



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



# La industria del vestido

Hojman, Julio

1950

Cita APA: Hojman, J. (1950). La industria del vestido.

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

81154

CATALOGADO

UNIVERSIDAD DE BUENOS AIRES  
Facultad de Ciencias Económicas  
INSTITUTO DE PRODUCCION

LA INDUSTRIA DEL VESTIDO

Sp. Paraguay 1949

Julio Hojman

1951

V. Hojman

81059

I. LIMITACIONES DEL PRESENTE TRABAJO



Al referirse a la industria del vestido en este trabajo debe entenderse que existen las siguientes limitaciones:

1) En cuanto al proceso industrial: que comienza con la materia prima principal previamente terminada y ya lista para cortar;

2) En cuanto al tipo de prendas: que no comprende la fabricación de calzado, sombreros, medias, ropa de cama y mesa y artículos de punto; y

3) En cuanto al tipo de establecimientos: porque no se ha tomado en cuenta los talleres de sastres y modistas de medida.

## II. EL VESTIDO

a) Definición.

Vestido: cubierta que se pone en el cuerpo por honestidad y decencia, o para abrigo o adorno. \*

b) Caracteres y nota histórica.

De la definición se desprenden tres causas que determinaron al hombre a vestirse:

- 1) honestidad y decencia;
- 2) abrigo;
- 3) adorno.

Es difícil precisar cuál de las tres es anterior. Entre los pueblos salvajes es presumible que el deseo de adornar se predominara sobre la noción de pudor. Y en los climas fríos la necesidad de abrigo fué indudablemente la principal.

Como observa Hottenroth <sup>2</sup> : "repasando la historia del traje a través de las civilizaciones, se aprecia que éste ha ido ganando en abrigo lo que ha perdido en belleza, cual si aquel y ésta fueran ideas contradictorias". Pero sólo de la consideración conjunta de las tres causas es que se debe buscar el origen del vestido.

La arqueología proporciona interesantes antecedentes cuando encuentra entre los huesos de los hombres del período glacial, restos de pieles con pelo, y ciertos instrumentos propios para prepararlas: raspadores de pedernal, agujas de hueso y cuchillos de pedernal para cortar los tendones que sirven de hilo.

Desde entonces hasta al presente el traje repre-

\* Real Academia Española

<sup>2</sup> Federico Hottenroth. El Traje. Barcelona 1916.

senta una de las características más marcadas para cada pueblo y época y constituye algo inseparable en el recuerdo de los antepasados.

Tan inseparable es, que los latinos al denominar a los pueblos lo hacían frecuentemente con algún término derivado del vestido que usaban. Tal es el caso del

**Pallitus:** por las pieles que llevaban los hombres del Norte; o del

**Togatus:** ciudadano romano que llevaba toga o manto nacional; diferenciado del

**Tunicatus:** que llevaba túnica por no tener derecho a la toga.

En conclusión: vestirse es y ha sido siempre para el hombre una de sus mayores preocupaciones al propio tiempo que una de sus necesidades primordiales.

#### e) Incidencia en el presupuesto familiar.

En todos los estudios que se realizan sobre el costo de la vida, el gasto en indumentaria ha sido incluido como uno de los rubros principales.

En nuestro país, el Consejo Nacional de Postguerra por intermedio de la Dirección de Estadística Social, proporcionó las siguientes cifras:

Números índices del costo de la vida e importes del presupuesto familiar obrero.

Agosto de 1945

	<u>índice</u>	<u>%</u>
Alimentación	112,07	62,3
Manaje	7,18	4,1
Alojamiento	2 780	15,6
Gastos generales	13,36	7,5
INDUMENTARIA	18,32	12,5
	<u>176,73</u>	<u>100,00</u>



A fin de presentar un cuadro comparativo desde agosto de 1945 en adelante, se han tomado los números índices que sobre costo de la vida trajo la última entrega de la Síntesis Estadística Mensual de la República Argentina (abril 1948).

Para llegar a cifras absolutas y porcentajes, hemos considerado al año 1945 como base, de acuerdo a los guarnidos del Consejo Nacional de Postguerra.

### 1. Valores absolutos

	1945	1946	1947	Hasta marzo 1948
Alimentación	112,07	135,23	155,02	162,24
Monaje	7,18	7,42	8,44	8,80
Alojamiento	27,80	27,72	27,72	27,85
Gastos Generales	13,36	16,15	17,45	18,94
INDUMENTARIA	18,32	23,27	28,67	32,17
<b>T o t a l e s</b>	<b>178,73</b>	<b>209,80</b>	<b>237,30</b>	<b>250,00</b>

### 2. Números índices.

Para calcular los números índices, se ha tomado como año base 1945 = 100

	1945	1946	1947	Hasta marzo 1948
Alimentación	119,5	144,2	166,3	173,0
Mensaje	116,5	120,3	136,8	142,6
Alojamiento	117,1	116,8	116,8	117,3
Gastos Generales	134,5	162,6	175,7	190,7
INDUMENTARIA	113,9	144,7	178,4	200,0
<b>T o t a l e s</b>	<b>119,4</b>	<b>140,3</b>	<b>159,5</b>	<b>169,5</b>

### 3. Porcentajes

	1945	1946	1947	Hasta marzo 1948
Alimentación	62,3	64,3	65,3	64,9
Mensaje	4,1	3,4	3,4	3,5
Alojamiento	15,6	13,1	11,7	11,1
Gastos generales	7,5	8,2	7,4	7,6
INDUMENTARIA	12,5	11,0	12,3	12,9
<b>T o t a l e s</b>	<b>100,0</b>	<b>100,00</b>	<b>100,0</b>	<b>100,0</b>

La Organización Internacional del Trabajo ha efectuado también estudios sobre la distribución de los gastos familiares entre los principales grupos de población.

En la página siguiente se proporciona el resultado de la encuesta correspondiente a obreros, de acuerdo al Anuario de Estadísticas del Trabajo, años 1945/46.

La que sigue es el resultado de la encuesta correspondiente a obreros. (3)

P a í s	Gastos de consumo por año.-	Porcentajes de los gastos de consumo							Fecha de la encuesta	
		Alimentación	Alquiler	Mobiliario y conserv. equipo	Combust. y luz	Total	Vendido	Gastos diversos		
<b>Africa</b>										
Unión Sud Africana	£ 315.10	32.7	24.3	1.8	4.7	30.8	10.3	26.1	1936	
<b>América</b>										
Canada	\$ 1.425	30.2	19.9	8.6	7.0	35.5	11.2	23.1	1937/38	
Estados Unidos	\$ 1.389	33.6	17.9	3.4	6.8	28.1	10.1	28.1	1935/36	
Estados Unidos	\$ 1.512	33.5	17.1	3.8	7.1	28.0	10.6	27.9	1934/36	
Argentina	\$ 1.970,28	54.9	18.7		4.1	22.8	10.3	12.0	1935	
Argentina (Bs.As.)	\$ 2.121	46.7	18.0		4.8	23.7	19.8	9.8	1943	
Brasil	Mil Reis 5.870.760	53.9				25.2	20.9		1935/37	
Colombia (Bogotá)	\$ 568,32	63.9	17.9		6.2	24.1	1.3	10.6	1936	
Honduras Británica	\$ 675,31	54.8	9.3	0.8	5.9	16.0	11.9	17.3	1942	
México (D.F.)	\$ 1.142	56.4	9.7		9.5	19.2	6.6	17.8	1934	
Perú (Lima)	Soles 2.231,23	50,7				12.7	13.7	22.9	1940	
Venezuela (Caracas)	Bol.5.264,76	48.1	16.3		3.5	19.8	9.2	22.8	1940	

Es interesante destacar que el mayor porcentaje del mundo de lo gastado en indumentaria corresponde a Buenos Aires. Sobre un total de \$m 2.321,00 destinados a gastos de consumo, el 19,8% o sean \$m 419,05 son invertidos en la vestimenta.

No hay duda de que la indumentaria es artículo de primera necesidad y por ende insustituible dentro del presupuesto familiar. Pero se debe hacer notar que la industria produce igualmente prendas de lujo, y que éstas son absorbidas en proporción creciente a medida que aumentan los ingresos de tales presupuestos.

En la página siguiente se proporciona un cuadro preparado por el Bureau of Labor Statistics de Estados Unidos, que muestra perfectamente definida la tendencia.

Porcentos de gastos en un año por los principales grupos de rubros en costo de la vida, de familias de 92 centros industriales en Estados Unidos, según sus entradas.

Ingresos	Nº de familias	Alimento	Vestido	Alquiler	Combustible y luz	Mensaje	Varios
Hasta 900 \$s	2,7	44,1	13,2	14,5	6,8	3,6	17,8
900 a 1.200	20,0	42,4	14,5	13,9	6,0	4,4	18,7
1.200 a 1.500	32,7	39,6	15,9	13,8	5,6	4,8	20,2
1.500 a 1.800	22,6	37,2	16,7	13,5	5,2	5,5	21,8
1.800 a 2.100	13,2	35,7	17,5	13,2	5,0	5,5	23,0
2.100 a 2.500	5,8	34,6	18,7	12,1	4,5	5,7	24,3
Más de 2.500	2,9	34,9	20,4	10,6	4,1	5,4	24,7
	100,0	36,2	16,6	13,0	5,2	5,1	21,3

Es fácil observar que la tendencia de los gastos en vestido, maquillaje y varios es ascendente y por el contrario descendente la de alimento, alquiler y luz.

Los dos grupos son necesidades. Pero los últimos revisten ese carácter por naturaleza, en tanto que los otros cuando pasan determinado límite se transforman en lujos.

La industria del vestido -en sentido amplio- participa por igual en los dos aspectos: necesidad y lujo. Pero, desde el punto de vista con que se ha encarado este trabajo, prácticamente queda excluido el último.

La industria moderna con producción en serie, ha conseguido llevar al gran público la posibilidad de vestirse con buen gusto, variando la indumentaria y a bajo costo. Su mérito es pues, el de haber hecho desaparecer las grandes diferencias que existían en el vestuario según la capacidad económica del que lo usaba, transformando así los antiguos lujos en actuales necesidades.

**III. LA INDUSTRIA DEL VESTIDO.**



a) Concepto.

La industria del vestido se ocupa de la elaboración de prendas para el uso del hombre.

La materia prima principal es en la gran mayoría de los casos el producto terminado de la industria textil.

Incorpora una proporción muy apreciable de mano de obra especializada, proporción rebajada día a día por las constantes mejoras o innovaciones producidas en el equipo industrial.

b) Nota histórica.

La industria del vestido no fué siempre como se la encuentra actualmente. No hace demasiado tiempo que prácticamente toda la ropa era hecha en casa.

Antes de la invención de la máquina de coser, toda la indumentaria -de hombre y de mujer- era hecha a mano.

Era ésta una tarea de la mujer inherente al cuidado del hogar. Ella cosía los trajes para toda la familia, ya que sólo los ricos tenían recursos para pagar a alguien que se los hiciera.

En Estados Unidos, país al que usaremos frecuentemente como punto de comparación, la tarea de hacer los vestidos era realizada por los esclavos del sur. En el norte, sastres viajeros y costureras eran llamados varias veces al año. Esos vestidos eran hechos de sedas y brocados importados de Europa, y los modelos especialmente de Londres y París, bajo la forma de muñecas completamente vestidas llamadas "babies". Su llegada era

advertida por los pocos negocios de "modas" que apreciaron al final del siglo XVIII y que hacían la ropa por encargo con las telas suministradas por los clientes.

Gradualmente, comenzó el sistema de comercialización; era posible ir a una sección a comprar la tela y encargar en otra del mismo establecimiento la confección.

Las modas extravagantes y el excesivo lujo de la ropa hecha en esas condiciones, contrastaba sensiblemente con la que usaba el hombre y la mujer común en Estados Unidos. Pero el crecimiento de la industria en el segundo cuarto del siglo XIX, trajo consigo un aumento de prosperidad y simultáneamente un aumento en la demanda de indumentaria a la moda. Y es entonces, en 1830, que aparecen en América los primeros establecimientos que producen ropa antes de ser pedida.

En New-Bedford, Massachusetts, se producía ropa para equipar a los marineros de las balleneras. Era cocida a mano y en forma bastante ordinaria.

La demanda se incrementó asimismo en los estados del sur, cuando los esclavos fueron dedicados con preferencia al cultivo del algodón, debiendo por lo tanto pedirse la ropa hecha en otros lugares.

Además, la facilidad de transporte favoreció a la industria del vestido ya confeccionado, puesto que los viajeros llevaban en poco tiempo las novedades al interior.

Desde entonces quedó firmemente arraigada la industria del vestido.

En lo que respecta a la parte industrial, la primera invención de la máquina de coser fue hecha en Francia, en 1839 y se debe a Bartolomé Thimonnier quien la aplicó a la confección de ropa para el ejército.

En la revuelta de 1841 su fábrica fue destruida y emigró a Inglaterra donde patentó su invento. No tuvo éxito, sin embargo, para hacerlo práctico.

Se atribuye a Elías Howe en 1846 el invento de la máquina de coser. Era un aparato incómodo, de ninguna manera adaptado a la producción en masa. El trabajador podía utilizar una sola mano para alimentar la máquina ya que con la derecha debía accionar una manivela para proveer fuerza motriz.

La invención del pedal hecha por Singer cinco años más tarde permitió al operario utilizar las dos manos para dirigir la prenda. Nuevos progresos siguieron. Actualmente un modelo a pedal permite al operador hacer 900 puntadas por minuto. Como la velocidad de la costura a mano es de 30 a 40 puntadas por minuto, las máquinas a pedal realizan el trabajo a una velocidad 2 3 veces mayor. La introducción de máquinas con fuerza motriz eléctrica ha elevado la velocidad de costura a 4.000 puntadas por minuto.

Con la introducción de la maquinaria, la industria se desarrolló en forma considerable, tomando los establecimientos una apariencia semejante en algunos casos, a plantas productoras de hierro o acero.

La mayoría de los operarios en los primeros tiempos de la industria, eran mujeres. Todas las operaciones en relación con la producción de ropa -corte, costura, acabado y plancha

do- eran realizadas por ellas.

La invención de la máquina de cortar en 1880, desplazó gradualmente a las mujeres de esta tarea. El corte de varias capas de telas con una cuchilla requiere mucho más fuerza que el corte de una sola con tijeras. La operación de corte se convirtió en exclusivamente masculina.

Paulatinamente se han ido agregando nuevos inventos, que permiten mecanizar casi por completo la industria, facilitando enormemente la producción. A ellos nos referiremos en detalle en el capítulo III.

### c) Caracteres.

En nuestro país, y hasta hace bastante poco, los confeccionistas eran asimilados a comerciantes más que a industriales. Y, en efecto, el trabajo principal consistía en el acerto de la compra y en la capacidad para vender.

La faz industrial propiamente dicha, se reducía exclusivamente a cortar las telas sobre la base de moldes casi siempre viejos. Entregaban los "paquetes" a los obreros a domicilio y se los recibían absolutamente terminados. De ahí partaban a la venta.

No hay duda entonces, de que se caracterizaba la explotación por un predominio de los activos circulantes sobre los fijos, predominio típico de las explotaciones comerciales.

La mayor atención, repetimos se dedicaba a la co-

mercado, y es con referencia a este asunto que aparece la segunda característica -que hasta hoy dura- de la industria nacional.

Los productores colocan su mercadería por medio de viajantes, agentes o representantes, espedidores de el interior del país. El pequeño tendero de campaña, está acostumbrado a descansar íntegramente en el crédito y en el surtido de pocos mayoristas. Se provee entonces de todo lo que necesita en uno o en dos de ellos. Y así es como los han obligado a tener "de todo". La importancia de la cosa estriba en poder "surtirlo" por sí mismo. De donde, no hay especialización y el sistema resulta antieconómico.

La tercera característica tiene su origen en una causa diferente de la anterior pero produce el mismo efecto.

La población argentina por su número y por la variedad de climas que soporta resulta un mercado pequeño para una explotación confescionista encarada con criterio moderno.

No solamente no permite que una fábrica se ocupe de producir una sola línea de prendas porque la cantidad colocada no justificaría la inversión, sino que debe luchar contra la saturación rapidísima de la plaza.

Si comparamos con Estados Unidos aclaramos el concepto. Es bien sabido que allí un confescionista produce por ejemplo 5.000 pantalones diarios. No hace más que pantalones, probablemente no más de dos tipos de ellos y sólo en los cuatro o cinco gustos que mejor satisfacen al público.

Su producción encarada con un criterio digamos científico, es distribuída entre 150 millones de habitantes de los

cuales la mitad, potencialmente, podrá servirlos.

No le preocupa entonces, la abstracción que está acaparrada, ni eso varamos, la venta o el "surtido".

Lo normal es que los clientes recordados vayan ellos a comprar a los minoristas. E buscan la importancia del establecimiento no por la cantidad de prendas diferentes de que dispone, sino por el contrario, en el precio y la correcta terminación, que son consecuencia directa de la especialización y la "standardización" con que está encasada la industria.

ocurren todos los fabricantes, comprando lo mejor que produce la plaza al que lógicamente debe tenerlo: al especialista.

Frecuentemente, los productores asociados organizan muestras o exposiciones que facilitan y hacen agradable la búsqueda, ayudándoles a colocar en buenas condiciones sus artículos.

En nuestro país, el público es más exigente en cuanto a gusto y originalidad, y ello unido a lo que decíamos de la poca población y su concentración en grandes centros, impide que se produzcan prendas "standard" en la cantidad que sería deseable. La supervivencia de importantísimas sastrerías a medida prueba la afirmación.

La industria confeccionista nacional se ve entonces limitada y no puede ser planteada de acuerdo a los adelantos de las fábricas del Norte.

Por último, una característica más de nuestra industria; existen demasiados establecimientos.

Los productores grandes no lo son tanto como para

absorber el mercado, y la gran demanda permite que las pequeñas explotaciones que requieren poco capital y trabajan casi sin equipo industrial puedan desenvolverse satisfactoriamente a pesar de ser antieconómicas.

#### d) Potencial económico

En las páginas siguientes se transcriben los resultados generales para varias ramas de la industria del vestido, de acuerdo a la Estadística Industrial de 1943.



Ropa exterior para hombre o niño, confeccionada en establecimientos denominados ropeterías, que también producen ropa interior, de cama, etc. - Establecimientos con 5 ó más obreros.

Años	Materias primas empleadas		Combustibles y lubricantes consumidos	Corrientes eléctrica, gas, agua y fuerza motriz	Valor agregado por la industria
	Total	Nacionales Extranjeras			
1935	16.175	-	-	26	6.453
1937	18.864	10.036	0.828	27	7.591
1939	24.352	15.439	8.913	34	10.864
1941	33.009	27.437	5.572	43	11.615
1942	37.378	32.548	4.830	47	12.515
1943	50.358	45.192	4.966	64	15.726

Camisera y ropa interior para hombre, confeccionadas en casas dedicadas a esta sola producción.

Establecimientos con 5 o más obreros.

Años	Materias primas empleadas		Combustibles y lubricantes consumidos	Corriente eléctrica consumida p/ fuera obra	Valor agregado por la industria
	Total	Nacionales Extranjeras			
1935	3.441	-	-	17	2.016
1937	4.709	904	3.805	17	2.185
1939	5.865	575	5.290	18	2.361
1941	7.394	537	6.857	23	3.222
1942	9.125	1.040	8.085	25	3.284
1943	13.301	2.884	10.417	32	4.142

Ropa exterior para hombre o niño, confeccionada en gasterizian.

Establecimientos con 5 ó más obreros.

Años	Materias primas empleadas		Combustibles y lubricantes consumidos	Corriente eléctrica comprada p/ fuente motriz	Valor agregado por la industria
	Total	Nacionales			
1935	11.387	-	3	13	10.500
1937	14.434	3.464	-	11	14.214
1939	17.542	3.772	-	6	15.758
1941	20.765	8.267	1	18	16.601
1942	25.033	11.836	-	19	18.909
1943	30.649	18.226	-	31	21.599

Ropa para mujer o niños, para uso exterior o interior, confeccionada en establecimientos denominados tiendas y/o lencerías, que también producen ropa de cama, etc. - Establecimientos con 5 ó más obreros.-

Años	Materias primas empleadas			Combustibles y lubricantes consumidos	Corriente eléctrica comprada p/ fuerza motriz	Valor agregado por la industria
	Total	Nacionales	Extranjeras			
1935	7.754	-	-	-	24	3.531
1937	8.761	3.259	5.502	1	37	4.752
1939	9.043	4.576	4.467	-	42	4.569
1941	12.325	8.587	3.758	2	49	6.127
1942	16.608	12.496	4.112	-	63	6.631
1943	21.288	15.716	5.572	5	78	8.257

Repa exterior e interior, para hombre, mujer o niños, y otros artículos de tela, confeccionados por grandes tiendas o almacenes. - Establecimientos con 5 ó más obreros

Años	Materias primas empleadas		Combustibles y lubricantes consumidos	Corriente eléctrica comprada p/ fuera de país	Valor agregado por la industria
	Total	Nacionales Extranjeras			
1935	16.314	-	-	17	9.080
1937	15.888	6.816	2	38	8.874
1939	14.639	6.910	-	21	8.890
1941	18.210	10.833	-	27	10.335
1942	20.979	14.583	1	42	11.265
1943	20.754	14.667	1	31	12.782

Sobretodos, capas, ponchos, etc., de telas impermeables.- Establecimientos con 5 ó más obreros.

Años	Materias primas empleadas			Combustibles y lubricantes consumidos	Corriente eléctrica comprada p/ fuera metria	Valor agregado por la industria
	Total	Nacionales	Extranjeras			
1935	356	-	-	-	2	214
1937	549	75	474	-	4	442
1939	680	197	483	-	3	306
1941	1.286	523	763	-	6	632
1942	1.015	601	414	1	6	532
1943	2.001	1.411	590	9	7	793

e) Producción.

Daremos seguidamente las cifras correspondientes a la producción de la industria, clasificadas de acuerdo al tipo de establecimiento donde se producen los artículos terminados, y a la variedad de éstos.

La estadística ha sido facilitada por la Dirección Nacional de Investigaciones, Estadísticas y Censos, como anticipo a su publicación oficial, aún no efectuada.

Ropa para mujer o niña, para uso exterior o interior, confeccionada en establecimientos denominados tiendas y/o lencerías.

	unidades elaboradas		Valor en \$	
	1943	1942	1943	1942
Vestido para señora y niña	1.412.105	1.558.908	12.785.003	11.656.855
Tapados para señora y niña	215.497	215.028	3.962.787	3.793.689
Polleras y blusas pa- ra señora y niña	753.348	575.431	4.561.760	2.123.960
Batones y kimonos	596.534	532.054	3.058.213	2.055.136
Ropa para criaturas			1.603.239	1.016.971
Ropa interior para mujer y niña			9.706.011	7.806.063
Guardapolvos y delan- tales	2.024.761	2.073.207	6.337.465	6.165.829
Importe percibido por confección de prendas y compos- turas			1.043.305	417.678
<b>Total</b>			<b>43.063.783</b>	<b>35.036.181</b>



Ropa exterior para hombre o niño, confeccionada en establecimientos denominados roperías, que también producen ropa interior, de cama, etc.

	unidades elaboradas		Valor en \$	
	1943	1942	1943	1942
Trajes para hombre y niño	980.063	992.440	23.265.752	21.503.899
Sobretodos y perramas para hombre y niño	160.932	169.691	6.082.792	5.445.308
Sacos para hombre y niño	331.636	227.806	3.783.202	2.755.509
Blusas, camperas, cazadoras, etc.	852.339	740.714	5.004.139	3.776.911
Pantalones y bombachas	3.285.150	2.642.415	24.057.158	14.864.361
Uniformes y ropa de trabajo			7.503.455	9.760.647
Pijamas y sacos pijamas			4.530.606	3.580.441
Otras prendas e indeterminadas			1.273.690	1.009.685
Importe percibido por confección			1.517.023	779.113
<b>Total</b>			<b>77.017.817</b>	<b>63.475.874</b>

Camisas y ropa interior para hombre, confeccionadas en casas dedicadas a esta sola producción.

	Unidades elaboradas		Valor en \$	
	Por cuenta propia 1943	Por cuenta ajena 1942	1943	1942
Camisas	4.046.884	3.281.161	25.049	73.740
Cuellos y puños	840.105	773.229	700.573	543.064
Ropa interior para hombre	2.631.430	1.781.625	500	4.002
Importe percibido por confección de camisas y ropa interior para hombre			4.700.762	3.134.444
<b>Total</b>			<b>2.468.908</b>	<b>1.936.211</b>

Ropa exterior para hombre confeccionada en sastrerías.

	unidades elaboradas		Valor en \$	
	1943	1942	1943	1942
Trajes			42.963.119	35.994.717
Ternos	321.502	302.648	33.640.227	28.783.507
Ambos	144.581	105.568	9.951.426	6.851.122
de frack, smoking y jacket	1.960	2.087	371.466	356.088
Sobretodos y parramas	57.555	58.853	4.669.185	4.746.772
Pantalones	47.511	38.011	943.737	752.426
Ropa para militares (trajes, capas, capotes, etc.)			2.317.195	2.513.899
Otras prendas			970.840	383.690
Importe percibido por confección y arreglo			1.887.607	1.079.811
<b>Total</b>			<b>53.751.683</b>	<b>45.471.315</b>

Ropa exterior e interior para hombre, mujer o niños, confeccionados por grandes tiendas o almacenes.

	unidades elaboradas		Valor \$	
	1943	1942	1943	1942
Prendas de vestir para hombre y niño			10.954.301	10.574.051
Trajes	147.962	143.719	6.190.790	5.687.291
Sobretodos y perramas	37.871	44.781	1.670.752	1.795.763
Pantalones y bombachas	189.210	217.406	1.309.621	1.407.147
Tacos	21.929	33.444	521.264	488.434
Blusas, camperas, casacas, etc.	33.305	68.328	203.191	345.939
Pijamas y sacos pijamas	94.856	93.753	1.058.683	849.477
Prendas de vestir para mujer o niña			9.669.182	9.701.416
Vestidos	289.601	328.362	4.726.003	4.544.796
Tapados	101.229	136.266	2.825.639	3.115.733
Polleras	52.034	50.585	296.022	278.230
Batones y kimonos	169.829	185.989	967.294	873.778
Ropa interior			854.224	888.879
Guardapolvos y delantales	229.383	228.968	1.273.302	1.292.094
<b>Total</b>			<b>42.520.268</b>	<b>41.843.028</b>

## f) Comercialización.

Hemos adelantado algo al respecto al referirnos al punto e). Insistimos sobre este aspecto porque nos parece fundamental, ya que en cierta manera cambia la orientación de la industria la forma en que se organiza la comercialización.

Podemos dividir en dos grandes categorías a los establecimientos confeccionistas:

Las grandes tiendas, en el que el taller y/o la organización de trabajo a domicilio, funcionan exclusivamente para los departamentos de venta, sin alcanzar, por supuesto, a satisfacerlos; y

Los confeccionistas propiamente dichos, con taller interno y/o organización de trabajo a domicilio, que venden lo que producen.

En el primer caso, la venta minorista constituye el objeto principal del negocio. Los talleres internos se ocupan de confeccionar algunas prendas, otras son entregadas al trabajo a domicilio, y por último compran al resto, completamente terminadas, en mayoristas.

Deben tener en cuenta el variadísimo gusto y todas las necesidades del gran público, y mantener por lo tanto un surtido completo. Por otra parte, ese público muchas veces es atraído por la comodidad que representa tener a mano todo lo necesario para toda la familia, cubierto además con un crédito que le permite financiar íntegramente la compra.

En el otro caso, los industriales propiamente dichos, mayoristas, colocan su producción por medio de viajantes,

comisionistas, agentes o representantes, entre los minoristas de todo el país y especialmente del interior.

Son justamente tales minoristas los que, con la misma psicología del público de la gran tienda, prefiere entenderse con uno o dos viajantes (empleados de uno o dos mayoristas) y descansar en el surtido de esas casas y en el crédito global que les conceden.

Ello obliga a los confeccionistas a mantener constantemente una enorme línea de artículos diferentes. Se proporciona una idea diciendo que alcanza fácilmente a quinientos.

No hay posibilidad así de grandes especializaciones.

En Estados Unidos el procedimiento es enteramente diferente y, a nuestro entender, mucho más lógico.

Los compradores son invitados por los grandes confeccionistas a exposiciones o muestras donde se exhiben las prendas por ellos producidas. Cada uno se ha dedicado exclusivamente a fabricar una, dos, no más de diez prendas diferentes. Pero las ha hecho bien y barato. La muestra de Chicago, por ejemplo, dura una semana y se llama "Rapsodia musical".

En un renglón tan difícil como vestidos para mujer, el sistema brinda -no obstante- excelentes resultados: en la calle 37 de Nueva York se encuentra la "feria de los vestidos". Muy temprano, a las siete de la mañana, todos los productores han colgado de grandes travesaños en un local apropiado, las perchas con los modelos de que disponen en ese momento. Fijan precios y se observa el mismo mecanismo que en cualquier bolsa o mercado de productos conocido. Salen primero los mejores modelos (las grandes

cantidades ya están listas), y cuando quedan los menos atractivos, se bajan los precios y se colocan también.

Qué efecto produce este método sobre la orientación de la industria? Simplemente, permite la especialización y sus dos consecuencias: perfección y baratura.

Se deben tener en cuenta varios importantes factores que no permiten que de la comparación efectuada surjan conclusiones demasiado absolutas:

1) En Estados Unidos la industria del vestido está mucho más evolucionada;

2) En la Argentina las fábricas están concentradas prácticamente en su totalidad en Buenos Aires, y las distancias son muy grandes hasta los consumidores, los que probablemente no responderían a la organización de muestras o exposiciones.

En Estados Unidos, cada zona tiene su propia producción y en general ella es colocada relativamente cerca. Sólo los productos de marca muy solicitada o con aditamentos típicos regionales son de interés en otros lugares.

3) La forma de encarar la propaganda. En Estados Unidos los fabricantes imponen sus propios productos, solos o en combinación con la tejeduría que hace la tela. Se agregan etiquetas o marcas que certifican el origen. Y el público busca esa marca en cualquier negocio minorista.

En nuestro país, la propaganda, si se hace, corre por cuenta del vendedor al detalle. Cuando ha acreditado su negocio hace colocar en prendas que confecciona otro, sus propias etiquetas.

Cabe señalar, sin embargo, una promisorio reacción de la industria del vestido, producida en los últimos años.

Existen ya algunos establecimientos argentinos que se dedican -y con gran éxito- a una línea reducida de prendas tales como trajes y sobretodos, "pilotos", etc.

Por otra parte, en materia de propaganda, se ensaya también con éxito, acreditar determinadas marcas de fábrica para obtener que el público solicite las prendas por su nombre a los revendedores.



g) Crédito otorgado.

Préstamos acordados por el Banco de la Nación  
Argentina. Año 1947

1) Adelantos en cuenta corriente y documentos  
descontados al comercio.

(miles de \$)

Adelantos en Cuenta corriente		Documentos Descontados		Total		
N° de oper.	Importe	N° de oper.	Importe	N° de oper.	Importe	
I	197	6.636	7.411	15.135	7.608	21.771
II	248	4.375	5.454	7.565	3.702	11.940
III	8.910	303.543	189.761	469.448	198.671	772.991

2) A delantos en cuenta corriente y documentos  
descontados a la industria.

IV	162	7.446	7.118	9.479	7.280	16.925
V	4.676	281.449	66.251	291.135	70.927	572.584

REFERENCIAS:

I: Roperías y registros; II: Sastrerías y anacos; III Total .

IV: Ropa; V: Total.

Préstamos acordados por el Banco de Crédito  
Industrial Argentino.

1) Ropa exterior e interior para hombre, mujer  
o niño.

Año	Número de operaciones	Importes m\$u
1944*	5	326.000
1945	28	923.254
1946	51	1.114,847
1947	108	1.562.335
1948	194	5.466.555

2) Camisas y ropa interior para hombre

Año	Número de operaciones	Importes m\$u
1944*	-	-
1945	10	248.374
1946	32	535.526
1947	81	2.589.359
1948	129	4.619.338

5) Sobretodos, capas, ponchos, etc., de telas impermeables.

Año	Número de operaciones	Importes mfn
1944*	-	-
1945	-	-
1946	-	-
1947	15	227.325
1948	43	1.054.301

4) Ropa exterior para mujer o niña.

Año	Número de operaciones	Importes mfn
1944*	1	15.000
1945	3	152.118
1946	1	1.500
1947	12	146.361
1948	14	1.463.356

\* Desde el 2/9/1944, fecha de iniciación de las operaciones del Banco.

#### IV. EL PROCESO INDUSTRIAL.

1. Systems.

La estructura económica de la industria es de por sí, peculiar. Por el contrario a la mayoría de las industrias, en que la fabricación está íntimamente ligada con la distribución del producto terminado por medio de mayoristas o revendedoras, se encuentra aquí, una gran división de funciones.

Hay dos métodos de producción que prevalecen en la industria: el sistema de "taller interno" y el de costureras o talleristas independientes del fabricante.

Desde el punto de vista económico no existe apreciable diferencia entre la industria del vestido con "taller interno" y las demás industrias: se compran materias primas, se planifica la producción, se termina la prenda en la fábrica y se prepara la venta.

En el otro sistema la manufactura está separada del resto: las prendas son producidas por costureras o talleristas (sub-contratistas) de acuerdo con las especificaciones del principal y con materia prima por él proporcionada. Lo más frecuente es que tenga una sección de corte, donde con sus moldes corta las telas antes de llevarlas a las costureras o talleristas.

Mantiene además, locales de venta y depósitos.

Frecuentemente se combinan los dos sistemas de producción: fabricando parte en sus propios talleres y enviando afuera el resto. A veces es éste un procedimiento regular, otras se recurre a esa medida cuando los pedidos superan la propia capacidad de producción.

A continuación se tratarán en detalle los diferentes sistemas.

a) Trabajo a domicilio.

A pesar de los adelantos mecánicos de la máquina de coser, esa nueva productividad no fué suficiente para satisfacer la demanda de ropa confeccionada.

Solamente el crecimiento general de la industria, en términos de nuevas máquinas agregadas así como nueva mano de obra, pudo llegar a ese resultado.

La industria progresó a saltos. El crecimiento originó nuevos problemas. Para obviar las dificultades de entrenar nuevos obreros, muchas casas enviaron sus trabajos afuera, a domicilio.

La ventaja de poseer sólo un capital muy pequeño —el necesario para comprar una máquina de coser— hizo que el trabajo a domicilio progresara.

Esta modalidad tiene para los empresarios varias ventajas.

Por medio del uso de este sistema, la capacidad de producción puede ser aumentada o disminuída sin dificultades, dentro de los límites que impone actualmente la ley N° 12.713 de trabajo a domicilio. Oportunamente se verá la influencia que tuvieron sus disposiciones sobre el mercado de trabajo a domicilio en nuestro país.

Por otra parte el principal se libera de la preocupación que representa el manejo de una fábrica. Esto es ventajoso, no sólo desde el punto de vista económico, al permitirle confeccionar sus costos comerciales con independencia de los respectivos costos industriales; sino además por evitarle la responsabilidad

que significa el manejo de obreros, supervisores, etc., necesarios para la marcha de un taller interno.

El capital a invertir encarando la producción con este sistema es considerablemente inferior, ya que se suprimen casi por completo los activos fijos. En consecuencia de esta manera pueden subsistir los pequeños confeccionistas -más comerciantes que industriales- que utilizan su propio capital y el crédito para compras de mercaderías y concesión de plazos a la clientela, sin verse precisados a atender a los gastos propios del equipo ni a sus amortizaciones.

Otra situación posible mediante el trabajo a domicilio, es la de los empresarios que no obstante disponer del capital suficiente como para instalar taller interno, prefieren dedicarlo a aumentar su evolución comercial y no a inmovilizarlo.

Debemos incluir además -aunque sin que sea decisiva- la ventaja que representa el hecho del ahorro de espacio.

Si bien la industria del vestido debe ser considerada liviana, la instalación de un taller importante dispuesto en forma moderna, no siempre es practicable dentro de las zonas que la costumbre ha fijado como asiento tradicional de la industria.

Es interesante citar casos de confeccionistas que tienen diseminados sus talleres en más de quince lugares separados, siendo fácil imaginar los problemas que ello ocasiona.

Paralelamente a la cuestión de la ubicación, coexiste la de la mano de obra, que por ser especializada y escasa, es difícil encontrarla o hacerla ir a lugares alejados de tales zonas.

Por último cabe mencionar -y esto sí con carácter decisivo- la presión que a favor del trabajo a domicilio ejercieron



hasta hace poco las tarifas de salarios. Resultaba más barata la mano de obra externa que la interna.

Enunciado el hecho, ampliaremos el concepto en el capítulo referente a salarios.

Los inconvenientes del trabajo a domicilio son varios y se van agudizando a medida que evoluciona la industria.

El primero consiste en la falta de control que tiene el principal con respecto a la calidad de la confección. En efecto, las indicaciones técnicas imprescindibles para una correcta terminación son dadas casi siempre en forma verbal y forzosamente sonora. Los problemas imprevistos pero inevitables que aparecen durante el proceso de elaboración son resueltos por el obrero a domicilio con un criterio siempre personal.

Surge entonces -en el mejor de los casos- la falta de uniformidad como una de las mayores desventajas. Y si además no fué bien resuelta la dificultad, la prenda queda mal terminada.

Por otro lado, la falta de uniformidad se produce igualmente aunque los problemas no se presenten, puesto que la manera de confeccionar cambia según el obrero que ejecuta la prenda.

Aún extremando las precauciones no sería posible llegar a la uniformidad que tienen las prendas realizadas bajo la constante atención de supervisores calificados, que hacen respetar normas únicas para todas las prendas de iguales características.

Otro inconveniente reside en la especial modalidad de la legislación argentina para la entrega y recepción de las prendas.

El artículo 26 del decreto reglamentario de la ley 12.713, de fecha 29 de abril de 1942, dice al respecto:

"Las personas que entreguen mercaderías para ser elaboradas mediante trabajo a domicilio, deben hacerlo "en días y horas fijados de antemano"

.....

"El mismo procedimiento se seguirá para la recepción de la mercadería elaborada".

Esta disposición fundada en muy explicable medidas de control, se justificó ampliamente en la época -no muy lejana- en que se transgredían las tarifas de salarios precisamente en el momento de la entrega o recepción.

En la actualidad, época de gran demanda, la realidad es muy otra. Son los empresarios los que se han visto forzados a buscar la mano de obra, y han debido ofrecerle además del salario tarifado, otro adicional que incluye facilitarles el transporte.

De esta manera, si bien en espíritu se cumple la ley con exceso en cuanto a tarifas, en la letra es transgredido abiertamente el artículo 26.

Los confeccionistas han organizado el sistema de entrega y recepción de una manera que no permite la verificación de que habla la ley, pero que indudablemente consulta más los intereses económicos.

Para las casas que no disponen de medios de transporte a estos efectos, y aún para aquellos que los utilizan, el trabajo a domicilio tiene el inconveniente de no asegurar el plazo para la recepción de la mercadería.

Considerables atrasos se han producido como consecuencia de la escasez de mano de obra. Y no existe medio de subsanar la dificultad, justamente porque esa escasez se vería aumentada para el empresario que quisiera tomar alguna medida como sanción.

Finalmente, cuando se requiere un buen terminado de plancha se presenta otro inconveniente del trabajo a domicilio.

En efecto: el obrero no dispone en su local de trabajo -la vivienda- de las máquinas que realizan este trabajo eficientemente y ha tenido que emplear en algunos casos la plancha de carbón en lugar de la eléctrica. Los malos resultados obtenidos resultan evidentes.

## b) Tallerista.

"Tallerista, es el que participando o no de las tareas, hace elaborar con obreros a su cargo, en una habitación o local, mercadería recibida de un patrono intermedario, o mercadería adquirida por él para elaborar por encargo de los mismos, si esta operación se realiza como actividad accesoria de la anterior".

La definición (artículo 2º, decreto reglamentario de la ley 12.713) debe complementarse con otra disposición (artículo 3º del mismo decreto) para establecer claramente su situación jurídica y económica.

"El tallerista será considerado como obrero a domicilio con relación al dador de trabajo, y como patrono, sujeto a las obligaciones que le imponen las leyes de trabajo y esta reglamentación, con relación a los obreros de su taller".

La realidad económica es que la fluctuación entre patrono y obrero, depende de la demanda de trabajo.

En momentos de gran prosperidad, el tallerista es un verdadero industrial, sólo diferenciado del empresario principal en que confiere sobre encargo y generalmente con materia prima ajena. En efecto; compra el equipo, maneja el personal y organiza la producción de la misma manera que el departamento de fabricación de una empresa con taller interno.

El tallerista -en todos los casos ex-oficial- es un muy calificado- ha encarado la producción en serie en forma más o menos racional, aprovechando al máximo hombres y equipo.

La organización tipo consta de aproximadamente treinta obreros, doce máquinas de coser y un taller de planchado.

El tallerista cuida de tener en su local, siempre tres juegos de prendas: uno en preparación, otro en máquina y otro esperando en depósito.

El mismo y dos obreros más, preparan las prendas para que entren en las máquinas con la menor dificultad posible y con un mínimo de riesgo de confusiones.

Una vez cosidas (en las máquinas comunes y en las especiales) pasan al taller de terminado a mano. La mitad del personal se dedica a esta tarea, muy importante sobre todo en el ramo de sastrería.

Luego de planchadas quedan listas para la entrega.

Todo ha sido hecho bajo la constante atención del propio tallerista o de su mujer, condición prácticamente indispensable para que la "cadena" marche.

Las ventajas que ofrece este sistema son, en general las mismas del trabajo a domicilio.

Se debe señalar empero, que el tallerista es un elemento que dentro de la industria resulta antieconómico. Como dijimos no hay diferencia esencial entre su organización y la del taller interno de un confeccionista vendedor. Representa una etapa intermedia que tiene que encarecer el producto.

Subsiste, a nuestro entender, por razones de necesidad momentánea: ayudan —eficazmente por cierto— a aumentar la producción en momentos de gran demanda.

Pero no pueden alcanzar la perfección y el cuidado que se obtiene en un taller, donde la atención y vigilancia de

de cada uno de los procesos, aseguran uniformidad y buena terminación.

El beneficio de la cantidad se ve así apreciablemente disminuido por las deficiencias que se producen, admitidas únicamente cuando se vende mucho y no hay competencia marcada.

Creemos que el tallerista desaparecerá. Su especialidad ha sido siempre la confección de abacos y sobretodos, prendas que son justamente, las que con mayor beneficio puede fabricar el industrial vendedor.

Volverá al taller interno, de donde era capataz, para seguir en el mismo puesto, con la dirección superior y capaz, o llevará su equipo y experiencia para asociarse a quien compre la materia prima y coloque la producción.

### c) Taller interno.

Llamamos así a la parte propiamente industrial de una organización confeccionista vendedora.

Es parte fundamental en la integración de la industria que comienza entonces con la elección del modelo, sigue con la compra de materia prima, su transformación y venta, sin haber salido durante todo el proceso de los propios locales.

Las ventajas son muy importantes.

En primer término, la calidad obtenida es prácticamente la mejor que puede resultar usando cualquier sistema.

La continua vigilancia y supervisión por parte del personal técnico superior -en ocasiones ingenieros industriales- permite conocer las fallas que se producen, al comienzo del proceso evitando su repetición y subsanándolas sobre la marcha.

Es bastante difícil rechazar el trabajo ya terminado que trae la costurera o el tallerista, porque adolece de uno o varios defectos de detalle. Se los recibe, pero están imperfectos. En el taller interno, en cambio siempre es posible atender eficazmente esos pequeños detalles que forman luego la "personalidad" de la prenda.

No menos importante es la ventaja de la seguridad en los plazos. Con el taller interno el industrial está seguro de poder contar en cualquier momento con una producción fija a plazo también fijo. Además de que en su taller, puede disponer de elementos (hombres y máquinas) para responder a cualquier necesidad urgente o imprevista.

El costo es substancialmente menor. Pensemos que

el industrial que recurre a un tallerista paga principalmente un precio elevado por la capacidad técnica de dirección que tiene el intermediario.

Pero que ese pago no es compensado -sino rara vez- por una confección de buena calidad. Y aún siendo de buena calidad no cumple empero exactamente todas las especificaciones requeridas.

La buena organización de un taller interno permite aprovechar al máximo el equipo. Prácticamente no se deja ninguna máquina sin trabajar. Ello abarata también los costos.



**2. Steps.**

### A. El modelo

Es indiscutible la importancia que tiene el acierto en la elección del modelo. Se comprende esta afirmación cuando se piensa que se trata la confección de ropa como industria, vale decir, con producción en cantidad.

Los grandes centros mundiales de la moda son Francia y Estados Unidos. De allí provienen pues, las bases para la creación de los modelos.

#### a) Creación

De acuerdo a lo dicho, la creación se efectúa en la mayoría de los casos, teniendo a la vista las revistas especializadas francesas y estadounidenses.

Por lógica el problema es más complejo en las fábricas que producen ropa de mujer que en las que la hacen para hombres. Así en una importante firma de Buenos Aires dedicada a la fabricación y venta por medio de sucursales, de vestidos y tapados de mujer, el proceso es aproximadamente el siguiente:

La modelista en una oficina especial, dibuja los croquis de acuerdo a las tendencias generales del momento y sobre todo dejando actuar a su fértil imaginación. Una ayudante reproduce varias veces tales dibujos.

Se debe señalar que esta tarea es considerada artística y que por lo tanto, la producción varía entre cincuenta modelos diferentes en algunos días y ninguno en otros.

## b) Selección

Un primer paso consiste en elegir de entre todos los croquis aquellos que consultan mejor el gusto del público. Para ello se hace intervenir a las jefas de venta de todas las sucursales. Seguidamente se confeccionan los modelos seleccionados, sobre tela y en talle 46 (normal).

## a) Elección

Se efectúa un desfile de modelos en presencia de las jefas de venta y de los jefes de casa central.

De la discusión y posterior votación surge el modelo elegido.

Es necesario advertir que además del puro sentido artístico, intervienen fundamentalmente consideraciones económicas. La existencia de las materias primas, y en especial las telas, debe tenerse muy en cuenta, sobre todo en épocas en que no es posible obtener sino lo que las fábricas nacionales producen.

Además el costo de la prenda terminada, tendrá que estar en consonancia con el precio de venta que esa prenda admita. Y frecuentemente se llega a un círculo vicioso: la mayor cantidad abarata el costo y simultáneamente esa mayor cantidad de prendas iguales hace bajar los precios.

En un taller de confecciones de ropa de hombre el problema es menos vital, pero debe ser previsto igualmente.

Tomemos el caso de una firma que coloca su producción de ambos, en el interior del país por medio de viajantes y en la Capital directamente a clientes con locales de venta en

al centro.

Los modelos serán diferentes. Está probado experimentalmente que las tendencias de la moda tardan en llegar de Buenos Aires al interior, aproximadamente tres años. Sería un gran error en consecuencia, tratar de igualar los modelos para un lugar y para otro.

Si bien en esencia la soidería en trajes para hombre no cambia frecuentemente, cuando se quiere estar al día y competir en calidad, es necesario modificar continuamente los detalles.

Si se observa una colección de moldes completa en trajes para hombre, se advierte que la fecha de cada molde es distinta. Algunos han servido para todo lo producido en los últimos cuatro años, otros han sido modificados una o dos veces por temporada.

Con respecto al gusto peculiar argentino es interesante consignar las opiniones de las personas que por su trato directo con el público comprador y su conocimiento personal de otras plazas han comparado y obtenido conclusiones. Han coincidido todos en manifestar que el gusto argentino -y en especial el de la mujer- es exigente pero sobrio. No se admite el "uniforme" y ello representa un gran inconveniente para la producción "standard". Se prefieren en general los tonos lisos y oscuros -negro especialmente- en oposición a Francia por ejemplo, en que se pide colorido.

En cuanto al gusto masculino, ha resistido la influencia norteamericana y se inclina más hacia el tipo inglés.

Es raro encontrar en Estados Unidos, sacos con hombreras o rellenos de crin. En nuestro país, la "pompa" es un

trabajo indispensable para la correcta terminación del saco o el sobretodo.

Otra diferencia importante ocurre con las medidas. En Estados Unidos el público admite una gran flexibilidad en los talles, comprando ropa holgada. Aquí las grandes sastrerías que venden trajes de confección ajustan luego las prendas al físico de cada cliente.

## B. La moldería.

Llamamos así al conjunto de prototipos utilizados como patrones para cortar las telas destinadas a la confección.

Este aspecto del proceso es de vital importancia.

Se atiende para hacerla a todas las consideraciones de la moda de que se habló con anterioridad; pero se toma en cuenta, además, las distintas medidas o tallas de las personas que habrán de usar las prendas.

El estudio de las proporciones del cuerpo humano era ya conocido desde la antigüedad. En el Museo Británico se conserva una tableta de Ammiphth III (1.250 A.C.) en las que se definen claramente tales proporciones. Tenían por base el cuadrado y el artista dividía el cuerpo en 19 cuadrados desde la planta de los pies hasta el nacimiento del cabello.

Los griegos tomaron para sus esculturas otro sistema, basado en las proporciones existentes entre las distintas partes del cuerpo. Así por ejemplo, las medidas de las dos figuras más perfectas que han salido de la mano del hombre son:

### Venus de Medici.

Cuello	51,91 cm.
Busto	89,87 "
Cintura	71,63 "
Caderas	95,08 "
Muslo	56,00 "
Pantorrilla	36,47 "

Tobillo	21,49 cm.
Brazo	29,95 "
Antebrazo	29,50 "
Muñeca	17,58 "
Estatura	

**Apolo de Belvedere.**

Cuello	41,68 cm.
Pecho	109,41 "
Cintura	83,57 ""
Caderas	108,10 "
Muslo	65,12 "
Pantorrilla	42,98 "
Tobillo	27,35 "
Brazo	40,57 "
Muñeca	24,09 "
Estatura	

El problema de las proporciones en la actualidad es mayor y requiere un estudio más detenido que en la antigüedad, pues los antiguos sólo buscaban esculpir o pintar cuerpos de aspecto agresivo y para ello seleccionaban modelos que ellos consideraban perfectos. Hoy en día, sin embargo, es necesario buscar una proporción de medidas que permita producir indumentaria que queden bien a un elevado porcentaje de personas cuando se trata de confección.

Antes de la guerra del 14, las fuentes principales

de medidas eran los colegios, las investigaciones médicas y las compañías de seguros.

Al iniciarse la conscripción en masa de millones de individuos fué posible obtener un conjunto de medidas más precisas para establecer las proporciones más frecuentes en los hombres.

Con respecto a las mujeres la dificultad es mayor. Sólo se disponía de las medidas obtenidas en los colegios y las suministradas por las compañías de seguros, aparte de las investigaciones privadas de algunos individuos. En general no eran de mayor utilidad porque no habían sido tomadas con el propósito de utilizarlas para la industria.

Ultimamente se avanzó mucho en este sentido, con las investigaciones detalladas llevadas a cabo, sobre todo por el Textile and Clothing Division del Bureau of Home Economics de los Estados Unidos, que ha suministrado medidas más completas con el propósito de producir moldes más perfectos que ahorran muchos miles de pesos en arreglos y correcciones.

Se ha conseguido entonces establecer una serie de datos de frecuencia conocida, que permiten hacer medidas para todos los talles. No solamente para los talles normales sino también para aquellos que por una causa u otra difieren del común, pero que a su vez se repiten un número suficiente de veces como para justificar fabricarlos en cantidad.

La moldería se realiza:



a) sobre croquis.

Con un dibujo a la vista, el encargado de este trabajo interpreta las características del modelo y lo traduce en planos que corresponden a cada parte fundamental del mismo.

Se realizan primero los moldes para el talle 46 y luego sobre esa base se hacen los restantes.

b) Sobre modelo.

En oportunidades se trabaja directamente sobre el modelo ya hecho, siendo así mucho más sencilla la labor.

También aquí se comienza por el talle 46 y se continúa con los demás.

Creemos interesante destacar que la moldiería es en muchos casos un objeto bien guardado de los ojos de la competencia. Tal es la importancia, que en ciertas fábricas se conservan en lugares distintos, copias en pequeño de toda la moldiería. Se explica la precaución porque frecuentemente un molde constituye el resultado de años de estudio y experiencia práctica. Perderlos a causa de cualquier contingencia sería volver a empezar nuevamente todo el proceso.

### C. Tizado.

#### a) Concepto.

Es la operación que consiste en dibujar sobre una tela la disposición de la moldaría, de acuerdo a determinadas normas técnicas y económicas.

#### b) Características.

Parecería que una vez que los moldes están hechos, el trabajo de pasar una tiza o un lápiz por sus bordes debe ser sencillo. Pero, dentro del significado de "tizado" hemos incluido la operación previa: disponerlos.

Esto ya no es tan sencillo. Ciertas partes de las prendas deben ir "al hilo" es decir en la misma dirección en que están en la tela, otros en sentido contrario y otras en diagonal.

Además cuando las telas no son lisas, que es lo más frecuente, se deben hacer combinar los dibujos, con el agravante de que muchas telas nacionales no están estampadas correctamente y presentan entonces problemas individuales.

Todas estas consideraciones y cuidados se deben armonizar con el factor economía. De la acertada disposición de los moldes puede resultar un importante ahorro de tela.

En Estados Unidos fábricas que confeccionan 10.000 camisas diarias para vender a u\$s 2,95, buscan la economía de 1 o 2 centímetros por prenda, como medio de afrontar la competencia.

#### c) Procedimientos.

Describiremos primeramente el sistema clásico.

Se colocan los moldes sobre una capa de tela y se dibujan los bordes de toda la moldería.

Luego, que puede ser en el momento o varios días más tarde, se coloca esa tela ya tizada sobre las demás previamente encimadas.

El defecto más grave que podemos achacar al sistema es que la tizada se mueve antes de ser cortada. Se producen entonces diferencias entre las medidas y el corte no puede salir perfecto.

El otro sistema, más moderno, consiste en dibujar la moldería sobre una tira de papel fuerte del ancho de la tela y de largo variable, generalmente 5 a 7 metros. Seguidamente se hacen perforaciones distanciadas aproximadamente un centímetro una de otra, siguiendo la marca de la tizada. Una vez encimada la tela se coloca este papel matriz sobre la última capa y se pasa sobre la superficie tiza en polvo que al penetrar por los agujeros deja las señales en los moldes.

Este procedimiento es mucho más razonable que el otro. En efecto: si se piensa que es tan importante el hecho de disponer los moldes en forma adecuada, se advierte de inmediato la ventaja de realizar ese trabajo una sola vez (sobre la matriz de papel) y utilizarlo luego para todas las ocasiones.

Se elimina la labor específica del tizador clásico, desde que ese trabajo lo puede realizar cualquier ayudante de taller.

Indudablemente que el "cliché" debe prevenir todas las eventualidades, como por ejemplo los distintos dibujos de las

telas, las partes de las prendas que van sobrepuestas y deben ser coincidentes, etc. Es el personal técnico superior quien toma a su cargo la tarea a principio de temporada.

El inconveniente que tiene el sistema, es que no se puede aplicar sino cuando la cantidad de artículos del mismo modelo le justifica. Debe descartarse por lo tanto en la confección de ropa para señora o cuando no se desea hacer más que un número limitado de prendas iguales.

## D. Encimado

### a) Concepto.

Es la operación que consiste en superponer varias capas de tela con el objeto de cortarlas todas a un tiempo.

### b) Características

La confección de prendas de iguales características en grandes cantidades ha permitido el empleo de máquinas que cortan muchas capas de tela.

El trabajo previo es el encimado.

Se ha tropezado con un gran inconveniente: la diferencia en el ancho de la tela especialmente en las de fabricación nacional. Este defecto, atribuible en parte al apresto que da la tintorería y en parte a cierto descuido de los fabricantes que anteponen cantidad a calidad, ocasiona pérdidas de gran importancia al encimar.

Si no es posible o no se justifica seleccionar las piezas de acuerdo al ancho, la tizada debe hacerse entonces sobre la tela más angosta y se desperdicia el resto en las piezas más anchas.

Si se seleccionan los anchos, hay que tizar en forma dis tinta para cada uno de ellos, o en el caso de emplear "eliché" también hay que hacer uno para cada medida.

### c) Procedimientos.

Existen tres procedimientos: dos manuales y uno

mecánico.

El más simple consiste en extender a mano y sobre una mesa especial, las distintas telas.

El otro procedimiento también a mano, utiliza pinches de metal dispuestos en la pared o afirmados a mesas y distanciados aproximadamente un metro uno de otro. En estas condiciones la tela se engancha por un borde y se deja colgar.

Se consiguen así dos ventajas: un borde exacto y una apreciable economía de lugar ya que mientras se encina no se ocupan mesas. Además se puede realizar esta operación aún cuando no se corte la tela de inmediato, lo que permite preparar varias encimadas con antelación al momento de ser utilizadas.

Las marcas que dejan los pinches en la tela no interesan porque la tizada prevee los lugares en que éstas se producen y los deja como recortes.

El sistema mecánico, llamado comúnmente de "carrito" consiste en un aparato que corriendo sobre rieles colocados en los bordes de la mesa de encimar lleva sobre sí la pieza de tela y la extiende de un extremo a otro.

El sistema de tracción puede ser a mano o eléctrico.

Damos seguidamente las características de uno de los modelos eléctricos más modernos:

a) Apretando un botón la máquina recorre la mesa extendiendo la tela;

b) Se elimina la tensión en las telas, por medio una velocidad constante que disminuye automáticamente al llegar y salir de los extremos;

c) La máquina se detiene cuando se termina la pieza o ante una rotura de la tela;

d) Los últimos centímetros de la pieza son utilizados evitando los desperdicios;

e) Pueden extender toda clase de telas, en rollos o plegadas;

f) Se elimina el trabajo del personal que debe empujar los "carritos" a mano;

g) Los operarios dedican la atención exclusivamente a examinar detenidamente el material;

h) Produce un gran aumento de encimadas por día.

El uso de los aparatos mecánicos que reporta todas las ventajas que se han enunciado antes, requiere asimismo una condición importante para que sea económicamente viable: la extensión de las piezas de tela.

En nuestro país, las fábricas producen en general piezas de no más de 25 metros en lugar de las de 100 metros como mínimo que requieren tales aparatos.

Se utilizan con éxito para extender telas blancas o de colores lisos, que presentan menos dificultades.



## E. Corte.

### a) Concepto

Es la operación que consiste en separar por medio de tijeras o máquinas especiales las distintas partes que integran las prendas, siguiendo para ello las marcas señaladas en la tizada.

### b) Procedimientos

Ya se dijo que en algunas tareas se utiliza la tijera, pero este no es el procedimiento común en las fábricas confeccionistas.

Hay dos sistemas: el de la sierra sin fin, elemento fijo al que se llevan los trozos de tela para ser cortados, y el de las máquinas a disco o cuchilla, elementos móviles que cortan la encimada sobre las mismas mesas en que están extendida.

En general se utilizan a un tiempo los dos sistemas. Con la máquina de cuchilla o disco se separan los trozos más grandes. Éstos pasan luego al operario de la sierra que se preocupa de los detalles más pequeños.



## F. Costura.

### a) Concepto

Se comprende bajo esta denominación la operación por medio de la cual se unen dos o más trozos de tela para integrar la prenda.

### b) Variaciones.

Para cada una de las distintas necesidades que existen en este aspecto de la industria, se utiliza un tipo distinto de costura y para cada costura se ha fabricado una máquina especial que la realiza.

A título de ejemplo, damos a continuación una lista sucinta de algunas de ellas con sus principales características y utilización.

#### Máquinas Willcox y Gibbs.

##### a) De doble pespunte. Tipo 10.

Con una sola aguja. 4.000 puntadas por minuto.  
Silenciosa.

##### b) Cose y corta de doble pespunte. Tipo 12.

Para manufactura de trajes, blusas, camisas, trajecitos para niños, etc. 3.500 puntadas por minuto.

##### c) Para hacer rizados de doble pespunte. Tipo 15B.

En trajes para señoras y niños, cortinas, etc.  
Rizados de distintos tamaños. 3.500 puntadas por minuto.

##### d) De doble pespunte, para zig-zags. Tipo 17.

Puede llevar uno o más hilos bajo la aguja,  
para producir zig-zags en adornos de trajes para señoras y niños,  
etc. 3.500 puntadas por minuto.

e) De doble pespunte para piest intermitente. Tipo 20.

Produce ese efecto cosiendo cordones finos e gé-  
neros en la orilla del material.

f) Fruncidora intermitente de doble pespunte. Tipo 23.

Especialmente apta para fruncido de camisas  
(mangas, detrás del cuello, pechera, etc.) 3.500 puntadas por minu-  
to.

g) De doble pespunte para cortar y ribetear simul-  
táneamente.

Corta el sobrante de material y pega un ribete  
(vivo). 3.500 puntadas por minuto.

h) Flatlock. Tipo 300

Cose géneros de punto, especialmente para ropa  
interior. Tiene cuchillas que cortan simultáneamente el sobrante  
de material. 2.800 puntadas por minuto.

i) Fastlock, tipo 350.

Para pegar elásticos a las medias.

j) De cadeneta para pegar etiquetas. Tipo 513.

En ropa interior, corbatas, etc. Con una sola agu-  
ja.

### G. Terminado a mano.

#### a) Concepto.

Son las operaciones que por su especial dificultad o por la carencia de máquinas apropiadas para la completa prolijidad buscada, se realizan con intervención exclusiva de la mano de obra.

#### b) Características.

A pesar de que como hemos dicho, las máquinas resuelven casi todos los problemas de costura, hay ciertas operaciones que se realizan a mano para mejorar la presentación de las prendas.

En nuestro país los talleres de confección emplean una cantidad apreciable de personal para este trabajo. En parte por lo que se dijo: el cuidado en la terminación, y en parte debido a que no se utiliza al máximo la mecanización.

Una de las tareas típicas que se efectúan a mano es el "picado" de las solapas; esto es: la fijación de los elementos que dan "arando" a los sacos. Existe una máquina que realiza ese trabajo perfectamente. Pero en algunos casos la dificultad para conseguirla en el mercado nacional y en otros por la pequeña magnitud del taller que no la requiere permanentemente ha hecho que se continúe empleando sólo la mano de obra para realizar la operación.

## H. Planchado.

### a) Concepto.

Para presentar en forma atractiva las prendas, es necesario "plancharlas a nuevo". Es decir, plegarlas, darle consistencia y hacer desaparecer las señales del proceso de fabricación.

### b) Características.

Es fácil advertir la importancia que tiene la presentación para la venta de los artículos de vestir.

En un principio se efectuaba el planchado a mano, con planchas eléctricas de mano y aún de carbón. Además rara vez se realizaba esta operación dentro del taller.

Actualmente se dispone de máquinas especiales, adaptadas a cualquier tipo de trabajo. Funcionan a vapor y además de planchar propiamente dicho, le confieren a la prenda un cierto apresto que le da consistencia.

### c) Precauciones

Uno de los efectos del planchado es el encogimiento de las telas. El problema adquiere gran importancia no sólo porque las prendas disminuyen de tamaño, sino porque lo hacen en forma despareja. Por ser distinta la contextura y la resistencia al vapor de la tela de un tapado de mujer y del forro respectivo se producen diferencias, que si no se han calculado previamente obligan a volver a hacer el trabajo nuevamente.

## I. Revisación.

Terminada la prenda se impone su revisión para controlar las medidas, la prolijidad y la terminación en general.

Este trabajo ha adquirido en la actualidad un notable desarrollo, paralelo al progreso de la buena confección.

Existe personal especializado que se ocupa exclusivamente de realizar ese control, figurando en los convenios como un grupo separado.

Obviamente cuando se trata de trabajo a domicilio el control es efectuado con mayor rigidez y da origen en caso de observaciones a la devolución de las prendas.

## J. Marcado.

### a) Concepto.

Es la operación que consiste en referenciar con una señal convencional cada prenda dentro de su tipo y calidad.

### b) Procedimiento

En los mejores talleres es posible determinar por medio del marcado una gran cantidad de información referente a cualquier prenda.

Al efecto los "paquetes" antes de entrar en máquina reciben un número y cada capa de tela de ese paquete otro número correlativo. Las mismas capas de tela de todos los paquetes, que constituyen una prenda llevan igual número.

Así es imposible prácticamente que se confundan las distintas partes de las prendas cuando son cosidas entre sí.

### c) Importancia.

Además de lo que ya se dijo referente a la utilidad del marcado para evitar confusiones debe agregarse la ventaja <sup>de</sup> poder conocer en cualquier momento y cuando ya la prenda está terminada, cuáles fueron todos los operarios que trabajaron en ella. Esto permite llevar estadística de tiempos que sirven de base para la planificación general del trabajo futuro.

Por otra parte disposiciones legales en vigencia exigen llevar una referenciación exacta y completa de todo lo fabricado

**Y. COSRO**

**A. MATERIA PRIMA.**

**a) Varietades.**

Seguidamente se enunciarán las telas que habitualment  
se utilizan en la confección industrial.

1. Para trajes de hombre: casimires, gabardinas, tropicales, brines, alpacas, sargas , etc.
2. Para ropa de mujer: sedas, lanas, brines, hilos, tusores, rayones, piqués, mongoles, satenes, rasos, etc.
3. Para ropa de trabajo: gambronas, gabardinas, brines, corderoy, etc.

**b) Procedencia.**

En un principio, prácticamente toda la materia pri-  
ma era importada, siendo los países tradicionalmente productores:

1. Italia: brines, gambronas, tusores, franelas, tartanes, moltones, etc.
2. España: corderoy
3. Inglaterra: casimires, gabardinas, poplines, bramantes, uso doméstico, brines, etc.
4. Francia: sedas, casimires, batistas, etc.
5. Japón: sedas crudas y rayadas, brines.



6. Bélgica: gabronas, gabardinas, telas balneas, casimires, etc.

Luego, el gran desenvolvimiento de la industria textil nacional, hizo que las telas argentinas tomaran una neta supremacía sobre todo en la confección "standard".

Efectuando el análisis de las cifras de la Estadística Industrial de 1945, se observa perfectamente la tendencia, acostumbrada visiblemente con posterioridad a tal fecha:

Casacas y ropa interior para hombre, confeccionadas en casas dedicadas a esta sola producción. (miles de m<sup>2</sup>)

Años	Materias primas empleadas.		
	Total	Nacionales	Extranjeras
1935	3.441	.	.
1937	4.709	904	3.805
1939	5.865	575	5.290
1941	7.394	537	6.857
1942	9.125	1.040	8.085
1945	13.301	2.884	10.417

**Ropa exterior para hombre o niño, confeccionada  
en sastrerías. (miles de m\$n)**

Años	Materias primas empleadas		
	Total	Nacionales	Extranjeras
1935	11.587	.	.
1937	14.434	3.464	10.970
1939	17.542	3.772	13.770
1941	20.765	8.267	12.498
1942	25.053	11.654	13.197
1943	30.649	15.226	15.423

**Ropa exterior para hombre o niño, confeccionada en  
establecimientos denominados roperías, que también reproducen ro-  
pa interior, de cama, etc. (miles de m\$n)**

Años	Materias primas empleadas		
	Total	Nacionales	Extranjeras
1935	16.175	.	.
1937	18.864	10.636	8.828
1939	24.332	15.439	8.913
1941	33.009	27.437	5.572
1942	37.378	32.548	4.830
1943	50.358	45.392	4.966

01

Ropa para mujer o niños, para uso exterior o interior, confeccionada en establecimientos denominados tiendas y/o lencerías, que también producen ropa de cama, etc. (miles de m<sup>2</sup>)

Años	Materias primas empleadas		
	Total	Nacionales	Extranjeras
1935	7.754	.	.
1937	9.761	3.259	5.502
1939	9.043	4.576	4.467
1941	12.325	8.587	3.738
1942	16.609	12.496	4.112
1943	21.288	15.716	5.572

Ropa exterior e interior, para hombre, mujer o niños, y otros artículos de tela, confeccionados por grandes tiendas o almacenes (miles de m<sup>2</sup>).

Años	Materias primas empleadas		
	Total	Nacionales	Extranjeras
1935	16.314	.	.
1937	15.899	6.816	9.072
1939	14.639	6.910	7.729
1941	18.210	10.833	7.377
1942	20.979	14.583	6.396
1943	20.754	14.657	6.097

Sobretodos, capas, ponchos, etc., de telas impermeables (miles de m<sup>2</sup>).

Años	Materia prima empleada		
	Total	Nacionales	Extranjeras
1935	356	.	.
1937	549	75	474
1939	680	197	483
1941	1.286	523	763
1942	1.015	601	414
1943	2.001	1.411	590

La guerra de 1939 tuvo una gran influencia en el volumen producido, no sólo por la imposibilidad material de importar las telas, sino porque robusteció la industria textil nacional que había atravesado momentos muy penosos debido a la competencia extranjera.

Así, en fábricas de ropa exterior para mujer, antes de la guerra se importaba el 80% de las telas consumidas.

Durante el período 1939-1945 la importación se redujo al 40% y en la actualidad la proporción es aún menor.

B. MANO DE OBRA.

a) Personal ocupado.

No existen estadísticas oficiales que puedan dar una idea cabal de la magnitud del personal ocupado.

Hemos recogido en fuentes vinculadas a la industria, una estadística que presentamos con la salvedad de que sólo es significativa teniendo en cuenta que proviene de un sector de fabricantes que representa aproximadamente el 40% del total.

Establecimientos con trabajo a domicilio: 270

	Hombres		Mujeres	
	Mayores 18 años	Menores 18 años	Mayores 18 años	Menores 18 años
Empleados administ.	173	1.529	65	691
Personal de corte.	22	629	13	284

Establecimientos con taller interno de costura: 179

Obreros	38	473	322	2.459
Ojaladores	-	23	7	103
Planchadores	-	53	-	138
Obreros a domicilio	11	1.150	324	9.764
Talleristas	-	741	-	60
Intermediarios	-	14	-	6

Los obreros a domicilio inscriptos en el Ministerio de Trabajo alcanzan a 127.000, de acuerdo a la información obtenida en la división Trabajo a Domicilio del citado Ministerio.

b) Salarios pagados.

De la misma fuente que la estadística anterior, extraemos los siguientes datos:

Salarios pagados en un año

Empleados administrativos	\$ 8.600.000
Personal de corte	" 4.400.000
Taller interno de costura	" 7.500.000
Trabajo a domicilio	"24.600.000
	<hr/>
Total	<u>\$ 45.100.000</u>

1. Trabajo a domicilio

La industria ha utilizado y utiliza aún el trabajo a domicilio como una extensión eficaz de su capacidad de producción.

Son bien conocidas las condiciones en que se ha desarrollado el trabajo a domicilio. El "sweating system" aplicado intensamente en Estados Unidos, también fué practicado en nuestro país.

La ley 10.505 y luego la 12.713 tratan especialmente el problema. Cuando se discutía esta última una gran corriente de opinión se interesó por la situación de los trabajadores a domicilio. Se reflejaba esto en los diarios y así "La Nación" del 18 de junio de 1939 decía: que las violaciones a la ley (a la 10.505) se veían facilitadas por "la oferta excesiva de brazos, la desvinculación y falta de agremiación de los obre-

ros, el empleo de mujeres y menores que toman la tarea como accesorio a su trabajo propio y que al envilecer el salario dan lugar a la explotación general".

La situación típica se produce cuando un trabajador se dirige al empresario ofreciendo confeccionar una prenda que hasta entonces se pagaba \$ 5.50, por \$ 5.00. Inmediatamente el confeccionista llama a su obrero a domicilio o tallerista habitual imponiéndole la novedad y advirtiéndole que como él debe sostener competencia le quitará el trabajo a menos que le reduzca el salario a 5.00. "La damnificada por lo general no protesta. "Sabe en primer término, que si rechaza el trabajo en esas condiciones, en seguida acudirán otras obreras a ofrecerse para realizarlo por el mismo precio o una suma menor. En este sentido las asalariadas favorecen en gran parte la competencia que, mediante bajos precios, se hacen entre sí los empresarios. La necesidad y la falta de energía las ha complicado en un movimiento "que perjudica al comercio verdaderamente honesto". (Diputado Sociali, sesión del 21 y 22 de junio de 1939).

Gran parte del articulado de la ley 12,713 ha sido dedicado a rodear de garantías el contrato de trabajo y a establecer un sistema permanente para la fijación de las tarifas de salarios.

Por considerarlo de interés desde el punto de vista económico nos referiremos rápidamente a sus principales disposiciones.

1) Campo de aplicación.

Rige en toda la República.

2) Personas comprendidas.

Obreros a domicilio, familia del obrero, ayudante y aprendiz, tallerista e intermediario, obrero de tallerista.

3) Responsabilidad solidaria de patronos e intermediarios.

La responsabilidad entre empresarios, intermediarios y talleristas será solidaria con respecto a: a) pago de salarios; b) reparación de accidentes de trabajo; c) casos de reducción, suspensión o supresión injustificada o arbitraria de la dación de trabajo.

4) Condiciones del trabajo a domicilio.

Comprende la habilitación previa, el empleo de un libro especial por parte de empresarios, intermediarios y talleristas, uso del libro del controlador de talleristas y obreros a domicilio que empleen aprendiz o ayudantes; empleo de la libreta de trabajo y otras constancias, individualización de los artículos elaborados a domicilio y medidas de higiene y seguridad.

5) Tarifas de salarios.

Son establecidas por las "comisiones de salarios", "teniendo en cuenta la naturaleza del trabajo, costo de la vida y remuneración de las fábricas por trabajos similares".

6) Comisiones de salarios.

Están integradas en forma paritaria por representantes patronales y obreros y tienen como función principal la fijación de los salarios que se pagarán en la industria durante un lapso determinado, constituyendo además -de acuerdo al art. 16- órganos auxiliares de ejecución de la aplicación de la ley.

7) Entrega y recibo de la mercadería a elaborar. Pago

Debe efectuarse en días y horas determinadas a fin de facilitar la labor de los inspectores.

8) Reducción, suspensión o supresión arbitraria o injustificada del trabajo.



En estos casos los patronos son pasibles de multa.

Como se puede observar, todo el proceso del trabajo a domicilio está minuciosamente reglamentado. Los efectos de la ley se han hecho sentir en forma ampliamente satisfactoria, dando mayor estabilidad a la industria y permitiendo la competencia leal.

Paralelamente a las disposiciones penales que obligan a respetar los salarios mínimos, se debe hacer notar que en los últimos tiempos las tarifas fueron cumplidas en exceso con motivo de la gran demanda de trabajo a domicilio. Ello obligó a los empresarios a dejar de lado los días y horas de entrega y recepción de mercaderías a fin de asegurarse -mediante su propio transporte- la colaboración del obrero.

2. Talleres internos.

Los convenios colectivos de trabajo que rigen las relaciones entre patronos y obreros de esta industria, han sido hechos con un amplio criterio de discriminación. En efecto, dividen la actividad en ramas de acuerdo a la especialidad y dentro de las mismas clasifica y define las tareas a realizar por cada operario.

Damos a título de ejemplo las especificaciones del capítulo III del convenio actualmente en vigencia "Talleres de confecciones y de medidas en rueda para hombres y niños en general de trajes, sobretodos, perramas, pilotos, impermeables y uniformes en general, cualquiera fuera el material empleado en su confección".

<u>TRABAJO A MAQUINA</u>	<u>Hombre</u>	<u>Mujer</u>
<p>1. <u>Oficial</u>: Coloca mangas sin hilvanar, coloca cuellos sin hilvanar, pasamanos, coloca tapas de cuellos sin hilvanar en cuellos pegados. El oficial deberá conocer y realizar eventualmente más de una tarea.</p>	\$ 30,00	\$ 25,00
<p>2. <u>Segundo oficial</u>: Hace bolsillos completos, con o sin vivos, coser hombros, cargar costuras, pespuntear delanteros, cuellos y costados, colinear tapas en cuellos sueltos, coser mangas hilvanadas.</p>	" 27,50	" 22,90
<p>3. <u>Medio oficial</u>: Hacer mangas con abertura abierta, armado costura de costado en género, hacer vistas, susones, hilvanar delanteros, hacer carteras, encuarta, picar solapas y bajos.</p>	" 26,40	" 19,45
<p>4. <u>Segundo medio oficial</u>: Hacer mangas sin aberturas o aberturas falsas, armado de forros de costado y hombros, hilvanar cuellos y carteras, picar entretelas.</p>	" 18,90	" 15,40
<p>5. <u>Ayudante</u>: Hacer bolsan, primeras costuras de mangas en géneros y forros, atraque, pegar botones, preparar bajo cuello para el picado, hacer espalda en género y forro, picar cuellos, cerrar</p>		

	<u>Hombre</u>	<u>Mujer</u>
entretela.		\$ 11,90
6. <u>Aprendiz</u> : El que se inicia. Estará tres meses en esta categoría.		" 7,50
<u>TRABAJO A MANO.</u>		
7. <u>Oficial de mesa</u> : Competente en toda clase de tareas de mesa.	\$ 30,00	
8. <u>Oficial hilvanador de mangas</u> : Jornal mínimo.	" 30,00	
9. <u>Segundo oficial</u> : Hilvanar vistas, encuartes, ayuda al primer oficial.	" 25,40	
10. <u>Medio oficial</u> : Refinar entretelas, ayuda al segundo oficial.	" 18,90	
11. <u>Preparador</u> : Prepara toda clase de trabajos para las máquinas.	" 27,50	
12. <u>Ayudante preparador</u> : Secunda al preparador.	" 19,50	
13. <u>Aprendiz preparador</u> : Marca números y atá paquetes.	"	" 7,50
14. <u>Oficiala</u> : Debe hacer toda clase de trabajos a mano, como ser: forrados completos, hilvanar bajos cuellos y capas, doblar delanteros, colocar hombreras, atracar sices, colocar ruletillos.		" 20,80
15. <u>Segunda oficiala</u> : Hilvanar cuellos, doblar bajos, hilvanar medios forros, forrar espejos.		" 17,55

	<u>Hombre</u>	<u>Mujer</u>
16. <u>Medio oficiala:</u> Forrar sisas, forrar punta de bajo cuellos, pun- to invisible, cerrar cartera de pecho, atracar hombreras.		\$ 13,50
17. <u>Ayudanta:</u> Pega botones, encandelilla, forra punta de vista y bota- mangas.		" 10,50
18. <u>Aprendiza:</u> La que se ini- cia. Estará tres meses en la categoría		" 7,50

En la actualidad, se produce una oposición prin-  
cipista entre patronos y obreros con respecto al trabajo  
a destajo en los talleres internos.

Está comprobado que el sistema -en cuanto a pro-  
ducción- rinde magnificos resultados. En los Estados Uni-  
dos se practica habitualmente y permite valorizar justa-  
mente la pericia del operario.

Aunque con algunas dificultades también en nuestro  
país se ha introducido esta manera de trabajar en varios ta-  
lleres importantes, mediante las primas a la producción que  
cumplen ese cometido.

c) Proporción en el costo.

Existe una considerable variación entre los distintos productos de la industria, en cuanto a la forma en que incide la materia prima sobre el costo total de los artículos.

Se proporciona a continuación el costo correspondiente a varios tipos de prendas:

<u>Bombacha de campo:</u>	<u>m.n.</u>	<u>%</u>
Tela	11,55	67,78
Forro	2,30	13,50
Hechura	2,38	13,97
Cargas sociales	<u>0,81</u>	<u>4,75</u>
TOTAL	<u>17,04</u>	<u>100,00</u>

<u>Camperas:</u>		
Tela	5,28	54,72
Puños de lana	1,17	12,12
Forros	0,80	8,29
Hechura	2,00	20,72
Cargas sociales	<u>0,40</u>	<u>4,15</u>
TOTAL	<u>9,65</u>	<u>100,00</u>

<u>Sacos "cardigans":</u>		
Tela	7,54	71,06
Forros	0,15	1,41
Hechura	2,25	21,21
Cargas sociales	<u>0,67</u>	<u>6,32</u>
TOTAL	<u>10,61</u>	<u>100,00</u>

<u>Camisas:</u>		
Tela	6,94	76,26
Forros	0,10	1,10

Hechura	1,25	13,74
Ojalador y plancha	0,29	3,19
Cargas sociales	0,52	5,71
<b>TOTAL</b>	<b>9,10</b>	<b>100,00</b>

Guardapolvos:

Tela	7,70	77,93
Forros	0,40	4,05
Hechura	1,30	13,16
Cargas sociales	0,48	4,86
<b>TOTAL</b>	<b>9,88</b>	<b>100,00</b>

Jardineras:

Tela	9,47	65,72
Hechura	3,50	24,29
Forros	0,40	2,77
Cargas sociales	1,04	7,22
<b>TOTAL</b>	<b>14,41</b>	<b>100,00</b>

Pantalones:

Tela	5,75	52,95
Hechura	3,00	27,62
Forros	1,45	13,35
Cargas sociales	0,66	6,08
<b>TOTAL</b>	<b>10,86</b>	<b>100,00</b>

Pilotos:

Tela	45,13	76,21
Forros	2,09	3,53
Hechura	10,00	16,89
Cargas sociales	2,00	3,37
<b>TOTAL</b>	<b>59,22</b>	<b>100,00</b>

	<u>mfn.</u>	<u>%</u>
<u>Sacos:</u>		
Tela	7,89	81,17
Forros	0,10	1,03
Hechura	1,29	13,27
Cargas sociales	<u>0,44</u>	<u>4,53</u>
TOTAL	<u>9,72</u>	<u>100,00</u>

Sacos "sport"

Tela	11,32	32,80
Forros	3,55	24,77
Hechura	12,00	54,77
Cargas sociales	<u>2,64</u>	<u>7,66</u>
TOTAL	<u>34,51</u>	<u>100,00</u>

Sobretodos:

Tela	21,25	24,66
Forros	27,40	31,80
Hechura	28,00	32,49
Cargas sociales	<u>9,52</u>	<u>11,05</u>
TOTAL	<u>86,17</u>	<u>100,00</u>

Trajes:

Tela	46,11	49,46
Forros	16,10	16,92
Hechura	27,00	28,38
Cargas sociales	<u>5,94</u>	<u>6,24</u>
TOTAL	<u>95,15</u>	<u>100,00</u>

Trajes de señora:

Tela	52,14	38,16
Forro	16,21	11,86
Mercería	2,78	2,02

	<u>mfn.</u>	<u>%</u>
Corte	3,00	2,20
Taller	24,41	17,86
Cargas sociales	17,92	13,10
Otros gastos	20,24	14,80
<b>TOTAL</b>	<u>136,70</u>	<u>100,00</u>

Tapados de señora:

Tela	35,80	45,89
Forro	24,84	13,29
Mercería	2,41	1,29
Corte	3,00	1,60
Taller	25,00	13,37
Cargas sociales	18,21	9,74
Otros gastos	27,70	14,82
<b>TOTAL</b>	<u>186,96</u>	<u>100,00</u>



**VI. CONCLUSIONES**

Como resumen de lo expuesto se concluye:

1. El vestido es considerado como artículo de primera necesidad;
2. La industria nació como tal, a raíz de la aparición de máquinas especiales, la principal de las cuales -de coser- fué inventada por Elías Howe en 1846;
3. En nuestro país los confeccionistas eran considerados hasta hace poco, como comerciantes en vez de industriales;
4. La producción es colocada por medio de viajantes que deben "surtir" al cliente;
5. La población argentina por su cantidad y distribución, dificulta la producción de grandes cantidades de prendas "standard";
6. El gusto argentino es exigente y en general no admite la uniformidad en el vestir;
7. Existen demasiados establecimientos, muchos de ellos pequeños y económicamente mal planteados;
8. La comercialización se realiza:
  - a) Por las grandes tiendas que disponen de sus propios talleres;

b) Por los mayoristas confeccionistas a revendedores al público;

9. Los sistemas de trabajo son:

- a) taller interno;
- b) costureras o talleristas independientes del fabricante;

10. Ventajas del trabajo a domicilio:

- a) Permite hacer elástica la capacidad de producción;
- b) No existe la preocupación del manejo de una fábrica;
- c) Exige menos capital;
- d) Facilita el aumento de la evolución comercial al no inmovilizar el capital en equipo;
- e) Hasta hace poco las tarifas de salarios eran inferiores a los jornales de taller interno.

11. Inconvenientes del trabajo a domicilio:

- a) Falta de control sobre el trabajo;
- b) Falta de uniformidad en la confección de las prendas;
- c) Dificultades planteadas por la legislación argentina, para la entrega y recepción de las prendas;

12. El tallerista fluctúa en su condición de patrón a obrero, según la oferta y demanda de trabajo;

13. Tiene los inconvenientes del trabajo a domicilio, pero la ventaja de entregar prendas en cantidad y relativamente uniformes;

14. Es un intermediario que debe ser considerado

antieconómico, y tiene tendencia a desaparecer;

15. El taller interno permite un gran control de la producción y el correctivo perfeccionamiento de la confección;

16. Ventajas del taller interno;

- a) Es posible corregir los errores de confección en su origen;
- b) Hay seguridad en el cumplimiento de los plazos;
- c) El costo es menor por la mejor calidad obtenida;

17. Para el abastecimiento de materia prima, la industria recurre a las fábricas nacionales, cada vez en proporción creciente;

18. Ha contribuido a ello:

- a) El cierre de la importación con motivo de la guerra 1939-1945;
- b) El mejoramiento de la industria textil argentina;
- c) La falta actual de facilidades de importación;

19. La mano de obra empleada es -en general- de buena calidad y una de las más concientes del mundo;

20. El trabajo a domicilio tiende a desaparecer, siendo reemplazado gradualmente por el taller interno;

21. La industria se encuentra firmemente arraigada

y a sobrevivido con éxito las épocas de crisis sufridas por el país;

**22. Se vería favorecida por:**

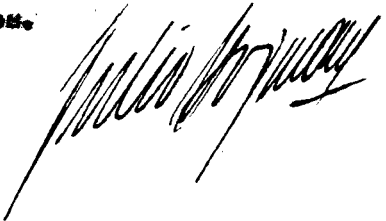
a) El levantamiento del actual régimen de Normalización de Precios, que obliga a evolucionar rápidamente las existencias, so pena de descapitalización, desmejorando en consecuencia la producción;

b) La facilidad para importar equipos industriales modernos;

c) La posibilidad de importar buenas telas de los países típicamente productores;

d) El mejoramiento de la terminación de las telas de industria nacional, tanto en el urdido como en el estampado y epresto;

e) La enseñanza de la costura industrial en escuelas de oficios.



I N D I C E

<u>I. LIMITACIONES DEL PRESENTE TRABAJO.</u>	1
<u>II. EL VESTIDO.</u>	3
a) Definición;	4
b) Caracteres y nota histórica;	4
c) Incidencia en el presupuesto familiar.	5
<u>III. LA INDUSTRIA DEL VESTIDO.</u>	14
a) Concepto;	15
b) Nota histórica;	15
c) Caracteres;	18
d) Potencial económico;	22
e) Producción;	29
f) Comercialización;	35
g) Crédito otorgado.	39
<u>IV. EL PROCESO INDUSTRIAL.</u>	42
<u>1. Sistemas.</u>	43
a) Trabajo a domicilio.	45
Ventajas e inconvenientes;	
b) Talleristas.	50
Ventajas e inconvenientes;	
c) Taller interno.	53
Ventajas e inconvenientes.	
<u>2. Etapas.</u>	55
A. El modelo.	56
a) Creación;	56

b) Selección;	57
c) Elección.	57
B. La moldarfa.	60
a) Sobre oroquis;	63
b) Sobre modelo.	63
C. Tizado.	64
a) Concepto;	64
b) Características;	64
c) Procedimientos.	64
D. Encimado.	67
a) Concepto;	67
b) Características;	67
c) Procedimientos.	67
E. Certe.	70
a) Concepto;	70
b) Procedimiento.	70
F. Costura.	71
a) Concepto;	71
b) Variedades.	71
G. Terminado a mano.	73
a) Concepto;	73
b) Características.	73
H. Planchado.	74
a) Concepto;	74
b) Características;	74
c) Precauciones.	74

I. Revisación.	75
J. Mercado.	76
a) Concepto;	76
b) Procedimiento;	76
c) Importancia.	76
V. COSTO.	77
A. Materias primas.	78
a) Variedades;	78
b) Procedencias.	78
B. Mano de obra.	83
a) Personal ocupado;	83
b) Salarios pagados;	84
1) trabajo a domicilio;	84
2) talleres internos.	87
C. Proporción en el costo.	91
VI. CONCLUSIONES.	95



## BIBLIOGRAFIA.

Síntesis Estadística Mensual de la República Argentina.

Memoria del Banco de la Nación Argentina, 1947.

Lazare, Teper. The Women's Garment Industry.

Ideals in industry, publicado por la casa Burton, Londres.

Men's Wear, abril 9 de 1941.

Convenio General de Trabajo para Obreros de talleres internos de la industria del vestido, 1949.

Anuario de Estadísticas del Trabajo de la O.I.T. 1945/46.

Agradecemos la valiosa colaboración de:

Banco de Crédito Industrial Argentino, Dirección Nacional de Investigaciones, Estadística y Censos, Moisés Kleinman y Cía, Las Filipinas, Confecciones Argentinas, Gath y Chaves, M. Alvarez, Moisés Chami, La Piedad, Cámara de Grandes Tiendas y Anillos, Cámara Industria Argentina de Confeccionistas.