos.-

En una convención convocada por la Secretaría de la Economía Nacional de Méjico, en 1933, con motivo de la difícil situación porque atravesaban las industrias del calzado y del curtido, se estudiaron los problemas de producción, distribución, crédito y abastecimientos que las afectaban.- En la parte de producción, y con respecto a costos se dijo que : "La falta, en muchos casos absoluta, de contabilidad de costos, ó la diversidad de sistemas para llevarla, conduce a lamentables errores, que repercuten directamente sobre los precios de venta." (1)

A continuación transcribimos el texto de la Resolución n° 21, elaborada en el IV Congreso de la Cámara de la Industria del Calzado, realizado en mayo de 1946:

"Considerando: Que la correcta calculación del costo es imprescindible, sobre todo en las industrias de márgenes reducidos y de intrincada elaboración como la del calzado; que su complicación es la causa de errores que merman las utilidades ó acrecientan las pérdidas; que es imposible proyectar un tipo único de planilla dado el número de especialidades que existen dentro de la industria y las diferentes características de las mismas;

"Por lo expuesto precedentemente el IV Congreso de la Industria del Calzado RESUELVE:

(1) "Convención de fabricantes de calzado y curtidores de Méjico".- Revista de la Cámara de la Industria del Calzado.- octubre 1933.-

"1º) Proponer a cada especialidad un proyecto de planilla tipo de costo de producción.-"

"2º) Considerarlas en asambleas de cada especialidad, encomendando a las comisiones gremiales que gestionen su adopción.-" (1)

(1) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado.- mayo 1946. p. 42.

DISTRIBUCION Y PRECIOS DE VENTA DEL CALZADO:-

La distribución del calzado hasta el consumidor se efectúa en nuestro país por intermedio de los detallistas, ó sea los propietarios de zapaterías, en su casi totalidad, que operan con su solo negocio ó con gran número de sucursales ubicadas en distintas zonas del país.-

El precio de venta al detallista sufre por lo tanto los recargos derivados de la intervención de éste, antes de llegar a manos del consumidor.- El porcentaje de recargo que experimenta por este motivo el calzado varía mucho según los tipos, y en él el detallista considera no solo los gastos a su cargo y su margen de utilidad, sino también la pérdida eventual determinada por la depreciación que experimenta el calzado que no logra venderse en temporada.- En esta última circunstancia es donde generalmente radica el abuso del comerciante minorista, al preverse con exceso dicha emergencia.-

Como se señala en un artículo de Walter F. Crowder, titulado " Son excesivos los gastos de distribución?", reproducido por la revista norteamericana "Hide and Leather and Shoes", a una disminución del costo con motivo de la mecanización, correspondió un aumento del costo de distribución.- Se calculó así, que por cada dólar pagado por el comprador, 59 centavos correspondían al costo de distribución y 41 al de producción.- "El zapatero que fabricaba en su casa o que viajaba para fabricar directamente a sus clientes, no tenía practicamente gastos de distri-

"ducción.- Es obvio que la producción en serie fué viable "debido al perfeccionamiento del mecanismo de la distri- "bución, la cual tomó las providencias necesarias para "colocarla en mercados muchísimos más importantes que a- "quellos atendidos por los fabricantes caseros o ambulan- "tes.- El hecho de que mientras se redujo el costo de pro- "ducción, creció el costo de distribución no significa "que esta última es menos eficaz que la primera. En innu- "merables casos la disminución del costo fabril era conve- "niente para los sistemas de venta elevados.- Además, debe "tenerse en cuenta que el costo de producción y el de ven- "ta no pueden ser comparados porque se trata de dos opera- "ciones distintas con funciones diferentes.-" (1)

Si bien los métodos de distribución de los Estados Unidos son distintos a los nuestros como veremos ense- guida, las consideraciones precedentes son aplicables a nuestro medio.-

La mecanización de la industria del calzado en aquel país, modificó los sistemas por los cuales ese artículo llega a manos del consumidor.- En la actualidad el calza- do se hace en base a las órdenes de los compradores (ya sea para comerciantes individuales, corredores ó negocios en cadena), ó bien es fabricado en cantidades y estaciona- do en depósitos en la misma fábrica, cumpliendo las ór- denes de compra a medida que se reciben.- Las organiza- ciones de negocios en cadena, operando en miles de unida- des a través del país, venden ahora alrededor del 50 %

(1) Artículo traducido por el Sr. Felipe Fortunato Delrio y publicado en la revista de la Cámara de la Indus- tria del calzado de noviembre 1944.- p. 25.



del calzado para mujer y una proporción algo menor del calzado para hombre.- Estas cadenas han conseguido en los últimos años una posición dominante en el campo de la distribución del calzado, y como consecuencia de ello ejercen un alto grado de control sobre el campo de la manufactura.- Muchas de estas organizaciones en cadena manejan fábricas o están asociadas con fábricas, y otras practicamente subvencionan las operaciones de sus abastecedores dada las grandes órdenes que colocan y lo que ellas representan en el total de la producción de aquellos.- Otro tipo de organizaciones de distribución en cadena es el de negocios en cadena de industriales, los cuales colocan la producción de la fábrica.- En este caso los negocios de venta son poseídos o arrendados por los industriales u operan bajo franquicias.- La importante diferencia entre los dos tipos de cadena es que en el primer caso las operaciones de manufactura son subsidiarias de las de venta, mientras en el último la situación es inversa. (1)

La 'standardización' de la producción en nuestro país, que como vimos con anterioridad contribuiría a disminuir el costo de producción, igualmente originaría otra disminución en el costo de distribución, al hacer disminuir la proporción de calzado invendible por falta de aceptación en el público.-

(1) "Encyclopedia of the Shoe and Leather Industry.", publicada por Hide and Leather and Shoes.- 1941. p. 325.

EL SISTEMA DE ARRENDAMIENTO DE MAQUINAS:-

Una gran proporción de la maquinaria que utilizan los fabricantes de calzado en nuestro país, no es propiedad de los mismos, sino de la compañía que las introduce, la United Shoe Machinery C<sup>o</sup>, que solamente las arrienda a aquellos.-

El arrendamiento de máquinas, sistema que practica la citada compañía que ejerce como tuvimos oportunidad de ver un monopolio mundial, reconoce su origen en los mismos Estados Unidos de Norteamérica.-

Cuando Mc Kay ofreció sus máquinas a los industriales de entonces, se apercibió que no podía vender su invento dado lo elevado del precio y entonces, para no fracasar en sus esfuerzos las entregó en arrendamiento, cobrando una tasa de acuerdo con el uso que se hacía de las mismas y conservando por lo tanto su propiedad.- Dicha tasa se conoce comunmente con el nombre de "royalty".-

Más tarde, cuando Goodyear apareció en el mercado norteamericano, el sistema se había arraigado tanto, que él también debió adoptarlo.-

La United Shoe Machinery Corporation, que como vimos resultó de la fusión de 3 grandes compañías siguió operando sobre las mismas bases.-

A pesar de la presión que ejercieron los grandes fabricantes de calzado en los Estados Unidos, para lograr que se aplicaran escalas variables de arrendamiento según la producción, dicha compañía mantiene precios uniformes, de modo que el costo por par, en este ítem, es el mismo

en cada fábrica, independientemente de su mayor o menor producción, lo que contribuyó a estimular la instalación de gran número de pequeñas empresas.-

De esta manera particular de utilizar las máquinas derivaron algunas importantes consecuencias.- Así, la industria del calzado a pesar de ser una de las más mecanizadas, conserva aún su característica de pequeña escala de producción, en muchos casos.-

Además promovió indirectamente el poder de las organizaciones de trabajo, que fácilmente imponían su voluntad, como consecuencia de la poca concentración del capital, la gran competencia entre los fabricantes y la concentración en pequeñas áreas de gran número de obreros. (1)

Seguidamente nos ocupamos de las características de los contratos de arrendamiento en uso en nuestro país.-

En los mismos se consigna el detalle de las máquinas que son objeto del arrendamiento, individualizándolas con sus números y marcas.- Para las condiciones generales del arrendamiento se remiten a la "Propuesta General para los contratos de arrendamiento de máquinas de fabricar calzado, arrendadas por la Sociedad", de fecha 30 de junio de 1919, que comprende 18 cláusulas de las que nos ocuparemos brevemente más adelante, consignándose solamente en el documento original las modificaciones introducidas con posterioridad, en esas cláusulas.-

Las tarifas de arrendamiento ~~van~~ de 1 a 12 cts. oro

(1) "Manufacturing Industries in America". Malcolm Keir. Capítulo IX, "The Shoe Industry".- p. 238.

de los Estados Unidos de Norteamérica, según los tipos de fabricación y por par.- El arrendatario que paga el importe del arriendo, dentro de los 15 días siguientes al mes al que corresponda, obtiene una rebaja del 50 %.-

Aún en el caso de que el arrendatario no haga uso de las máquinas, debe pagar una tarifa mínima que va de 2 a 20 dls. por máquina, en este caso sin derecho a descuento por pronto pago.-

El término de duración del contrato es de 10 años, a contar desde la fecha de la aceptación del pedido por parte de la Compañía.-

En caso de pérdida ó destrucción total o parcial de alguna máquina por cualquier causa, el arrendatario debe pagar el valor de indemnización establecido especialmente para cada máquina.-

El arrendatario tiene derecho a rescindir el contrato, en las siguientes condiciones:

1) Aviso anticipado a la Compañía de 60 días, efectuado en telegrama colacionado.-

2) Pagar como indemnización y en carácter de cláusula penal, la suma determinada en el contrato, que varía de acuerdo al tiempo que resta para completar el plazo total.-

La renuncia en todos los casos debe ser total.-

Además del arrendamiento abonado mensualmente, de acuerdo con el uso del equipo, el arrendatario debe pagar un precio por la instalación de cada máquina, que también se fija en dólares.- Dicho precio excede en mucho el cos-

to real de instalación.-

Una tercera parte del precio de instalación se paga al aceptar la Compañía el pedido del fabricante, y el saldo al ser entregadas las máquinas, pero antes de su instalación.- El primer pago obra a modo de seña.-

En el acta de "Propuesta General para los contratos de arrendamiento de máquinas de fabricar calzado, arrendadas por la Sociedad" redactada con fecha 30 de junio de 1919, se detallan diversas condiciones del contrato de arrendamiento.- Sus disposiciones se consideran agregadas al mismo, y seguidamente destacamos las más importantes.-

La Compañía y sus agentes ó empleados tienen acceso en todo momento a las máquinas, a fin de examinarlas, vigilar su uso, de arreglar, reparar, mejorar, ó adicionarlas.-

En el caso de pérdida, daño, y todo otro perjuicio derivado de caso fortuito ó fuerza mayor, que determine la pérdida o destrucción de la máquina, además de la indemnización el arrendatario debe devolver en los escritorios del arrendador todos los restos de las máquinas destruidas, dejándose constancia asimismo, que no se hará ningún descuento en el precio de la indemnización.-

Si los desperfectos son reparables, el arrendatario entregará al arrendador las sumas necesarias para su arreglo.-

Existe una lista de las operaciones que el arrendatario no puede efectuar en otras máquinas que no sean de la Compañía, so pena de dar por terminados todos los contratos

de arrendamiento.-

Con respecto a las tarifas se especifican las condiciones de su aplicación.-

Se establece luego la forma de controlar la producción de las máquinas, como ser registros indicadores del número de revoluciones, ó movimientos de determinadas partes de las máquinas.- Independientemente de este control, el arrendatario debe llevar cuenta exacta y completa del número y clases de calzado y parte de éstos fabricados, y permitir que el arrendador por medio de sus agentes y apoderados examine dichas cuentas y tome nota de sus datos, cada vez que desee imponerse de ellas.- Tendrá además derecho para pedir que el arrendatario le exhiba sus libros y papeles en cuanto tenga relación con el número y cantidad de calzado fabricado y preparado ó piezas hechas por y para él.-

Si lo desee el arrendador, el arrendatario hará llevar a cada uno de los obreros que trabajen en las máquinas, en formularios o libretas que al efecto suministrará el arrendador, un apunte diario del número y clase de calzado en cuya fabricación o preparación se hubiere utilizado en todo o en parte las máquinas arrendadas; esos asientos serán firmados por cada obrero y su exactitud será confirmada por el arrendatario, por escrito, si el arrendador así lo pidiere.-

En caso de falsa información, inexactitud, ó información incompleta, se considerará que las máquinas han trabajado al máximo de su capacidad, durante todos los días de

trabajo del mes en que se produjo el hecho.-

Está expresamente prohibida la imitación directa ó indirecta de cualquiera de las máquinas.-

En caso de violación de algunas de las cláusulas, la Compañía se reserva el derecho de dar por terminado el contrato.-

---

La United Shoe Machinery C<sup>a</sup> Argentina, además de máquinas en arriendo, ofrece otras en venta, aunque éstas son las menos importantes.- Se estima que en general arrienda un 60% y vende un 40 %.-

Cabe destacar que esta empresa es la única que ofrece máquinas en arriendo, ya que las otras firmas que operan en nuestro medio se dedican a la venta exclusivamente.-

En donde tiene más importancia el equipo de máquinas arrendadas es en las fábricas que elaboran calzado para hombre plantillado, siendo menor en las que producen calzado de mujer y casi nula en las de niños.-

En algunas oportunidades se han formulado críticas al sistema de arrendamiento implantado por esta Compañía, por parte de los fabricantes.-

Se ha criticado la aplicación de tarifas establecidas desde hace muchos años, en que las condiciones eran distintas.- El pago establecido en dólares ha resultado muy perjudicial en épocas de desvalorización de nuestro peso, no llegando a compensar esa situación la rebaja del 50 % que ya vimos.- Con respecto al seguro se considera que debía ir disminuyendo con el transcurso de los años

de acuerdo con la desvalorización de las máquinas.- Otro inconveniente que experimenta el arrendatario, es que al vencimiento del contrato, no se le cambian las máquinas en uso, por lo que no puede aprovechar las mejoras que llegaran a producirse.- (1)

A pesar de las críticas formuladas los fabricantes reconocen las ventajas que derivan del hecho que la United Shoe Machinery C<sup>o</sup> marche a la vanguardia en lo que a perfeccionamientos técnicos se refiere, y por el excelente servicio de reparaciones y venta de ciertos materiales, que les brinda.-

---

(1) "Memorial presentado por la Cámara de la Industria del Calzado a la U.S.M.C<sup>o</sup>" .-  
Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. mayo 1935.-



LA EMPRESA BATA. SU ORGANIZACION Y DESARROLLO.-

La obra de Thomas Bata, creador de la empresa que lleva su nombre, por lo trascendente e innovadora se la ha comparado a la del mismo Henry Ford.- (1)

Esta empresa, por su importancia ocupa uno de los primeros lugares entre las industrias de Checoeslovaquia.- Entre las del ramo del calzado marcha a la vanguardia en el continente europeo y como ejemplo de gran empresa racionalizada al extremo, es única en el mundo entero.-

Estando en pleno auge, la obra de Bata fué muy criticada dentro de su país natal, por parte de las organizaciones obreras y fuera de él, especialmente en Alemania, donde los fabricantes lo acusaban de practicar el dumping social, explotando a sus obreros.- Debió hasta defenderse en juicio, contra acusaciones en ese sentido.-

Dada las controversias existentes entre los admiradores y los detractores de su sistema de trabajo, la Oficina Internacional del Trabajo, consideró necesario realizar un estudio objetivo a fin de investigar las causas de la prosperidad de la empresa y las consecuencias sociales de sus métodos de trabajo.-

Los resultados de esa investigación fueron publicados en resumen, en la "Revista Internacional del Trabajo" bajo el título de "Les conditions de travail dans une entreprise rationalisée.- Le système Bat'a et ses conséquences sociales"; en los números de enero y febrero de

---

(1) "Thomas Bat'a".- Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. octubre 1928.

1930, analizándose más que nada las cuestiones sociales.-

En base, principalmente, a las informaciones suministradas por ese trabajo, nos ocupamos seguidamente del origen, desarrollo y organización de esta empresa, que siempre se la menciona como ejemplo típico de la producción racionalizada, en la industria del calzado.-

Bata, nacido en 1876, era hijo de zapateros y luego de trabajar en el taller familiar o fuera de él, en 1894 se instala por su cuenta en Zlin, su villa natal, con un capital inicial de 800 florines.- En 1904 en una nueva etapa construye una modesta fábrica.- Para perfeccionarse se trasladó, entre otros países, a los Estados Unidos de Norteamérica, donde llegó a trabajar como simple obrero, instruyéndose en la técnica y en los problemas de organización industrial y comercial.- Más tarde iba a aplicar esos nuevos métodos en la fábrica de su propiedad.-

A su vuelta decide especializarse en artículos de tela, que consideraba de fácil colocación en la región del Danubio y hasta Oriente.-

En el momento de iniciarse la guerra de 1914, alcanza ya la etapa de gran empresa con 2.000 obreros ocupados, y clientela en toda la Europa Oriental y hasta en Asia.- Con los perfeccionamientos mecánicos traídos de Norteamérica, mecaniza más su industria y con una mayor división de las operaciones de elaboración logra utilizar mano de obra menos calificada y por lo tanto más barata, introduciendo a la vez nuevos métodos para el mejor aprovechamiento de los materiales.-

Durante la guerra obtiene autorización para fabricar calzado con destino al ejército, y entonces comienza a producir calzado de cuero en masa.- Cuenta ya con maquinaria mejorada y capitales y así en 1917 llega a fabricar 10.000 pares diarios con 4.000 obreros.-

En la época posterior a la guerra, se produce una contracción en sus negocios, y comienza entonces a vigilar los costos.- Una experiencia decisiva fué la revalorización seguida de la estabilización de la corona checa, cuando resolvió reducir a casi la mitad los precios de venta, siguiendo las directivas del Ministro de Finanzas.- Simultáneamente redujo el jornal de los obreros en un 40%, disminuyendo también a la mitad el precio de los artículos de primera necesidad, que el mismo proveía a su personal.-

En el año 1923 reorganiza su fábrica.- Entonces apenas ocupaba 1.800 operarios y producía 8.000 pares por día.- En ese año crítico, concibió el sistema de autonomía de los talleres y la gestión independiente de las sucursales de venta, que es lo que más caracteriza su sistema.-

En 1924 comienza una curva ascendente en su evolución, llegando así en 1928 a una producción de 75.000 pares diarios, ocupando 12.000 obreros.- En ese lapso la producción por obrero pasa de 4 y 1/2 pares a 6 pares.- Los precios medios descienden de 220 coronas en 1922 a 55 coronas en 1928.-

En 1935 el precio había descendido a 33 coronas.- (1)

---

(1) "La industria europea del calzado", por Barcino.- Rev. "Moda y Línea". nº17 de marzo-abril 1947. Palma de Mallorca.-

. El aumento constante de la producción y la baja de los precios se debe a los principios de racionalización adoptados por la empresa, entre los que se hallan los siguientes:

- 1) Concentración vertical.
- 2) Eliminación de intermediarios.
- 3) Especialización.
- 4) Standardización
- 5) Perfeccionamiento de la maquinaria.

y 6) Economías de material y tiempo.

Es decir, principios comunes a toda empresa racionalizada, pero aplicados en este caso en base a la experiencia y observación cotidianas.- En el citado trabajo se la califica de racionalización empírica.-

La empresa, en el momento de la investigación, se componía de dos partes.- La primera es la fábrica propiamente dicha, constituida por 32 edificios, casi todos del mismo tipo, de 80 mts. de largo por 12 mts. de ancho, con 3 pisos bien iluminados, estando prevista la necesidad de ampliación.- La segunda es la villa, con negocios, cinematógrafo, casas de obreros, escuelas, casas de pupilos y de aprendices.-

Los talleres han sido establecidos en condiciones idénticas para permitir hacer comparaciones de rendimientos y estimular así la emulación. Su disposición regular facilita los planes de producción.- Los edificios guardan tanto los talleres como los servicios de administración.-

Funcionan además, una fábrica de pasta de papel y car

tón, una imprenta, una fábrica de productos químicos, una fábrica de construcción mecánica y reparación de máquinas, talleres de tratamiento del caucho, cortiembres y talleres para preparar el tanino.-

Los artículos que no produce, los adquiere en grandes cantidades, obteniendo así precios favorables y seguridad en la entrega.-

El servicio de ventas se compone de 450 sucursales en toda Checoeslovaquia, con gerentes nombrados por el mismo Bata, que son controlados desde el servicio central.-Tiene además agentes y representantes en el exterior.-

La preparación del programa de trabajo es hecho en forma minuciosa, ya que de él depende el funcionamiento de la empresa en 6 meses.- El punto de partida es la preparación de los modelos 2 veces al año.- Ellos se preparan en base a informes de sus representantes y gerentes de sucursales, sobre preferencias del público y son discutidos conjuntamente con los principales jefes de servicios.- Una vez fijados los modelos con más perspectivas de éxito, ellos son ofrecidos a los agentes y representantes presentes, quienes tratan de obtener la mayor cantidad de aquellos que consideran más convenientes a sus respectivas zonas.- Bata interviene para regular los pedidos anteriores con otros de compensación.-

Sobre la base de estos compromisos en firme, el plan de producción está decidido.-

Los precios de costo y de venta son fijados en base a los datos suministrados por los jefes de los servicios de

compra y fabricación, a cuyo riesgo corre cualquier error o imprevisión.-

La unidad de trabajo y de contabilización es la semana.-

En ciertas oportunidades, las menús, se trabaja para stock, a fin de mantener en forma regular el ritmo de producción.- Dos son los principios que guían el plan: 1) No bajar más allá del límite fijado como remunerador y 2) No acumular stocks.-

El servicio de venta, teniendo a la vista el plan ya distribuido en los talleres, puede rechazar o aceptar nuevos pedidos y fijar de antemano la fecha de la expedición.

Existe un servicio central que está encargado de vigilar el normal desarrollo del plan, y evitar todo atraso, que acarrea graves consecuencias en todo sistema de producción en serie.- Un servicio de distribución procura el normal abastecimiento de materiales.-

El control de la calidad se efectúa en forma triple: 1) automáticamente, dado que cada sección es responsable de lo que entrega a la siguiente, y rechazará por lo tanto todo trabajo malo; 2) en los talleres de reunión (assemblage) y terminado, donde personal independiente efectúa el control, comparando los productos con los modelos expuestos.- El artículo rechazado es vendido a precios especiales, siendo la diferencia a cargo del taller responsable. Y 3) el realizado en el momento de la expedición.- El control efectuado en la expedición, que es el último, se realiza al azar, en la proporción de 1 a 100, y completa

el anterior cuando no es posible efectuarlo íntegramente, por resultar muy pesado.- Si un par es rechazado, el exámen se extiende a todo el lote a que pertenece.-

Además del control de fabricación, existe el del costo, de mucho importancia, ya que los precios de venta se fijan los más bajos y por un período de 6 meses.- Los datos contables se obtienen por semana, en todos los talleres, servicios y sucursales, y se centralizan en Zlin.- En base a los mismos no solo se controla la producción, sino que también se estudian las posibilidades de obtener más economías y de aumentar la producción.- El principal elemento del costo es la materia prima, que representa el 80 % del valor total, correspondiendo el 20 % restante a salarios y gastos generales.- Para sus competidores la relación máxima ha sido 70 % de materia prima y 30 % de salarios y gastos generales.-

En la adquisición de materias primas, por principio se trata de eliminar los intermediarios.- El cuero proviene de América del Sud, el carbón de Alta Silesia, la madera de sus propios bosques en los Cárpatos, y los textiles de las fábricas más importantes.-

El servicio de compras, uno de los más importantes, participa de toda economía que obtenga, más allá de la fijada.-

En los talleres de corte, existen primas para estimular el mejor aprovechamiento.-

Un aspecto al que se presta el máximo de atención es la racionalización y el perfeccionamiento de la maquinaria.

. Este esfuerzo de organización técnica se aplica en toda la fábrica, y especialmente en los talleres de reunión, donde trabaja casi la mitad del personal.- El trabajo se efectúa a la cadena, excepto los respuntadores, que trabajan por piezas.-

Teniendo en cuenta que cada uno de los 36 talleres producen 2.000 pares diarios (un par demanda 3 ó 4 horas), se aprecia la importancia que tiene el minuto ganado ó perdido, en cada par.- A fin de evitar retardos hay personal y máquinas de reemplazo.-

El transporte del trabajo en proceso se efectúa por medio de plataformas y bandas movedizas.- La aplicación del sistema a cadena es mucho más difícil en esta industria que en la del automóvil.- Bata debió comenzar por suprimir los caprichos de los clientes, estableciendo solamente determinados tipos.- Por otra parte, se han hecho departamentos especiales para cada clase de calzado, procurando especializar a cada grupo en determinados tipos, obteniendo así perfección en el producto y rapidez y economía en la fabricación.- En los departamentos de reunión, donde se efectúa la unión de las diferentes partes del calzado, no existe la acumulación de trabajo, que se observa en las fábricas que elaboran en forma de lotes conjuntos, por lo que existe una reducción considerable en el tiempo de fabricación, pudiéndose cumplimentar en esta forma en un día, pedidos de varios miles de pares.- Naturalmente, en este sistema de fabricación son necesarias



instalaciones especiales, especialmente en el departamento de armado, donde primero es necesario humedecer los cortes, para armarse y coserse y luego deben secarse para su terminado.- (1)

La misma empresa posee un taller de construcción de máquinas y de reparaciones.-

Un aspecto más fundamental que los anteriores, ha sido la formación de mano de obra homogénea, que demanda mucho tiempo, y que es fundamental para asegurar el buen funcionamiento de la cadena.- Cuando se introdujo el sistema, la producción bajó en un 50 %, pero luego, con el perfeccionamiento se logró triplicarla.-

A fin de interesar al operario en el desarrollo de sus planes, Bata ha creado la autonomía de los talleres, sistema comparable al de las llamadas relaciones industriales, del que depende el estatuto del trabajador y en gran parte el régimen de trabajo de la empresa.-

Esa modalidad fué introducida en 1924,- Con ello buscó reemplazar el esfuerzo individual por el colectivo, interesando al obrero no solo en su producción personal, sino en la del conjunto de la producción.-Con ello salvó los inconvenientes del salario por pieza, e hizo retornar aquella conciencia profesional y gusto al trabajo, existentes en los antiguos artesanos.-

El cálculo del beneficio se hace semanalmente y cada interesado está en condiciones de ejercer su propio control.

---

(1) "La racionalización en la práctica. El ejemplo de Bata" Revista de la Cámara de la Industria del Calzado. marzo 1931.

. Los talleres se han dividido en unidades limitadas a fin de permitir a los interesados jugar un rol personal en la buena marcha del servicio.- El sistema se aplica también a los demás servicios de la empresa (imprensa, hospital, negocios, restaurant , y cinematógrafo).-

De ese modo existen 250 servicios autónomos, con sus propios recursos y contabilidad, cada uno de los cuales debita ó acredita constantemente a su vecino por la mercadería entregada ó recibida.-

Bata exige a los jefes de taller como caución financiera, la retención del 50 % de los beneficios que les pueda corresponder, a los que reconoce un interés del 10 %.-

Para estimular el aumento del rendimiento, se deja un márgen elástico entre cada servicio, susceptible de reducirse por el esfuerzo colectivo.-

El jefe del taller es responsable del mantenimiento del nivel de producción, y debe estar preparado para un aumento eventual del mismo, siendo responsable de cualquier retardo, anulación de pedidos, mala calidad, etc.

La responsabilidad sobre esos y otros aspectos de la marcha de la empresa, puede extenderse también a los contramaestres y personal con derecho a participar en las utilidades exclusivamente, estando limitada en todos los casos por los beneficios acreditados a los mismos.-

Los obreros solamente pueden ser penados, como en todas partes, en caso de negligencia o falta grave, con mul-

tas que no pueden pasar del 10% del salario cotidiano.-

Con este sistema ha logrado el aumento de la producción, un mejor aprovechamiento de la maquinaria, se ha cubierto de las pérdidas por trabajos defectuosos, ha evitado las variaciones de la producción y la acumulación de stocks, ha disminuído el costo, etc.-

Sigue luego, en el trabajo que estamos analizando, el estudio de las relaciones con el personal, en sus más diversos aspectos, de las que nos ocuparemos seguidamente.-

El personal ocupado en diciembre de 1928 era de 12.000 personas en Zlin, dedicadas exclusivamente a la elaboración, a las que hay que agregar alrededor de 3.000 más que atienden las sucursales de venta y los talleres de reparación de calzado.-

El origen del personal es rural, y se ha logrado la uniformidad del mismo por medio de la autoridad y la ambición colectivas.- Apelando a la iniciativa individual obtuvo la sumisión necesaria.- Por el juego mismo de la organización los incapaces son desplazados automáticamente y a pesar de lo impersonal de esta disciplina, el rol del jefe del taller y contraamaestre, en la interpretación de los reglamentos, es importante; y su eficacia la mide Bata por la producción de cada taller.-

La autoridad absoluta de Bata sobre su fábrica, está compensada por la igualdad de todos ante él y la posibilidad de ir escalando los puestos más elevados, ya que son pocos los ingenieros y técnicos diplomados que toma del exterior de su fábrica.-

. A los aprendices, desde su ingreso a la fábrica les inculca hábitos de ahorro y los hace ajustar a un presupuesto de gastos.-

Bata ha mirado con desconfianza a los organismos de defensa obrera, interpuestos entre él y su personal.- Por su sistema ha tratado de reducir al mínimo los conflictos, siendo él en última instancia quien los arbitra.-

En la fábrica, por prescripción legal, funciona un consejo de empresa elegido por los obreros, el cual se reúne 2 veces al mes, ocupándose de cuestiones de higiene y prevención de accidentes.- Puede también conocer de los conflictos entre obreros y jefes de taller, que se producen muy escasamente.- Ese mismo Consejo le facilitó en 1922 las reducciones draconianas de salarios.-

Pocos son los obreros afiliados a sindicatos obreros, contribuyendo a ello las características del personal y las condiciones del sistema.-

Los interesados en ingresar al establecimiento deben responder a un cuestionario muy extenso, y en casos de ser admitidos someterse a la revisión médica.- Los aceptados definitivamente, deben cumplir un período de 2 semanas de ensayo antes de incorporarse permanentemente a la firma.-

El aprendizaje es uno de los aspectos que más preocupan a la empresa, dado su alejamiento de todo centro industrial y el modo especial de fabricación.- El número de aprendices ha ido en aumento, llegando en 1928 a 1.500.- A su llegada se los somete a un examen psicotécni-

co muy completo, se los aloja en un edificio especial y quedan sometidos a una disciplina semimilitar.- La edad común de ingreso es la de 14 años y el curso dura 3 años.- Durante el aprendizaje pasan por todas las secciones, incluso las de administración, ya que se tiene en cuenta que con el tiempo pueden llegar a ocupar altos cargos.- También se los instruye en los deberes sociales y se los vigila en sus gastos.-

La duración del trabajo en la empresa Bata es de 8 horas, siendo el horario de 7 a 12 en la mañana y de 14 a 17 en la tarde.- Los medios sindicales sostienen que el horario no se cumple estrictamente, -mientras que Bata alega que cuando son necesarias horas suplementarias, las cuales están autorizadas, las mismas son retribuidas especialmente.-

El horario de trabajo productivo ha sido estimado en 7 horas y media, ya que la media hora restante se pierde por retardos imprevistos en la cadena.- El jefe de taller es el que tiene la iniciativa en esta materia, si bien está controlado por la dirección.- Se reconoce que al implantarse el sistema hubo abusos, que luego fueron subsanados, estimándose que el horario podría reducirse a 7 horas, más adelante.-

La licencia anual es de 1 semana, y se acuerda en forma colectiva en la primera semana de julio de cada año.- El total de días trabajados en el año es de 300.-

Con respecto a la retribución al personal se aplican 4 formas de remuneración:

1) Salarios por piezas, individual.- Abarca a un sexto del personal, el que se ocupa del cosido de los zapatos.

2) Salarios por pieza, colectivo.- Abarca a la mitad del personal.- Consiste en atribuir una parte fija de salario a cada unidad producida por el taller.- Dicha parte fija multiplicada por el número de unidades fabricadas da el salario global, el que se reparte entre los obreros en proporción a la escala establecida por categoría.- El salario establecido por cada unidad se ha fijado teniendo en cuenta la producción máxima del taller.- A partir de 1928 se establecieron 4 categorías de salarios, de acuerdo al sexo y edad.-

3) Salario fijo semanal.- Es el que corresponde al personal de los servicios centrales y de otros que no pueden fijarse de acuerdo a la producción.- En este caso al personal se lo estimula con gratificaciones especiales.-

4) Participación en los beneficios.- La participación varía según la naturaleza de la responsabilidad.- En los talleres de reunión participa del 50 al 60 % del personal, y en general, en la totalidad de la empresa, el 30 % del personal.- En los servicios de venta la participación está determinada por una comisión y en el servicio de producción por una prima a la misma.- Esta retribución es totalmente aleatoria, y de lo que corresponde semanalmente a cada individuo, solo se paga la mitad, reteniendo la otra mitad hasta el momento en que desaparece toda responsabilidad de parte del beneficiario.- La parte que se mantiene en garantía, goza de un interés del 10 %.-

Los salarios sufren descuentos como contribución a los diversos seguros sociales existentes.-

Las medidas de seguridad e higiene industrial están a cargo del servicio médico de la empresa.- Además de instalaciones especiales, se efectúa una intensa propaganda sobre prevención de accidentes, cuyo porcentaje es reducido.- La iluminación es abundante y dispersa, y para la evacuación del polvo posee la mejor instalación del país.- Se ha tratado en todos los casos que el obrero trabaje sentado, y en caso de que ello no sea posible se le provee de medias especiales de goma, y son cambiados de ocupación constantemente.- Las enfermedades profesionales son raras, pero ante cualquier caso de duda se efectúan detenidos estudios.-

Sobre la fatiga pocos estudios se habían hecho hasta el momento de la investigación.- Bata considera que las paradas imprevistas en la cadena compensan la ausencia de descansos periódicos.- Para evitar un posible exceso de fatiga, la velocidad de la cadena ha sido fijada en un 70% de la energía media del operario.- Además a los operarios que lo desean se les facilita el cambio de ocupación.-

La villa de Zlin, que contaba con 3.500 habitantes, llegó en 1928 a cerca de 20.000.- Bata se ha preocupado por satisfacer las necesidades de su población, y lo realizado a tal fin constituye un complemento de la organización interna de la fábrica.-

Un servicio social está encargado de la dirección general de las obras de ese carácter en la villa.- El mismo

es autónomo y Bata ha contribuido a su sostenimiento con importantes donaciones.- Las obras a su cargo son muy numerosas, como ser cunas para hijos de obreros, jardines de infantes, servicio de consultas médicas y farmacia, cursos de puericultura y sopas populares.- Además vigila la administración de los internados, la calidad de las comidas del restaurant, la gestión del cinematógrafo y la preparación de justas deportivas.- Administra también la caja de primas a los nacimientos, que es de 1.000 coronas por cada hijo y por medio de visitadoras a domicilio se dan consejos a las familias de los obreros.-

A partir de 1926 se comenzó la construcción de viviendas en cantidad, que se asigna con preferencia a los matrimonios numerosos.- Por su parte los obreros también construyen con sus ahorros y la ayuda que les proporciona la empresa.- Las construcciones son de tipo económico y el precio de la locación corresponde estrictamente a la remuneración del capital invertido.-

Existe un servicio de aprovisionamiento de alimentos, vestidos, artículos de bazar y muchos otros, que se venden al costo.- Algunos de los artículos alimenticios son producidas en las quintas de la villa.- El consumo de alcohol está prohibido y ofreciendo en condiciones más ventajosas los artículos que considera útiles trata de influir sobre los gastos de su personal.- En el restaurant de la empresa, donde cada uno hace su propio servicio, se sirven 6.000 comidas en una hora, a precios reducidos.-



Finalmente, en el capítulo de conclusiones del informe de la Oficina Internacional del Trabajo, además de otras consideraciones se insiste en lo que caracteriza al sistema, que es la desmembración de la empresa en multitud de pequeños talleres autónomos y la transformación del personal en colaborador interesado en la marcha de la producción.-

Thomas Bata el fundador de la empresa que lleva su nombre falleció en 1932, sucediéndoles en la dirección de la fábrica un hermano e hijos suyos conjuntamente con prestigiosos directores.-

Con motivo de una visita que realizaron grandes fabricantes norteamericanos, con posterioridad al fallecimiento de Bata, obtenemos algunas informaciones que modifican las ya vistas.- El personal ocupado resulta ser entonces, de 18.500 personas y la producción de 125.000 pares diarios, de los cuales 85.000 con suela de cuero y 40.000 con suela de hule.- El total de horas de trabajo semanales era de 50, que se cumplían de lunes a viernes con horario de 7 a 12 y de 14 a 18 y los sábados de 7 a 12.- Las maquinarias utilizadas provienen en su mayor parte de Alemania.- (1)

La empresa Bata ha instalado un gran número de filiales en diversos países del mundo, con la crítica y protesta de los fabricantes locales, en la mayoría de los casos. Dichas críticas se basan principalmente en la desleal com-

---

(1) Revista de la Cámara de la Industria del Calzado.-  
Julio 1934.-

petencia que implica su sistema de trabajo.-

De acuerdo a una información aparecida en la revista de la Cámara de la Industria del Calzado, de setiembre de 1934, el mismo gobierno checoslovaco debió intervenir en favor de diversos gremios, todos relacionados con la industria del calzado, a raíz de la ruinoso competencia de la empresa Bata.- Esta se defiende realizando una gran propaganda en base a la posibilidad de aumento de los precios en el caso de que desapareciera del mercado.-

Con motivo de un nuevo estudio que practicó la Oficina Internacional del Trabajo sobre una de las filiales de Bata, publicado en la revista de dicho Organismo, en enero de 1938, resulta que la empresa de Checoslovaquia ya tenía instaladas 8 sucursales en los siguientes países: Alemania, Inglaterra, Francia, India, Países Bajos, Polonia, Suiza y Yugoslavia.-

En Italia se prohibió la instalación de filiales de Bata y en España se solicitó igual medida del gobierno ante la creciente competencia de la misma.- (1)

La empresa Bata ha logrado establecerse también, en varios países del continente americano, a pesar de los esfuerzos de los fabricantes locales para cortar sus actividades.- No obstante, en Chile, gracias a las enérgicas actitudes de los fabricantes nacionales, la filial debió suspender su producción.- En Perú, hacia el año 1940 se realizaban tentativas para instalar una filial.- En los

---

(1)Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado.  
marzo 1933.-

Estados Unidos de Norteamérica, la ya instalada en Belcamp Md. ha originado hasta interpelaciones parlamentarias, debido a que se consideró que los sistemas por los cuales desarrolla sus actividades, son contrarios al espíritu de libertad y al modo de vida americanos.-

Se estima que en los últimos años las sucursales de Bata han aumentado su producción en América, especialmente en el Brasil, donde han sido establecidas fábricas, en la ciudad de San Pablo.-

El sucesor de Bata, su hijo José Bata, visitó nuestro país en los primeros meses de 1940, habiendo trascendido que llegó a tener depositados en nuestras instituciones bancarias algo más de \$ 10.000.000,- y que gestionaba permisos para comprar y vender por \$ 20.000.000,- aproximadamente.- La Cámara de la Industria del Calzado, en conocimiento de esos hechos comunicó al Ministerio de Agricultura, todos los informes que tenía sobre Bata, y sus actividades en los países americanos, solicitando además el rechazo de cualquier pedido para instalar filiales en nuestro país.- (1)

Tal hecho no llegó a concretarse.-

El nuevo estudio que practicó la Oficina Internacional del Trabajo, a que ya hemos hecho mención, se refiere a la sucursal instalada en Yugoslavia, que es la más vieja e importante.- (2)

Seguidamente nos referiremos a los aspectos más fun-

- (1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado, abril 1940.-  
 (2) "Las condiciones de trabajo de una fábrica de calzado racionalizada. Los establecimientos Bat'a en Borovo. (Yugoeslavia), por Hugo Von Haan.- Rev. Internacional del Trabajo. Enero 1938.-

damentales considerados en el mismo.-

La principal producción de la fábrica es la de calzado de cuero y de caucho, aunque también produce otros artículos con esos materiales (juguetes por ej.), y también linoleum.- En un futuro próximo se esperaba iniciar la fabricación de neumáticos.-

En 1936 el número de obreros llegaba a 2.393, además de los 938 empleados de 510 establecimientos de venta, de la misma empresa.- La producción en 1935 fué de 4.110.000 pares, estimándose que las restantes fábricas existentes en ese país, producen como máximo 3.450.000 pares en igual período.-

Como dijimos fué la primer sucursal instalada en el exterior, habiendo Bata elegido a ese país por las afinidades políticas y nacionales que tiene en el suyo.-Además observó, desde el punto de vista económico, que existía una demanda "suplementaria" de calzados sencillos, producidos en serie, que era su especialidad, y por otra parte la existencia de mano de obra rural, poco industrializada, se adaptaba a su sistema de trabajo.-

Como en el caso de la empresa matriz, a los pocos años de instalada se formó una ciudad industrial.-

Los competidores que se consideraron afectados por las actividades de la nueva empresa, iniciaron una campaña de oposición en el aspecto social, que dió lugar a una investigación por parte del gobierno yugoeslavo en el año 1935.- De los resultados de esa investigación se sirve el autor del estudio que analizamos, al ocuparse de las

repercusiones sociales y económicas del sistema.-

Con respecto al consumo se llegó a la conclusión que la nueva fábrica satisfizo una necesidad latente, y que aprovechó del aumento del consumo para colocar su producción.- Por otra parte los precios disminuyeron en cifras muy apreciables.-

En lo que a mano de obra se refiere, Bata la obtuvo de los medios rurales no industrializados, y por lo tanto no provocó un desplazamiento desde las otras industrias.

Los salarios, de acuerdo con las estadísticas del seguro social, aumentó de 1932 a 1936 en forma mucho más importante en Bata, que en las demás empresas yugoeslavas, como se puede apreciar en el cuadro que sigue:

	1932	1936
Empresas yugoeslavas....	17,20 dinares	20,72 dinares
Bata .....	25,-	52,-

En el mismo período los precios de los artículos alimenticios disminuyeron.-

Además los obreros de Bata realizan importantes economías debido a la existencia de vivienda barata, y ven aumentados los ingresos por la participación en los beneficios.-

En síntesis, se sostiene que la empresa Bata, ha elevado el nivel de vida de sus trabajadores por encima de la media, en un país donde la situación de los obreros de esta industria es mala.-

No obstante, los obreros se han quejado, debido a que los aumentos por mayor producción, solo se han reconocido

en parte, y han sido abonados con atraso.-

La jornada de labor es de 8 horas y los días laborales 5 semanales y 260 al año.- Las demás fábricas de calzado, en principio se ajustan a la jornada legal, ó sea 48 horas semanales.-

El personal del establecimiento Bata no está sindicado.-

Con respecto a los métodos de producción, el sistema aplicado en la sucursal de Yugoslavia, no varía mayormente en relación con el existente en la casa matriz.-

Las máquinas que se utilizan provienen de Zlin.-

La integración en este caso no es tan completa como en Checoslovaquia.- En Yugoslavia, el gobierno no le ha permitido la apertura de talleres de reparación.-

El control presupuestario, que conjuntamente con el análisis de costos y el cálculo de los precios de venta, son los elementos esenciales de la racionalización económica, se analizan y discuten al finalizar cada semana, en el día sábado, por parte de todo el personal directivo.-

El autor del trabajo que estamos considerando, sostiene que en esas conferencias se observa una verdadera colaboración en el sentido del "Scientific management" y una verdadera "dirección".- El control presupuestario que se aplica en forma activa, es de gran importancia para el desarrollo de las "relaciones industriales" en los establecimientos, así como de las condiciones de trabajo y de vida en general.-

. En los beneficios de la empresa participan los empleados superiores, contra maestres y obreros.- Las dos primeras categorías de empleados pueden llegar a obtener un 10 % de los beneficios de sus secciones.- Con respecto a los obreros solo un máximo de 9 pueden llegar a beneficiarse, también hasta el 10 % del beneficio de la sección, de los cuales un dos por ciento al obrero mejor calificado y un uno por ciento a los 8 restantes.-

En 1936 participaban de los beneficios 353 personas.-

Las condiciones en que se realiza el trabajo no resultan de contratos colectivos, sino que son establecidas directamente por la dirección.-

La filial de Bata tenía establecidos salarios mínimos, mientras la ley respectiva se hallaba en estudio.- La retribución de los obreros es una combinación de salarios mínimos y por pieza, facilitándoseles por medio de anuncios el cálculo de lo que ganan diariamente.-

El número de accidentes producidos es reducido.-

Por disposición legal, se aplica el seguro que cubre los riesgos de enfermedad y accidentes, estando la prima de este último a cargo exclusivo de la empresa.-

La nueva "Ciudad Bata de Borovo" surgida con motivo de la instalación de la filial de Bata, está integrada por 122 casas modernas de una planta, que albergan en total a 1.818 personas.- El alquiler, que representa un 4 % sobre el capital invertido, es muy reducido en comparación con el pagado en la zona.- Para tener derecho a la vivienda, el interesado debe tener una antigüedad mayor de

1 año en el empleo.-

Existe una cantina donde el personal puede proveerse de la comida a precios populares, funcionando en la misma un cinematógrafo.-

Existe también un club deportivo con 3.651 miembros.-

Todo obrero que habiendo servido 2 años deja la empresa para contraer matrimonio, recibe una gratificación de 500 dinarés y 1 libro de contabilidad doméstica, que una empleada social de la empresa enseña a llevar, la que también está encargada de la visita a enfermos.-

---

Otra de las sucursales importantes de Bata en el exterior es la instalada en la India, como se desprende de un estudio publicado en la revista Foreign Commerce Weekly de setiembre 22 de 1945, titulado "Bata activities in India".-

Más del 20 % de los 85.000.000 de pares producidos en ese país, lo son por la filial de dicha empresa.- Se considera que ese porcentaje es relativamente alto, dado que salvo pocas excepciones, la mayoría de la producción está en manos de pequeños fabricantes.-

La primer fábrica instalada en la India lo fué en 1934, en Bengala, cerca de Calcuta, y con ella surgió una nueva ciudad, de acuerdo al tipo Bata, que se llamó Batanagar.- Luego se fundaron otras más.-

Todos los procedimientos y trámites eran dirigidos desde Checoslovaquia hasta el año 1939, en que las oficinas principales fueron trasladadas a Cánada (Toronto).-



. Comoe en los casos anteriores, cientos de negocios de venta fueron instalados en villas y ciudades, para la entrega directa al consumidor.-

El 70 % de las instalaciones es de origen británico, el 20 % alemán y el 10% restante checoslovaco.- Todo el equipo de costura y tenería vino de los Estados Unidos de Norteamérica.-

Hasta el momento en que se instaló la fábrica Bata, en 1934, las ventas de calzado japonés en la India eran de 10.000.000 de pares, pero ya en 1941, la misma suplantó totalmente este comercio.-

La mayoría del personal empleado es de origen local. Los europeos, (alrededor de 60) provienen principalmente de Checoslovaquia.-

La organización general de la empresa, es en líneas generales similar a la de la casa matriz.-

Según el mismo estudio, de donde obtenemos estas informaciones, cuando estalló la segunda guerra mundial, la empresa Bata de Checoslovaquia, había ya instalado fábricas en 20 países, y negocios de venta en muchos otros más, existiendo además planes de expansión en otros países.- Los países o territorios coloniales donde se han instalado nuevas filiales, además de los citados con anterioridad son Canadá, Rhodesia y colonias francesas, belgas e inglesas en Africa, e Indias Holandesas, en el Asia.- En este último continente, se efectuaban estudios en la zona de China.-

La empresa Bata, al igual que las demás industrias de Checoslovaquia, resultó afectada por la última guerra mundial, debiendo soportar una aguda escasez de cueros, que ha obligado al uso de sustitutos.-

El consumo actual de calzado en ese país, está muy alejado del de pre-guerra, en que llegaba a 3,25 per capita,- (1)

Finalmente, cabe agregar que la empresa Bata ha sido incluida en los planes de nacionalización, surgidos una vez finalizada la guerra, los cuales comprenden a las industrias más importantes.-

En efecto, el Director General del "Czechoslovak Nationalized Leather and Rubber Industry", afirmó que la industria del calzado será nacionalizada en cerca del 90 %.- (1)

EVOLUCION DE LOS DERECHOS DE IMPORTACION AL CALZADO:-

La industria del calzado en nuestro país, debió hacer frente desde un principio a la competencia del producto extranjero, que se introducía ventajosamente por lo reducido de las tarifas en vigor, establecidas en todo momento con criterio fiscalista.- Dicha situación de privilegio se veía favorecida aún más, por la preferencia del público hacia el producto foráneo.-

En 1875, y desde años antes, el derecho de importación fué del 20%. - En ese año, la Comisión de Presupuesto de la Cámara de Diputados elevó los derechos en general, correspondiendo al calzado y a las suelas el 40 %.-

En el año siguiente, la Comisión de Presupuesto de la misma Cámara, ante la necesidad de aumentar los recursos de aduana, propuso elevar los derechos al 45 % para los mismos artículos y otros más.- El Senado, luego de una intervención del Poder Ejecutivo en el sentido de rebajarlos al 30%, estableció un derecho del 35% para el calzado y del 25% para la suela y pieles curtidas, es decir inferior al vigente.- Este criterio fué aceptado por la otra Cámara.

En 1878 el derecho se eleva nuevamente al 40%, continuando en vigor hasta 1884.- De 1885 a 1889 el gravámen fué del 45%, y en 1890 se aumenta al 50%. -

De 1891, a 1894 el derecho se mantiene en el 60%, pero de 1895 a 1905 el mismo fué del 50% nuevamente.-

Hasta entonces el calzado se clasificaba en dos categorías: 1) Fino y 2) Regular y ordinario.- La competencia se producía en el artículo fino, ya que en el ordinario

la industria nacional producía bien y a precios reducidos. El tipo fino estaba avaluado a \$ oro 30,- la docena, y el regular y ordinario a \$ oro 20,- la docena, aforos que muchas veces representaban la quinta parte del valor real, siendo común por otra parte que el calzado del primer tipo se introdujera como del segundo, amparado en las dificultades que se presentaban para determinar su categoría.-

En 1906 los derechos son establecidos en un 40%, manteniéndose sin modificación por muchos años.-

Desde ese año, y hasta 1918, los fabricantes de calzado se dirigieron en muchas oportunidades a los poderes públicos, ya sea para solicitar la reforma de la tarifa de avalúos para salvar sus deficiencias, o para oponerse a proyectos de reducción de los derechos que gravaban la introducción del calzado.-

En 1918 el Poder Ejecutivo defendió la posición de la industria nacional del calzado, que debía soportar una competencia ruinosa debido a lo reducido de los aforos, que hacía que el derecho del 40% en vigor fuera prácticamente del 10%.-

En enero de 1918, luego de grandes polémicas y mítines públicos, el Congreso sancionó el aumento del aforo del calzado importado en un 100% (art:13 de la ley n:10362).-

En el año siguiente y en los sucesivos se proyectaron nuevas reformas, que de materializarse hubieran facilitado más la introducción del producto extranjero.-

Llegamos así al año 1923, en que la Comisión de Presupuesto de la Cámara de Diputados proyecta la modifica-

ción del arancel aduanero.- El Centro de Fabricantes de Calzado, organizado en el año 1916, asume una vez más la defensa del gremio sosteniendo que era necesario crear trabas a la importación, ya que al finalizar la guerra mundial, terminó la protección natural de esta industria.- Finalmente, si bien los derechos generales fueron reducidos en un 10%, los aforos fueron aumentados en un 60 %.-

Resumiendo, la industria del calzado fué protegida eficazmente en 2 oportunidades, primero al duplicarse los aforos en el año 1918, y luego en 1923, con la reforma que acabamos de señalar.-

No obstante, el valor de tarifa se ha mantenido siempre inferior al real, en la proporción del 100 % aproximadamente.- A pesar de lo reducido de los aforos, la competencia del producto importado ha ido en constante disminución, como consecuencia del progreso operado en todos los órdenes, que ha permitido a nuestra producción conquistar, desde hace tiempo, la confianza del consumidor.-

Si bien en la actualidad no existe el problema de la competencia en esta industria, como lo revelan las cifras de importación transcritas en el respectivo capítulo, siempre es necesaria la reforma de la Tarifa de Avalúos, a fin de incluir en la misma los nuevos artículos aparecidos con posterioridad, y también para actualizar los aforos, que siempre se mantienen a un nivel muy inferior al precio medio real en la mayoría de los casos.-

A fin de poner en evidencia este último hecho, seguidamente transcribimos el aforo medio y el precio medio, de

todos los tipos de calzado que figuran en el Anuario del Comercio Exterior, correspondiente al año 1943.- Tomamos ese año dado que en la última estadística publicada, que se refiere al primer semestre de 1945, no existen referencias para algunos tipos de calzado, de los que hasta entonces no se había efectuado importación alguna.- Asimismo consignamos el derecho aduanero de importación vigente, de acuerdo con la última publicación citada.-

<u>ARTICULO</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Derecho de importación.-</u>	<u>Aforo medio efectivo</u>	<u>Precio medio efectivo</u>
	<u>medida</u>		<u>(m\$ n)</u>	<u>(m\$ n)</u>
Calzado de cuero:				
-para hombre	doc. de pares	32 %	149,09	291,04
- " mujer	id.	32 %	130,91	433,33
- " niños	id.	32 %	50,91	50,-
- " deportes, etc.	id.	32 %	65,45	845,-
-de otras clases	id.	32 y 57%	72,73	848,50
Calzado de tela, con suela de caucho u otras materias..	id.	32 y 37%	43,64	43,-
Chinelas o zapatillas de diversas materias con o sin cuero	id.	32,37,47 y 57%	19,39	40,50
Calzado de caucho	kg.	37%	4,545	9,266
Calzado de hule, fieltro, etc.	-	32%	(1)	(2)
Alpargatas	kg.	47%	2,909	(3)

(1) y (2): En el Anuario del año 1943, ni en los Boletines posteriores, del año 1944 y 1er. semestre de 1945, se suministran los datos correspondientes, al no haberse importado ninguna partida de calzado de ese tipo.- Dado que las informaciones de esta índole recién se publican a partir del año 1943, no es posible consignar dichos datos, en otros años, en que se importaba ese calzado.-

(3) Por las mismas razones anteriores, no se informa sobre el precio medio efectivo de "Alpargatas".-

En virtud del Decreto n°184, de fecha 19 de agosto de 1943, el caucho natural y los productos manufacturados con el mismo, fueron declarados artículos de libre importación.- Por este motivo, el calzado de caucho y el calzado de tela con suela de esa substancia, se han introducido libremente

IMPORTACION:

La industria del calzado es una de las primeras que logró desalojar del mercado nacional a la producción foránea.-

Hasta mucho después de la caída de la tiranía, época en la cual, al igual que durante la colonia, todo el calzado consumido era practicamente extranjero, nuestro mercado estuvo dominado por la importación.- Ya vimos que recién a partir de la primer guerra mundial disminuye notablemente esa tendencia, llegándose hasta exportar algunas partidas.-

Contribuyó a prolongar esa situación las favorables tarifas de aduana y la misma idiosincracia popular que prefería el producto extranjero.- De la última tendencia el fabricante local se defendió adoptando marcas en idioma extranjero, ó bien indicando falsamente esa procedencia.- Los conflictos que originó la aplicación de las tarifas aduaneras los tratamos en capítulo aparte.-

Además durante el período de la inmigración en gran escala, el calzado, al igual que las demás prendas de vestir, se importaba de Europa, ya que a productos de ese origen estaban acostumbrados el inmigrante y sus familias, aunque por otra parte la producción local era escasa.-

El calzado importado provenía principalmente de diversos países europeos (Inglaterra, Francia, Suiza, Italia, etc.).- El calzado norteamericano se introduce mucho más tarde, en relación con el de aquellos mercados.-

Durante el período comprendido en los años 1873 a



1878, era tal el auge por la importación, que importantes fábricas cerraban sus puertas para convertirse en importadores, y se llegó a colmar en tal forma la capacidad de absorción del mercado, que luego hubo de venderse por menos del costo .(1)

Una vez que la producción nacional se impuso, se siguió introduciendo calzado, en cantidades cada vez menores, que erróneamente se lo señalaba como de alta calidad, cuando en realidad eran estilos especiales, adquiridos por núcleos de extranjeros.-

En 1919 las exportaciones de Estados Unidos a nuestro país fueron muy reducidas, en relación con el total correspondiente a América Latina.- En efecto, sobre un total de 1.582.426 pares exportados con ese destino, en un mes de dicho año, solamente correspondieron a la Argentina 86 pares.- (2).

Cuando ya las importaciones de calzado de cuero se habían reducido al mínimo, alarma al gremio la introducción en plaza, de calzado de tela con suela de caucho, cada año en mayor volúmen.- Este calzado hacía la competencia principalmente a las alpargatas, zapatillas y otros tipos similares.- A pesar de que la importación es anterior al año 1924, recién a partir de ese año es <sup>/posible</sup> medir la importancia de la misma, al subdividirse en las estadísticas del comercio exterior el rubro "Calzado N.M.E. (no mencionado especialmente)", en 4 grupos: Calzado de hule, fieltro, etc.; calzado de tela con suela de caucho u otras materias; cal-

(1) "Las industrias del cuero en la República Argentina"  
Félix de Ugarteche. pag. 272.

(2) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Noviembre 1919.-

zado para sport; y calzado no mencionado especialmente.-

Dicha importación se facilitó por la mala aplicación de la tarifa de avalúos, que además de perjudicar a la industria local, perjudicó al fisco con la evasión impositiva, estimada en \$ oro 988.750 al año.- (1)

A partir de 1930 disminuyó gradualmente la importación de calzado de este tipo, hasta desaparecer.-

En las páginas que siguen transcribimos las cifras de la importación, de todos los tipos de calzado que figuran en las estadísticas publicadas en los Anuarios del Comercio Exterior Argentino.- Iniciamos las series a partir del año 1900 inclusive, consignando solamente las cantidades.- La unidad de medida utilizada es la docena de pares, con excepción de las alpargatas y el calzado de caucho, que con criterio equivocado se miden en kilos.-

Las estadísticas correspondientes a estos dos últimos tipos se inician a partir del año 1906 inclusive y las consideramos en cuadros separados.-

Con respecto a los demás tipos, hasta 1915, solamente se publican las estadísticas en dos rubros muy generales: "Calzado de cuero en general" y "Calzado de las demás clases no mencionado especialmente".- En 1916 de este último rubro se separan 3 tipos: "Calzado de cuero para hombres", "Calzado de cuero para mujer" y "Calzado de cuero para niños", y en 1924 de aquel mismo rubro se separan "Calzado de hule, fieltro, etc.", "Calzado de tela con suela de caucho u otras

---

(1) "Comentarios sobre importación de calzado de tela con suela de caucho" por Roberto Domenech.-  
Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Julio 1929.-

materias" y "Calzado para deportes, etc.".- Las cifras correspondientes a cada uno de esos tipos las hemos reunido en un cuadro general.-

Finalmente consignamos por separado el rubro "Chinelas ó zapatillas" que se inicia a partir de 1916, el que en 1928 se divide en dos, "Chinelas o zapatillas de diversas materias, con ó sin cuero" y "Otras chinelas ó zapatillas de diversas materias, no tarifadas".-

. Seguidamente nos ocupamos de las principales procedencias, de los tipos que figuran en el cuadro que precede.-

Calzado de cuero en general:-

<u>Años</u>	<u>Países</u>
1900	Reino Unido
1901	Italia
1902	Estados Unido
1903/12	Reino Unido
1913/15	" " y Estados Unidos

Calzado de cuero para hombre:-

1916/21	Estados Unidos
1922/27	Reino Unido y Estados Unidos
1928	Estados Unidos y Reino Unido
1929	Reino Unido y Estados Unidos
1930/31	Estados Unidos y Reino Unido
1932	Reino Unido y Estados Unidos
1933/43	Reino Unido

Calzado de cuero para mujer:-

1916/24	Estados Unidos
1925	Estados Unidos y Reino Unido
1926	Francia
1927	Alemania, Reino Unido y Estados Unidos
1928	Estados Unidos y Reino Unido
1929	Estados Unidos y Alemania
1930	" " y Checoeslovaquia
1931	Estados Unidos.

AñosPaísesCalzado de cuero para mujer:- (continuación)

1932	Alemania y Estados Unidos
1933	Alemania
1934/36	No se indica procedencia en los Anuarios del Comercio Exterior.
1937/39	Suiza
1940	Reino Unido
1941/43	Estados Unidos

Calzado de cuero para niños:-

1916/18	Reino Unido
1919	Italia
1920/23	Reino Unido
1924	Italia y Reino Unido
1925	Reino Unido
1926	Italia
1927	Francia
1928	Alemania
1929	Reino Unido
1930	" " y Estados Unidos
1931/36	No se indica procedencias en los Anuarios del Comercio Exterior.
1937	Reino Unido
1938	Estados Unidos
1939	sin importación
1940	Reino Unido
1941/42	Estados Unidos
1943	Chile

Calzado de hule, fieltro, etc:-

1924/5	Reino Unido
1926	Francia y Reino Unido

Calzado de hule, fieltro, etc.: (continuación)

<u>Años</u>	<u>Países</u>
1927	Alemania y Reino Unido
1928	" e Italia
1929	" y Reino Unido
1930	" e Italia
1931	Italia y Alemania
1932	España
1933	Italia
1934/36	No se indica procedencia en los Anuarios del Comercio Exterior.
1937	Italia y Francia
1938	Japón e Italia
1939	Francia
1940/41	Ghina
1942	Brasil
1943	sin importación

Calzado de tela con suela de caucho u otras materias:-

1924/26	Estadós Unidos
1927/31	" " y Canadá
1932	" " , Japón y Canadá
1933	Canadá, Japón y Estados Unidos
1934/35	Canadá
1936	" e Italia
1937/38	Canadá
1939	" y Reino Unido
1940	Estados Unidos y Reino Unido
1941/42	Reino Unido
1943	Ecuador

Calzado de cuero para deportes, etc.

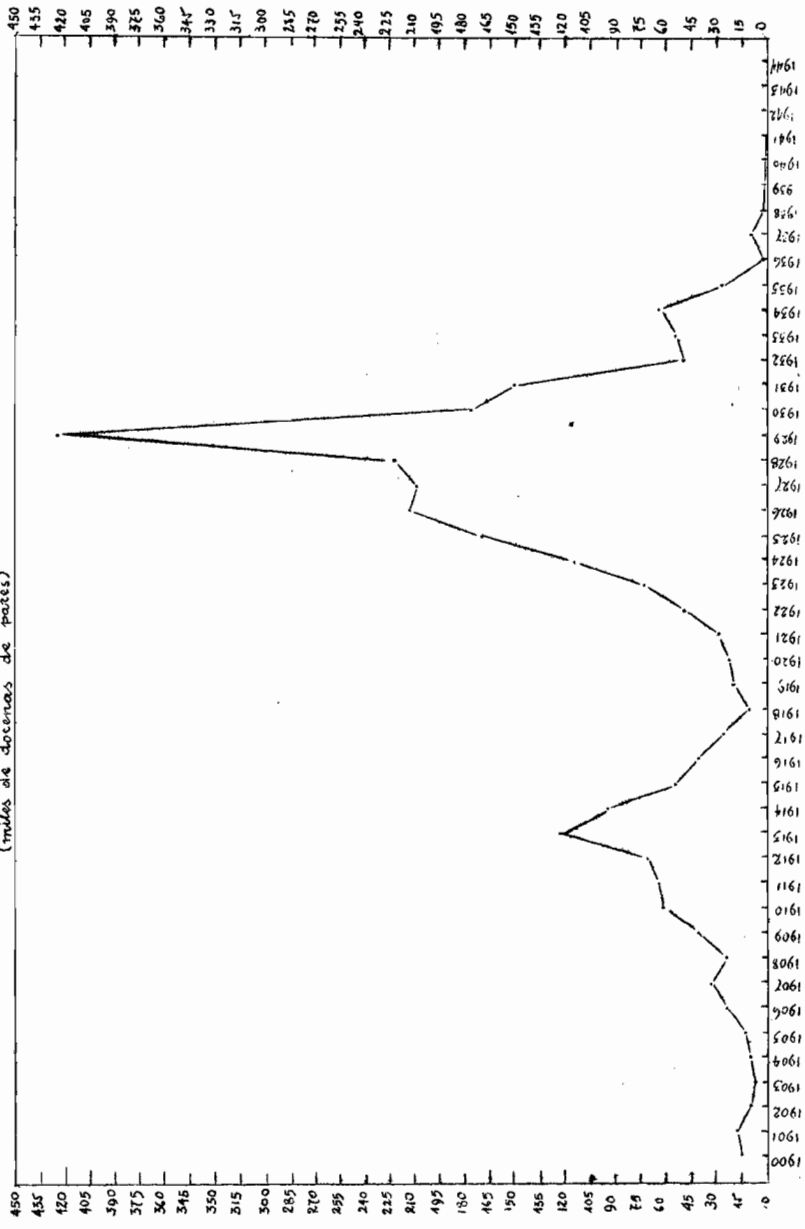
<u>Años</u>	<u>Países</u>
1924	España
1925	Estados Unidos
1926	Francia
1927	Estados Unidos y Reino Unido
1928/36	No se indica procedencia en los Anuarios del Comercio Exterior
1937/38	Finlandia
1939/42	Reino Unido
1943	Estados Unidos

Calzado de las demás clases no mencionadas especialmente

1900	Italia
1901/5	Francia
1906/17	Reino Unido
1918/23	Estados Unidos
1924	Suiza
1925	" y Japón
1926	Estados Unidos y Suiza
1927	Reino Unido y Suiza
1928/36	No se indica procedencia en los Anuarios del Comercio Exterior.
1937	Estados Unidos
1938	Reino Unido
1939	Suiza
1940/42	Sin importación
1943	Chile

..... EL MINISTERIO DE ECONOMIA Y FINANZAS, CALLE DEL VAUHU 7 CHINELAS U ZAPATILLAS.

(miles de docenas de pares)





IMPORTACION DE ALPARGATAS.-

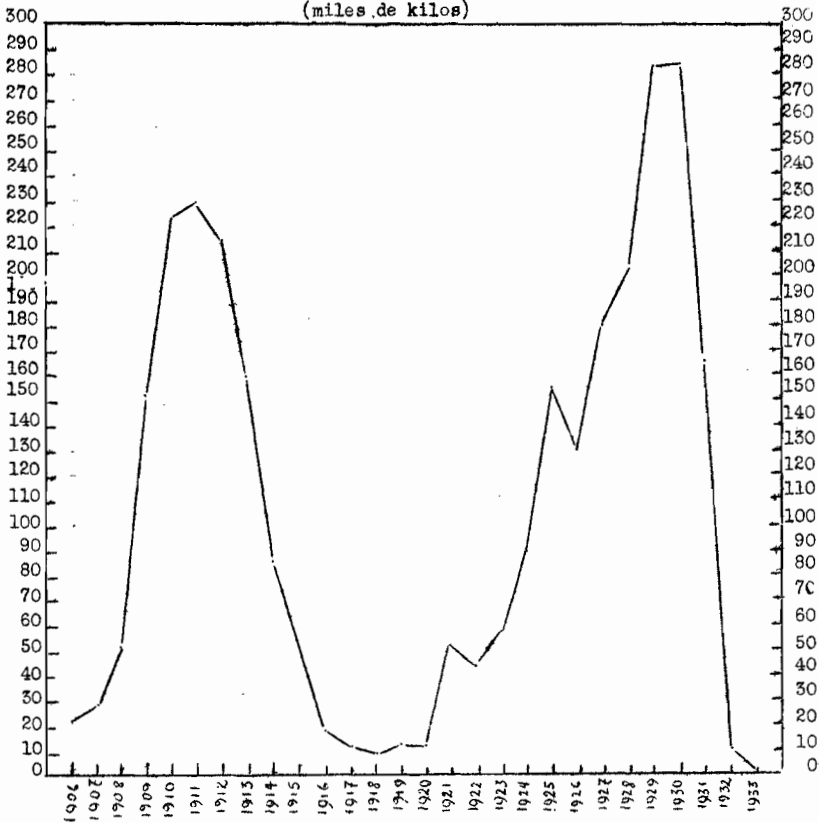
<u>AÑOS</u>	<u>CANTIDADES</u> (kilos)	<u>PRINCIPALES PAISES PROVEEDORES</u>
1906 ...	23.118 ...	España 21.578 kg.
1907 ...	28.940 ...	id. 27.873 "
1908 ...	51.924 ...	id. 48.998 "
1909 ...	152.088 ...	id. 149.823 "
1910 ...	224.310 ...	id. 118.300 kg.
1911 ...	229.451 ...	id. 213.003 "
1912 ...	214.951 ...	id. 205.031 "
1913 ...	160.226 ...	id. 157.310 "
1914 ...	86.095 ...	id. 80.954 "
1915 ...	59.719 ...	id. 57.659 "
1916 ...	19.018 ...	id. 17.461 "
1917 ...	12.576 ...	id. 11.956 "
1918 ...	9.348 ...	id. 9.315 "
1919 ...	13.519 ...	id. 12.872 "
1920 ...	13.341 ...	id. 7.203 kg.-Francia 6.079
1921 ...	52.523 ...	id. 47.097 kg.
1922 ...	44.104 ...	id. 43.930 "
1923 ...	58.360 ...	id. 57.056 "
1924 ...	89.712 ...	id. 87.992 "
1925 ...	156.014 ...	id. 154.258 "
1926 ...	130.400 ...	id. 124.025 "
1927 ...	180.142 ...	id. 180.137 "
1928 ...	203.153 ...	id. 196.764 "
1929 ...	283.469 ...	id. 279.953 "
1930 ...	284.143 ...	id. 284.143 "

IMPORTACION DE ALPARGATAS (Continuación)

<u>AÑOS</u>	<u>CANTIDADES</u> (kilos)	<u>PRINCIPALES PAISES</u>	<u>PROVEEDORES</u>
1931 ...	166.700	...	España 166.685 kg.
1932 ...	11.199	...	id. 11.199 " .
1933 ...	95	...	id. 91 "
1934 ...	-		
1935 ...	121	...	No se indica procedencia en el Anuario del Comercio Exterior.-
1936 ...	-		
1937 ...	-		
1938 ...	-		
1939 ...	-		
1940 ...	1	...	Uruguay 1 kg.
1941 ...	-		
1942 ...	-		
1943 ...	-		
1944 ...	-		
1 er. sem. 1945	-		

- IMPORTACION DE ALPARGATAS -

(miles de kilos)



IMPORTACION DE CALZADO DE CAUCHO.-

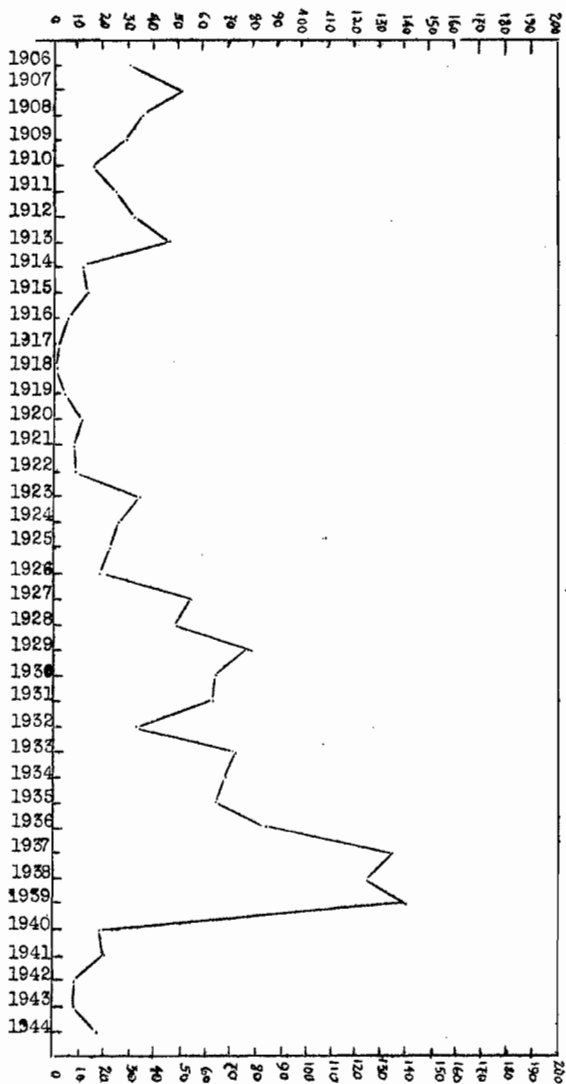
<u>AÑOS</u>	<u>CANTIDADES</u> (kilos)	<u>PRINCIPALES PAISES</u>	<u>PROVEEDORES</u>
1906 ...	32.603	...	Francia
1907 ...	52.521	...	"
1908 ...	36.859	...	"
1909 ...	29.554	...	Estados Unidos
1910 ...	16.445	...	" " 5.903 kg. y Fran- cia 5678 kg.
1911 ...	25.493	...	Estados Unidos 13.820 kg. Fran- cia 5.747 kg.
1912 ...	33.579	...	Estados Unidos 12.191 kg., Ale- mania 10.944 kg.
1913 ...	46.455	...	Alemania 16.565 kg., Estados Unidos 11.671 kg.
1914 ...	12.469	...	Estados Unidos 5.486 kg. Fran- cia 4.200
1915 ...	15.703	...	Estados Unidos 8.570 kg. Reino Unido 4.597 kg.
1916 ...	6.419	...	Estados Unidos 4.452 kg.
1917 ...	3.818	...	Estados Unidos 3.683 kg.
1918 ...	772	...	" " 640 "
1919 ...	5.037	...	" " 3.517 "
1920 ...	12.419	...	" " 11.329 "
1921 ...	8.586	...	" " 3.700 " ,Uru- guay 1.752 kg.
1922 ...	9.587	...	Estados Unidos 5.360 kg. Alema- nia 2.112 kg.
1923 ...	35.351	...	Estados Unidos 28.274 kg.
1924 ...	26.161	....	" " 18.479 "
1925 ...	23.536	....	" " 20.232 "
1926 ...	19.439	...	" " 14.449 "
1927 ...	54.905	...	" " 38.494 "
1928 ...	49.068	...	" " 29.250 " Alema- nia 8.576 kg.
1929 ...	77.897	...	Estados Unidos 54.027 kg. Alema- nia 10.914 kg.
1930 ...	65.100	...	Estados Unidos 37.544 kg. Alema- nia 15.238 kg.

IMPORTACION DE CALZADO DE CAUCHO. (Continuación)

<u>AÑOS</u>	<u>CANTIDADES</u> (kilos)	<u>PRINCIPALES PAISES PROVEEDORES</u>
1931 ...	64.001	... Estados Unidos 39.878 kg., Alemania 8.935 kg.
1932 ...	33.675	... Estados Unidos 17.790 kg. Alemania 11.224 kg.
1933 ...	73.424	... Estados Unidos 31.219 kg. Alemania 18.381 kg., Canadá 13445kg.
1934 ...	69.433	... Canadá 38.304 kg., Alemania 11526 kg., Estados Unidos 9.002 kg.
1935 ...	64.613	... Canadá 31.682 kg., Estados Unidos 9.759 kg., Alemania 8.072 kg.
1936 ...	84.853	... Canadá 48.591, Reino Unido 12281 kg., Estados Unidos 7831 kg.
1937 ...	136.314	... Canadá 80.508 kg., Reino Unido 23.203 kg.
1938 ...	125.597	... Canadá 82.900 kg., Reino Unido 20.650 kg.
1939 ...	141.736	... Canadá 88.352 kg., Reino Unido 24.576 kg., Letonia 18.722 kg.
1940 ...	18.987	... Brasil 8.989 kg., Reino Unido 6.913 kg.
1941 ...	20.833	... Brasil 14.041 kg., Reino Unido 6.212 kg.
1942 ...	9.077	... Brasil 3.855 kg., Reino Unido 3.731 kg.
1943 ...	8.235	... Brasil 7.842 kg.
1944 ...	17.922	... (no se especifica procedencia)
1er.sem.1945	13.172	... idem.

- IMPORTACION DE CALZADO DE CAUCHO -

(miles de kilos)



IMPORTACION DE CHINELAS O ZAPATILLAS (en docenas de pares)

<u>AÑOS</u>	<u>CHINELAS O ZAPATILLAS</u>		
1916	4.119		
1917	4.489		
1918	2.060		
1919	3.309		
1920	5.269		
1921	3.126		
1922	4.686		
1923	9.040		
1924	9.300		
1925	10.755		
1926	17.059		
1927	22.088		
	<u>CHINELAS O ZAPATILLAS DE DIVERSAS MATERIAS, CON O SIN CUERO</u>	<u>OTRAS CHINE- LAS O ZAPATI- LLAS DE DI- VERSAS MATE- RIAS, NO TARI- FADAS</u>	<u>TOTAL</u>
1928	10.340	33.635	43.975
1929	4.916	38.990	43.906
1930	6.732	40.551	47.283
1931	2.563	34.760	37.323
1932	144	5.723	5.867
1933	88	3.609	3.697
1934	88	3.363	3.451
1935	27	2.495	2.522
1936	54	1.287	1.341
1937	53	1.075	1.128

IMPORTACION DE CHINELAS O ZAPATILLAS (Continuación)  
(en doc. de pares)

<u>AÑOS</u>	<u>CHINELAS O ZAPATILLAS DE DIVERSAS MATERIAS, CON O SIN CUERO</u>	<u>OTRAS CHINE- LAS O ZAPATI LLAS DE DI- VERSAS MATE- RIAS, NO TARI FADAS</u>	<u>TOTAL</u>
1938	55	1.700	1.755
1939	943	-	943
1940	465	-	465
1941	24	-	24
1942	34	-	34
1943	90	-	90
1944	-	-	-
1er.sem.1945	-	-	-



A continuación detallamos las principales procedencias de los tipos de calzado, designados en el cuadro que precede:

Chinelas o zapatillas:-

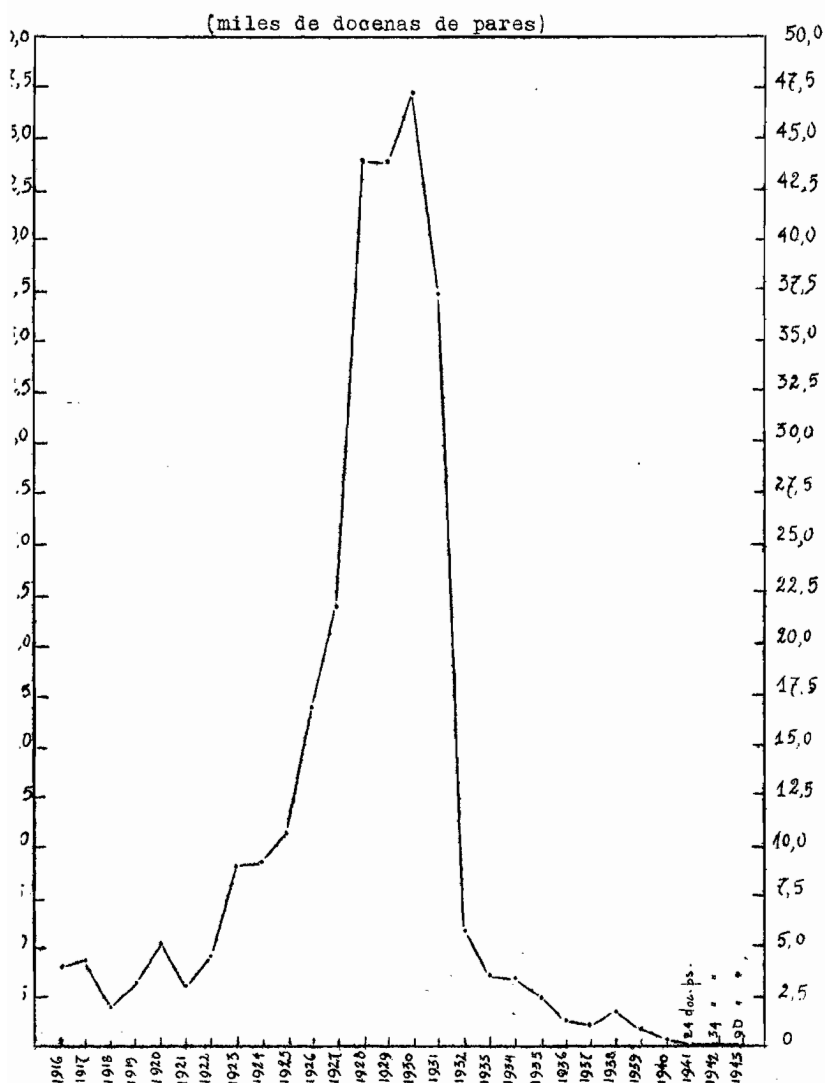
<u>Años</u>	<u>Países</u>
1916/17	Reino Unido
1918	" " y Suiza
1919/26	Reino Unido
1927	" " y Francia

Chinelas ó zapatillas de diversas materias, con o sin cuero-

1928	Canadá y Reino Unido
1929	Francia y Reino Unido
1930	Alemania y Estados Unidos
1931	Alemania
1932/33	Reino Unido y Francia
1934/36	no se indica procedencia en los Anuarios del Comercio Exterior.
1937	Estados Unidos y Reino Unido
1938	Reino Unido
1939	Francia y Reino Unido
1940	Reino Unido y Francia
1941/43	Reino Unido

Otras chinelas o zapatillas de diversas materias, no tarifadas

1928	Japón, Reino Unido y Francia
1929/30	" , Alemania y Reino Unido
1931	" y Alemania
1932/33	Japón
1934/36	no se indica procedencia en los Anuarios del Comercio Exterior
1937	Francia, Japón e Italia
1938	" y Reino Unido.

IMPORTACION DE CHINELAS O ZAPATILLAS

EXPORTACIONES DE CALZADO:Su iniciación:

Las primeras exportaciones de calzado, se efectuaron durante la primer guerra mundial iniciada en 1914.-

Es decir que ese hecho coincide con el del afianzamiento de la industria local, que se venía desarrollando bajo el peso de una gran competencia.- La calidad de nuestra producción ya estaba afianzada, y si bien el 80 % de los materiales que utilizaba la industria de entonces eran de origen local, existían serias dificultades para obtener algunos de los restantes.-

Con anterioridad a esa época se realizaron algunas exportaciones de mucho menor importancia.- Félix de Ugarteche en su obra "Las industrias del cuero en la República Argentina" al ocuparse del primer censo nacional del año 1869, manifiesta que Salta exportaba entonces calzado a Bolivia y Perú.-

Durante la primer guerra mundial la totalidad de la industria europea y parte de la norteamericana no pudieron continuar satisfaciendo las necesidades de los mercados que habitualmente abastecían, incluso el nuestro.- Con motivo de las dificultades presentadas a los grandes países exportadores, la Argentina era el país que estaba en mejores condiciones para ocupar, aunque fuera en parte la posición de aquellos.- Se logró así exportar a Chile, Perú, Bolivia, Paraguay y Uruguay en el continente americano y además a otros países extra-continetales, como ser

Inglaterra, Austria, Alemania, Bélgica y Africa del Sud.-

Las estadísticas oficiales empiezan a consignar las cifras de la exportación de calzado a partir de 1919, para el tipo de cuero, y con posterioridad para otros.-

Evolución posterior:

Poco tiempo después de terminado el conflicto bélico iniciado en 1914, cesó prácticamente la exportación de calzado.- Como vimos al ocuparnos de la evolución de la industria en nuestro país, se inició entonces un período de depresión por el exceso de producción en relación al consumo, que se prolongó por largos años.-

Desde el año 1921 al año 1933 inclusive no figuran datos de exportación de ningún tipo de calzado en los Anuarios del Comercio Exterior.-

Muchos fueron los factores que impidieron que se mantuviera la exportación, aún a los países vecinos solamente, a pesar de la abundancia de materias primas y el adelanto técnico alcanzado.-

Algunos de dichos factores eran de carácter general y otros, particular.- Entre los primeros corresponde incluir la falta de marina mercante, con el consiguiente encarecimiento de los fletes, situación que era más grave cuando el transporte debía efectuarse por tierra; la política de autarquía que se extendía en todo el mundo; las depresiones económicas; el alto valor de nuestra moneda en relación a la de otros países; etc. y entre los segundos el mayor costo de nuestra producción, por el encarecimiento de las materias primas, la suba de los jornales,

las jornadas mínimas en momentos que otros países las extendían, los excesivos gravámenes, diferencia de formas, etc.

A todo ello hay que agregar la falta de solidaridad del gremio, para propender a un mayor conocimiento de nuestra producción en el extranjero, las deficiencias del servicio consular y la ausencia de sucursales bancarias en el exterior que facilitarían el conocimiento del mercado y la financiación de las operaciones.-

Además, en varios países americanos también se fabricaba calzado en cantidad, y algunos como Brasil y Méjico estaban en estado de superproducción.- Otros, con escasa producción como Bolivia, Pargguay y Perú, abastecidos por Estados Unidos y países europeos, eran de reducido consumo.- Brasil, Chile y Uruguay, ya contaban con una industria adelantada y protegida, y las dos primeras naciones trataban igualmente de exportar.-

En 1934 aparecen de nuevo las cifras oficiales de exportación de calzado de cuero y por primera vez la de alpargatas y calzado de tela y caucho.-

Como se puede apreciar en las estadísticas que se acompañan más adelante, la exportación de alpargatas ha ido en constante aumento hasta el año 1943 inclusive, mientras que a partir de 1944 se observa una notable declinación.- La exportación de este tipo de calzado se iniciaba en momentos en que desaparece completamente la importación, que con anterioridad había llegado a cifras apreciables.-

La exportación de calzado de tela y caucho ha sido muy variable, observándose una tendencia de constante dis-

minución a partir de 1941.-

En ambos tipos los principales clientes han sido diversos países americanos, cuyo detalle figura más adelante.-

Hasta el año 1941, en que se inicia una evidente tendencia de ascenso en la exportación de calzado de cuero, la misma fué escasa y con fuertes altibajos.-

Como ocurrió durante la primer guerra mundial, las condiciones determinadas por la segunda, iniciada en 1939, favorecieron el incremento de nuestra exportación de calzado, a pesar de los altos fletes imperantes y las tarifas proteccionistas existentes en diversos países destinatarios de nuestra producción.- Bolivia es el mercado al que se ha exportado en mayor cantidad, pese a las barreras aduaneras, y a la competencia de Chile, Estados Unidos y otros países.- Otros importantes mercados de los últimos años han sido las posesiones holandesas en la América Central, la Unión Sudafricana y Chile.-

También se ha logrado exportar a los Estados Unidos, país que a pesar de su gran producción normalmente importa una regular cantidad de calzado, que hasta estallar la segunda guerra mundial provenía principalmente de Europa.- La principal dificultad que debieron vencer los fabricantes locales fué la diferencia de hormas y modelos, principalmente lo primero, que obligó a efectuar costosas inversiones, no obstante haberse logrado en algunos casos colocar calzado con hormas y modelos argentinos.-

El tipo solicitado preferentemente por ese mercado es el

calzado fino de señora, confeccionado en becerro, reptiles, y saurios, siendo menor el interés por el tipo entrefino, chinelas y zapatillas.-

En una información publicada por el diario "La Prensa" del 27 de octubre de 1946, se destaca el aumento de las exportaciones manufacturadas argentinas, con destino a los Estados Unidos, entre las que figura el calzado.- Durante el mes de julio de ese año, el valor de las exportaciones argentinas a ese mercado, tanto de materias primas como de artículos manufacturados, llegó a 14.087.470 dólares, correspondiendo a los artículos de cuero 1.425.000 dólares, incluyendo calzado para mujer por valor de 362.000 dólares. "Autoridades comerciales entrevistadas por la United Press atribuyen la diversificación de las importaciones desde la Argentina, a la escasez de mercaderías en Estados Unidos, así como a los activos esfuerzos del Instituto Argentino para la Promoción del Intercambio, que tiene varias oficinas en la Unión".-

Nuestra producción ha merecido comentarios elogiosos de parte de compradores estadounidenses, que nos han visitado en viajes de negocios.-

En un reportaje efectuado a los señores A.W.Fish y Milton E. Friedberg, publicado en "La Prensa" del 22 de diciembre de 1945, aquellos manifestaron que: "La exportación de calzado argentino a los Estados Unidos no es una novedad, pues se realiza desde hace tiempo.- Pero lo cierto es que las adquisiciones han alcanzado en los últimos tiempos gran importancia, no sólo por la calidad de la

"mercadería sino por el gusto que la caracteriza"- "Si bien es verdad que, por razones de la guerra, estas adquisiciones pudieran considerarse como de emergencia, existe la posibilidad de que la exportación de calzados y artículos de cuero de fabricación argentina adquiriera un carácter permanente, si se mantienen, naturalmente, la calidad de la materia prima, la elaboración y los precios".-

"Conceptúan los referidos comerciantes que a este incremento de la exportación del calzado argentino ha contribuido el evidente interés de los industriales locales, dispuestos a adoptar las ideas y preferencias del público norteamericano en lo que respecta a este elemento de vestir.- Terminaron expresando que para que aumente la exportación de calzado será necesario que se mantenga el cambio preferencial para los pagos, que vencerá el 30 de junio próximo (1), pues una alteración de esa medida afectaría sin duda el aumento de las exportaciones, cuyas posibilidades, como decimos, son inmejorables".-

En una entrevista efectuada entre el señor Otto H. Newman, integrante de la firma Marx y Newman de Nueva York, y el señor Felipe Fortunato del Río, aquel le expresó "... que a través de sus reiterados viajes a la Argentina, se había decidido acrecentar la exportación del calzado, que ahora le parece satisfactorio para ambas partes. Agregó que en cuanto a la producción destinada para el mercado americano, tiene esperanzas de que la misma sea notablemen-

---

(1) Llegada dicha fecha, el cambio preferencial fué objeto de sucesivas prórrogas.



"te mejorada, y dijo que las posibilidades de exportación se extienden para varios años, siempre que los fabricantes argentinos manifiesten su buena voluntad. Manifestó que los precios del calzado han subido enormemente en este país durante los últimos tiempos y que sería contraproducente proseguir tal alza.-Destacó que el calzado, especialmente el de señoras, tiene que llegar en tiempo perentorio, para cuya estación ha sido ejecutado y expresó la conveniencia de introducir ideas nuevas para que la Argentina figure como uno de los más importantes exportadores de calzado para señoras, con destino a Estados Unidos y Canadá".- (1)

Antes de la guerra la empresa Marx y Newman, importaba cantidades apreciables de calzado para señora, de Austria, Checoeslovaquia, Hungría e Italia, pero debido a que dichos mercados fueron aislados con motivo de ese hecho, se procuró hacer la provisión desde América del Sud.- (2)

Si bien el volumen de las exportaciones al mercado estadounidense es muy inferior en relación al que corresponde a otros países, es importante el mantenimiento del mismo, por las posibilidades de su expansión.-

No obstante, ultimamente se ha observado un serio malestar en los talleres de calzado fino para la exportación, que trabajan con hormas y diseños estadounidenses, debido a las imprevistas resoluciones tomadas por firmas de los

(1) "La Razón", enero 24 de 1946.

(2) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Febrero de 1946.

Estados Unidos, que ha determinado la suspensión del personal de los mismos.- Esta situación ha sido motivada por el extraordinario aumento operado en los precios del calzado en los últimos meses.- (1)

Ventajas de la exportación del calzado:-

Desde el punto de vista económico es evidente la ventaja que reporta al país la exportación de calzado, en vez de la del cuero sin curtir ó curtido, ya que lleva incorporado más trabajo ó lo que es lo mismo más riqueza.-

Los industriales han propiciado en diversas oportunidades, que al concertarse tratados con países extranjeros, que consumen nuestros cueros, se estudie la posibilidad de incluir cuotas de calzado terminado.- Así, el 4 de junio de 1941, se dirigieron al Ministerio de Agricultura, solicitándole su intervención amistosa a fin de que Estados Unidos, adquiriera el 50% del cuero, que normalmente importa, ya elaborado en forma de calzado civil o militar. No obstante, en los convenios que entonces se proyectaban, no se tuvo en cuenta para nada a nuestra industria.-

Ese es también el pensamiento oficial, como se desprende de la Memoria del Banco de Crédito Industrial Argentino, del año 1945, donde se manifiesta que "debe buscarse, igualmente, el mayor grado posible de industrialización de las materias primas que el país exporta, lo que "podría lograrse mediante convenios comerciales en que se "defienda esta política; preferencias cambiarias; régimen a "propiado de fletes en el transporte interno y facilidades (1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado.- Febrero 1947.

"en el transporte de la Flota Mercante del Estado".- (2)

Se ha sostenido en ciertas oportunidades, por parte de diversos sectores que la exportación ha influido en el encarecimiento del calzado, cuando en realidad ello sólo es atribuible al mayor costo de las materias primas, al aumento de los jornales y a las contribuciones para leyes sociales.- Se estima que la exportación absorbe solamente el 5 % de la producción de calzado de cuero, calculada en 24.000.000 de pares, y que además las fábricas están en condiciones de elaborar un 10 % más, sin necesidad de recurrir a horas extras, por lo cual la capacidad disponible podría alcanzar al 20 %, ó sea 5.000.000 de pares al año, sin afectar para nada el consumo interno.- (1)

Del censo gremial correspondiente al año 1945, elaborado por la Cámara de la Industria del Calzado, resultó que solo el 32 % de las fábricas, trabajaban entonces durante la totalidad de los días laborables del año.-

Por ello, en el caso del calzado, la exportación no solo no perjudicará al consumidor local, sino que también lo favorecerá, por la disminución del costo que resulta de una mayor producción.-

Posibilidad y necesidad de mantener los mercados conquistados:-

Ya vimos cuando hablamos de la superproducción en esta industria, que la exportación era la solución por todos anhelada, ante la impracticabilidad de otras medidas (aumento del consumo, regulación de la producción, etc.).-

(1) Memoria de la Cámara de la Industria del Calzado.-  
Período 1945-46.- pag. 4

(2) pag. 28.

Hasta el momento en que se consigue un mayor volúmen de las exportaciones, alrededor del año 1941, las fábricas y talleres, permanecían inactivos durante 5 meses en el año, absorbiendo el consumo local solo el 59 % de la producción.- Más adelante ese período de inactividad fué disminuyendo hasta ser de 1 mes aproximadamente.-

Al haberse logrado en la actualidad alcanzar un respetable volúmen de exportación, que permite una ocupación constante durante el año en las fábricas, es evidente la conveniencia y necesidad de que ella continúe y se acreciente de ser posible.-

Es evidente que el auge de nuestra exportación se ha producido en momentos en que la economía mundial estaba bajo los efectos del conflicto bélico, y en el que intervino los Estados Unidos, que es el más serio competidor en los países latinoamericanos.-

No obstante se considera que un 75 % de la exportación puede ser permanente, dado que nuestros fabricantes se adaptaron a las exigencias de los mercados extranjeros, que antes de la guerra se abastecían en Europa.- (1)

Los mercados de porvenir más seguro son los de América, sobre todo si se logra vencer los inconvenientes del transporte y del subconsumo, comunes a todos ellos.-

Otros de grandes posibilidades serían los de Suecia, Irlanda, China, y otras plazas de Asia y Africa.- (1)

El mercado de los Estados Unidos, que se lo considera-

---

(1) "Las restricciones en los embarques de calzado causan serios trastornos"  
Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado.- Marzo 1947.

ba de mucho porvenir, en la actualidad ya no se lo estima tan seguro.- Como ya señalamos, ultimamente comerciantes de esa plaza han suspendido imprevistamente sus adquisiciones.-

Como se puede apreciar en los cuadros estadísticos que se agregan más adelante, los mercados más constantes para el calzado de cuero han sido Bolivia y Chile, revelando notables progresos los de las posesiones holandesas en la América Central y de la Unión Sudafricana.- En el tipo alpargatas, se destacan especialmente Bolivia y Panamá, y en menor escala Brasil y Estados Unidos, y en los últimos años ha sido importante la exportación con destino a Suiza, Posesiones Británicas en Asia, Ecuador, Unión Sudafricana, Guayana Británica y Perú.- Finalmente, el destino más común de las exportaciones de calzado de tela y caucho ha sido el de los países limítrofes (Chile, Paraguay, Uruguay y Bolivia).-

Rusia, que figura en las estadísticas de exportación de calzado de cuero a partir de 1942, con cifras no despreciables, de acuerdo con una información del diario "The New York Times", publicada en el diario "El Mundo" del 31 de mayo de 1946, tiene el propósito de adquirir grandes cantidades de cueros y calzado, en nuestro país, y en Brasil y el Uruguay, por intermedio de la misión económica soviética que nos visita.-

Evidentemente el precio del producto es el que determinará en última instancia el porvenir de nuestras exportaciones, ya que en otros aspectos igualmente importantes

como ser la adaptación a hormas y modelos especiales, mucho se ha avanzado.-

Las exportaciones de calzado se beneficiaron desde un principio, con la aplicación del tipo preferencial de cambio para la adquisición de las correspondientes divisas por parte del Banco Central.- El cambio preferencial concedido por limitados períodos de tiempo, fué sucesivamente prorrogado, hallándose en vigencia actualmente.-

A fin de poder mantener el ritmo de nuestras exportaciones es imprescindible que continúe esa concesión, pues de lo contrario se correría el riesgo de perder los mercados conquistados luego de ingentes esfuerzos y gastos por viajes de exploración, fabricación de hormas especiales y de muestrarios, al elevarse el precio del calzado de exportación ya bastante encarecido de por sí, y por los recargos por flete, seguro, impuesto a las ventas y el derecho de aduana en el país importador.-

La exportación se vé en cambio trabada por la exigencia del permiso previo desde hace varios años, al que actualmente se agrega la necesidad de comprobar el cumplimiento del Decreto 3136/46, sobre elaboración y venta de "calzado de emergencia", sin cuyo requisito no se autoriza aquella.-

Otro aspecto que incide desfavorablemente en el prestigio de nuestra producción en el exterior, es la ausencia del contralor oficial sobre los embarques, que ha facilitado la acción de intermediarios inescrupulosos.- A pesar de que los embarques defectuosos no han sido muy importantes en relación al total de la exportación, parece ser que

han afectado seriamente el buen nombre conquistado afanosamente, y se lo considera una de los causales de la disminución de las compras del exterior observada ultimamente.-

La Cámara de la Industria del Calzado, que creó un servicio de contralor, logicamente de caracter voluntario, ha gestionado infructuosamente ante los poderes públicos la oficialización del mismo.-

Actualmente firmas extranjeras contratan los servicios de empresas especializadas, que se encargan del control, durante la fabricación y hasta el envase del producto terminado.-

Cabe destacar que ultimamente ha declinado acentuadamente la exportación de calzado, circunstancia que de continuar obligará a paralizar las tareas en las fábricas durante 2 meses como mínimo.- (1)

Se ha producido además el cierre de 12 talleres y de una antigua e importante fábrica de zapatillas, y se ha paralizado el trabajo en los talleres de calzado fino para la exportación.- (2)

En un artículo publicado en la Revista de la Cámara de la Industria del Calzado de abril de 1947, se señalan como causas de la disminución de las ventas al exterior, las siguientes:

1º) Encarecimiento del calzado.- Al elevado costo de fabricación hay que agregar los gastos inherentes a to-

(1) "Las restricciones de los embarques de calzado causan serios trastornos".- Rev.de la Cámara de la Industria del Calzado.- Marzo 1947.

(2) "Asoma la crisis?".- Id. febrero de 1947.

da exportación (flete, seguro, etc.).-

2º) Ausencia de contralor sobre los embarques, que ha facilitado la exportación de partidas en mala calidad.

3º) Restricciones e inseguridad existentes con motivo de resoluciones tomadas sobre los cueros.-

Como lo reconocen los mismos industriales, la exportación no puede ser considerada como un mercado permanente y seguro que permita absorber el excedente de nuestra producción de calzado.- En efecto, la industrialización que se opera en América Latina, y otras zonas del mundo, y la reconstrucción de las industrias destruidas durante el desarrollo de la última guerra mundial, permitirá a muchos países satisfacer sus propias necesidades y a otros lanzarse nuevamente a la reconquista de mercados perdidos.-

No obstante, la disminución que se ha observado últimamente en el volumen de exportaciones, es demasiado prematura, y urge por lo tanto salvar los inconvenientes que la han motivado, mediante la acción conjunta de los industriales y del Estado.-

---

En las páginas que siguen consignamos las cifras de las exportaciones de los distintos tipos de calzado, que figuran en los Anuarios del Comercio Exterior Argentino, especificando los destinos.- La última estadística oficial completa es la del año 1943.- Las posteriores, que corresponden al año 1944 y 1er. semestre de 1945, solo consignan totales, sin especificar destinos.-



Con respecto al calzado de cuero, se estima que la exportación durante todo el año 1945 fué de 71.000 docenas de pares aproximadamente, por un valor de plaza de m\$ñ. 9.000.000, y que en 1946 llegará a 100.000 doc. ps. más o menos.- (1)

Las últimas referencias suministradas por el Consejo Nacional de Estadísticas y Censos, actualmente Dirección Nacional de Investigaciones, Estadísticas y Censos, indican que la exportación en el período enero-mayo 1946, fué de 57.000 docenas de pares, por m\$ñ. 11.559.000.- (2)

---

(1) "M.A.N.", publicación oficial del Ministerio de Agricultura.- n°81, junio-agosto de 1946.  
(2) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. Agosto de 1946.

EXPORTACION DE ALPARGATAS:

<u>Destinos principales</u>	<u>Cantidades</u> (kilos)	<u>Valores de</u> <u>plaza</u> (m\$N)
<u>Año 1934:</u>		
Total .....	8.310	12.414
(no se especifica destino)		
<u>año 1935:</u>		
Total .....	9.967	16.670
(no se especifica destino)		
<u>Año 1936:-</u>		
Total .....	14.345	21.516
(no se especifica destino)		
<u>Año 1937:</u>		
Total .....	20.065	30.036
Bolivia .....	8.251	
Brasil .....	5.904	
Estados Unidos .....	2.298	
Posesiones británicas ..		
en	1.856	
España .....	1.568	
<u>Año 1938:</u>		
Total .....	16.957	27.130
Bolivia .....	10.482	
Brasil .....	3.177	
Estados Unidos .....	945	
Francia .....	889	
España .....	882	
<u>Año 1939:</u>		
Total .....	52.301	91.016
Panamá .....	26.732	
Bolivia .....	20.895	
Brasil .....	3.756	
Estados Unidos .....	393	
España .....	356	

EXPORTACION DE ALPARGATAS: (Continuación)Año 1940:

Total .....	80.237	<u>157.957</u>
Panamá .....	47.008	
Bolivia .....	23.008	
Estados Unidos .....	4.889	
Brasil .....	3.600	
Chile .....	736	
Canadá .....	513	

Año 1941:

Total .....	99.339	<u>192.668</u>
Panamá .....	46.718	
Bolivia .....	41.002	
Posesiones norteamericanas en América Central .....	4.388	
Brasil .....	2.548	
Estados Unidos .....	2.168	
España .....	1.000	
Suiza .....	968	

Año 1942:

Total .....	212.478	<u>411.359</u>
Bolivia .....	100.035	
Panamá .....	92.294	
Suiza .....	9.765	
Perú .....	3.210	
Brasil .....	3.253	

Año 1943:

Total .....	526.009	<u>1.175.989</u>
Bolivia .....	295.941	
Panamá .....	94.755	
Suiza .....	27.510	
Posesiones británicas en África .....	19.598	
Ecuador .....	18.775	
Unión Sudafricana .....	14.964	
Guayana Británica .....	11.852	
Perú .....	11.324	

Año 1944:

Total .....	54.067	<u>137.602</u>
(no se especifica destino)		

Año 1945: (1er.semestre)

Total .....	7.291	<u>22.338</u>
(no se especifica destino)		

EXPORTACION DE CALZADO DE TELA Y CAUCHO:

<u>DESTINOS</u>	<u>Unidad de medida</u>	<u>Cantidades</u>	<u>Valores de plaza (m\$ n)</u>
<u>Año 1934:</u>			
Total .....	doc.de ps.	251	1.434
(no se especifica destino)			
<u>Año 1935:</u>			
Total .....	doc. de ps.	87	3.282
(no se especifica destino)			
<u>Año 1936:</u>			
Total .....	doc.de ps.	1083	17.173
(no se especifica destino)			
<u>Año 1937:</u>			
Total .....	doc.de ps.	1053	18.386
Paraguay .....	id.	923	
Chile .....	id.	80	
Uruguay .....	id.	50	
<u>Año 1938:</u>			
Total .....	doc.de ps.	498	4.980
Uruguay .....	id.	361	
Paraguay .....	id.	122	
Bolivia .....	id.	15	
<u>Año 1939:</u>			
Total .....	doc.de ps.	284	7.309
Bolivia .....	id.	122	
Paraguay .....	id.	109	
Chile .....	id.	26	
España .....	id.	25	
Uruguay .....	id.	2	

EXPORTACION DE CALZADO DE TELA Y GAUCHO (continuación)Año 1940:

Total .....	don.de ps.	234	5.602
Chile .....	id.	141	
Paraguay .....	id.	57	
Bolivia .....	id.	29	
Ecuador .....	id.	7	

Año 1941:

Total .....	doc.de ps.	816	19.645
Chile .....	id.	435	
Uruguay .....	id.	230	
Bolivia .....	id.	100	
Paraguay .....	id.	31	
Perú .....	id.	18	
El Salvador .....	id.	2	

Año 1942:

Total .....	doc.de ps.	339	8.361
Chile .....	id.	244	
Venezuela .....	id.	6	
Paraguay .....	id.	83	
Uruguay .....	id.	5	
Estados Unidos ....	id.	1	

Año 1943:

Total .....	doc.de ps.	333	7.307
Paraguay .....	id.	333	

Año 1944:

Total .....	doc.de ps.	8	545
(no se especifica destino)		=	=

Año 1945: (1er. semestre)

Total .....	doc.de ps.	-	-
-------------	------------	---	---

EXPORTACION DE CALZADO DE CUERO:

<u>Principales destinos</u>	<u>Cantidades</u> (doc.de ps)	<u>Valores de</u> <u>plaza</u>
<u>Año 1919:</u>		
Total .....	2.729	o/\$ <u>128.035</u>
Paraguay .....	1.391	
Sudafrica .....	625	
Bélgica .....	193	
<u>Año 1920:</u>		
Total .....	1.246	" <u>54.209</u>
Paraguay .....	531	
Estados Unidos .....	321	
Bolivia .....	141	
Sudafrica .....	78	
<u>Años 1921 a 1933</u>		
Sin exportación		
<u>Año 1934:</u>		
Total .....	116	m\$n <u>7.973</u>
Chile .....	54	
Paraguay .....	22	
Bolivia .....	21	
<u>Año 1935:</u>		
Total .....	5.288	" <u>348.850</u>
Bolivia .....	5.056	
Chile .....	165	
Paraguay .....	67	
<u>Año 1936:</u>		
Total .....	3.855	" <u>161.639</u>
Bolivia .....	3.331	
Portugal .....	364	
Paraguay .....	70	
Chile .....	69	
<u>Año 1937:</u>		
Total .....	947	" <u>45.641</u>

EXPORTACION DE CALZADO DE CUERO: (continuación)

Bolivia .....	390		
Paraguay .....	306		
Chile .....	224		
 <u>Año 1938:</u>			
Total .....	<u>3.772</u>	m\$ n	<u>213.850</u>
Bolivia .....	3.507		
Posesiones holandesas en América Central .	137		
Paraguay .....	76		
 <u>Año 1939:</u>			
Total .....	<u>1.483</u>	"	<u>78.575</u>
Bolivia .....	827		
Posesiones holandesas en América Central .	337		
Chile .....	263		
 <u>Año 1940:</u>			
Total .....	<u>826</u>	"	<u>50.695</u>
Posesiones holandesas en América Central .	468		
Chile .....	243		
Paraguay .....	71		
 <u>Año 1941:</u>			
Total .....	<u>6.437</u>	"	<u>340.914</u>
Posesiones holandesas en América Central .	3.760		
Bolivia .....	1.777		
Alemania .....	375		
Indias Orientales ho- landesas .....	280		
España .....	150		
 <u>Año 1942:</u>			
Total .....	<u>16.391</u>	"	<u>1.390.735</u>
Bolivia .....	8.455		
Chile .....	2.739		
Posesiones holandesas en América Central .	2.015		
Rusia .....	1.687		

EXPORTACION DE CALZADO DE CUERO: (continuación)Año 1943:

Total .....	66.135	m\$ <sup>n</sup>	<u>5.239.875</u>
Unión Sudafricana ....	22.020		
Bolivia .....	14.610		
Posesiones holandesas en América Central .	11.599		
Chile .....	6.989		
Rusia .....	2.404		
Guayana Holandesa ....	2.320		
Posesiones británicas en América Central .	2.061		
Panamá .....	1.766		

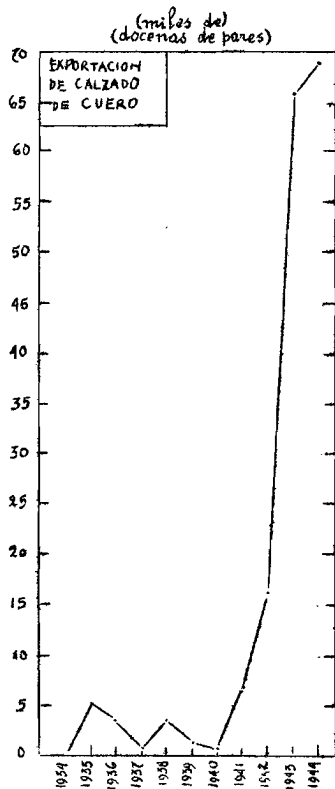
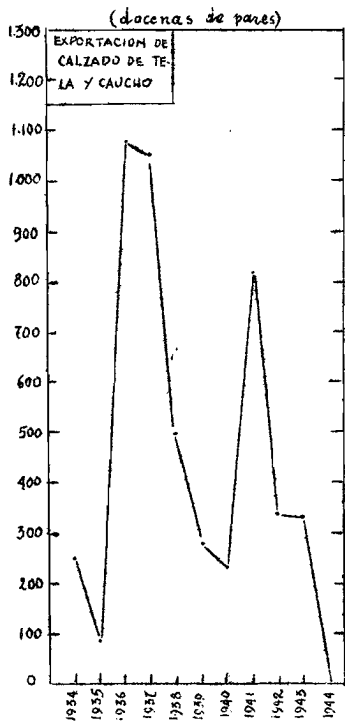
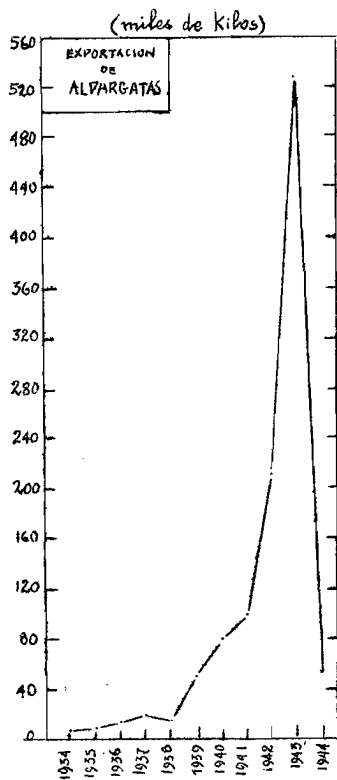
Año 1944:

Total .....	69.358	"	<u>7.179.886</u>
(no se especifica destino)			

Año 1945: (1er. semestre)

Total .....	22.635	"	<u>2.298.790</u>
(no se especifica destino)			





Situación actual de esta industria:-

Dado el lamentable atraso de las estadísticas oficiales en lo referente a la producción industrial, no es posible determinar con cifras el evidente progreso de la industria del calzado en los últimos años, que no solo satisfizo las necesidades de un consumo interno en expansión, sino que también exportó importantes partidas, sin afectar al mismo.-

Como ya señalamos oportunamente, la última estadística oficial completa es la correspondiente al año 1941, cuyos resultados ya hemos transcripto y analizado.-

Facil es advertir el interés con que se esperan las informaciones sobre el censo industrial efectuado últimamente, que contempla la actividad industrial en el año 1946, ya que permitirá medir el desenvolvimiento de la industria en una etapa muy particular de la economía nacional.-

La última estimación aproximada, hace llegar la producción de calzado de cuero de todos los tipos a 24.000.000 de pares.- (1)

Esta industria ha alcanzado un alto grado de perfección, contando con dirección y mano de obra capacitadas, y maquinaria moderna.- Los cueros y demás materiales que utiliza son de excelente calidad, los que con excepción de algunas drogas, y un reducido número de materiales, son de origen nacional.-

Practicamente se ha logrado eliminar la competencia

---

(1) Memoria de la Cámara de la Industria del Calzado.-  
Período 1945-46.- pag.4

del producto extranjero, que en otras épocas era objeto de gran importación.-

La calidad del calzado argentino es óptima, y la variedad y gusto de los estilos y modelos en que es fabricado, le ha valido una amplia aceptación dentro y fuera de nuestras fronteras.-

Las repercusiones del último conflicto bélico mundial:-

Bien distinta era la situación de esta industria cuando la sorprendió la iniciación de la guerra en 1939, que cuando debió hacer frente a las condiciones surgidas durante la primer guerra mundial.-

En efecto, en la época de la primer guerra la industria argentina del calzado luchaba por imponerse en un mercado dominado por las importaciones, y ese hecho contribuyó al afianzamiento de la misma, al determinar la disminución de tales importaciones.- En cambio, en 1939 la industria estaba perfectamente cimentada y mejor equipada, no constituyendo la importación un problema, ya que con excepción del rubro "Calzado de caucho" no era de importancia.- Como consecuencia de este segundo conflicto, disminuye grandemente la importación de este tipo de calzado ( De 141.736 kilos en 1939 baja a 18.987 kilos en 1940), y se reduce aún más la escasa importación de los otros tipos de calzado. Además ese acontecimiento originó un importante aumento en los embarques al exterior que eran entonces relativamente poco significativos.- Todo ello unido a un mayor consumo, determinó al aumento de la actividad en las fábricas, que desde hacía muchos años trabajaban solamente durante 7 meses,

más o menos, en el transcurso de un año.-

No obstante, en ambos conflictos, la industria del calzado debió hacer frente a la escasez de diversos materiales, maquinarias y accesorios de la fabricación, con el consiguiente aumento de precios.-La escasez de caucho no solo afectó a la industria del calzado de ese material, sino también a la del cuero, que utiliza en forma preponderante el cemento, fabricado con caucho, para la unión de distintas partes del producto.-

Otro fenómeno que se ha producido igualmente con motivo de ambas guerras, es el aumento del precio del calzado, que continúa después de finalizadas las mismas.-

En 1939, a poco de iniciarse el conflicto ya se consideraba que el calzado iba a experimentar un aumento del 25 al 30%, como consecuencia del aumento del precio de los cueros, caucho, drogas, etc.etc.-(1)

El continuo aumento de los precios de este y otros artículos, obligó a la intervención del gobierno, en varias oportunidades, algunas de ellas recientes, sin mayor éxito, ya que dicho aumento estaba determinado principalmente por el mayor costo de todos los materiales utilizados y de los jornales que se mejoraban a menudo por medio de convenios colectivos.- El costo de la mano de obra luego se recargó más, por la prohibición de trabajar en días festivos (5 en el año), con el impuesto destinado a promover el aprendizaje industrial, aguinaldos, aportes para

---

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado.- Setiembre 1939.-

jubilaciones, etc., todo lo cual ha determinado un encarecimiento de la misma del 100,66 %, que se descompone en la siguiente forma: (1)

1) Convenio suscrito con el sindicato en 1941 .....	10,4--%
2) Acuerdo firmado en julio de 1945, en la Secretaría de Trabajo y Previsión...	10,-- %
3) Incidencia del Decreto n°1740/45, sobre régimen de vacaciones anuales .....	5,-- "
4) Incidencia del Decreto n°10991/44, sobre pago de 5 días feriados .....	2,-- "
5) Incidencia del Decreto n°14538 sobre aprendizaje industrial .....	0,50 "
6) Incidencia del Decreto n°33302/45, sobre aumento de sueldos y jornales (15% en unos casos y 5 % en otros; término medio) .....	9,50 "
7) Aumento del aparado a domicilio de acuerdo con las nuevas tarifas que entraron en vigor el 1° de enero 1946, parte proporcional .....	20,-- "
8) Incidencia del Decreto n°33302/45, en cuanto al pago del sueldo anual complementario, se refiere .....	8,33 "
9) Incidencia del Decreto n°31665/44, sobre jubilaciones a los empleados, capataces, etc.; parte proporcional ....	3,-- "
10) Incidencia del Decreto No. 13937/46 sobre el régimen de previsión social para los obreros industriales y aumento determinado por el decreto n° 33302/45 por este concepto.....	24,-- "
11) Incidencia de la Ley n° 11729 de acuerdo con el Decreto No. 33302/45, que dobla la indemnización anual.....	8,33 "

La eliminación del trabajo a destajo, muy extendido en esta industria, como consecuencia de las reclamaciones obreras, que originaron una importante huelga en setiembre de 1946, se considera que provocará otro fuerte aumento en el costo de la mano de obra.-

Las intervenciones del gobierno se concretaron en el

(1) "Memoria de la Cámara de la Industria del Calzado", ya cit. pág. 4 y 5.-

establecimiento de precios máximos, en la obligación de efectuar descuentos sobre los precios de fechas anteriores y la obligación de fabricar un cierto volumen de artículos llamados genéricos, con descuentos especiales.-

Así por la Resolución n°167 de la Comisión Especial de Control de Abastecimientos, se fijó como precio máximo para la venta al público, de calzado, el que regía para cada firma vendedora en el mes de noviembre de 1942.- (1) Por otra Resolución, la n° 181, del 12 de marzo de 1943, se autorizó a los fabricantes de calzado, que con posterioridad a la anterior Resolución (n°167) tuvieron que pagar por los materiales adquiridos, precios superiores a los corrientes en noviembre de 1942, a aumentar a su vez los precios de los tipos de calzado sobre los cuales incidían dichos recargos.- Además se fijaron los precios máximos de las materias primas que utiliza esta industria.- (2)

Por Decreto n°20.263 del año 1944, se congelaron los precios del calzado a los corrientes en julio de ese año, sobre los que correspondía además efectuar una rebaja del 5 %.- Los fabricantes de calzado al considerar la imposibilidad de soportar dicha rebaja, dado que el aumento de los precios estaba determinado por el de los materiales y jornales, solicitaron la reconsideración de dicha medida. A pedido de la Cámara de la Industria del Calzado, varios organismos oficiales realizaron pericias contables, de las que resultó la imposibilidad de efectuar tal porcentaje

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado, enero 1943.

(2) Id. marzo 1943.

de rebaja.- Por ello, el anterior Decreto fué modificado en el mismo año 1944, por el que llevaba el n°29709.-La rebaja se reduce al 2 1/2 %, debiendo además los proveedores de los elementos elaborados ó semi-elaborados destinados a la fabricación de calzado, hacer un descuento del 5 % .-

"Luego el Consejo Nacional de Posguerra se vió en la obligación de disminuir dicho porcentaje, dejando que a partir del 1° de diciembre de 1945 rigiera el precio económico del calzado".-(1)

Por otro Decreto, el n°21748, dictado el 14 de setiembre de 1945, se estableció que los fabricantes de calzado debían hacer un 5 % de descuento sobre artículos genéricos, de los que debían producir un 15 %.- Más tarde se autorizó a efectuar un descuento general del 0,75 % (5 % del 15 %), a fin de salvar los inconvenientes de orden contable, técnico y de organización, derivados del sistema del Decreto mencionado.-(2)

Una de las últimas medidas aplicadas, fué la que resultó del Decreto n°3136 del 17 de julio de 1946, por el que se obligó a los industriales a elaborar ciertos tipos de calzado, llamados de emergencia, en una cantidad que representaba un mínimo del 10 % de la producción de cada establecimiento, para alcanzar un volumen no menor de 900.000 pares, y que serían entregados al comercio minorista.- Dicha cifra debía alcanzarse en 5 meses.- Los precios establecidos variaban de \$4,20 a 10,- del fabri-

(1) "La Cámara de Diputados investiga la carestía del Calzado".-Rev.de la Cámara de la Ind.del Calzado. Febrero 1947, pag.27.

(2) Rev. de la CAM. de la IND.del Calz. octubre 1945.-

sante al comerciante minorista y de \$4,70 a \$10,90, de éste al público.- Estos precios eran muy inferiores a los corrientes, para los tipos y calidades establecidos.- Asimismo se fijaron los precios a que el Matadero y Frigorífico Municipal, Corporación Argentina de Productores de Carne, frigoríficos particulares, barraqueros y peladeros, debían entregar los cueros vacunos salados y lanares pickelados a las curtidurías, y los precios a que éstas debían entregar parte de su producción a los fabricantes del calzado, a los fines del Decreto.- Los proveedores de los demás materiales que utiliza esta industria, debían atender con prioridad sobre otros pedidos, los requerimientos destinados a la elaboración del calzado de emergencia, facturándolos con un 20 % de descuento sobre los precios vigentes en abril de 1946.- (1)

No todos los fabricantes pusieron el mismo empeño en la elaboración de estos tipos de calzado, por lo que en ciertos casos el producto fué de una calidad y presentación mediocres.-

A pesar de las medidas señaladas, el precio del calzado siguió en ascenso.-

Los industriales agrupados en la Cámara de la Industria del Calzado, al dirigirse con fecha 7 de febrero de 1947, al Presidente de la Comisión Investigadora de las Causas de los Altos Precios de los Artículos de Primera Necesidad y de la Vivienda, de la Cámara de Diputados de la Nación, para informarle con respecto al problema del

---

(1) Anales de Legislación Argentina.- Año VI. Boletín n.º 30. pag. 9.-



encarecimiento del calzado, luego de llegar a la conclusión de que "los precios del calzado han subido en proporciones justas siguiendo el ritmo de la situación imperante y continuarán aumentando a pesar de nuestra contrariedad, mientras no se establezcan los valores de los materiales, de la mano de obra y del "costo invisible" principalmente", se sugieren las siguientes medidas para reducir el costo del calzado: (1)

1º) Fijar el precio del cuero vacuno salado pesado destinado al consumo interno en \$1,06 el kilogramo, haciendo que la diferencia en exceso de ese precio incida sobre el excedente exportable (85% de la producción total).-

2º) Acrecentar la producción, visiblemente disminuída, mediante los recursos que siguen:

a) Fomento del consumo interno.- A fin de facilitar la colocación de calzado a precios reducidos en las regiones en que existe población descalza, se propicia la utilización de los fondos provenientes de las diferencias de cambio obtenidas con la exportación de cueros y artículos manufacturados con el mismo.-

b) Fomento de la exportación por la consolidación de los mercados conquistados y removiendo las trabas impuestas a la misma.-

c) Reglamentación del trabajo a destajo, humanizándolo, pero sin llegar a su abolición.-

3º) Sustituir el régimen jubilatorio actual por la "Caja Nacional de Amparo y Previsión Social auspiciado por industriales, en 1941", financiado mediante un impuesto a las transacciones, que elimina los aportes directos.-

(1) Rev. de la Cámara de la Industria del Calzado. febrero 1947. pags. 27 y 28.-

Finalmente cabe agregar que por Decreto nº16462 del 11 de junio de 1947, el Poder Ejecutivo Nacional, en uso de la facultad que le confiere el artículo 1º de la ley 12983, se incautó desde ese día de las existencias de los artículos de vestir y de uso doméstico, entre los que lógicamente se halla el calzado, en "stock" o a elaborarse.- Los fabricantes, talleristas e importadores se han convertido de ese modo en depositarios, sujetos a las disposiciones del Código Penal, en caso de violación de sus obligaciones como tales!- Por el artículo 4 del Decreto se congela el precio de los artículos para su venta al público, al que fué declarado por los fabricantes de acuerdo con la Resolución nº 6144 del 5 de agosto de 1946, recargado hasta un máximo del 40%.- Además se establece la forma en que se hará la distribución al público consumidor.-

En los considerandos del Decreto el Poder Ejecutivo reconoce lo infructuoso de los esfuerzos realizados por el Poder Ejecutivo para lograr el abaratamiento de los artículos de vestuario y para el hogar, hasta el momento.

(1).-

---

(1)"Anales de Legislación Argentina", Boletín nº22.- Año VII.- pag. 12.-

Política más conveniente a seguir en la actualidad:-

Evidentemente el mundo vive aún bajo los efectos de la última conflagración mundial.

De distintos estudios efectuados a finales de la misma, sobre la situación que se <sup>le</sup> plantearía a la industria argentina en la post-guerra, resulta que la del calzado, no resultaría afectada ante la reanudación de la competencia internacional.-

En un informe del Banco Central de la República Argentina se clasifican a las industrias en 4 grupos, según su posición frente a una posible reanudación de las actividades competitivas, de la siguiente manera:

1) Industrias a cubierto de toda competencia, por comprender "procesos que obligadamente deben realizarse en el país, o que es manifiestamente ventajoso, desde el punto de vista técnico, efectuar en el país".-(1)

"2) Industrias naturales del país, y otras que por lo ventajoso de sus costos pueden considerarse como no expuestas a la competencia del artículo extranjero, ó expuestas solo a una competencia muy marginal".-(1)

"3) Industrias en buena situación competitiva, por tratarse de producciones cuya viabilidad económica ya estaba demostrada antes de la guerra o que, surgidas durante la guerra, parecen estar económicamente afianzadas".-(2)

"4) Producciones que podrían contraerse parcialmente, o paralizarse con la reanudación de las importaciones competitivas".-(2)

(1) "Informe Preliminar sobre los efectos que tendría en las actividades industriales internas la libre reanudación de las importaciones". pag.1 del Anexo.

(2) id.id. pag. 2 y 3.-.

La industria del calzado figura incluida, conjuntamente con la del curtido de cueros, en el grupo 2º), ya que se considera que solo puede ser afectada en artículos de alto precio, cuyo mercado es muy reducido.-

En este informe se destaca especialmente que "al analizar la situación competitiva de las producciones que ya existían antes de la guerra, se ha supuesto, en principio, que la relación de precios entre el artículo importado y el artículo nacional no se alterará sustancialmente después de la guerra, y que las producciones locales que entonces eran económicas lo seguirán siendo. En la realidad este supuesto podrá no verificarse en todos los casos".-(1)

Es evidente que se ha producido una alteración tal en los precios internos e internacionales, que sería necesario un nuevo estudio a fin de ratificar o rectificar las conclusiones de dicho informe.-

En un trabajo de Roberto A. Rama Doman, titulado: "Puntos de vista sobre la industria nacional en el período de post-guerra", se señala también la ventajosa posición de la industria del cuero y sus manufacturas, en los siguientes términos: "es una manufactura tan nacional y tiene todas las ventajas por la amplia producción de materias primas y los productos necesarios para curtirlos. En ese renglón no hay competencia extranjera capaz de invadir el mercado interno, con excepción de

---

(1) Informe citado, pag. 2.-

"productos de mayor calidad. En ese sentido la industria nacional debe hacer esfuerzos muy especiales para obtener los productos mas finos. La elaboración de los cueros es aún susceptible de mejoras técnicas para igualar los productos extranjeros".-(1)

Refiriéndose a la industria en general, luego de manifestar que es muy difícil prever la evolución de los sucesos en los países ex-beligerantes, que son los más altamente industrializados y la forma en que se desenvolverá el intercambio comercial en el mundo, como asimismo que los problemas sociales y los derivados de los gastos de guerra incidirán directa o indirectamente sobre el costo de producción, sostiene la conveniencia de que la industria nacional trabaje en la forma más económica posible para reducir los precios en el mercado interno y más aún en los mercados extranjeros que pueda conservar. Si bien el autor considera factible ese objetivo reconoce que toda acción interna puede llegar a estar condicionada al grado de libertad conque el país pueda resolver en el futuro sus asuntos domésticos.-

---

En distintas partes de este trabajo, ya hemos señalado la conveniencia de adoptar las medidas tendientes a resolver los problemas, que directa o indirectamente afectan a esta industria, tan netamente nacional.- Por lo tanto, para terminar solo deseamos agregar que el objetivo

---

(1) Revista de la Unión Industrial Argentina. abril 1945. pag.29

final a perseguirse en los actuales momentos debe ser la reducción de los precios.- De ese modo se evitará cualquier intento de reanudación de las importaciones, sin necesidad de proteger la industria, protección que solo se justificaría en el caso de tratarse de una industria nueva; se logrará mantener un mínimo de exportaciones estables; y también será la forma de estimular gradual y naturalmente el consumo interno en ciertas regiones del país.- Claro está que la reducción de precios debe ser obtenida sin desmedro de la alta calidad y perfección del producto elaborado.-

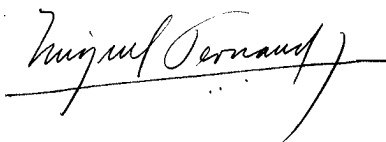
Para el logro de esta finalidad es necesaria la acción conjunta de industriales, obreros, metalistas y del Estado, que tanta intervención tiene ahora en el intercambio internacional y en el mercado de cueros.-

Dicha acción coordinada beneficiará a la Nación toda, al permitir el normal desenvolvimiento de una industria que proporciona trabajo a un importante sector de nuestra población.-

- F I N -

Buenos Aires, 31 de julio de 1947

MIGUEL FERNANDEZ  
Araoz n° 1875:  
C A P I T A L.



BIBLIOGRAFIA

- "Las industrias del cuero en la República Argentina".p. Félix de Ugarteche.
- "Encyclopedia of the shoe and leather industry".1941  
Publicada por la revista "Hide and Leather and Shoes".
- "Principios de organización industrial".p. Dexter S.Kimball.
- "Las grandes industrias.-Curtidos, calzado y afines".Cámara de la Industria del Calzado.1935.
- "Manufacturing Industries in America".p. Malcolm Keir. Capítulo VIII, "The leather industry" y capítulo IX,"The shoe industry".-
- "Historia Argentina" p. Ricardo Levene. Tomo I.
- "Historia de la Industria Argentina".p. Adolfo Dorfman.
- "La organización del trabajo en el Buenos Aires colonial. Constitución de un gremio".p.Enrique M. Barba. Universidad Nacional de la Plata. Centro de Estudios Históricos. Labor correspondiente a los años 1942-43.-
- "Enciclopedia Universal Ilustrada". Espasa-Calpe.S.A.
- "Atlas de zapatería" p. H.Ferragut., tomo I.
- "Informe preliminar sobre los efectos que tendría en las actividades industriales internas la libre reanudación de las importaciones". Banco Central de la República Argentina. Departamento de Investigaciones Económicas. Febrero 1945.-
- "Primer Censo Nacional del año 1869".
- "Segundo Censo Nacional del año 1895".
- "Censo Industrial del año 1908".
- "Tercer Censo Nacional del año 1914".
- "Estadística Industrial de 1935".
- "Estadística Industrial de 1937".
- "Estadística Industrial de 1939".
- "Estadística Industrial de 1941".
- "El Anuario Panamericano". año 1945.-
- Estadísticas del comercio exterior argentino desde el año 1900 hasta el primer semestre del año 1945.-

- "La industria del calzado y del cuero en los Estados Unidos y las posibilidades argentinas en aquel mercado". p. Felipe Fortunato Delrio y Julio Gomez Palmes. CORPORACION PARA LA PROMOCION DEL INTERCAMBIO. S.A. 1943.-
- "Estudio sobre cinco industrias argentinas- Cueros, maderas refractarios y cerámica, y aceites vegetales". p. los técnicos de la Misión de la Armour Research Foundation, de Chicago, EE.UU., contratada por la CORPORACION PARA LA PROMOCION DEL INTERCAMBIO. S.A. 1944.
- "Memoria del Banco de Crédito Industrial Argentino". Años 1944 y 1945.-
- "Tratado teórico práctico del costo de producción y de la contabilidad industrial" p. Juan René Bach. 1943.
- "El calzado de cuero". Revista "Veritas" del 15 de junio de 1946.
- "La manufactura del caucho y de la goma". p. R. Martinez de Vedia. Revista "La Ingeniería" de agosto de 1941.
- "Calzado Popular". O Observador Economico e Financeiro. junio de 1944.
- "Les conditions de travail dans une entreprise rationalisée Le système Bat'a et ses consequences sociales". Revista Internacional del Trabajo, de enero y febrero de 1930.
- "Las condiciones del trabajo en una fábrica de calzado racionalizada: Los establecimientos Bat'a, en Borovo (Yugoeslavia)" p. Hugo von Haan. Revista Internacional del Trabajo, de enero 1938.
- "World Economic Survey". 1942/44.- Capítulo III "Consumo y racionamiento". Liga de las Naciones, Génova. 1945.
- "La Industria Argentina del Calzado". Revista editada por la Cámara de la Industria del Calzado. Marzo 1917 a junio 1947.-
- "Cic". Boletín quincenal de la Cámara de la Industria del Calzado. Números 1 al 157.-
- Revista "Moda y Línea". Palma de Mallorca.- nº7 (julio de 1945 y nº17 (marzo-abril 1947)).-
- "Argentina Fabril". Revista de la Unión Industrial Argentina.
- Revista "Industria Cueril Sudamericana", de marzo 1946.
- "M.A.N." . Publicación oficial del Ministerio de Agricultura de la Nación. nº81 de junio-agosto 1946.



"Foreign Commerce Weekly". Revista semanal editada por el Departamento de Comercio de los Estados Unidos de Norteamérica.-

"Anales de Legislación Argentina". Año VI, boletín nº30 y año VII, boletín nº22.-

Diarios "La Prensa" del 22/12/1945 y 27/10/1946, "La Razón" del 24/1/1946 y "El Mundo" del 31/5/1946.-