

### **Capítulo 3. Organización del trabajo y segmentación por sexo en el sector de las conservas herméticas de pescado**

Este capítulo explica como la organización del trabajo en la industria conservera y su segmentación por género fueron elementos clave en las estrategias competitivas del sector y apunta algunos de los factores económicos y sociales que generaron la segmentación laboral, analizando desde una perspectiva histórica la formación del mercado de trabajo en la conserva hermética de pescado. En la primera parte del capítulo expondremos los rasgos más significativos de la industria conservera y como se desarrolló en el periodo de estudio, para luego, en los epígrafes segundo y tercero, analizar la organización del trabajo en las dos secciones principales de las fábricas de conservas: la planta de transformación de pesca, donde trabajaban mayoritariamente mujeres y los talleres de fabricación de envases, donde lo hacían los hombres. Estudiaremos el impacto del cambio técnico sobre la composición de la fuerza de trabajo tanto por género como por edad en ambas secciones. Por último, en el epígrafe cuatro discutiremos como la formación de los trabajadores en las fábricas derivaba de la propia forma de organizar el trabajo y las diferencias en la formación según sexo.

#### **3.1 El desarrollo del sector conservero**

Los primeros pasos en la formación del sector conservero en Galicia se dieron hacia la mitad del siglo XX, pero su crecimiento fue escaso hasta la década de los ochenta, aunque por el medio se dieron iniciativas experimentales de carácter más bien aislado.<sup>1</sup> Durante esta primera fase de la industria los procedimientos de transformación eran artesanales, la producción pequeña y diversificada, los procesos de envasado y cierre manuales.

La industria conservera heredó de la salazón un sistema de producción estacional debido a la aleatoriedad de la principal materia prima enlatada, la sardina,

---

<sup>1</sup> Tomando como ejemplo la fábrica de Zuloaga en Coruña, tendríamos que no superaba las 20 o 30 Tm en 1847, en 1856 la familia Carreño constituía en Noya un obrador para envasar en pequeña escala aves,

por lo que la actividad transformadora se desarrollaba aproximadamente 6 meses al año, entre junio y enero. La transformación de pescado dependía del éxito de las capturas, por lo que la actividad se detenía y reanudaba en función del flujo de pescado que entrase en las fábricas, desapareciendo la producción intermitente en la segunda mitad del siglo XX con la conservación por frío. Sin embargo, frente a la salazón, la conserva hermética presentaba rasgos característicos propios: el proceso de envasado era completamente distinto y las materias primas empleadas, a excepción del pescado y la sal, también divergían. En contraste con la madera de la salazón, la conserva hermética de pescado requería aceite refinado, hojalata, plomo y estaño. Además, esta industria era más intensiva en capital que la anterior ya que tanto para la transformación de pescado como para la producción de botes -actividad auxiliar normalmente integrada en las fábricas de conservas-, eran necesarias máquinas y diversos tipos de herramientas (calderas de vapor, soldadoras, troqueladoras, estañadoras, hornos de cocción, parrillas, etc.), por lo que la inversión en capital fijo era superior en las fábricas de conservas que en los almacenes de salazón.<sup>2</sup>

La constitución de la actividad conservera como un sector verdaderamente industrial fue un proceso largo que se inició en la década de 1880 cuando varios factores dieron impulso a esta actividad: en primer lugar, la demanda de pescado fresco y transformado de las ciudades del interior cobró empuje por el ferrocarril. En segundo lugar, gracias a la reducción de aranceles a partir de 1868 y del desarrollo de la industria aceitera a partir de los años 80, los conserveros dispusieron de las dos materias primas que les resultaban más caras e insuficientes, la hoja de lata y el aceite. A estas mejoras cabe añadir lo que fue el factor desencadenante del despegue del sector, la escasez de pescado en las costas bretonas entre 1880 y 1887, situación crítica para los fabricantes franceses que optaron por montar factorías de capital mixto en Galicia y Portugal, de forma que etiquetaban las sardinas como si se tratase de un producto nacional

---

carnes y mariscos, en 1861 en Chapela, la familia Curbera abrió un obrador donde se transformaban distintos tipos de carne y pescado en platos elaborados. Carmona (1997:252; 1983:469).

<sup>2</sup> Según estimaciones para la Bretaña contemporánea el coste de establecer una fábrica de conservas era el triple que el de montar una salazonera. Carmona (1985:177-191).

destinándolas al mercado internacional.<sup>3</sup> La consecuencia inmediata de estos lazos empresariales y comerciales entre Galicia y Francia fue la ampliación de mercados externos para las conservas gallegas y supuso también la transferencia de tecnología y de mano de obra francesa en el montaje y puesta a punto de las primeras fábricas.<sup>4</sup> Aunque Galicia no fue la única región en incorporar de forma temprana la industria de conserva hermética, pues en el litoral Cántabro se instalaron las primeras conserveras en la segunda mitad del siglo XIX, sí fue la región líder en producción y exportación.<sup>5</sup>

La industria estaba concentrada en el Sudoeste de la región gallega, especialmente en las Rías Bajas y Vigo, donde en 1907 se situaban el cuarenta por ciento de las fábricas. Mientras que en otras regiones como el País Vasco el sector transformador de pescado estaba más diversificado, Galicia se especializó en la producción de sardina, especie regularmente enlatada por los fabricantes tanto a fines del siglo XIX como en las primeras décadas del siglo XX, siendo ello debido tanto a las buenas condiciones naturales -pues la sardina abundaba en las rías- como a la tradición de su elaboración como salazón.<sup>6</sup>

Desde los ochenta hasta los primeros años del siglo XX se produjo un rápido crecimiento del número de establecimientos así como de la producción y exportaciones en lo que se ha calificado como etapa de formación del sector, que colocó a Galicia como principal exportadora de conservas en España y en el grupo de cabeza de los primeros productores de conserva hermética de pescado en el ámbito internacional.<sup>7</sup>

---

<sup>3</sup> Carmona y Fernández (2001:72). Aunque los aranceles se volverían a elevar en 1891, nunca lo harían hasta los niveles previos a 1869. Carmona (1885:190). A la estrategia de los conserveros franceses de producir o comprar conservas en Galicia contribuyó el tratado comercial hispano francés de 1882, que supuso una reducción de un tercio en los aranceles que pagaban las conservas españolas en Francia. Carmona y Fernández (2001:72).

<sup>4</sup> Carmona (1985:183). Así ocurría en algunos de los establecimientos como el de Goday en la isla de Arosa en 1879. Goday Varela (1954): "De la moderna industria conservera gallega," *Industria Conservera*, N° 175-176, enero-febrero, pp.70-71.

<sup>5</sup> En Cantabria el número de fábricas se aceleró con la Restauración. Ortega Valcarcel (1996:140-144).

<sup>6</sup> La diversificación de la conserva vasca en López Losa (2000:515)

<sup>7</sup> Entre 1880 y 1905 el número de fábricas pasó de 16 a 82, la producción se multiplicó por 16, alcanzando las 20.540 Tm. Anuario Estadístico de Pesca, 1908. A su vez, las exportaciones aumentaron de 230 Tm. en los años ochenta del siglo XIX a 10.560 Tm. en la primera década del siglo XX, representando el 40 por ciento del total de exportaciones españolas de conservas. Carmona (1985).

Esta industria vivió uno de sus mejores periodos durante la Primera Guerra Mundial, pues generó unos beneficios extraordinarios que le permitieron crecer y llevar a cabo procesos de integración horizontal y vertical: la primera era consecuencia de la vulnerabilidad de las firmas conserveras ante las fluctuaciones de la pesca, con el fin de reducirla, los empresarios montaron nuevas factorías que ampliaban las áreas de pesca localizándose especialmente en Portugal, Andalucía y el Cantábrico. La segunda se logró gracias a los beneficios de guerra que fueron destinados a comprar vapores y a montar talleres de fabricación de envases, con lo que en los años veinte se completaba el proceso de integración vertical del sector. Hasta 1929 la industria atravesó un periodo expansivo orientado hacia el exterior, aunque se produjesen algunos años malos debido a las crisis sardineras. Después de 1930, como consecuencia de la Gran Depresión, se contrajeron las exportaciones de conservas produciéndose impagos de los países latinoamericanos, los principales importadores de conserva gallega, con lo que los empresarios se vieron obligados a replegar su producción hacia el mercado interno. Esto no resultó muy difícil, pues las abundantes cosechas de sardinas durante la Segunda República contribuyeron a rebajar los precios de la producción conservera y a captar el mercado interno, de tal forma que, a pesar del cierre de las empresas más débiles, las compañías mayores se vieron reforzadas en vísperas de la guerra civil por varias razones: tenían varias plantas distribuidas por la geografía peninsular, estaban integradas verticalmente y poseían unas dimensiones medias en términos de producción anual superiores a la media española en el sector.<sup>8</sup> En definitiva, el sector conservero, orientado a la exportación, no solo contribuyó a diversificar la base industrial española en el primer tercio del siglo XX, sino que además tuvo efectos dinamizadores sobre otras actividades económicas, tanto extractivas como procesadoras: nuevas artes y barcos de pesca, la construcción naval, de maquinaria, aserraderos, fábricas de jabón, etc.<sup>9</sup>

---

<sup>8</sup> El desarrollo de la industria conservera se basa en Carmona (1985:187-188; 1994:132-133;1996:7); Carmona y Fernández (2001) y el del sector pesquero en Giráldez (1996).

<sup>9</sup> Desde 1900 a 1935 representa siempre un valor situado entre el 2 y el 4 por 100 de las ventas exteriores españolas. Los elementos de arrastre del sector están explicados en Carmona (1994:132-133).

El modelo de organización productiva, tecnológica y laboral elegido por los empresarios conserveros estuvo muy condicionado por las características del producto a transformar, pues la pesca era estacional, aleatoria y muy perecedera. Este carácter estacional de la pesca forzaba a infrautilizar los equipos industriales y también obstaculizaba la mecanización, problema que se agravaba por las propias características del pescado cuya heterogeneidad y consistencia variaban considerablemente imposibilitando usar el mismo tipo de maquinaria para su procesado.<sup>10</sup> De esta forma, la estacionalidad también condicionaba la organización del trabajo, pues el sector conservero, al igual que acontecía en la salazón, fue muy intensivo en mano de obra barata, factor primordial en la localización de esta industria en el ámbito internacional.<sup>11</sup> Como no había apenas economías de escala en la producción y tampoco en el suministro de materia prima, el crecimiento de las empresas se lograba estableciendo nuevas factorías en los lugares donde abundase la pesca. Por ello, excepto un núcleo reducido de compañías con varias plantas, las empresas gallegas eran por lo general pequeñas y de carácter familiar, lo que no se alejaba de lo que ocurría en otras áreas conserveras. Aunque las mayores conserveras gallegas no pasaban de ser medianas si las situamos en el contexto general de la empresa española, pues no se hallaban entre las doscientas primeras, sí eran grandes empresas dentro de la región.<sup>12</sup> La forma adoptada por las compañías conserveras fue sobre todo la de sociedad mercantil regular colectiva y de responsabilidad limitada, solo cuatro eran sociedades anónimas antes de la Guerra Civil.<sup>13</sup>

En cuanto a los procesos productivos, la industria conservera gallega adoptó las técnicas utilizadas en Francia, de tal forma que los fabricantes producían sardina en

---

<sup>10</sup> Carmona (1994:142). Esto mismo sucedía en la transformación de otras especies como el salmón. Newell (1988).

<sup>11</sup> Newell (1988); Ruiz (1987).

<sup>12</sup> Los datos de producción de las empresas gallegas y su comparación internacional están recogidos en Carmona y Fernández (2001). Ocho de ellas se hallaban entre las cincuenta primeras gallegas en los años treinta. Las grandes empresas españolas en Carreras y Tafunell (1993).

<sup>13</sup> Carmona y Fernández (2001). Una de ellas era la empresa Massó Hermanos, que funcionando como regular colectiva desde 1898 se transformó en sociedad anónima en 1929. Archivo Registro Mercantil de Pontevedra (en adelante ARMP), Libro 54, Fol. 639.

aceite al estilo de Nantes.<sup>14</sup> El proceso de transformación de la pesca pasaba por las siguientes fases. En primer lugar, cuando entraba la sardina a la fábrica era descabezada y eviscerada a mano, siendo destinadas a abono las cabezas, vísceras y colas.<sup>15</sup> Inmediato al eviscerado tenemos el lavado en grandes cubas de madera, que al mismo tiempo constituía un desangrado al hacerse en agua con sal y también suponía una salmuera ligera que mejoraba la consistencia del pescado. Luego, las sardinas se emparrillaban, es decir, se colocaban en armazones de alambre estañado o parrillas de forma que el líquido pudiese escurrir con facilidad y se dejaban secar un poco. Posteriormente, se freían o introducían en hornos tostadores según fuese la calidad del pescado, el mejor se freía y el peor se cocía. El sistema de cocción consistía en introducir los carros con las parrillas llenas de sardinas en un horno que se elevaba a 100° C o 103° C grados de temperatura entre 5 y 15 minutos según el tamaño del pescado. Para la fritura se asentaban las parrillas en un tanque que contenía aceite hirviendo. Una vez fritas o cocidas las sardinas se dejaban enfriar y secar al aire, pues si se enlataban en caliente la piel rompía y desmerecía la calidad. Después se transferían a las mesas de empaque para ser enlatadas, una vez llenas las latas se les añadía el aceite o líquido correspondiente, bien manualmente, lata a lata, o bien introduciendo varias decenas a la vez en un recipiente grande donde se había preparado la salsa (tomate, aceite, con especias y aliños). A continuación, se procedía al cierre hermético de los envases, soldándose las tapas y esterilizándose las latas. Después se lavaba el exterior del envase, tanto por motivos de presentación como para evitar ataques de ácidos en el mismo. Luego, se revisaban las latas llenas con precaución, comprobándose que hubiesen resistido bien la presión y que no presentasen abolladuras. Finalmente, se procedía al etiquetado y empaquetado en cajas de las latas revisadas.<sup>16</sup>

---

<sup>14</sup> Las innovaciones técnicas más relevantes tuvieron a la ciudad bretona de Nantes como protagonista, más concretamente a la fábrica de Joseph Colin (1824) que fue el primero en aplicar los métodos de conservación de Nicolas Appert a diversos tipos de alimentos: carnes, frutas y pescados. Marie d'Avigneu (1958:55).

<sup>15</sup> Ambos procesos iban unidos porque al cortar la cabeza, siempre que no sea de forma total, salen las vísceras si el pescado está fresco. López Capont (2001:59).

<sup>16</sup> Las parrillas eran de alambre, recubiertas de una aleación de estaño y plomo. Normalmente eran confeccionadas y reparadas en la propia empresa, lo cual constituía una ocupación específica, la del "parrillero." En la empresa Massó en los años 30 las parrillas eran de unos setenta centímetros cada una y llevarían alrededor de 50 sardinas. Serie Entrevistas Agosto 1998. Los hornos primitivos consistían en un cajón con chapa de hierro de unos 6 metros cúbicos. Una caldera producía vapor que penetraba en el contenedor u horno por válvulas que se abrían cuando éste se hallaba totalmente

Al igual que ocurrió en la salazón no hubo cambios técnicos importantes en el procesado de pescado, siendo los procesos muy manuales en todo el primer tercio del siglo XX. Las mejoras en los sistemas de eviscerado y hornos de cocción llegarían más tarde, en los años cuarenta y en adelante. Sólo hubo un primer cambio técnico, que no alteró la organización del trabajo, en las fases de cocinado y esterilizado del producto: la sustitución de las calderas abiertas por los autoclaves hacia 1890.<sup>17</sup> Pero el cambio técnico clave, que contribuyó tanto a la mejora de la calidad del producto como al ahorro de mano de obra, consistió en la sustitución del cierre manual de latas por el mecánico.<sup>18</sup> Las empresas habían de cerrar herméticamente las latas, operación que no podía ser externalizada como la fabricación de envases, mecanizándose este proceso a principios del siglo XX. Las máquinas cerradoras ajustaban la tapa de la lata -que llevaba incorporado un aro de goma- al resto del envase lleno de pescado. En 1900 ya funcionaban en cinco fábricas viguesas las sertidoras Lubeck y en 1905 era adoptada una mejor versión, las Reinert. La lata así conseguida se denominaba “sanitary can” pues garantizaba la salubridad de las conservas al no permitir que la soldadura pasase al interior de la lata.<sup>19</sup> Esta nueva técnica traería consigo un cambio trascendental en la organización del trabajo en las plantas de procesado: la progresiva sustitución de mano de obra masculina por femenina en la sección de cierre de latas. Por lo que respecta al proceso de elaboración, la mecanización se detuvo aquí y no será hasta la segunda mitad del siglo XX que las líneas de producción continuas se apliquen en el sector.<sup>20</sup>

---

cerrado. López Capont (2001). Se ponía atención para que el envase estuviese presentable, sin abolladuras, para la venta. Curbera advertía al jefe de personal de una de sus fábricas, la de Ayamonte, sobre el tema: “*Al trasladar cajas procedentes de esta fábrica se han observado golpes en las tapas producidos seguramente al efectuar el revisado. Caso de que tengan que hacer estos golpes que lo hagan en la parte de abajo sin decorar.*” AHC, Copiador de Cartas de Curbera, Ayamonte 1, Año 1931, Fol. 61, 16/5/1931. Estos procesos de trabajo se repetían a lo largo del litoral peninsular. Ortega Valcárcel (1996:147); Pulido Valente (1981:63).

<sup>17</sup> En Norteamérica ello se produce en 1880 y en España en 1890. Carmona (1994:142).

<sup>18</sup> Carmona (1994:143). Curbera encargaba más máquinas Reinerts para su fábrica de Vigo. AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 197, Año 1910, Fol. 274, 28/10/1910.

<sup>19</sup> En Estados Unidos se adoptó la primera máquina soldadora en Oregón en 1877. La máquina usaba una cadena de dedos metálicos que introducían la soldadura entre la tapa y la lata, sellándola. Era atendida por dos trabajadores y cerraba entre 45 y 50 latas por minuto, lo cual suponía un enorme aumento de productividad. O’Bannon (1987:558-577). En British Columbia (Canadá) no fue utilizada hasta 1906. Lyons (1969).

<sup>20</sup> *Industria conservera*, 1952, Agosto, p. 303.



Fotografía III.I. Exterior de una conservera, fábrica de Cervera en Cangas, Museo de Pontevedra

Las fábricas de conservas se localizaban cerca de los lugares de desembarco de la pesca para acelerar el inicio del proceso productivo, como se puede observar en la Fotografía III.1. Casi todas las fábricas de conservas tenían adosada la vivienda de su propietario, muy bien integrada arquitectónicamente en la estructura industrial, como muestra la fotografía. Su ubicación recuerda las colonias industriales del textil, donde también la casa de los “amos” se emplazaba a la entrada de la colonia para controlar el movimiento y visitas de los trabajadores.<sup>21</sup> Todo el proceso productivo se centraba dentro de la fábrica, entorno físico dispuesto en función del trabajo y al que se adaptaban tanto las máquinas como los operarios. Podían tener una o dos plantas, varias naves y algunos talleres anexos para las actividades auxiliares a la transformación: fabricación de envases, llaves, mecánico, carpintería, etc.<sup>22</sup> Si además, la empresa tenía barcos, habría un atadero para elaborar o reparar las redes.

---

<sup>21</sup> Algo similar pasaba en las colonias textiles donde la casa de los amos o directores de la colonia se emplazaba en la entrada del conjunto arquitectónico como medio de control. Serra y Viladés (1987:52).

<sup>22</sup> La factoría de Goday en la Isla de Arosa, como otras, tenía una planta, pero las había de más. Archivo de la Cámara de Comercio de Vigo, (en adelante ACCV), Descripción de algunas de las principales fábricas de conservas.



Fotografía III.2. Interior de la fábrica de Massó en Bueu. Fuente: Ribas (1924).

La planta de fabricación constaba de una nave central, la que muestra la Fotografía III.2., destinada a la recepción y primera manipulación de la pesca, esta zona solía hallarse muy despejada para que la circulación de la materia prima fuera lo más rápida posible, al fondo de misma solían situarse los hornos tostadores y autoclaves.<sup>23</sup> En esta nave se hallaban las mesas de limpieza y empaque de las distintas pescas, las que se ven en la fotografía, así como la sección de cierre de latas. En caso de existir una planta superior, esta adoptaba la forma de galería, circundando la fábrica en todo su perímetro, allí se almacenaba el producto empaquetado y se situaban las oficinas.<sup>24</sup> La distribución del espacio se ajustaba a la rapidez con la que había de procesarse un producto tan perecedero como el pescado, lo que hacía imprescindible un fuerte control del ritmo de trabajo, adecuándose el espacio en la fábrica a este control, fuera global, ejercido por el capataz, o específico, efectuado en cada fase del proceso por los

---

<sup>23</sup> Ibáñez, et al. (1997:189-209). Esta es la situación que tenían en las factorías de Massó en Bueu y Goday en la isla de Arosa. Serie Entrevistas 1998.

<sup>24</sup> Similar disposición se hallaba en las fábricas de Massó en Bueu y de Antonio Alonso en Vigo.

encargados/as de sección. Dado que la estructura del espacio era abierta, todos los rincones eran accesibles al capataz desde unos cuantos puestos de observación.<sup>25</sup> Desde las amplias vidrieras de las oficinas también se podía controlar el trabajo, así como las entradas y salidas de los obreros. En los edificios primaba la mínima compartimentación y la polivalencia del espacio a fin de adecuarlo a la elaboración de diferentes tipos de pescado: por ejemplo, las mesas de enlatado servían tanto para sardina como para otras especies (anchoa, mejillón); también primaba la facilidad para limpiar las naves, reservándose los espacios marginales a la función de almacenaje.<sup>26</sup> El agua era fundamental para la limpieza tanto del pescado fresco como del envasado y para eliminar la cantidad ingente de residuos (cabeza, tripas y excedentes de empaque), dada la necesidad de alcanzar niveles de limpieza elevados en el proceso de producción para mantener la calidad del producto y que, al tiempo, evitasen la destrucción del propio edificio, por ello una de las tareas diarias era la limpieza y cuidado de la fábrica.<sup>27</sup> En este espacio fabril descrito se enlataba sobre todo sardina durante el periodo de estudio, aunque en menor medida se elaboraron también bonito, besugo, merluza, calamares, mariscos, etc.<sup>28</sup>

---

<sup>25</sup> El control queda confirmado por la entrevista a un obrero, J.P.: “*O encargado de fabricación estaba mirando. El tiña un púlpito e controlaba o traballo das mulleres de vez en cando.*” Serie Entrevistas Agosto 1998.

<sup>26</sup> Ibáñez, et al. (1997:189-209).

<sup>27</sup> Esta industria fue considerada como actividad insalubre por las juntas de sanidad municipales. Archivo Municipal de Bueu, (en adelante AMB), Expediente de solicitud de construcción de la fábrica de conservas de Massó Hermanos al ayuntamiento de Bueu. Sobre los edificios fabriles Valdaliso (2000:79).

<sup>28</sup> Paz Graells (1889); Ortega Valcárcel (1996:146); Alonso (1996:170).

### 3.2. La planta de transformación: segmentación laboral

El primer rasgo de organización laboral que define la conserva hermética de pescado es su intensidad en mano de obra femenina, característica que comparte con los sectores alimentario y textil, entre otros.<sup>29</sup> Tal y como sucedía en la salazón, la actividad conservera era estacional y mayoritariamente femenina en las fábricas del litoral del Norte y Noroeste español.

*Tabla III.1. La mano de obra en la industria conservera. Primeras fábricas, 1883*

Población	Fábricas	Hombres	%	Mujeres	%	Total
Laredo	La Laredana	14	31,8	30	68,1	44
Laredo	La Industria	10	20	40	80	50
Bueu	La Perfección	9	18,4	40	81,6	49

Fuentes: Ortega Valcárcel (1996:141) para Laredo, Carmona (1983:525) para Bueu.

Aunque la plantilla estable de las fábricas estaba compuesta por alrededor de 50 personas, casi todas mujeres, esta cifra aumentaba en la época de cosecha.<sup>30</sup> Pese a que las fuentes estadísticas son escasas y poco fiables, prácticamente todos los estudios realizados sobre el sector conservero coinciden en el predominio de la fuerza de trabajo femenina, con niveles que superaban el 80 por ciento.<sup>31</sup> A pesar de que los porcentajes de mano de obra femenina y masculina son muy similares a los de la industria de salazones, la conserva suponía una mayor fuente de empleo.

Esta composición del trabajo en el sector conservero no varió durante el primer tercio del siglo XX, constituyendo las mujeres la mayoría de trabajadores industriales de

<sup>29</sup> Hay múltiples estudios históricos sobre sectores intensivos en mano de obra femenina: Camps (1995) y Llonch (2001) para el textil, Gálvez (2000) para el tabaco, Pons y Bibiloni para el calzado (2001).

<sup>30</sup> En esto coinciden los diferentes estudios realizados para el litoral Cantábrico. Ortega Valcárcel (1996:141). El promedio de obreros empleados en las conservas de Laredo en 1884 era de 36,1: 9,4 masculinos y 26,6 femeninos, doblándose en las costeras de primavera y verano. Ansola (1996:169). La mano de obra en las fábricas de Bermeo era de 20 mujeres y 12 hombres en 1872. Homobono (1992:22).

<sup>31</sup> La estadística subestima el empleo en la industria, esto se aprecia en Santoña o Castro Urdiales. Ansola (1996:187). La mano de obra era mayoritariamente femenina tanto en el País Vasco como en Cantabria, Asturias o Galicia: en Guipúzcoa representaba el 87 por ciento del total y en Cantabria era del 79 por ciento tanto a principios del siglo XX como en los años veinte. Homobono (1992:28,81); Ramón Rodríguez (1992:83-87).

la transformación de pescado en Galicia, en España y en diferentes países conserveros.<sup>32</sup> Tomando como referencia tanto los principales centros conserveros de principios del siglo XX (Tabla III.2.) como algunas de las principales empresas procesadoras de pescado del litoral español en los años treinta, periodo para el que disponemos de estadísticas más detalladas (Tabla III.3), podemos comprobar el predominio de la fuerza de trabajo femenina.<sup>33</sup>

*Tabla III.2. La mano de obra en la industria conservera, 1904*

Población	Fábricas	Hombres	%	Mujeres	%	Total
Laredo	22	130	24,5	400	75,5	530
Santander	14	65	19,4	270	80,6	335
Santoña <sup>1</sup>	---	369	20,1	1464	79,9	1833
Vigo	33	---	---	---	---	4086

Fuentes: Ansola (1996:184-188) para Santander, Laredo y Santoña. Para Vigo ha sido consultada prensa local.<sup>34</sup>

Nota <sup>1</sup>: Los datos de Santoña son de 1909 pues los de 1904 registraban unos bajísimos niveles de empleo tanto masculino como femenino.

*Tabla III.3. La mano de obra en la industria conservera, 1933*

Población	Fábricas/Propietario	Hombres	%	Mujeres	%	Total
Guetaria	F.Dentice	14	13,2	92	86,8	106
Bermeo	J.Serrato	12	14,6	70	85,4	82
Laredo	N. Salvarrey	4	4,3	88	95,6	92
Santoña	Hijos C.Albo, S.A.	10	6	155	94	165
Luanco	B.Alfageme	10	9,1	99	90,8	109
Muros	A. Pérez	24	16,1	125	83,9	149
Caramiñal	A. Diaz	20	5	382	95	402
Bueu	Massó Hermanos, S.A.	79	12,4	557	87,6	636

Fuente: Elaboración propia en base a la Estadística de pesca, 1933.

<sup>32</sup> “Con la producción conservera la mano de obra en las fábricas, pese a seguir siendo muy poco especializada y femenina en su mayoría, sufrió un importante aumento numérico.” Ansola (1996:169). Los datos para el País Vasco los da Homobono (1991:52) y para Asturias Oliver Sánchez (1992:58). En California los trabajadores de la industria conservera -75 por ciento mujeres- constituían un cuarto de la fuerza de trabajo de la industria alimentaria en 1945. Ruiz (1987:24). En British Columbia, las mujeres componían los 2/3 del empleo en la transformación de salmón. Newell (1989). En Terranova, las mujeres componían el 52 por ciento de los trabajadores de tierra y el 15 por ciento de los de mar. Cahill, et al. (1993:4).

<sup>33</sup> En el año 1933 se publica una relación detallada de las fábricas de conservas. Estadística de Pesca, 1933.

<sup>34</sup> “Trabajan 33 fábricas en Vigo empleando a la sexta parte de la población. El número de obreros se eleva a 4086 sin contar con las fabricaciones anejas de carga y descarga, transporte, etc.” *Noticiero de Vigo*, 6/9/1905.

La Tabla III.3. en la que figuran algunas de las mayores empresas del sector, consideradas así por producción y empleo, nos da idea de la apabullante mayoría de mujeres empleadas en esta actividad, pero, aunque tomáramos empresas de menores dimensiones, los porcentajes de trabajadores por sexo apenas se modificarían.<sup>35</sup>

El coste laboral suponía un porcentaje bajo de los gastos de fabricación de la industria conservera, como se comprueba en la Tabla III.4. por lo que si los precios de la materia prima influyeron en que los costes productivos fuesen bajos, el reducido coste del trabajo también era decisivo, pues no alcanzaba ni el 10 por ciento de la estructura de costes.<sup>36</sup>

*Tabla III.4. Estructura de gastos de fabricación de conservas de sardina en dos fábricas: “Societé Commercial de Lorient”, Lorient (Francia) y “La Perfección,” Bueu (España)*

Partidas	Francia, 1876	España, 1883
Sardina	36,8	19
Aceite	21,1	45,5
Hojalata	25,6	15,5
Jornales	5,4	8
Combustible, plomo, estaño, sal	3,9	1,8
Otros gastos	7,2	10,2
Total	100	100

Fuente: Marie d' Avigneu (1958:119) y Carmona (1983:516).

En la Tabla III.4. observamos que las materias primas alimentarias, sardina y aceite, junto con la hojalata, serían los principales determinantes de subidas del precio en las conservas. En Francia, primer país exportador de sardina a nivel mundial hasta la década de 1880, la mano de obra constituía un porcentaje bajísimo de los costes de producción mientras que el pescado suponía el mayor porcentaje, seguido de la hojalata y el aceite. Algo similar ocurría en España, excepto que el coste del aceite suponía un porcentaje superior al del pescado. Tomando como ejemplo dos empresas del sector en España y Francia, observamos como en ambas el coste del trabajo suponía menos del

<sup>35</sup> Casi siempre es más de un 80 por ciento que la masculina. Estadística de Pesca del año 1933.

<sup>36</sup> El sector conservero en Galicia se constituyó como claramente exportador desde su etapa de formación, situándose por debajo del 10 por ciento las conservas de pescado destinadas al mercado interno. Carmona (1994:133).

diez por ciento de su estructura de costes y esto sería la pauta internacional en las diferentes pescas transformadas.<sup>37</sup>

En los estudios llevados a cabo sobre el sector hasta el momento se ha considerado el coste de la materia prima como el principal factor de la ventaja competitiva del mismo, pues mientras que para otras materias primas -hojalata, plomo, estaño, aceite- existía un precio internacional bastante estable, sin embargo, el precio de la pesca variaba en cada puerto y fluctuaba no sólo de año en año sino durante la misma estación de pesca según su abundancia o escasez, así que el país en el que el valor del pescado fuese menor sería el más competitivo.<sup>38</sup> Pero no sólo la pesca influía, sino también el coste del factor trabajo, en este sentido, la mano de obra española era sustancialmente más barata que la francesa y ello supuso ganancias en competitividad de España frente al país vecino.<sup>39</sup>

En esta industria, como en la salazón, el mercado de trabajo nació segmentado desde los primeros años de la formación del sector: la mujer quedaba relegada a un segundo plano, situándose el hombre en el primero en un sector principal o plantilla estable, compuesto por director, maestro de soldadores, capataz y fogonero.<sup>40</sup> Las categorías de los trabajadores en el periodo de formación de la industria pueden observarse en la Tabla III.5.

---

<sup>37</sup> Ello a pesar de que los datos de España y Francia se refieren a distintos años y el sector conservero presentaba un diferente grado de desarrollo pues mientras que el francés ya se había consolidado y aún atravesaba una etapa de auge, el español estaba aún iniciando su periodo de formación, en la estructura de costes de ambas. En Francia, el coste laboral se mantuvo bajo hasta las primeras décadas del siglo XX, pues en 1903 suponía el 6 por ciento del precio de venta de una caja de 100 botes de conserva de 1/4. 25 mm. y en 1932 la ponderación de la mano de obra sobre el producto final se había elevado a un 12 por ciento según datos de Ostermeyer (1954); aún más, en 1939, un 16 por ciento según Marie d'Avigneu (1958:165, 291).

<sup>38</sup> Los conserveros consiguieron reducir el precio de la hojalata con la admisión temporal libre de arancel en 1909. Carmona (1994:135).

<sup>39</sup> Véase en el capítulo 5 las diferencias de salarios.

<sup>40</sup> Archivo Municipal de Vigo, (en adelante AMV), Reformas Sociales 1899-1915, Trab. 2. Reglamento de las fábricas de conservas de Vigo, 15/XI/1899.

Tabla III.5 La formación del mercado laboral en la industria conservera.  
La segmentación

Segmento Laboral	Rasgo distintivo	Puesto
<i>Segmento Primario</i> Primer sector	Vínculo permanente Empleados a sueldo fijo o por contrata. Dependientes.	Director o Administrador Maestro taller soldadores Maestro taller cortar y aparejar Capataz-Guarda fábrica Fogonero
Segundo Sector	Trabajan por piezas o a jornal según convenio. Operarios.	Soldadores Oficiales del taller de cortar
<i>Segmento Secundario</i>	Reciben jornal cuando hay trabajo. Conlleva eventualidad.	Jornaleros/as

Fuente: Reglamento de La Perfección de 1883, AHM.

Esto se refleja en los primeros reglamentos de empresa que se conservan, donde se puede observar un orden laboral jerárquico, una dirección de la producción muy tradicional y un orden interno, heredado de la industria de salazones, pero que ya comenzaba a transformarse, incluyendo nuevas categorías laborales vinculadas al cierre hermético.<sup>41</sup> Los propietarios o “amos” asumían las funciones de supervisión última tanto de los trabajos realizados como de todo lo referente al personal.<sup>42</sup> En la cúspide de la escala laboral se hallaba el administrador o director, que era el empleado de confianza del fabricante, supervisaba las diferentes unidades de la fábrica, se mantenía en contacto con los jefes de cada sección y con el capataz, llevaba la contabilidad y elaboraba los libros de jornales o nóminas de los trabajadores.<sup>43</sup> Cada taller de la empresa tenía un supervisor o maestro: el maestro de

<sup>41</sup> Los fabricantes aumentaban la producción incorporando nuevas técnicas y maquinaria muy simple que no requería una fuerte inversión ni un gran número de trabajadores. Para la administración las empresas conserveras contaban con un directivo a tiempo completo, normalmente el tesorero. Esto es similar a lo que sucedía en las empresas de producción tradicional en Norteamérica. Chandler (1987:99).

<sup>42</sup> La acepción de “amo” es la misma que la de los propietarios de las colonias y fábricas del textil catalán. Probablemente es un elemento de la cultura catalana, de la que provenían los principales fabricantes de conservas. Archivo Histórico Massó (de ahora en adelante AHM), Reglamento de La Perfección de 1883.

<sup>43</sup> En los primeros Reglamentos del siglo XIX se denominaba *director o administrador* al gestor de la economía de la fábrica (contabilidad, inspección de los trabajos en taller y fábrica), aunque comúnmente se conocía como encargado de fábrica. Este puesto derivó a fines de los años treinta en el de *director administrativo* (ordenaba la contabilidad industrial, era el enlace administrativo de las

soldadores era el jefe del grupo más poderoso de trabajadores de la conserva, su función principal era la de dirigir la fabricación de latas, por su parte, el maestro del taller de laterío supervisaba las operaciones de cortado y preparado de la hojalata.<sup>44</sup> El capataz era el encargado de dirigir las operaciones de elaboración del pescado en la planta de procesado, distribuyendo el trabajo día a día a niñas y mujeres, también llevaba la contabilidad diaria de la pesca entrada en la fábrica, comunicándoselo al administrador; además vigilaba la fábrica, lo que representaba una continuidad con la industria de la salazón de pescado pues el capataz solía vivir en el almacén.<sup>45</sup> Incluidos en el segmento primario, pero en un escalón más bajo, estaban los operarios, divididos en las categorías de soldadores y oficiales del taller de cortar u hojalateros.<sup>46</sup> Ambos grupos de operarios acudían al trabajo los días y horas que señalaban sus respectivos departamentos, lo que indica que su trabajo en la etapa inicial del sector no se planteó como continuo, sino como intermitente, según las necesidades de envases de la industria, pese a lo cual los trabajadores solían gozar de una cierta estabilidad en la empresa. Por último, también en el primer segmento se

---

distintas filiales de la empresa, llevaba el pago de las nóminas y de secciones relacionadas con los seguros sociales). AHM, Reglamentos internos de la empresa Massó, Años 1883 y 1939.

<sup>44</sup> Se puede encontrar un paralelismo entre el maestro de taller de envases con el maestro armero de las fábricas de armas americanas. Chandler (1987:115). Dentro de sus atribuciones laborales se incluían también el cuidado del gasómetro y de las máquinas, preparar la aleación para la soldadura, revisar el laterío que después de lleno resultase defectuoso y ayudar en los trabajos de su oficio en el taller si era preciso. Además, pasaba cuentas de la actividad realizada en su taller al administrador. Llevaba el control de las latas fabricadas por cada operario, los soldadores de cobre usados cada mes, la mercancía no utilizada. AHM, Reglamento de La Perfección de 1883, Art. 8. El maestro del taller de cortar y preparar la hojalata se ocupaba de que todos los accesorios de soldar estuviesen listos, dando cuenta de las operaciones del taller al administrador. AHM, Reglamento de La Perfección de 1883, Art. 9.

<sup>45</sup> AHM, Reglamento de La Perfección de 1883, Art. 13. Mientras no llegaba la pesca, las mujeres llevaban a cabo tareas pendientes asignadas el día anterior o limpiaban las latas: *“O encargado chegaba e subía a aquela mesa na que estaban a limpar latas mentras non viña e por detrás tocaba a xente para que foran a mesa a empacar. E nos, como xa tiñamos corpiño, fomos tamén para ver que nos decía o encargado.”* (“El encargado llegaba y se subía a la mesa donde las mujeres limpiaban latas y tocaba a la gente para que fueran a la mesa a empacar. Y nosotras, como ya éramos grandes, también fuimos para ver que nos decía”). Serie Entrevistas Agosto 1998. El puesto de capataz se convirtió en el de *director técnico* en 1939, que era el responsable de los trabajos que se ejecutasen en la fábrica y el jefe de todo el personal. AHM, Reglamento interno de la empresa Massó, 1939.

<sup>46</sup> Los soldadores eran los oficiales del taller de fabricar y soldar latas. Además de montar el gasómetro y conservar los aparatos usados debían perfeccionar al máximo su “arte” -así estaba considerada la fabricación de envases- siguiendo las indicaciones de su superior, el maestro del taller. Las labores esenciales de los lateros eran cortar la hoja de lata, recoger los recortes de lata y desperdicios de estaño, la limpieza de las máquinas y del taller. AHM, Reglamento de La Perfección de 1883, Art. 18, 19 y 22.

hallaba la ocupación de fogonero que controlaba el funcionamiento, reparación y limpieza de las máquinas de vapor.<sup>47</sup>

Las mujeres jornaleras constituían básicamente el segmento secundario del mercado de trabajo, desempeñando una gran variedad de tareas en la planta de fabricación, aunque también había un pequeño número de hombres que realizaban tareas auxiliares como el embalaje y cierre de cajas, el acarreo de las mismas y otros trabajos secundarios de la fabricación.<sup>48</sup> En épocas de abundancia de cualquier pesca (sardina, anchoa, etc.) se intensificaba el trabajo y se incrementaba enormemente el número de obreras -más de 600 en las principales empresas- según las necesidades de las fábricas, haciendo jornadas nocturnas o diurnas en función de la pesca capturada. Si la pesca se descargaba por la noche, se establecía un turno vespertino o de “velada” para limpiar, cortar y emparrillar las sardinas -que recibía un incentivo en forma de mayor jornal- y otro que empacaba durante el día.<sup>49</sup> El trabajo femenino era muy irregular a lo largo del año, de los meses, de las semanas e incluso de los días y ello se debía a la estacionalidad de la pesca y a las condiciones familiares: en primer lugar, la actividad industrial dependía de la afluencia de la materia prima, lo que podía originar que en la misma semana sólo hubiese dos o tres días de intenso trabajo; esto significaba que en algunos periodos las obreras trabajasen de 75 a 85 horas semanales, es decir, casi 12 horas diarias sin descanso dominical mientras que en otros su trabajo fuese de 10 a 20 horas semanales e incluso menos, de lo cual se desprende que también los ingresos semanales fuesen irregulares. En segundo lugar, las obreras interesadas en mantener su puesto en la

---

<sup>47</sup> Si no tenía ocupación, había de seguir las órdenes del capataz. AHM, Reglamento de La Perfección de 1883, Art. 16.

<sup>48</sup> Con respecto a las mujeres, entre las tareas más comunes estaban limpiar y freír el pescado, trasladar carros, llenar latas, etc. La ocupación en la fábrica de conservas aparece dentro del grupo de ocupaciones comunes de solteras y casadas en una clasificación de trabajos femeninos fuera de la casa. Instituto de Reformas Sociales, 1889-1893, Reformas sociales. *Información oral y escrita practicada en virtud de la Real Orden de 5 de diciembre de 1883*, Imp. Minuesa de los Ríos (Tomo II), Madrid, p. 153. La descripción de las normas de “La Perfección” indica que estas jornaleras trabajaban duramente: “*Son simples agentes que llevan a cabo su trabajo cada día un número indefinido de horas. Han de seguir siempre las direcciones de los capataces y de las otras autoridades de la factoría*”, AHM, Reglamento de La Perfección de 1883.

<sup>49</sup> En la Ría de Pontevedra en primavera se pescaba a “la ardora”, es decir por la noche. Una muestra de ello se encuentra en las órdenes que el propio empresario Curbera comunicaba al encargado de su fábrica en Bueu: “*Hágales comprender que van a ganar más y que se lo deseamos para regularizar el*

empresa, a pesar de tener hijos de corta edad, podían trabajar diariamente unas horas durante la época fuerte de campaña, a fin de mantenerse dentro del mercado laboral.

En los principales países exportadores el proceso de elaboración de la sardina en aceite era muy similar, y, aunque llevado a cabo fundamentalmente por mujeres, algunas tareas concretas, como el salado o el cocinado, eran supervisadas por hombres, lo que podía variar era el grado de especialización del trabajo.<sup>50</sup> Cuando llegaban las sardinas a la fábrica las mujeres las seleccionaban por tamaños, las limpiaban y las cubrían con una capa de sal, siendo un operario, el salador, el encargado de controlar la salmuera.<sup>51</sup> A continuación, las obreras emparrillaban las sardinas, y, o bien se freían o bien se introducían en hornos tostadores, operaciones que requerían una cierta habilidad para acertar con el punto justo de preparación. Estas labores eran controladas por hombres, aunque parte del trabajo lo hiciesen mujeres y mozos: arrastrar los carros, introducir las parrillas en los recipientes. Luego venía el empaque o enlatado del pescado, labor exclusivamente femenina: las mujeres se situaban en bancos bajos a lo largo de las mesas, con las parrillas a un lado y las latas vacías a otro, hallándose bajo las órdenes del encargado que decidía las mujeres y muchachas que trabajarían en cada mesa.<sup>52</sup> Una

---

*trabajo y calcular más exactamente el coste de elaboración.*” AHC, Copiador de cartas Curbera, nº 124, Año 1900, Fol. 17-19, 12/5/1900.

<sup>50</sup> Pueden verse ejemplos de los procesos de producción para Francia y Portugal en Seilhac (1902:91-92). La organización productiva difería según las especies conservadas y la cultura industrial de las regiones. En España, mientras que en el País Vasco o Galicia era habitual que una persona realizase diversas tareas, en Santoña existió una marcada especialización en el trabajo, de forma que unas trabajadoras lavaban, otras, descabezaban, otras clasificaban, otras empacaban, etc. Esto tendría su origen en que el nacimiento industrial de Cantabria fue más tardío que el del País Vasco y por tanto la organización del trabajo fue más moderna, caracterizada por la especialización de los trabajadores y la concatenación de tareas. Ansola, et al. (2000:79-80).

<sup>51</sup> Según uno de los operarios de Massó, J. Pérez, la salmuera duraba una hora u hora y media: “*O peixe despois de eviscerado poñiase a salgar, cunha mouro ( unha hora e 1/2).*” (“El pescado se ponía a salar una hora y media”). Serie Entrevistas Agosto 1998. Después, las mujeres extraían la sal sobrante, a ser posible con agua a presión. Pulido Valente (1981).

<sup>52</sup> Tanto la cocción como la fritura exigían trabajadores experimentados porque su duración óptima variaba según el tamaño del pescado. Las mujeres iban introduciendo el número de sardinas adecuado a la dimensión de la lata. Curbera señalaba: “*Las latas de 1/4 llevan de 5/12 sardinas. Excuso decirle que aunque le autorizo a poner hasta 12 sardinas lo mejor es situar entre 6 y 7.*” Archivo Histórico de la Universidad de Santiago de Compostela, (en adelante AHUSC), Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 124, Año 1900, Fol. 17-19, 12/5/1900. Un trabajador de Massó lo narra: “*Entón as mulleres sentadas tiñan nun lado as latas vacías e coa mesma collían a parrilla cos peixes e poñían a parrilla na mesa y enchían as latas. Despois deixaban as parrillas vacías a un lado. Sempre había rapazas dando servicio as mulleres, unha ou duas, collían as parrillas do tostador e poñíanas na mesa giratoria, recollían as vacías. As mulleres, mentres tanto, empacaban sardiña e ían apilando as latas,*

vez llenas las latas, procedían a su aceitado, luego eran soldadas por hombres y pasaban a ser esterilizadas. Las últimas operaciones de lavado, etiquetado de latas y empaquetado eran realizadas por mujeres, que, además de las funciones estrictamente productivas, tenían como tarea diaria limpiar la planta. En el proceso productivo intervenían también las trabajadoras más jóvenes e inexpertas, realizando diferentes labores auxiliares a las de las obreras adultas: limpiar parrillas, recoger pescado que caía cuando se estaba limpiando o trasladando, llenar las latas con diferentes salsas, etc.<sup>53</sup> En la fábrica, hombres y mujeres tenían una movilidad física diferente; mientras que los hombres no estaban vinculados a un lugar concreto (trasladaban carros, pesca, cajas, atendían máquinas o supervisaban trabajadores), muchas de las mujeres permanecían ligadas a las mesas de limpieza, cortado, emparrillado o empaquetado del pescado, por tanto, con menos posibilidades de descanso que sus compañeros. Esta organización de la producción en planta fue unida al *drive system* como forma dominante de motivar a los trabajadores, centrados en el proceso productivo y dirigidos por un capataz.<sup>54</sup>

Como ya se mencionó, el cambio técnico más importante del proceso de producción vino dado por el cierre automático de las latas de conservas, llevado a cabo durante el periodo de formación de la industria por los operarios soldadores, que

---

*facendo castillos de latas a un lado da mesa individual.*” (“Entonces las mujeres sentadas tenían en un lado las latas vacías y del otro las parrillas de las que tomaban el pescado y llenaban las latas, dejando la parrilla a un lado. Siempre había muchachas dando servicio a las mujeres, una o dos, cogían las parrillas del tostador y las ponían en la mesa giratoria, recogiendo las vacías. Las mujeres, mientras tanto, iban apilando las latas y haciendo castillos a un lado de la mesa individual”). Serie Entrevistas Agosto 1998. Este apilar el producto en castillos era similar a la elaboración del tabaco, otra industria intensiva en trabajo femenino. Gálvez (2001). En el empaquetado de sardina se colocaba el pescado en la lata con el vientre hacia arriba o hacia abajo según fuese su calidad: el vientre hacia arriba era indicativo de un buen producto. AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 132, Año 1901, Fol. 430, 25/5/1901. También era así en Portugal. Pulido Valente (1981:62).

<sup>53</sup> Una de las obreras más ancianas de Massó que entró con 13 años (1921) en la empresa, nos narraba algunas de sus tareas iniciales: “*Empecei lavando parrillas do peixe. As rapazas dábanlle peixe as mulleres, latas, recollían o peixe que caía ao chan. Tamén íamos unha hora antes á fábrica cando xa estaba o tomate feito, quentiño, e cunha cucharilla enchíamos as latas eu e máis outras rapaciñas pequenas para ter as latas listas nas mesas para cando viña a xente a traballar.*” (“Empecé lavando parrillas. Las muchachas le daban el pescado a las mujeres, latas, recogían pescado que caía al suelo. También íbamos una hora antes a la fábrica cuando ya estaba el tomate hecho y caliente y llenábamos las latas yo y otras niñas para tener las latas listas para cuando viniese la gente a trabajar”). Serie entrevistas Agosto 1998.

<sup>54</sup> La movilidad del trabajo en Stainsby (1994:59-81). Lo que más interesaba a los empresarios del *sistema despótico* era el incremento de la producción y del rendimiento de los trabajadores, uno de los

trabajaban en la planta de transformado de la pesca cerrando envases. Esta operación fue manual hasta los albores del siglo XX, pero luego se fue mecanizando y ocasionó un tremendo aumento de la productividad del trabajo a la vez que importantes cambios en la composición del empleo en esta fase del proceso productivo en algunos de los principales países europeos productores de conserva.

*Tabla III.6. Cambio técnico y productividad en el cierre de latas en varios países (latas cerradas por jornada laboral)*

Países	1900	1909	1930
Noruega	600	8000	16000
Francia	700	4000-8000	16000
España	600	-----	16000

Fuente: Elaboración propia sobre varias fuentes. Para Noruega Hviding (1994), para Francia Marie d' Avigneu (1958), para España Massó (1967:37) y Curbera. AHUSC, Fondo Curbera, Copiadores de cartas.<sup>55</sup>

Noruega fue el país europeo pionero en mecanizar el cierre de latas, hacia 1902, pero aunque las sertidoras automáticas cerraban 8000 latas por jornada de 10 horas, no fueron las más demandadas ni por Francia ni por España. Para Francia, la explicación que se ha dado al respecto es que estas máquinas se adaptaban peor a los cambios en el formato de latas y eran mucho más caras que las cerradoras simples o a brazo, más usadas que las anteriores, aunque cerrasen la mitad de las latas.<sup>56</sup> En Galicia también se adoptaron las sertidoras Reinert a palanca, es decir semi-automáticas, empresas líderes del sector como Massó y Curbera las adquirieron tan pronto fueron comercializadas.<sup>57</sup> A principios de los años veinte fue introducida una nueva versión de la Reinert con alimentación de latas automática, pero no conocemos el número de latas que cerraba; sin embargo, hacia finales de la década los franceses sacan una máquina más moderna al mercado, la Lubin, con una capacidad productiva de 2000 latas por hora, que fue introducida inmediatamente tanto en Noruega como en España por las principales

---

instrumentos para alcanzar este fin era la concesión de libertad de actuación al capataz para que llevase a cabo la gestión directa del personal. Jacoby (1984).

<sup>55</sup> Mientras que la jornada de 1900 y 1909 era de 10 horas, la de 1930 es de 8 horas en todos los países.

<sup>56</sup> Las sertidoras a brazo francesas cierran entre 300 y 400 latas de sardinas de cuarto por hora, lo que implica una productividad por jornada de 10 horas de 3000 latas. Marie d' Avigneu (1958:267).

<sup>57</sup> La Reinert Machine nació en 1902 inventada por Henrik Reinert, fue la más productiva hasta el momento. Su comercialización tuvo lugar 2 o 3 años más tarde. La Reinert tenía como ventaja que las

empresas del sector.<sup>58</sup> No obstante, algunas empresas españolas como Curbera la sustituyeron pronto por una sertidora trifásica, aún más productiva que la anterior, pues cerraba 2880 latas por hora.<sup>59</sup> La principal consecuencia que este cambio técnico tuvo sobre la mano de obra fue la sustitución de hombres por mujeres en la fase de cierre de latas, permitiendo el uso de trabajo más barato, produciéndose la definitiva feminización de esta fase en la segunda mitad de los años veinte, pues algunos soldadores en las empresas de Curbera y de Massó aún cerraban lleno a principios de esta década.<sup>60</sup> Esta tarea era semicualificada, pues había que mantener la posición de los platos giratorios en los que se situaban las latas para que la operación de cierre se lograra con éxito; sin embargo, las máquinas eran sencillas de manejar con un corto periodo de aprendizaje impartido por el mismo jefe de sección, por lo que algunas de las obreras más hábiles de la planta de fabricación pasaban a cerrar las latas cuando era preciso.<sup>61</sup>

---

ruedas del engranaje del cosido iban por dentro de la lata y ello hacía el soldado más perfecto y sólido. Hviding (1994). Las sertidoras adquiridas por Massó eran marca Reinert. Massó (1967:42).

<sup>58</sup> Sale al mercado en 1928. Tenía dos cabezales para soldar y cuatro engranajes de cosido por cabeza. Hviding (1994:20-31). La Lubin francesa fue adoptada rápidamente por las empresas Curbera y Massó. “*SERTIDORA LUBIN.- mañana enviaré instrucciones para su colocación y funcionamiento.*” AHC, Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1930, Fol. 333, 7/10/1930.

<sup>59</sup> “*Habiendo recibido algunas automáticas modernas de gran rendimiento, 48 latas por minuto. No necesitan transmisión, pudiendo colocarse en el sitio más conveniente pues tienen un motor acoplado a la sertidora.*” AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1930, Fol. 370, 10/9/1930.

<sup>60</sup> Lo muestran varios testimonios del propio fabricante: “*de aquí llevo yo dos operarios para las Sertidoras.*” AHC, Copiador de cartas, Sancti-Petri 1, Cádiz, Año 1923, Fol. 349, 5/3/1924. “*Aquí casi todos los que trabajan con las máquinas sertidoras fueron antes soldadores y saben componer vacío, así que cuando se hace vacío y no hay lleno ellos se encargan de componerlo.*” AHC, Copiador de cartas Ayamonte, Año 1925, Fol. 117, 6/4/1925. “*Las cerradoras automáticas son más económicas, pues son atendidas por mujeres.*” AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1930, Fol. 370, 10/9/1930. Los anuncios de venta de máquinas son prueba de ello ya que remarcaban que podían ser manejadas por mujeres y adolescentes, no era necesario un trabajador especializado. La publicidad de la Lubin francesa destacaba las siguientes ventajas, adaptabilidad a los distintos tipos de latas, ahorro de material y flexibilidad de mano de obra: “*No waste to cans. Can be operated by anyone you please, male or female workers. Seaming tools can easily be changed from one shape of can to another by a non-specialist, in a few minutes. Almost silent operation.*” Los primeros mercados donde se colocó fueron Francia, España y Portugal. La Trio noruega competía con la francesa en precio y en ahorro de trabajo que podía ser no especializado y adolescente “*can be operated by a boy or a girl without specialist knowledge*”. La productividad era elevada, 2000-2500 latas por hora. Tenía un pedal desde el cual las latas podía ser lanzadas a la rueda que alimentaba la máquina. Hviding (1994).

<sup>61</sup> AHC, Copiador de cartas de Curbera Almadraza 3, Año 1925, Fol. 213, 8/3/1925. “*Eu empacaba e cando facía falta ir para a máquina a cerrar as latas, chamábanme. O encargado enseñábanos como traballar coa máquina.*” (“Yo empacaba y cuando hacía falta ir para la cerradora me llamaban. El encargado nos enseñaba como trabajar con la máquina”). Serie entrevistas Agosto 1998.

La organización del proceso productivo en la planta de procesado de pescado estaba sesgada por género: las mujeres desempeñaban tareas más relacionadas con la elaboración de la pesca, mientras que los pocos hombres que trabajaban en esta planta, manejaban las máquinas o supervisaban el trabajo femenino, salvo los peones o mozos, grupo que también se podría incluir en el segundo segmento. Esta organización del trabajo, que reservaba a las mujeres las labores de procesado, obedecía a las propias características atribuidas al trabajo femenino –limpieza, destreza, paciencia, sometimiento a las decisiones de otros, voluntad, escasa conflictividad, entre otras-, las cuales se ajustaban a la estrategia empresarial de reducción del coste de producción, heredada de la industria de salazones de pescado, pero no exclusiva de Galicia, toda vez que era una constante en los países más competitivos.<sup>62</sup> El mayor cambio organizativo fue la sustitución de los soldadores que cerraban latas por mujeres, pero esto, como veremos en el capítulo 5, no fue acompañado de los mismos salarios para hombres y mujeres que trabajaban con máquinas.

Para completar el análisis de la organización productiva en el sector conservero vamos a conocer cómo se obtenían las latas, pues esta actividad, complementaria a la elaboración de la pesca, se efectuaba en talleres de las propias fábricas de conservas, y, además, parte de la mano de obra que fabricaba las latas vacías también desempeñaba una de las fases del proceso productivo en la planta de fabricación, el cerrado de latas llenas, antes de la definitiva automatización del mismo. Por ello, y por ser el tratamiento de envases una de las fases cruciales en la calidad del producto pasamos a explicar la organización del trabajo en esta industria dentro de la conserva hermética.

---

<sup>62</sup> Las cualidades supuestamente femeninas por las que las mujeres son demandadas en ocupaciones relacionadas con la alimentación o el vestido, entre otras, se encuentran en Anker (1997:315-339). El control del coste laboral en Francia se halla en Ostermeyer (1954).

### 3.3. Los talleres de laterío: cambio tecnológico y organización productiva

La organización del trabajo en los talleres de construcción de latas era totalmente distinta a la de la planta de fabricación, predominado en la etapa de formación de la industria la mano de obra masculina, aunque luego se dieron cambios técnicos, que modificaron esta pauta de empleo en los talleres, donde los hombres fueron desplazados progresivamente por mujeres y niños.

Aunque algunos fabricantes de conservas subcontrataron parcialmente la producción de latas a diversos talleres o fábricas, lo normal es que la fabricación de envases estuviese integrada en las principales empresas conserveras gallegas desde los inicios del sector.<sup>63</sup> En las últimas décadas del siglo XIX las latas eran manufacturadas a mano con la ayuda de máquinas muy simples como tijeras, prensas manuales y soldadoras de hierro, y, en los primeros talleres de construcción de envases la mano de obra mayoritaria era masculina y adulta, no había mujeres y era baja la proporción de aprendices.<sup>64</sup>

El trabajo en el taller se organizaba en dos secciones dirigidas por maestros: la del taller de laterío, donde se preparaba la hoja de lata y la del taller de construcción,

---

<sup>63</sup> En Galicia las principales fábricas de construcción de envases y litografiado eran La Metalúrgica y La Artística. Pero también parece que existían talleres que trabajaban para las empresas conserveras. Referencias de estos talleres se hallan en los documentos de los sindicatos de obreros metalúrgicos y hojalateros. ARG, Serie Gobierno Civil. Asociaciones profesionales, sindicatos y partidos políticos, Exp. 27, Sindicato de construcción y Litografiado, Leg. 2654.

<sup>64</sup> En la factoría de un fomentador que realizaba la transición de la salazón a la conserva, M. Ferrer asociado con R Alonso se compraban diversos aparatos: cortantes, estampas, etc. El encargado, F. Ferrer escribía a su tío: “Una vez que encarga todos los aparatos necesarios podría usted ahí con los de la fábrica de Rodolfo hacer los estudios pertinentes de fabricación con llave.” AHF, Correspondencia Ferrer 1896-1900, 22/4/1896. El número de adultos y adolescentes del taller de envases en una fábrica de tamaño medio como era la de Ferrer y Alonso en Bueu en 1893 era de 18.

Trabajadores en un taller de envases, 1893, empresa Ferrer

Categoría Laboral	Nº Empleados
Maestros	1
Operarios	13
Aprendices	4

Fuente: AHF, Correspondencia Ferrer, 20/2/1893.

donde se ensamblaban las distintas partes del envase.<sup>65</sup> El proceso productivo en el taller mantenía la siguiente secuencia: los oficiales de la sección de troquelado cortaban el cuerpo de la lata y le daban forma en un molde o cilindro, para después producir el fondo y la tapa con una prensa que cortaba piezas rectangulares de una plancha de hojalata.<sup>66</sup> Posteriormente, los oficiales del taller de construcción procedían al soldado, primero del cuerpo de la lata y luego de la base. En este punto, las latas estaban listas para ser usadas en la planta de procesado.<sup>67</sup>

Los soldadores constituían la aristocracia obrera de las factorías.<sup>68</sup> Una primera nota de distinción era su misma acepción de “operarios”, en contraposición a las trabajadoras que procesaban la pesca, denominadas “jornaleras,” “obreras,” o sencillamente “mujeres. Su tarea principal, estañar las diferentes partes de las latas, era muy intensiva en trabajo, sin embargo, la baja productividad de los soldadores,

---

<sup>65</sup> El trabajo se distribuía entre los obreros siguiendo un orden jerárquico. El trabajo del maestro era el elemento central en el sistema de organización del trabajo del taller, y las demás categorías laborales se definían según su grado de participación y capacidad de decisión. Turaine (1963:384-404).

<sup>66</sup> Llegaba la hoja de lata y opcionalmente, era estampada con la marca de fábrica. Luego las hojas de lata eran divididas en tiras largas y estrechas con tijeras manuales o a pedal. De las tiras largas se sacaban los fondos y tapas y de las estrechas las paredes laterales o cuerpos de las latas. El cuerpo de la lata era cortado a mano dándole forma en un molde o cilindro. El fondo y la tapa eran producidos con una prensa que hacía piezas rectangulares de una plancha de hojalata. Después se cortaba el material superfluo de las esquinas con tijeras de metal (cizalla). Estas operaciones se efectuaban en la sección de cortar y preparar laterío, donde trabajaban oficiales, es decir mano de obra adulta. AHM, Reglamento de La Perfección de 1883, Art. 9-11 y 20-22. Estas tareas se realizaban con la anticipación suficiente para tener el material listo para los soldadores. Curbera indica el orden que ha de seguir el trabajo en el taller de su fábrica en Bueu: “*El miércoles estaré yo ahí en tren o por Cangas a fin de que empiecen los que han de cortar la lata, cilindrar y virar los cuerpos para que tengan el jueves trabajo adelantado los operarios.*” AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 121, Año 1900, Fol. 474-75, 24/2/1900.

<sup>67</sup> La soldadura se hacía con plomo y estaño y se controlaba diariamente el estaño gastado por cada soldador. AHC, Copiador de cartas de Curbera, nº 131, Año 1901, Fol.111, 19/3/1901. El tamaño y forma de la base encajaban dentro de los lados del cuerpo y se hacían coincidir con cinzel y martillo. AHM, Reglamento de La Perfección de 1883, Art. 18-19.

<sup>68</sup> Para Galicia se puede ver su importancia a través de la documentación sobre gremios y sociedades, pues existían sociedades de soldadores allí donde había industria conservera. ARG, Serie Gobierno Civil. Asociaciones profesionales, sindicatos y partidos políticos, Diversos expedientes. Si las sociedades de obreros de la conserva eran mixtas, compuestas por soldadores, mujeres y niños, los primeros eran los que aportaban una mayor cuota y los que desempeñaban los cargos relevantes de la asociación. ARG, Serie Gobierno Civil. Asociaciones profesionales, sindicatos y partidos políticos, Exp.4, Leg. 1801. En otros países donde la industria conservera fue actividad económica importante se encuentra que este oficio era de gran consideración social. Por ejemplo, en Noruega, los soldadores eran llamados “knights of soldering iron” (los caballeros de la soldadora de hierro) porque eran dignos de toda confianza y muy solicitados. Hviding (1994). Para Francia puede consultarse Ouzille (1926), para Portugal Pulido Valente (1981), para Estados Unidos Brown y Phillips (1986), para Canadá Lyons (1969).

unas 600 latas por soldador y jornada de 10 horas, provocó a principios del siglo XX un cuello de botella en la línea de producción que habría de ser salvado vía cambio técnico.<sup>69</sup>

La productividad del trabajo se elevó como consecuencia de la mecanización de la fabricación de envases, iniciada en la primera década del siglo XX en algunas empresas del sector que importaban la nueva tecnología desde los principales países productores (Francia, Noruega, USA), así la empresa Curbera introdujo las prensas americanas Bliss en 1900 y la familia Massó las soldadoras noruegas en los primeros años del siglo XX.<sup>70</sup> A pesar de que la difusión del cambio técnico no fuese inmediata ni en Galicia ni en otras regiones conserveras, las principales empresas sí adoptaron las nuevas máquinas soldadoras y otros instrumentos con los que se iban mecanizando los talleres de laterío, lo cual dio lugar a sustanciales incrementos en la productividad del trabajo: aumentó gradualmente a principios del siglo XX y de forma rápida entre 1915 y 1920 por la difusión de modelos de máquinas cada vez más modernas (Tabla III.7.).<sup>71</sup>

---

<sup>69</sup> Esta era la producción media por día y trabajador en Galicia. AHC, Copiador de cartas de Curbera, nº 124, Año 1900, Fol. 17-19, 12/5/1900. También lo era para Noruega. Hviding (1994:9).

<sup>70</sup> Carmona (1994:127-162). La innovación técnica en la construcción de envases de la fábrica de Alonso en Vigo se describe en la publicación *Vida Gallega*: “*Para todo hay una máquina. Veis allí cómo las planchas de hojalata -sobre las cuales se ha impreso en una metalúrgica las marcas de la casa- entran en un troquel que hace las tapitas. Otras máquinas cortan los arillos. Otras dan los bordes necesarios. Después se suelda. Más allá se comprueba que la soldadura ha sido bien hecha.*” “Lo que es la industria conservera en Galicia” *Vida Gallega*, 15-IV-1910. Las prensas servían para fabricar fondo y tapa. La empresa Curbera comenzó a venderlas en Vigo a otros fabricantes recibiendo una comisión de un 10%. AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 128, Año 1900, Fol. 135, 11/11/1900.

<sup>71</sup> Las soldadoras, que es dato al que se refiere la Tabla 5, eran mucho más productivas. Pero todas las demás máquinas del taller incrementaban el rendimiento del trabajo: prensas de cortar tapas y fondos (14.000-1700), engomadoras (6000-6500), soldadoras de cuerpos (2800-3300), rebordeadoras (5500-6000), mandriles (5000-6000). AHUSC, Fondo Curbera, Libro diario trabajos taller de construcción, abril 1920-agosto 1920. Las innovaciones en el soldado se fueron sucediendo, y cada máquina superaba a la anterior en términos de productividad. Hviding (1994). En la industria del salmón canadiense los equipos de construcción de latas se instalaban en la segunda década del siglo XX, concretamente en 1913, ahorrando costes laborales y de material. Newell (1989:146-149).

*Tabla III.7. Latas soldadas por trabajador y día en el taller de construcción de latas de la fábrica de Curbera en Vigo*

1900	1904	1912	1920
600	800/850	1100	8800

Fuente: Copiadores Curbera, n°124, Fol. 17-19 Año 1900, n° 152, Año 1903/4 Fol. 289, y Libro control de producción de latas por trabajador y día, 1912, AHUSC Y Libro diario trabajos taller de construcción, 1920, AHUSC, Fondo Curbera.

Como este sector tenía una estructura dual, con unas pocas empresas modernas que concentraban la producción y una mayoría de empresas de pequeñas dimensiones y de corta esperanza de vida, el incremento de la productividad se concentró en el primer sector mientras que en el segundo se mantuvo la soldadura con tornos manuales durante la primera década del siglo XX, siendo la construcción de envases completamente artesanal en los talleres de las pequeñas empresas.<sup>72</sup> Además, la difusión del cambio técnico se vio frenada por dos factores principales: la multiplicidad de envases y la conflictividad laboral. Por un lado, la multitud de tamaños y formas de envases fabricados no permitió usar un único tipo de máquina pues la producción no era estándar, lo que se manifestaba en la propia demanda de máquinas por parte de algunos fabricantes.<sup>73</sup> Por otro, la resistencia al cambio de los obreros soldadores retrasó la

<sup>72</sup> Se comprueba por sus inventarios, en los que no aparece maquinaria moderna. Por ejemplo, en la sociedad Ferrer Hermanos sita en Portosín el inventario de 1903 incluye 14 tornos de soldar, y otro instrumental manual como cortantes, aparatos tamponeadores, tijeras, etc. El último inventario de la sociedad de 1912 no presenta cambios importantes, a excepción del uso de tijeras mecánicas. AHF, Balances Ferrer Hermanos, Años 1903 y 1912.

<sup>73</sup> No había un único modelo de envase, sino infinidad de tipos de latas (oval, redonda, club, etc.) de distintos tamaños (un cuarto, medio kilo, de kilo, etc.). AHUSC, Fondo Curbera. Copiador de cartas Curbera, Varios. Curbera, por ejemplo, solicitaba informes a las empresas proveedoras sobre las posibilidades de adaptación de las máquinas a su propia producción de envases. Curbera le pregunta a su proveedor Bliss al respecto: “¿Puede una máquina producir latas de todas alturas dentro de igual diametro y ancho?. Lo digo porque si pudiese fabricar laterío de 17-18-20-22-23 y 24 sería una gran ventaja y mayor todavía si llegase a las de 43 y 50 m/m alto en igual estampa o forma?”. AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, n° 121, Año 1900, Fol. 208-211, 14/2/1900. Este problema era internacional, lo mismo sucedía en la conserva vegetal (Brown y Phillips, 1986) y en la de pescado (Newell, 1988). Las diferentes variedades de salmón obligaban a usar distintos tamaños y formas de envases lo cual limitaba el cambio técnico; también lo limitaba el uso de una mano de obra barata: chinos y mujeres. Newell (1988). Sin embargo, en la conserva del Pacífico estadounidense, la mecanización en la construcción de latas fue anterior, se inició en 1870: los operarios soldaban una lata por minuto, lo que significa 600 latas en jornada de 10 horas. Con la soldadora la productividad se incrementaba enormemente: alrededor de 3000 latas en 10 horas. O Bannon (1987:558-578).

mecanización, al ver estos trabajadores como la nueva organización del trabajo hacía peligrar sus privilegios de clase.<sup>74</sup>

La difusión de la mecanización en la fabricación de envases conllevó cambios sustanciales por sexo en el empleo, a la vez que redujo conflictividad y costos de fabricación, haciendo aumentar el ritmo de trabajo.<sup>75</sup> Los empresarios impulsarán el cambio técnico porque contribuía a reducir o eliminar el poder negociador de las sociedades de soldadores, evitando conflictos laborales con el recurso a una mano de obra femenina e infantil, no sindicada ni bajo la protección de los sindicatos de oficio masculinos.<sup>76</sup> La mecanización en los talleres de construcción de envases no implicó la automatización de los procesos, siendo semi-mecánicas las primeras máquinas importadas a principios del siglo XX, las cuales empleaban mano de obra masculina adulta, por ejemplo, las prensas de estampar y troquelar eran manejadas por un oficial de máquina que contaba con un niño como trabajador auxiliar, el cual servía la hoja de lata al oficial.<sup>77</sup> De esta forma, desde principios del siglo XX, los talleres y fábricas de envases comenzaron a emplear mujeres y niños como ayudantes de los operarios en los procesos más sencillos: las mujeres o los muchachos trabajaban con las troqueladoras sacando fondos y tapas para ser soldadas por los operarios, mientras que los niños cortaban las puntas a los cuerpos de las latas.<sup>78</sup> Cada máquina soldadora precisaba de un operario y un mozo o una mujer que hacía tareas de servicio -recogía las latas soldadas y llevaba las que estaban por soldar a la máquina- con lo que se conseguía aumentar el

---

<sup>74</sup> Se tratará con detalle en el apartado 4.2. del capítulo 4.

<sup>75</sup> El uso del trabajo infantil, el destajo y la mecanización han sido consideradas prácticas pre-tayloristas de lucha contra el oficio artesano. Coriat (1982:16-22).

<sup>76</sup> Giráldez (1987). Además, una primera prueba de la menor conflictividad de la mano de obra femenina la arrojan los copiadores de cartas de la empresa Curbera, que en esta primera década recogían siempre las demandas y disputas con los operarios del taller, pero nunca con las obreras. AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, Varios, 1900-1910. La mayor conflictividad masculina era un problema general en la industria conservera. Para la conserva vegetal americana léase Brown y Phillips (1986); en Francia, las huelgas de soldadores de fines del XIX se hallan en Leon de Seillhac (1902).

<sup>77</sup> La prensa de troquelar funcionaba a pedal, impulsando un volante bajaba el troquel que cortaba la hoja de lata. ARG, Audiencia Territorial, Exp. 356/6, 1901, Juicio Civil, Accidente de Trabajo.

<sup>78</sup> No existen continuadas referencias a estos nuevos trabajadores en la fuente principal usada para conocer el trabajo en el taller, los copiadores de cartas de Curbera. En esta primera década se inició, pero no se consolidó la sustitución de mano de obra masculina adulta por adolescente y femenina, entre otras razones, porque la difusión de los nuevos procesos de trabajo no podía ser inmediata.

ritmo de trabajo. Desde principios del siglo XX en una de las principales fábricas de construcción de envases de Vigo, “La Metalúrgica”, lo mismo que en algunas firmas conserveras, mujeres, adolescentes y niños trabajaban ya con prensas de cortar y estampar y con tijeras mecánicas (a pedal).<sup>79</sup>

Sin embargo, el desplazamiento de los soldadores se hizo de forma progresiva, así, si hacia fines de la primera década del siglo XX alguna de las empresas de conservas como Curbera contaban en su taller de vacío ochenta operarios, en 1920 la factoría de esta empresa en Vigo funcionaba con 3 o 4 máquinas soldadoras, habiendo reducido el número de empleados a la mitad, lo cual hace evidente que el proceso de desplazamiento del trabajo masculino adulto por femenino y adolescente se estaba completando.<sup>80</sup>

*Tabla III.8. Trabajadores del taller de envases de la empresa Curbera en Vigo*

Trabajadores	1912	%	1920	%
Operarios	72	90	11	24
Muchachos	8	10	27	58,7
Mujeres	----		8	17,3
<b>Total</b>	<b>80</b>	<b>100</b>	<b>46</b>	<b>100</b>

Fuente: Libros del taller de envases de la empresa Curbera en Vigo, AHUSC, Fondo Curbera.<sup>81</sup>

---

AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 141, Año 1902, Fol. 39, 12/6//1902 y nº 152, Año 1903/4, Fol. 410, 20/1/1904.

<sup>79</sup> Así sucedía en las siguientes casas: Alfageme, Curbera, Cerqueira y Barreras. AMV, Reformas Sociales, Trab. 2, “Expediente formado para comprobar las denuncias publicadas acerca de como se trata a niños menores de 14 años en las fábricas de conserva.” Había 13 niños en la Metalúrgica y 14 en Antonio Alonso. AMV, Reformas Sociales, Trab. 2 Exp. “Resultado de las visitas de Inspección giradas a las fábricas y los talleres abajo expresados”, Año 1901.

<sup>80</sup> En la factoría de Curbera en Bueu el taller tenía al menos 30 soldadores (se sabe porque el gasómetro encargado era para 30 en 1904 y había más de 30 operarios en 1907). AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 156, Año 1904, Fol. 152, y nº 177, Año 1907, Fol. 411. Pero en la de Vigo había muchos más, en momentos de gran demanda se empleaban alrededor de 80 operarios, los cuales construían distintos tipos de latas. AHUSC, Fondo Curbera, Libro control de producción de latas por trabajador y día, Año 1912, enero-junio.

<sup>81</sup> La Tabla III.8 ha sido construida sobre la base de dos libros del taller de la empresa Curbera en su fábrica del puerto de Vigo. AHUSC, Fondo Curbera, Libro control de producción de latas por trabajador y día, Año 1912, enero-junio, y Libro diario trabajos taller de construcción, abril 1920-agosto 1920.

Tal y como se puede ver en la Tabla III.8, el taller de construcción de envases de la empresa Curbera en Vigo modificó su estructura laboral.<sup>82</sup> A comienzos de la segunda década del siglo XX los hombres soldaban distintos tamaños de latas, alrededor de 1100 latas al día, cerraban el lleno y reparaban las latas defectuosas, mientras que los muchachos troquelaban.<sup>83</sup> Pero durante esta segunda década se sustituye progresivamente el trabajo masculino por adolescente, proceso iniciado ya en la primera década debido a la conflictividad obrera y que se consolida con las subidas salariales de los soldadores durante la Primera Guerra Mundial, temas que se discutirán con detalle en los capítulos 4 y 5 respectivamente. De esta forma, el cambio laboral en el taller se consolida en los años veinte con fuerza de trabajo ya mayoritariamente femenina y adolescente.<sup>84</sup>

Aunque el empleo femenino en la fabricación de latas aumentó, no existirá en el sector conservero un modelo laboral aplicable a todos los talleres de construcción de envases, sino múltiples combinaciones de género y edad. De hecho, las empresas reclutaron mano de obra femenina e infantil en distinta proporción en función de la disponibilidad de mano de obra, de los salarios y de las capacidades de la misma.<sup>85</sup> Las categorías principales están indicadas en la Tabla III.9.

---

<sup>82</sup> Esta factoría refundía recursos humanos y materiales de las anteriores: la de Guixar y Bueu. AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas Curbera, nº 188, Año 1909, Fol. 397-399, 19/6/1909.

<sup>83</sup> Los operarios se anotaban en el margen izquierdo de la hoja con su jornal (no siempre aparece) en reales, seguidamente se anotaba el vacío, es decir los tipos de latas fabricadas. A continuación se anotaba el lleno, es decir las latas cerradas por los mismos operarios. Podía ser que en algunos días sólo se ocupasen en fabricar vacío y que otros días sólo cerrasen latas. AHUSC, Fondo Curbera, Libro control de producción de latas por trabajador y día, Año 1912, enero-junio. En los libros del taller no se incluía el personal auxiliar: mujeres y niños. Las tareas auxiliares como traslado de latas de una máquina a otra no figuraban en los diversos libros; sino que sólo muestran los trabajadores/as que operaban con las distintas máquinas de los talleres de construcción.

<sup>84</sup> La segunda década del siglo XX apenas está documentada debido a la ausencia de libros de jornales en las principales empresas conserveras.

<sup>85</sup> Massó y Curbera siguieron una pauta diferente en los años 20. Véase el capítulo 5 para la desagregación por categorías y salario.

Tabla III.9. Manipulación de máquinas y género en la construcción de envases: fábrica de Curbera (Vigo, 1920) y de Massó (Bueu, 1924)

Principales Máquinas	Manejadas por
Prensas (fondos y tapas)	Hombres, mujeres, o muchachos
Engomadoras	Mujeres
Soldadoras de cuerpos	Muchachos o mujeres
Rebordeadoras	Mujeres o muchachos
Estañadoras	Mujeres
Soldadoras automáticas	Mujeres

Fuente: AHUSC y AHM, Libros taller empresas Curbera y Massó.

Esta difusión de nuevas tecnologías y la mecanización de los procesos implicó tanto una reducción del empleo de hombres como una mayor movilidad horizontal en las ocupaciones de las mujeres. En los años veinte cambió la construcción de vacío al difundirse dos tipos de prensas cortadoras de hojalata, llamadas “tijeras”, que funcionaban a pedal y que podían ser atendidas por hombres, mozos, o mujeres: la de tapas o fondos recogidos por una muchacha, y la de cuerpos, recolectados por un muchacho.<sup>86</sup> También se difundió el uso de anillos másticos en el cierre hermético: un aro de goma que se aplicaba a los fondos de las latas antes de ser unidos a los cuerpos, siendo esta tarea exclusivamente femenina y manual, desempeñada por la obrera engomadora.<sup>87</sup> El cuerpo del envase lo confeccionaban mujeres o muchachos, moldeándolo manualmente en torno a un cilindro metálico en cuatro golpes; normalmente era efectuado por adolescentes menores de 15 años, dado que, según los empresarios, el rendimiento de los chicos era tan bueno como el de los hombres

<sup>86</sup> Las prensas troqueladoras sacaban los fondos y tapas de las latas y eran manejadas por operarios que luego arrojaban los recortes de hoja lata al suelo. Estas máquinas funcionaban a pedal (semiautomáticas). Pero en el caso particular de la fabricación de latas de sardinas había mujeres de servicio que pasaban hoja de lata a los muchachos o mujeres que trabajaban con la troqueladora. Vídeo cedido por “La Artística de Vigo”, Galicia Cinematográfica, 1928. Las tijeras eran manejadas por muchachos. El pisado era manual y un muelle empujaba hacia arriba la hoja que cortaba los cuerpos: “Cortábamos mil e pico tiras por día. Había só rapaces” (“Cortábamos mil y pico tiras al día. Sólo había niños”). Serie Entrevistas Agosto de 1998. Aunque cabe matizar que en algunas empresas como Massó aparecen obreras con ocupación troqueladora, que era la que cortaba hojalata. AHM, Libros de jornales, AHM.

<sup>87</sup> Las mujeres engomadoras colocaban las gomas a los fondos y los iban apilando a un lado, señalando los fondos engomados a una persona encargada de anotar todas las piezas obtenidas en las distintas fases de producción en una tabla. AHC, Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1925, Fol. 80-84, 2/3/1925; Vídeo cedido por “La Artística de Vigo”, Galicia Cinematográfica, 1928. Que la ocupación de la engomadora es femenina ha sido comprobado en varios talleres y factorías: en Curbera tanto en las factorías de Vigo como de Ayamonte, en la empresa “La Artística” en producciones de latas diversas.

adultos y sus jornales inferiores.<sup>88</sup> El proceso era aún muy manual: se ponía cada cuerpo en un molde y se le aplicaba la soldadura, después, los cuerpos pasaban a una máquina rebordeadora, generalmente ocupada por una pareja de trabajadoras, y de ahí, a la mandriladora, que hacía la pestaña de la lata para asentar la tapa.<sup>89</sup> Los cuerpos así obtenidos eran contados por una moza que los llevaba a la estañadora para, luego, pasar a la soldadora, ocupada por dos mujeres: una que colocaba las latas en la máquina y otra de servicio, que traía cuerpos y tapas.<sup>90</sup> Las nuevas máquinas soldadoras permitieron la feminización de esta ocupación, toda vez que las obreras podían atender la máquina de soldar después de un corto periodo de aprendizaje.<sup>91</sup> Finalmente, las latas pasaban por la máquina revisadora en la que una obrera y un par de muchachas contaban las latas fabricadas, separando las defectuosas y comunicándoselo a la revisadora.<sup>92</sup>

Como se ha podido ver hasta ahora, los talleres de fabricación de envases en los años veinte empleaban predominantemente mujeres adultas y adolescentes de ambos sexos. A pesar de que no existían en los talleres o fábricas de latas ocupaciones exclusivamente femeninas o masculinas, a excepción de la soldadora automática,

---

<sup>88</sup> En las empresas Massó y Curbera los muchachos adolescentes soldaban los cuerpos de las latas. Serie Entrevistas Agosto de 1998. “*En todas las fábricas sueldan los chiquillos las costuras y hay uno o dos operarios para componer el roto que no debe exceder el 2%*”. AHUSC, Fondo Curbera, Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1925, Fol. 116-117, 6/4/1925, Almadra 4, Año 1926, Fol. 80, 29/5/1926. En cambio, en “La Artística” este proceso era llevado a cabo por mujeres y los cuerpos eran revisados por una maestra de la sección. Vídeo cedido por “La Artística de Vigo,” Galicia Cinematográfica, 1928.

<sup>89</sup> En los talleres de la “La Artística” aparecen soldando cuerpos mujeres y muchachos en fila, 10 a cada lado de una larga mesa. Vídeo cedido por “La Artística de Vigo”, Galicia Cinematográfica, 1928. Después, se le hacían los bordes a los cuerpos en las máquinas denominadas “rebordeadoras” en las cuales podían hallarse trabajando muchachos o mujeres. En el taller de Curbera en las rebordeadoras se hallaban muchachos tanto en Vigo como en el Sur de España. AHC, Libro diario trabajos taller de construcción, abril 1920- agosto 1920, Fol. 2-3; Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1925, Fol. 80-84, 2/3/1925. Sin embargo, en el taller de Massó se hallaban mujeres (6) atendiendo estas máquinas. AHM, Libro de Jornales de 1924. También había mujeres en “La Artística.” Vídeo cedido por “La Artística de Vigo,” Galicia Cinematográfica, 1928.

<sup>90</sup> Las soldadoras producían como mínimo 1100 latas por hora, lo cual se desprende de un informe sobre construcción de 364 cajas de sardinas de 100/2 de 45/47 mm. AHM, Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1925, Fol. 93-95. Las máquinas soldadoras constaban de múltiples cabezales en cada uno de los cuales se colocaba un cuerpo de la lata que se soldaba al fondo. Vídeo cedido por “La Artística de Vigo”, Galicia Cinematográfica, 1928.

<sup>91</sup> Brown y Philips (1986: 134-135).

<sup>92</sup> Era la forma en que tenían organizados los servicios para la contabilidad en la fábrica de Ayamonte. AHUSC, Fondo Curbera. Copiador de cartas de Curbera Ayamonte, Año 1925, Fol. 69-70, 2/3/1925.

servida sólo por mujeres, la tendencia general de las compañías conserveras será preservar personal masculino adolescente para el troquelado y soldado de cuerpos, mientras que las mujeres se hallarán frente a las engomadoras, rebordeadoras, estañadoras. Cada máquina será manejada por una persona y casi todas con uno o dos muchachos/as de servicio que trasladaban las piezas de las latas de una máquina a otra.

Ante las sucesivas innovaciones en la fabricación, la mano de obra artesana sufrirá un proceso de pérdida de posición privilegiada en la industria y lo que había sido considerado como “arte”, pasando a realizar tareas especializadas como la reparación de las latas defectuosas. A la vez, la difusión de las nuevas tecnologías significará movilidad ocupacional horizontal para las mujeres formadas dentro de la empresa y el periodo de formación era corto, estableciéndose el on-the-job training. Los empresarios descargarán el coste del tiempo de aprendizaje sobre los bajos jornales de mujeres y muchachos, repitiéndose este modelo laboral en otros países.<sup>93</sup>

En definitiva, la difusión de las nuevas técnicas de construcción de envases permitió a los empresarios aumentar la productividad del trabajo y, a la vez, reducir la conflictividad laboral.<sup>94</sup> La nueva organización del trabajo en los talleres de vacío fue decisiva: los artesanos especializados fueron desplazados paulatinamente, sustituyéndolos mujeres y adolescentes que, tras un rápido periodo de aprendizaje, eran perfectamente capaces de manejar las nuevas máquinas. En el siguiente epígrafe explicaremos como se produjo la formación de los obreros y obreras en este sector y como las formas de aprendizaje tuvieron mucho que ver con la organización del trabajo en el mismo pues predominó la formación en el lugar de trabajo.

---

<sup>93</sup> El obrero especializado de los años veinte deriva de los obreros de oficio prácticamente eliminados con el cambio organizativo en los talleres de envases. La movilidad ocupacional en Lynch y Black (1998:64-81). La formación en Brown y Philips (1986:134-135). Las empresas han de ofrecer al trabajador un menor salario durante el periodo de formación. Barrett y O’Connell (2001: 647-662).

<sup>94</sup> La descualificación de la formación gremial de los operarios soldadores provocaba que perdiesen parte de su capacidad de presión sobre los patronos, pero esto será analizado con detalle en el capítulo 4.

### 3.4. La formación de los trabajadores

La formación de los trabajadores del sector de conservas de pescado era diferente según el género y daba lugar a una división de las tareas en el proceso productivo. Como hemos visto en los anteriores epígrafes, las mujeres se dedicaban a la elaboración de pescado mientras que los hombres trabajaban en la construcción de envases en las primeras décadas de existencia del sector, también era exclusivamente masculina la mano de obra en los talleres de reparación de maquinaria. Esta división del trabajo era consecuencia de la acción de varios agentes sociales: familia, empresa y Estado. La familia era la responsable en primera instancia de la elección del primer empleo, impulsando a niños/as y adolescentes a escoger oficios considerados socialmente como masculinos o femeninos, cosa que ya sucediera en la etapa de la salazón; luego, la empresa contribuía a segmentar por sexo las cualificaciones pues proveía de formación más estructurada y específica a los varones y más informal y genérica a las mujeres.<sup>95</sup> Por último, las instituciones educativas ayudaron a mantener la segmentación laboral por sexo ofertando desde la etapa de formación del sector conservero enseñanza profesional a los obreros conserveros, que tuvieron acceso a un aprendizaje más formal, pero no a las mujeres, que se vieron excluidas de la misma en todo el periodo de estudio.

#### *3.4.1. Las mujeres: un aprendizaje informal*

En los hogares se iniciaba la discriminación que las obreras sufrirían en el mercado de trabajo, quedando relegadas a los puestos peor remunerados. Precisamente las tareas de limpieza y elaboración de pescado no gozaron históricamente de consideración social ni fueron consideradas cualificadas, y esto se debía, en buena medida, a la domesticidad de las mismas proyectada al mercado de

---

<sup>95</sup> “In-house-training” según la definición llevada a cabo por la OCDE (1991) es la formación organizada por los empresarios empleando parte de su personal. En el “External training,” la formación está organizada bajo cualquier institución distinta de la empresa, aunque el empresario puede facilitar algún tipo de ayuda en términos de tiempo de trabajo o coste financiero. Por último, la cualificación que forma parte de las tareas diarias es denominada “formación no estructurada.” Esta

trabajo industrial.<sup>96</sup> Los propios fabricantes de conservas contribuirán a esta discriminación sexual con frecuentes manifestaciones acerca de la falta de personal competente en el procesado de pescado, razonamiento que les servirá de refuerzo para mantener bajos salarios y excepciones a la jornada legal.<sup>97</sup> Esta estrategia de escasa inversión en capital humano se mantuvo en la industria conservera hasta prácticamente el final del siglo XX y afectó más a las mujeres que a los hombres, pues tan solo en la década de los noventa comenzaron a contemplarse planes de formación para las principales ocupaciones femeninas.<sup>98</sup>

La formación femenina en la planta de procesado era general, la misma organización del trabajo en la conserva implicaba la formación a las obreras más jóvenes: integrada dentro del proceso productivo e impartida por las obreras veteranas, liberaba a los empresarios de un coste adicional.<sup>99</sup> Este aprendizaje informal, común también en otros países conserveros, daba lugar a desempeñar múltiples tareas a lo largo del ciclo de vida laboral.<sup>100</sup> Comenzaban en la niñez o adolescencia cuando las

---

puede incluir demostraciones de como hacer el trabajo, ver a otros trabajando, preguntar a los compañeros, etc. Miller (1994: 539-563).

<sup>96</sup> La conserva hermética sigue las características básicas en cuanto a discriminación por sexo en la formación que ya se habían iniciado en la salazón. Véase capítulo 1.

<sup>97</sup> Aducían que las obreras no eran capaces de envasar un producto perecedero en una jornada de 8 horas. AMB, Libro de Actas de la Junta Local de Reformas Sociales, Sesión 24/9/1919.

<sup>98</sup> En la década de los 90 fueron más comunes los planes de formación del trabajo en el sector. *Estudio Socioeconómico del sector pesquero*, Proyecto Albatros, Fondo Formación de Empleo, 1997, Bilbao, pp. 219-222. En general, la tendencia de los empleadores de no invertir en la formación de los trabajadores aumenta la precariedad del trabajo temporal, a tiempo parcial, a domicilio, etc. Parks (1995).

<sup>99</sup> Los managers usaban la producción flexible como vía de bajar costes sin hacer grandes inversiones en formación de los trabajadores. Con el trabajo en equipo, los trabajadores buenos dirigen a los menos buenos Taplin (1995:14). Esta estrategia de formación flexible era adoptada internacionalmente puesto que aumentaba la competitividad externa. En las conservas vegetales de California los empresarios facilitaban formación a través de un grupo de trabajadores experimentados que trabajaban cada temporada y que mostraban las técnicas de trabajo a la nueva mano de obra. Brown y Phillips (1986). Las ventajas de la organización flexible del trabajo se explican, entre otros, en Gittleman, et al. (1998: 99-115).

<sup>100</sup> En las últimas décadas del siglo XX así aprendían las trabajadoras de la línea de producción: “*No formal training is given to any worker in a fish processing plant. All workers, including cutters are shown their job duties by another production line worker, usually a worker doing the same job, so workers are expected to learn their job tasks though “on the job experience”*”. Sezan (1985). Investigadores de la industria conservera en otras costas como la Bretona consideraban que el aprendizaje que se necesitaba para realizar el empaquetado de pescado era corto: “*Les opérations se réduisent a quelques-unes et ne nécessitent pas un long apprentissage.*” Ouizille (1926:115).

muchachas ayudaban a las mujeres adultas en lo que se denominaba “dar servicio”.<sup>101</sup> Mientras facilitaban instrumental a las mayores, aprendían mirando; después, reproducían las tareas despacio bajo la supervisión de trabajadoras más expertas ya que la colocación de la sardina en la lata requería una cierta destreza para que el producto ofreciese una excelente presentación: “*Mirabas como facían as mulleres e ibas aprendendo. Cando che miraban que o facías ben, mandábante para a mesa a empacar. A revisadora axudaba as rapazas ata que o facían ben, despois o encargado era o que decidía o cambio.*”<sup>102</sup> Con este entrenamiento las obreras adquirían habilidades importantes para el éxito del proceso productivo: destreza -para que la sardina tuviera calidad y buena presencia- y velocidad- dado que la materia prima era perecedera.<sup>103</sup> Los fabricantes obtenían un producto de calidad a un bajo precio, premiando de forma paternalista a aquellas obreras que presentaban mayor pericia para realizar las operaciones más delicadas con un mejor trato o pasándoles por alto algunas faltas e insistiendo a sus encargados en la vigilancia de esta labor. El empaquetado de sardina, aunque fruto de un aprendizaje informal, era y es una labor sustancial para acreditar la marca del fabricante cumpliendo con la calidad de elaboración ofrecida a los clientes.<sup>104</sup> Además, como cada empresa lanzaba varias marcas al mercado, produciendo distintas calidades y precios, las obreras se adaptaban a empaquetar diferentes tamaños y clases de pesca con distinto esmero en el menor tiempo posible.

---

<sup>101</sup> Ello consistía en múltiples tareas de fácil realización como dar latas vacías o parrillas a las mujeres, ayudar a limpiar el pescado, etc. Serie Entrevistas Septiembre 1998.

<sup>102</sup> (“Mirabas como hacían las mujeres e ibas aprendiendo. Cuando veían que lo hacías bien, te mandaban para la mesa a empacar. La revisadora ayudaba a las niñas hasta que lo hacías bien, después, el encargado era el que decidía el cambio”). Serie entrevistas, Septiembre, 1998.

<sup>103</sup> “*Cando entrei aprendín mirando e logo empecei a empacar. Unha encargada vai e diche com tes que colocar o peixe. Ao principio en vez de empacar 200-300 latas empacas 25 pero a a medida que vas facendo vas millorando. Non é coma agora que vas pra unha máquina e ten que levar un ritmo, todo é en ritmo i en cadea, pero daquela non.*” (“Cuando entré aprendí mirando y después comencé a empacar. Una encargada viene y te dice como tienes que colocar el pescado. Al principio, en vez de empacar 200-300 latas empacas 25 pero a medida que vas haciendo vas mejorando. No es como ahora que vas para una máquina y tienes que llevar un ritmo, todo es en ritmo y en cadena, pero entonces no”). Serie entrevistas Septiembre, 1998.

<sup>104</sup> El fabricante Curbera se queja de la calidad de las conservas en su fábrica recién abierta de Bueu: “*Encontré las latas de 1/4 demasiado llenas, sobre todo muy mal estivado el pescado que presentaría mucho mejor vista puesto mucho más plano. Dígale todo esto a Fausto así como recomendarle cuidado con la salmuera*” AHC, Copiador de cartas Curbera, nº 132, Año 1901, Fol. 430, 25/5/1901. En la actualidad algunos informes explican la organización productiva en relación al cumplimiento de las normas europeas de calidad. Santás (2000).

La existencia de una mano de obra flexible, diestra y barata, junto con la dificultad de realizar el descabezado y eviscerado automáticos en pescado de pequeño tamaño durante el primer tercio del siglo XX, favorecieron la continuidad de un modelo laboral intensivo en trabajo femenino y condicionaron la ausencia de innovaciones técnicas durante el primer tercio del siglo XX en Galicia.<sup>105</sup> En esta región, como ya señalamos, la innovación técnica principal en la fabricación de conservas fue el cerrado hermético de latas, que si bien en la primera década del siglo XX era aún desempeñado por hombres, poco a poco fueron relevados por obreras entrenadas por un encargado/a de sección, que les explicaba como trabajar de forma segura y rápida con la máquina.<sup>106</sup> En la sección de cocinado trabajaban las mujeres más hábiles en el preparado de salsas y guisos para aliñar pescados y mariscos, siendo éstas demandadas por los fabricantes que inauguraban establecimientos a lo largo de la costa gallega con el fin de que transmitiesen sus conocimientos a las obreras de las nuevas fábricas.<sup>107</sup>

De la misma manera, la formación de las obreras de los talleres de construcción de envases también era informal, si bien las muchachas comenzaban a

---

<sup>105</sup> Las especies de tamaño pequeño como la sardina o el espadín eran de escasa consistencia y por lo tanto era fácil que perdiesen calidad. La heterogeneidad del pescado constituía uno de los problemas a la mecanización. Carmona (1994:27-163). Lo mismo sucedía en la industria conservera de la British Columbia, donde las mujeres nativas eran preferidas por los empresarios para desempeñar estas primeras fases del proceso productivo por la gran calidad del producto obtenido, la rapidez en el trabajo desempeñado y los bajos salarios. Limpiar y empaquetar el salmón requerían cualificación y fueron actividades manuales hasta después de la 2ª Guerra Mundial: “Both jobs required considerable judgement, agility, and physical stamina.” Newell (1989:146).

<sup>106</sup> Se conoce por un operario de la empresa Massó. J. Pérez, que estuvo encargado por un tiempo tanto del mantenimiento como del entrenamiento de las obreras en la factoría de Bueu: “Cando mandaban unha novicia para traballar coas máquinas eu tamén lle decía como tiña que facer. Por exemplo duas mulleres traballaban connigo na máquina de cierre: unha tapaba a lata -tiña que estar acostumbada a poñerlle tapa a lata xa que así o facía millor-, logo viña unha que pechaba a lata i eu enseñáballe como tiña que colocala para que non se accidentara, pois era peligroso, podía collerlle a man.” (“Cuando mandaban una novata para trabajar con las máquinas yo le decía como tenía que hacer. Por ejemplo, dos mujeres trabajaban conmigo en la máquina de cierre: una tapaba la lata -tenía que estar acostumbrada para hacerlo mejor- luego otra cerraba la lata y yo le enseñaba como tenía que colocarla, pues era peligroso, podía cogerle una mano”). Serie Entrevistas Agosto 1998.

<sup>107</sup> Francisco Ferrer escribe a su tío Mamerto la siguiente misiva: “Después de recibir su carta desearía poder remitirle una mujer maestra en guisos de calamar. Pero mirando por aquí Aurelia y yo las que son buenas no pueden ir. Una que tuvimos fue para casa de Tapias donde está, y próxima a tener familia, además es ella y la madre solas. Otra que yo nunca puse a guisar, sino que revolvió pailas fue para la casa de los Massós hace dos años y allí la pusieron a guisar. No vemos más por aquí que sepan y ofrezcan confianza. Las fábricas de la Ría de Arosa trabajan mucho choco, calamar y mejillón. Seguramente que por allí le sería más fácil encontrar alguna.” AHF, Correspondencia Ferrer 1896-1900, 24/12/1899.

trabajar proveyendo material a los oficiales de máquina y trasladando latas o piezas, luego se situaban al frente de algunas de las máquinas del taller (soldadoras, mandriladoras, estañadoras).<sup>108</sup> Las tareas se aprendían sobre la marcha, “on-the-job-training”, al igual que en la planta de fabricación, mirando al principio y después reproduciendo lo aprendido y en el aprendizaje podía intervenir algún miembro de la familia (madre, tía, madrina).<sup>109</sup>

A pesar de que en la década de 1880 se introdujo la formación profesional en el sistema educativo, las mujeres no tuvieron acceso a la misma, y además su nivel educativo era inferior al de los hombres.<sup>110</sup> Desde 1900 las mujeres accedieron a la formación profesional relacionada con el sector de la confección en la Escuela de Artes y Oficios (en adelante EAO).<sup>111</sup> De nuevo, en los años treinta, las mujeres se vieron apartadas de esta oferta educativa orientada a los hombres, sin que existiese ningún avance en la formación profesional de las conserveras, pues la Escuela Elemental de Trabajo (en adelante EET) tan sólo ofrecía una sección de estudios profesionales a las obreras viguesas que continuaba la línea inicial de ocupaciones relacionadas con la

---

<sup>108</sup> Una obrera de la empresa Massó, R. Alvarez, empezó trabajando en el taller de fabricación de envases a los 15 años: “*Primeiro dándolles fondos as mulleres para que os puxeran. Despois na máquina soldadora o que facía era poñer latas na mesma. Había tres mulleres soldando mentras un home controlaba o traballo.*” (“Primero dándoles fondos a las mujeres para que los colocasen. Después en la máquina soldadora lo que hacía era colocar las latas en la misma. Había tres mujeres soldando mientras un hombre controlaba el trabajo”). Serie entrevistas Agosto 1998.

<sup>109</sup> La obrera R. Alvarez a la pregunta ¿Quién le enseñó o como aprendió? Respondió lo siguiente: “*Mirando ao principio e despois facendo. Eu facía menos que as mulleres pero despois iba apurando cada vez mais e miraba para a miña madriña, que era das que mais facía.*” (“Mirando y después haciendo. Yo hacía menos que las mujeres pero después apuraba cada vez más y miraba para mi madrina, que era la que más hacía”). Serie entrevistas Agosto 1998.

<sup>110</sup> La alfabetización femenina adulta era de tan solo un 6,16 por ciento en 1860, muy inferior a la masculina, que oscilaban entre el 41,4% de Orense y el 52,63 por ciento de Pontevedra. Aunque la incorporación de la mujer a la alfabetización fue tardía, la tasa de alfabetización femenina se incrementó de forma rápida, alcanzando el 52,65 por ciento en 1930. La inauguración de las escuelas de artes y oficios gallegas fue más tardía que las del País Vasco o Cantabria. Las más relevantes fueron La Escuela de Ferrol (1882) y la de Vigo (1886). Martínez (2000:158 y 388).

<sup>111</sup> La escuela se fundó en 1886, Archivo Histórico Escuela de Artes y Oficios (en adelante AHEAO), *Reglamento de la Escuela de Artes y Oficios de Vigo*, Imprenta de Fortanet, Madrid, p. 6. Las materias impartidas: corte y confección de vestidos, manejo de las máquinas de coser para la sección profesional de la mujer, dibujo y pintura con aplicación a la decoración de abanicos, porcelanas, encajes y labores, solfeo y piano, para la sección artística de la mujer. Las ocupaciones de las obreras inscritas eran: sus labores, modistas, corseteras, sastras, sombrereras, etc. AHEAO, Memoria de Secretaría de la Escuela de Artes y Oficios de Vigo, 1900-01, leída por el D. Mariano González Santos, profesor y secretario de la escuela.

confección de la EAO.<sup>112</sup> Así que la formación profesional excluyó a la mujer de poder acceder a los cargos medios de las empresas conserveras, quedando relegadas a la categoría, no muy bien definida, de obrera. Las pocas que podían mejorar su posición en la empresa (maestras), lo harían mediante un aprendizaje informal que nunca sería igualmente valorado, ni en términos de remuneración ni de consideración social. Esta situación se mantuvo hasta la década de los años treinta y, desde luego, no fue exclusiva de Galicia, sino que se repetía en otros países conserveros y repercutía en unos salarios femeninos inferiores a los masculinos, como se comprobará en el capítulo 5.<sup>113</sup>

En suma, las obreras conserveras empleadas masivamente en la planta de fabricación recibían una formación general que las capacitaba para desempeñar las múltiples tareas que exigía el procesado del pescado; a la vez, el aprendizaje flexible a cargo de las trabajadoras veteranas contribuía a que los fabricantes obtuviesen un producto de calidad sin apenas costes de formación. Sin embargo, la cualificación obtenida por las mujeres, al no ser adquirida por canales institucionales reconocidos, fue negada no sólo por los empresarios sino también socialmente.<sup>114</sup>

### *3.4.2. Los hombres: formación profesional y en la fábrica*

Desde las familias también se decidía el acceso de los niños a la educación y al mercado laboral. Contrariamente a lo que sucedía en el caso de las niñas, los varones recibían una mayor escolarización y también mayor formación profesional.<sup>115</sup>

---

<sup>112</sup> AMV, Fondos Educación, Caja 11, Exp. 9, Art. 7, 47 y 48, Reglamento Escuela de Trabajo, 1929-1934, AMV. La Escuela de Artes y Oficios se transformó la Escuela Elemental de Trabajo en los años veinte. AHEAO, Escuela Elemental Municipal del Trabajo, curso 1927/28, discurso inaugural del profesor de dibujo D. Maximiliano Vidales Espinosa.

<sup>113</sup> En la industria conservera de California existía una estructura desarrollada en escaleras de trabajo para los hombres, pero no para las mujeres; a excepción de la “floorlady” (maestra), es decir la supervisora de las mujeres en las distintas secciones. Brown y Phillips (1985). En Francia existía una variante, además de la encargada de sección, la “achetuse” o compradora de pescado a los marineros. Esta función podía ser indistintamente desempeñada por un hombre o una mujer. El resto de trabajadoras eran obreras, sin definir categorías laborales o funciones de las mismas. En Portugal las mujeres también se designaban bajo la categoría general de obreras o jornaleras. Ouizille (1926:117,143).

<sup>114</sup> Los empresarios no reconocían las cualificaciones exigidas (destreza, rapidez, etc.), pero tampoco habían sido reconocidas históricamente por las poblaciones donde se localizaron las salazones y luego las primeras conserveras.

<sup>115</sup> Los datos sobre escolarización y alfabetización en la región se hallan en Martínez (2000).

En todo caso, la formación masculina, ya fuese formal o informal, iba a orientada a puestos de trabajo mejor remunerados que los femeninos, trasladándose a la conserva hermética similares pautas de formación y empleo a las seguidas en la salazón, sólo que con ocupaciones masculinas más técnicas derivadas de las nuevas formas productivas.

La formación masculina en la industria conservera fue transferida por técnicos extranjeros en la década de 1880, momento de arranque del sector en Galicia y Portugal.<sup>116</sup> El capital humano francés fue esencial en la instalación de maquinaria y aprendizaje de los trabajadores en la tecnología de producción y cierre hermético de latas de conserva, a veces en el marco de empresas mixtas como la de Massó y Dargenton en Bueu.<sup>117</sup> Una vez las factorías pioneras del sector comenzaron a funcionar, los operarios más cualificados se movieron de una fábrica a otra formando personal, tanto del proceso productivo como de los diversos talleres. Este tránsito de trabajadores fue facilitado por las relaciones de parentesco entre los fabricantes, como sucedió entre los miembros de la familia Ferrer instalados en diversos emplazamientos costeros: Vigo, Bueu, Porto do Son, Porto do Sin, Muros, etc.<sup>118</sup> Los operarios también recibían formación general desde las asociaciones obreras.<sup>119</sup>

---

<sup>116</sup> Hay referencias de ello para distintas empresas: Goday en la Isla de Arosa, Barreras en Vigo, Massó en Bueu. AHM, Copiador de cartas, 7/V/188; Mareiro (1954:70-71). En Portugal, los soldadores aprendieron con los soldadores franceses. En Setubal vivían 50 enviados por la Societé Metalurgique en 1890. Pulido Valente (1981: 615-618). De los mismos operarios del sector, como el colectivo de soldadores noruegos o estadounidenses, surgieron los inventores de algunas de las primeras innovaciones técnicas. Por ejemplo, en los mismos talleres noruegos se producían prensas y estampadoras. Hviding (1994). La participación de empleados con conocimientos técnicos contribuía a aumentar la productividad y tenía un impacto positivo en la competitividad. Parks (1995).

<sup>117</sup> En "La Perfección" el asociado francés, Domingo Dargenton, incorporaba parte del capital físico y humano, su personal técnico. AHP, Protocolos Notariales, Notario Valentín García Escudero, Libro 17617, Fol. 2189, 24/7/1883. Dos soldadores franceses enseñaron el oficio a varios obreros de Bueu. Carmona (1983:231).

<sup>118</sup> En la carta que escribe Francisco Ferrer a su tío Memerto en Vigo le hace comentarios sobre la producción de su otro tío Enrique, hermano de Mamerto, que vivía en Porto do Sin: "*Ayer estuvo el galeón del tío Enrique y preguntándole qué trabajaba me comentó que hacía triples de 150 pescados y que le parecía que las mujeres los calcaban algo y por si esto es cierto determiné mandarle dos de aquí para comprobar. También me dijo que sólo tiene dos operarios allí para enseñar: Blanco y uno que tuve yo aquí de Noya*" AHF, Correspondencia Ferrer 1896-1900, 22/5/1897.

<sup>119</sup> En algunas existía una comisión que adquiría libros y disponía de una biblioteca, siendo la instrucción de los asociados uno de los objetivos de la misma. ARG, Serie Gobierno Civil. Asociaciones profesionales, sindicatos y partidos políticos, Exp. 3, Sociedad de Hojalateros soldadores de la villa de Puebla del Caramiñal, 1913, Leg. 1801, Art. 12 del Reglamento de la sociedad.

La formación masculina en el taller era informal y el entrenamiento de los obreros más jóvenes se iniciaba ayudando a los oficiales de las distintas secciones: en el taller de laterío los niños se ocupaban de coger y dar la hojalata al oficial que la introducía en las prensas para el estampado, como sucedía en las troqueladoras para cortar las hojas de lata. Después de un corto periodo de aprendizaje bajo la dirección de un obrero adulto, tomaban las hojas de lata y las estampaban, también las cortaban impulsando un volante y bajando el troquel.<sup>120</sup> Más tarde, como oficiales, desempeñaban estos trabajos con destreza y rapidez, alcanzando el grado de maestro si eran capaces de decidir cual era el mejor método de trabajo y desempeñar las tareas más complejas; el maestro era el elemento central del sistema laboral del taller, donde la cualificación se medía en términos de habilidad para desempeñar el oficio y facultad de tomar decisiones.<sup>121</sup>

Fuera de la fábrica, en 1886 se introdujo la formación profesional en el principal centro conservero, Vigo, donde, al principio sólo los muchachos tenían oportunidad de asistir a la Escuela de Artes y oficios, que ofertaba al obrero una enseñanza general los tres primeros años, para luego especializarlo en un cuarto curso en ocupaciones como capataz, maestro y maquinista. Pese a esto, la formación profesional institucionalizada tampoco sirvió para aumentar la cualificación obrera masculina en el sector en el siglo XIX. El que la formación profesional estuviese poco organizada o fuese insuficiente y por tanto el aprendizaje se realizase dentro de las empresas no es nada anormal en una región industrialmente atrasada, con sólo algunos sectores en crecimiento.<sup>122</sup> Tan sólo un pequeño núcleo de obreros optaba por el adiestramiento técnico y práctico que ofertaba la Escuela de Artes y Oficios de Vigo (EAO).<sup>123</sup> La formación impartida en

---

<sup>120</sup> ARG, Audiencia Territorial, Exp. 356/6, 1901, Juicio Civil, Accidente de Trabajo.

<sup>121</sup> Friedman y Naville (1963:386). En Portugal el aprendizaje de soldadores se hacía en dos etapas: una fase de mera instrucción que duraba 3 meses y otra de larga práctica. Pulido Valente (1981).

<sup>122</sup> Balandier y Mercier (1963:283-306).

<sup>123</sup> Fue subvencionada en parte por los principales industriales de Vigo, incluidos algunos fabricantes de conservas (Tapias, Moreu, etc.). Aceptaría a los artesanos que supiesen leer y escribir; sólo en sus tres primeros años de vida, como excepción, se permitía la educación primaria elemental para los artesanos que la necesitasen. Herbada (1995). Los requisitos de entrada en la escuela no se correspondían con la aún insuficiente instrucción primaria en Galicia. Martínez (2000:385).

esta escuela era muy general, dado que en ella se matriculaban obreros de muy diversos oficios.<sup>124</sup>

Como excepción a la formación masculina dentro de las fábricas de conservas, algunos aprendices de los talleres de construcción de envases, tanto hojalateros como soldadores, sí se inscribieron en la escuela, pero su número apenas alcanzó el tres por ciento del total de matrículas en las dos primeras décadas del siglo XX, siendo casi imperceptibles en los años veinte y treinta.

*Tabla III.10. Obreros hojalateros y soldadores matriculados en la Escuela de Artes y Oficios, Vigo, 1903-1932.*

Curso	Total	Latero	%	Procedencia	Solda.	%	Procedencia
1903/4		2		Teis/Vigo			
1905/6		1		Vigo	4		Bouzas, Lavadores
1907/8	301	6	1,9	Vigo, Pontevedra, Allariz	7	2,3	Lavadores, Teis, Vigo
1911/12		7		Vigo, Palencia	4		Grove, Teis
1912/13		4		Huelva, Vigo,	12		Mondariz, Teis, Santander, Vigo
1913/4	554	15	2,7	Vigo, Teis	4	0,7	Cambados, Lavadores, Teis
1916//17	549	19	3,4	Vigo, Lavadores	5	0,9	Ferrol, Chapela,
1919/20	450	8	1,7	Pontevedra, Teis	1	0,2	Vigo, Teis
1921/22	430	3	0,6	Vigo, Pontevedra			Vigo
1927/28	504	3	0,5	Ferrol, Vigo	1	0,1	Vigo
1928/29	838	2	0,2	Vigo			
1929/30	276	1	0,3	Lavadores	2	0,7	Vigo
1930/31	758	5	0,6	Vigo, Pontevedra			
1931/32	380	4	1	Vigo	1	0,2	Pontevedra

Fuente: Archivo Histórico de la Escuela de Artes y Oficios, Solicitud de Matrículas.

<sup>124</sup> “como a las escuelas de artes y oficios concurren obreros y aprendices de industrias muy variadas, donde la enseñanza de estos no puede más que comprender enseñanzas teórico-prácticas que a todos puedan ser útiles. Aunque no se dé a un aprendiz toda la instrucción manual que le permita ser un maestro si se le dará la suficiente.” Biblioteca Penzol, Memoria de Secretaría de la Escuela de Artes y Oficios de Vigo, 1898-99, Discurso Inaugural de 1898-99, Director de la Escuela Fernando García Arenal, Ingeniero de Caminos, Canales y Puertos. La escuela contaba con un laboratorio donde se hacían prácticas e investigación; estudios sobre cementos, productos patológicos y otras sustancias. AHEAO, Memoria de Secretaría de la Escuela de Artes y Oficios de Vigo, 1900-01, leída por el D. Mariano González Santos, profesor y secretario de la escuela. En la escuela también se impartía política y economía social. Biblioteca Penzol, Memoria de Secretaría de la Escuela de Artes y Oficios de Vigo, 1898-99, Discurso Inaugural de 1898-99, Director de la Escuela Fernando García Arenal, Ingeniero de Caminos, Canales y Puertos.

Durante la primera década del siglo XX el número de matriculados con estas ocupaciones fue bajo, aumentando ligeramente en la segunda década para reducirse mucho en los años veinte y treinta.<sup>125</sup> La excepción fue el periodo previo a la Primera Guerra Mundial, cuando aumentó ligeramente el número de matriculados: la difusión del cambio técnico en la construcción de envases y el aumento en la contratación de aprendices que no habían realizado el aprendizaje en las fábricas desde la infancia están detrás de este incremento. Dado que el reclutamiento de aprendices reducía el coste y la conflictividad laboral, las empresas contratarán obreros jóvenes, de muy distinta procedencia, que deberán ser formados en esta institución como soldadores o aprendices de soldadores.<sup>126</sup> Así, a través de la matrícula, se puede comprobar que si antes de 1910 procedían mayoritariamente de Teis y Lavadores, entre 1911 y 1914 se amplía considerablemente el origen de los mismos (Tabla III.10).<sup>127</sup>

Estos obreros de los talleres de laterío (soldadores, hojalateros y litógrafos) se inscribían en las asignaturas más afines al desempeño de sus ocupaciones como aritmética práctica y dibujo ornamental, aunque también elegían otras más generales como complemento a su formación.<sup>128</sup> Esta última elección venía orientada desde las sociedades obreras con el objetivo de ampliar el capital humano de sus asociados más capaces para defender los intereses de clase, lo cual se ve ratificado por los siguientes hechos: primero, el que algunos obreros se matricularan en asignaturas no relacionadas con su oficio (contabilidad, geografía, francés), segundo, el que el sindicato obrero hegemónico en Vigo, la Federación de Trabajadores, firmara el reverso de solicitud de matrícula, certificando que los inscritos pertenecían al oficio, y, tercero, el que algunos soldadores adultos, entre 20 y 24 años, sindicados (Federación de Trabajadores), se

---

<sup>125</sup> Las solicitudes de matrícula de los litógrafos seguirían esta misma pauta, siendo el curso 1913/14 el que presenta un número mayor de matriculados. Lo que hay que destacar es la más variada procedencia de los litógrafos (Vigo, Lavadores, A Coruña, Barcelona, Málaga, Madrid, Puerto Rico). Podría ser que sus padres, de fuera, trabajasen en las empresas viguesas “La Metalúrgica” o “La Artística” y que ellos también siguiesen sus pasos en el oficio, acudiendo a la escuela después de la fábrica para mejorar el nivel de aprendizaje. AHEAO, Solicitudes de matrícula en la Escuela de Artes y Oficios, Periodo 1906-32.

<sup>126</sup> Los contratos se explican en el capítulo 4.

<sup>127</sup> La matrícula señala la edad y diferencia categorías: soldador y aprendiz de soldador. AHEAO, Solicitudes de matrícula, Curso académico 1913/14. El reclutamiento de aprendices en el subsector de construcción de latas reducía el coste laboral y la conflictividad. Véase el capítulo 4 al respecto.

<sup>128</sup> Se matricularon también en lengua castellana y contabilidad entre 1905 y 1907. AHEAO, Solicitudes de matrícula, Curso académico 1905/6.

inscribiesen en múltiples materias (francés, contabilidad, legislación obrera y economía política) para obtener una formación académica más fuerte.<sup>129</sup> En los años veinte las asignaturas elegidas por soldadores y hojalateros se diversificaron aún más: mecanografía, idioma, contabilidad, además de las iniciales (dibujo, aritmética).<sup>130</sup> En definitiva, la Escuela de Artes y Oficios ofertaba una educación más bien general a los obreros que los capacitase para alcanzar el grado de oficial o maestro en un mercado laboral con predominio de las industrias marítimas (conserva, pesca) y otras relacionadas (construcciones mecánicas, sector naval), pero esta formación fue marginal, por lo que la mayoría de los trabajadores de oficio de las fábricas de conservas aprendieron en las propias empresas. Además, en la década de los veinte, con la difusión del cambio técnico, el número de soldadores se había reducido enormemente, quedando tan sólo algunos para desempeñar funciones residuales como la reparación de latas defectuosas.

En los años veinte la formación profesional vinculada a la industria conservera se amplió y reorientó hacia la formación de cuadros medios -maestros, capataces, jefes de sección-, incluyendo incluso los nuevos métodos tayloristas de organización científica del trabajo, algo muy novedoso en la región a la vez que indicativo de la modernidad de la industria. De hecho, en la recién creada Escuela Elemental de Trabajo (en adelante EET), continuación de la EAO, los obreros podían obtener tanto el certificado de aptitud profesional como el de maestro.<sup>131</sup> Aquí, los obreros conserveros

---

<sup>129</sup> La firma del sindicato se hallaba en el reverso de la solicitud de matrícula de los alumnos soldadores y hojalateros, incluso a partir del curso 1912/13, en la misma figuraba el certificado del oficio al que pertenecía el alumno, en el caso de los soldadores este año lo firmó para todos los alumnos la Federación de Trabajadores, en 1913/14, algunas solicitudes fueron firmadas por las sociedades de lateros locales. En pocos casos el certificado fue firmado por las fábricas de conservas, inscribiéndose los soldadores como “trabajador de las fábricas” (3). AHEAO, Solicitudes de matrícula en la Escuela de Artes y Oficios, Cursos académicos 1912/13,1913/14. Los soldadores adultos de matriculados en diversas materias fueron tan solo 2. AHEAO, Solicitudes de matrícula en la Escuela de Artes y Oficios, Curso académico 1913/14.

<sup>130</sup> Ya no les firma la Federación de Trabajadores, algunos son de la Sociedad de Hojalateros y Lampisteros de Vigo y trabajan en diversos talleres (Construcciones metálicas, Jesús Seoane, Pedro Maroto, etc.). AHEAO, Solicitudes de matrícula en la Escuela de Artes y Oficios, Curso académico 1919/20.

<sup>131</sup> La Escuela de Trabajo continuaba la formación artesana con asignaturas similares a las de fines del siglo XIX. Las asignaturas generales impartidas eran: geometría descriptiva, dibujo ornamental y arquitectónico, modelado, vaciado; ampliándose la primera enseñanza: aritmética mercantil, teneduría de libros, francés, mecanografía, y taquigrafía para la sección mixta comercial. No se exigía examen de

adquirían conocimientos físicos, químicos, de esterilización de productos, de funcionamiento y reparación de máquinas, etc.<sup>132</sup> En caso de querer ser maestros conserveros, debían completar sus estudios con formación específica de la elaboración de conservas y haber trabajado 3 años como oficial.<sup>133</sup> Pero no sólo eso, también se exigía algunas nociones del método de Taylor aplicado a la producción, de la contabilidad del taller o de las relaciones contables entre su departamento, el almacén de primeras materias y el de productos elaborados.<sup>134</sup> Es decir, la EET dotaba a los obreros de las conservas de la formación precisa para alcanzar una mayor movilidad laboral vertical.

A modo de conclusión parcial, señalamos que la formación del trabajo tanto masculino como femenino se hacía mayoritariamente en las fábricas de conservas, donde los trabajadores veteranos iniciaban a los niños y niñas tanto en la elaboración de pescado como en la construcción de envases y otras tareas auxiliares a la industria.<sup>135</sup> Para la realización de estos trabajos manuales no era imprescindible una instrucción institucional, así que, en general, los niveles de instrucción académica de los obreros fueron bajos, como se muestra por las visitas que los Inspectores de trabajo hacían a las

---

ingreso, pero si el alumno no estaba lo suficientemente preparado debería asistir a los cursos preparatorios. Estudiaban en diferentes turnos, diurnos y nocturnos, fijados según la jornada laboral normal y la que marcaba el régimen de los contratos de aprendizaje. AMV, Fondos Educación, Exp. 9, Reglamento Escuela de Trabajo, 1929-1934, Art. 7, 47 y 48, Caja 11. Para ser maestro, las pruebas eran determinadas por el Tribunal que examinaba al obrero, compuesto por maestros elegidos por el Comité Paritario del sector, o en su defecto por el Inspector de la zona. AMV, Fondos Educación, Exp. 9, Reglamento Escuela de Trabajo, 1929-1934, Art. 4, Caja 11.

<sup>132</sup> “conocimientos de las causas que determinan la composición orgánica y de los medios físicos y químicos que la retrasan, refrigeración, esterilización, conducción de máquinas frigoríficas de compresión y del autoclave: salazón, azucarado y sulfitado.” AMV, Fondos Educación, Exp. 9, Reglamento Escuela de Trabajo, 1929-1934, Art. 6, Caja 11.

<sup>133</sup> La biología de las sustancias utilizadas como primeras materias en la industria conservera, la naturaleza de los aceites y determinación de su acidez, análisis de los vinagres, determinación del plomo en los envases y en las soldaduras. AMV, Fondos Educación, Exp. 9, Reglamento Escuela de Trabajo, 1929-1934, Art. 7, Caja 11.

<sup>134</sup> La contabilidad le permitiría determinar el costo de los diversos elementos producidos, derivado de las diversas operaciones que experimentan en el departamento de cada Maestro. Existían prácticas específicas según los oficios (maestro fundidor, forjador y conservero). AMV, Fondos Educación, Caja 11, Exp. 9, Reglamento Escuela de Trabajo, 1929-1934, Art. 7.

<sup>135</sup> Aunque algunos autores afirman que la intensidad en el training depende del tipo de establecimiento. En las manufacturas que cuentan con gran número de empleados de cuello azul, la proporción de trabajadores recibiendo formación será grande porque los empresarios están más dispuestos a tener capital humano formado en la firma que a comprarlo de afuera. Lynch y Black (1998:64-81).

fábricas de conservas y de construcción de envases, en notas de prensa o por los informes de los maestros en centros conserveros como Vigo, Bueu, etc.<sup>136</sup>

Habiéndose formado tanto hombres como mujeres mayoritariamente en el entorno de la fábrica o del taller, las ocupaciones típicamente masculinas (soldadores, hojalateros) fueron consideradas como trabajo cualificado, mientras que las femeninas (empacadoras) no. Si bien la labor de los constructores de latas requería de habilidad y cuidado, pues sino el producto podía estropearse fácilmente, también las tareas de limpieza y preparado del pescado eran esenciales en la presentación y calidad de las conservas, por lo tanto no parece factible afirmar que el trabajo masculino fuese cualificado y el femenino no, o al revés; de hecho, diversos autores han destacado la similar dificultad de las tareas femeninas y masculinas.<sup>137</sup> Pueden barajarse varias causas de la diferente percepción de la cualificación masculina y femenina: por un lado la propia construcción ideológica y social del concepto de cualificación podía añadir discriminación por género; por otro, el mayor poder sindical de los hombres contribuyó en su capacidad de definir sus áreas de trabajo como “cualificadas” durante el periodo de formación y consolidación de la industria.<sup>138</sup>

.....

---

<sup>136</sup> Martínez (2000). Los inspectores de trabajo en sus visitas a la fábrica de envases viguesa “La Metalúrgica”, comprueban que sólo algunos niños y niñas que trabajaban sirviendo las máquinas cortadoras y estampadoras sabían leer y escribir. AMV, Reformas Sociales, Trab. 2 Resultados de las visitas de inspección giradas a las fábricas y talleres, 1901. Solidaridad, 18/7/1913, Supl. N° 653. Los informes de los maestros reiteran la falta de asistencia regular de los niños a las escuelas y sus bajos niveles de instrucción. Esto sucedía tanto en las escuelas completas como incompletas de diversos municipios: Vigo, Marín, Bueu, etc. AMV, Libro de Actas de la Junta Local de Primera Enseñanza, 1908-1925, Sesión 15/11/1920, Caja 9; Archivo Municipal de Marín, (en adelante AMM), Acta Sesión de la Junta Local de Instrucción Pública del 13 de Julio de 1908, Libro 1507, Actas de Instrucción Pública 1908-1924.

<sup>137</sup> Autores que estudiaron la industria conservera de California afirman que la elaboración de los productos conserveros, es decir, el trabajo femenino requería mucho cuidado y habilidad y era tan cualificado como la construcción de botes o el cierre de los mismos. Zavella (1994:32).

<sup>138</sup> Véase una amplia crítica al concepto de cualificación en varios artículos compilados por Borderías, Carrasco y Alemani (1994), como el de V. Beechey (1994:433) y especialmente el de D. Kergoat (1994:517-531). Según algunos autores la cualificación es una categoría construida socialmente como resultado de un proceso político que devalúa el trabajo de las mujeres. Gaskell (1986).

La formación del mercado de trabajo industrial en la industria de conserva hermética se caracterizó por emplear mayoritariamente mano de obra femenina de forma estacional y por estar segmentado por sexo, continuando, en este sentido, el modelo laboral iniciado en la salazón, solo que incorporando nuevas ocupaciones, acordes con las nuevas tecnologías. En este mercado laboral las mujeres quedaban relegadas a trabajar mayoritariamente en la planta de transformado de pescado, sufriendo segregación ocupacional vertical, ya que no alcanzarán puestos técnicos o administrativos. La elección empresarial de un modelo laboral intensivo en trabajo femenino obedeció sobre todo a una estrategia de reducción de costes, pues el sector, orientado hacia la exportación, mantuvo su competitividad apoyándose en una mano de obra barata, además de otros factores como el recurso a una abundante pesca, cuyos precios fueron inferiores a los de sus competidores en buena parte del periodo de estudio.

La organización del trabajo en planta era flexible y las ocupaciones estaban segregadas por sexo pues mientras que las obreras desempeñarán múltiples tareas relacionadas con la elaboración de la pesca (limpieza, fritura, empaçado), intensificando su trabajo durante los periodos de abundancia de pesca y ayudándose de las obreras más jóvenes en trabajos auxiliares, los pocos hombres que trabajaban en la planta de procesado o bien manejaban las máquinas (calderas, hornos, cierre) o bien supervisaban el trabajo femenino; aunque también había un grupo de trabajadores temporales y precarios, los peones o mozos para trasladar materias primas o mercancías.

La mano de obra masculina se concentrará mayoritariamente en los talleres de construcción de envases, de carpintería y de reparación de maquinaria. En este capítulo nos ha interesado explicar el modelo laboral seguido en los talleres de fabricación de latas porque en ellos se pasó de una composición de la mano de obra estrictamente masculina en la etapa de formación del sector a un desplazando progresivo de los soldadores adultos, que habían constituido la elite obrera y estaban sindicados, proceso que se completó en los años veinte cuando los talleres emplearán predominantemente

mujeres adultas y adolescentes de ambos sexos. El cambio técnico en la manufactura de las latas permitió a los empresarios aumentar la productividad, reducir costes y limitar los conflictos. Aunque éste último tema ha sido tan sólo apuntado en el presente capítulo, será analizado en el capítulo 4, donde se explica la conflictiva obrera.

La organización del proceso productivo incluía el aprendizaje flexible de los obreros/as, pero mientras que las obreras recibirán una formación general que las capacitará para desempeñar las múltiples tareas exigidas por el procesado del pescado, los obreros recibirán una formación más específica según la sección de la empresa donde trabajasen. La cualificación femenina nunca será igual de remunerada que la masculina como veremos en el capítulo 5, ni tampoco igual de considerada socialmente, y esto último viene de muy atrás, de la primera fase de transformación de pescado realizada en los hogares de pescadores. Ya entonces, las familias no dieron valor a la conservación de pescado por ser básicamente una actividad femenina doméstica, y esta percepción hizo mella primero en la industria de la salazón y luego en la conserva, siendo las mujeres peor remuneradas que los hombres. Incluso la formación institucional estará también sesgada por género, ya que a la educación profesional técnica solo accederían adolescentes varones, con mayores posibilidades de ascender a oficiales y maestros de los talleres o de la planta de fabricación, mientras que las mujeres quedaban relegadas a ocupar los puestos base en la escala laboral; tan solo algunas obreras muy hábiles y con años de experiencia alcanzarían la categoría de maestra.