

MOMENTO económico

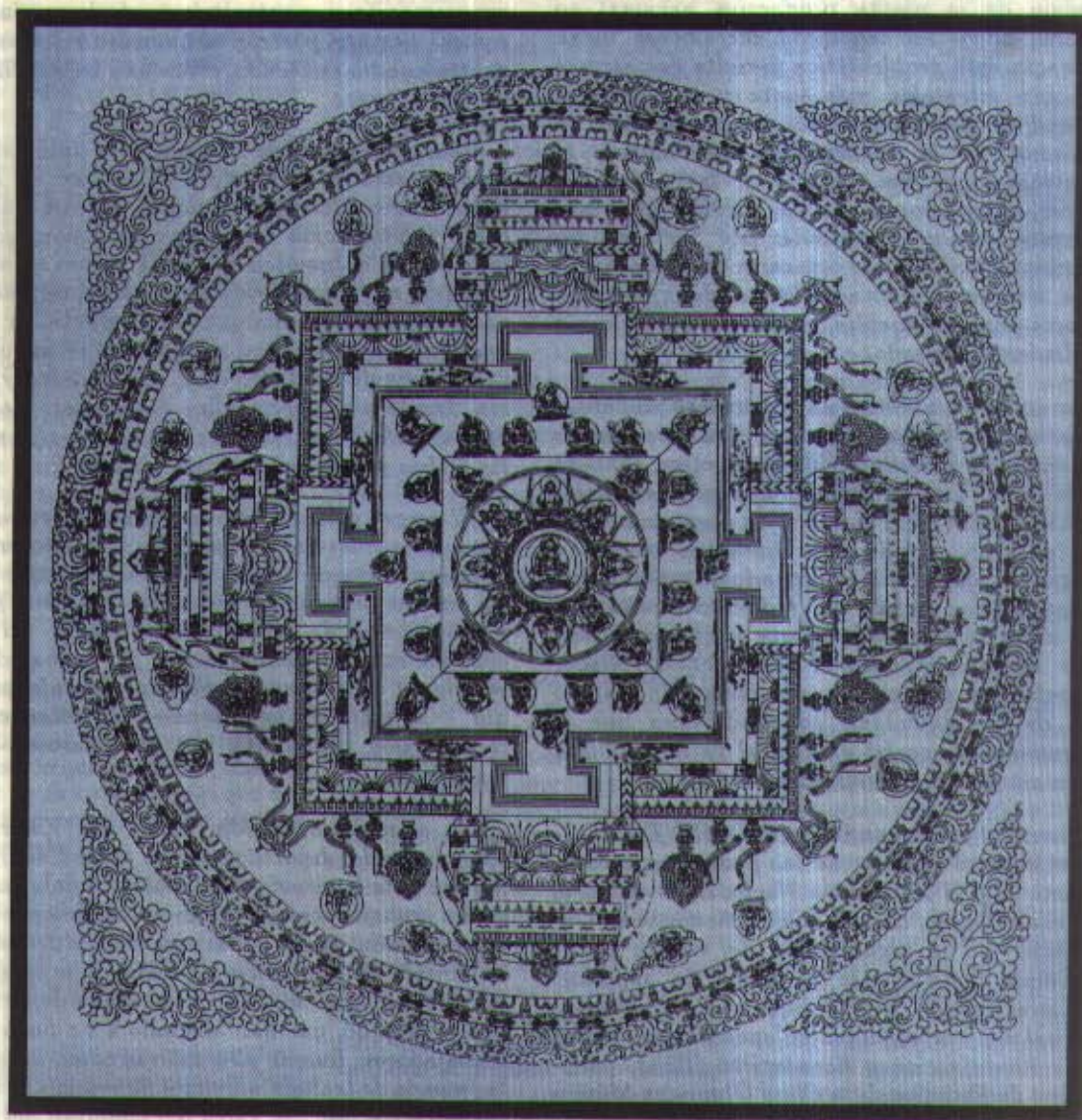
NÚMERO
CUARENTA

información y análisis de la coyuntura mexicana

INSTITUTO DE INVESTIGACIONES ECONOMICAS. UNAM.

SEPTIEMBRE DE 1988

Reconversión Industrial



¿Reconversión Obrera?

EN LA PRESENTE ENTREGA, MOMENTO ECONOMICO, ofrece a sus lectores, varios ensayos, que a partir de experiencias y enfoques distintos, abordan una temática común: el avance de la llamada reconversión industrial y su impacto en los procesos productivos y las relaciones laborales.

El proceso de la reconversión productiva o de la modernización de la planta productiva nacional no debe ubicarse como un fenómeno meramente local. Por el contrario, esta problemática necesita enmarcarse dentro de una estrategia más vasta y compleja de alcance mundial, que abarca una reestructuración de los mecanismos de la acumulación del capital, la división internacional del trabajo y las corrientes del comercio internacional. En la medida que esta estrategia está siendo impulsada por las grandes empresas transnacionales, es de esperarse que los avances de la misma, involucren renovadas formas de explotación y dependencia para los pueblos y naciones periféricas y subdesarrolladas del mundo.

En países como los nuestros es importante no perder de vista, que uno de los factores clave para entender los procesos internos de modernización productiva, consiste en el interés de los grandes monopolios internacionales de aprovechar la existencia de mano de obra abundante y barata, con cierto grado de calificación técnica y precaria organización gremial. El criterio de rentabilidad de las transnacionales estriba en la diferencia absoluta de salarios entre lo que tendrían que pagar en el país de origen y lo que pagan en el país subdesarrollado, es decir, pretenden aprovechar una fuerza de trabajo susceptible de ser explotada en condiciones que el desarrollo económico, social y cultural ya imposibilita en los países altamente industrializados.

Para elaborar el presente número, MOMENTO ECONOMICO seleccionó algunas de las ponencias presentadas durante el VII Encuentro Nacional de Historia del Movimiento Obrero, efectuado recientemente en Culiacán, Sinaloa. En la organización del evento participaron diversas instituciones de educación superior, centros de investigación, asociaciones civiles, organizaciones sindicales y trabajadores independientes. Por el Instituto de Investigaciones Económicas (IIEc), participó el Equipo de Estudios de la Clase Obrera en México (ECOM).

En primer lugar, presentamos el trabajo de Ricardo Martínez Atala, titulado *Hipótesis para la investigación*

sobre reconversión industrial, que nos ofrece un panorama general acerca de las transformaciones tecnológicas asociadas al fenómeno de la reconversión industrial; computación, automatización, informática, etc. Estas innovaciones científicas y tecnológicas afectan profundamente las relaciones laborales en la fábrica y su división del trabajo "disminuyendo sensiblemente la 'élite' de técnicos altamente capacitados, responsables del diseño, programación y mantenimiento de la producción y del equipo, por una parte, y el aumento relativo y absoluto del trabajo no calificado, o con una baja calificación por la otra".

El segundo artículo *Reconversión automotriz y resistencia obrera en Volkswagen de México*, de Rogelio Palafox, Pedro Monroy y Yolanda Montiel, nos muestra cómo la utilización productiva de nueva tecnología en la industria automotriz nacional, se corresponde con los objetivos estratégicos de las grandes empresas transnacionales del ramo que dominan la producción y el mercado mundial, para adecuarse a los nuevos retos que enfrentan en materia de productividad, rentabilidad y competencia. También se ilustra cómo la internacionalización del capital enfatiza el carácter internacional y solidario de las luchas y reivindicaciones obreras.

El tercer artículo *Estrategia del movimiento obrero ante la reconversión productiva*, de Socorro Fonseca, examina algunas de las repercusiones que engendran las nuevas tecnologías sobre los procesos productivos y los ritmos de trabajo industriales, así como sus consecuencias negativas sobre los trabajadores y sus relaciones contractuales. Se postulan algunos criterios que —a juicio de la autora—, permitan conciliar la reconversión productiva con los intereses de la clase trabajadora.

En el artículo de Ma. Elena del Villar sobre *Las operadoras del departamento de tráfico de Teléfonos de México ante la tecnología digital*, se señala que la actitud de los trabajadores no puede ser la de oponerse a estos cambios, sino la de evitar sus efectos negativos, como la pérdida de la materia de trabajo, la desaparición de funciones establecidas en los convenios departamentales, y/o el despido, que han afectado a un buen número de trabajadores. Buscar alternativas como la reducción de la jornada de trabajo, servicios de ayuda a la comunidad, capacitación, etc., es tarea del conjunto del sindicato y muestra la necesidad de que los trabajadores participen en el proceso de reconversión industrial de la empresa.

Hipótesis para la investigación sobre reconversión industrial

Ricardo Javier Martínez Atala *

Después de muchos años de investigación y de desarrollo tecnológico en las áreas de la electrónica, la computación y la robótica se logró la creación de una nueva generación de máquinas-herramientas,¹ que incorporan además de los avances en estas áreas, todo lo que hasta ahora se ha desarrollado en el terreno de la utilización de materiales sintéticos y nuevas materias primas.

Todos estos avances tecnológicos son monopolizados por los países desarrollados, particularmente, por los principales monopolios transnacionales, beneficiarios de las políticas estatales de investigación científica y tecnológica, principalmente de los programas de investigación militar y espacial de los Estados Unidos.

La aplicación generalizada de esta tecnología, en la esfera de la producción, dado que hasta la fecha abarca ya a la mayor parte de las ramas industriales de los países desarrollados, y se introduce con fuerza en la mayoría de los subdesarrollados, se nos presenta con los alcances de una *nueva revolución industrial*.

* Investigador del IIEc.

¹ Máquinas-herramienta en el sentido de C. Marx, como es definido en *El Capital* (MARX C. *EL CAPITAL*. Tomo I. Libro Primero. Capítulo XIII, "Maquinaria y Gran industria", p. 451) esto es, las herramientas mecanizadas, aplicables por su función de transformar la materia prima en un fin de ramas industriales. Se hace la aclaración porque existe la costumbre de constreñir el término de "máquina-herramienta" a las máquinas herramientas básicas de la industria metalmecánica, esto es: tornos, fresadoras, cepillos, prensas, etc.

Este proceso implica cambios estructurales en la producción capitalista, que revierten tendencias recientes o aceleran otras que desde antes se encontraban presentes en el proceso productivo; en la composición orgánica del capital c/v; en la estructura nacional e internacional de la producción; en la relación entre la producción de energéticos y el resto de la producción, en la participación del acero y de otras materias primas en el proceso productivo. A nivel de sus implicaciones sociales, determina cambios en la correlación de fuerzas entre las clases sociales.

Las nuevas máquinas-herramientas

a) Poseen un cerebro computarizado que organiza y divide sus funciones mediante la utilización de un microprocesador, "... que es un circuito integrado programable, gravado sobre una ficha de silicio..." de no más de 4 por 1.5 cm. El microprocesador, a pesar de su tamaño, sustituye a una gran cantidad de microtransistores, y que en referencia a la tecnología de bulbos hubiera ocupado varios metros cúbicos. La información es archivada en pequeños microcircuitos no más grandes que una cucaracha, la cual se puede procesar en millonésimas de segundos, esto le permite programar una gran cantidad de actividades continuas y precisas. Antes esto se llevaba a cabo utilizando sistemas más o menos complejos de transmisión mecánica del

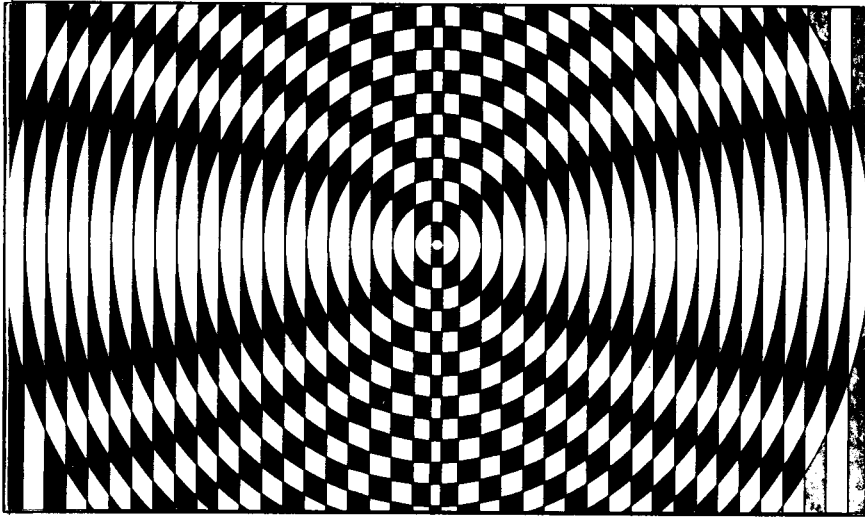
movimiento, que ahora se disminuyen al mínimo, de tal suerte que la intensidad, la velocidad, la orientación y la sincronización de los movimientos en las nuevas máquinas-herramientas, dependen fundamentalmente de las instrucciones programadas en el cerebro y en los *servomecanismos* computarizados de la máquina, y en segundo lugar de los implementos mecánicos. El antecesor directo de estos cambios tecnológicos, lo constituyó la llamada electrónica de la primera y segunda edad, que logró introducir los primeros cerebros electrónicos, que aunque limitados, significaron cambios en el proceso productivo.²

- b) Estas máquinas alcanzan nuevos niveles de precisión y de versatilidad, lo que les permite realizar funciones sumamente complicadas que hasta entonces sólo eran posibles encadenando varios pasos del proceso productivo y con una mayor participación de la fuerza de trabajo.
- c) Además, son notablemente más productivas que sus antecesoras.³

² Cfr. Secretaría de Trabajo y Previsión Social *Automatización flexible en México*, México, 1987. p. 14.

³ Ya sea por una mayor velocidad de la producción o por un aumento en su versatilidad, cabe el ejemplo de tornos que cambian sus instrucciones de producción por el solo hecho de sustituir la información preordenada en una cinta magnética. Estas herramientas tienen la misma velocidad de trabajo que las máquinas estándar, pero pueden en cualquier momento cambiar de línea de producción sin afectar la producción global.

En este número Temas de hoy, 2/ Hipótesis para la investigación sobre reconversión industrial, Ricardo Javier Martínez Atala, 3/ Reconversión automotriz y resistencia obrera en Volkswagen de México, Rogelio Palafox, Pedro Monroy y Yolanda Montiel, 6/ Estrategia del movimiento obrero ante la reconversión productiva, Socorro Fonseca Córdoba, 10/ Las operadoras del departamento de tráfico de Teléfonos de México ante la tecnología digital, Ma. Elena del Villar, 15



d) Otra cosa importante de mencionar es la relación que guardan con el consumo de energía y acero. La eliminación de una parte importante de elementos de transmisión mecánica, significa un ahorro considerable del consumo de acero, lo cual se traduce en un ahorro de la energía necesaria para su funcionamiento. Por otra parte, al reducirse los volúmenes de metales en movimiento, la fricción entre éstos, el tamaño de los motores y al sustituirse los sistemas electrónicos de bulbos, microswitches y relevadores, se disminuye también la energía que se desperdicia en el calentamiento de las máquinas.

El proceso de trabajo

Durante décadas se ha desarrollado la división del trabajo hasta reducirse a tareas cada vez más sencillas encadenadas entre sí, para lograr un aumento en la productividad, y una descalificación del trabajo; en el mismo sentido se han implementado líneas de producción, y el diseño de nueva maquinaria. Desde entonces en el proceso de trabajo ha predominado la tendencia hacia la polarización del mismo en dos partes, una relativa a los procesos de diseño, investigación, administración y mantenimiento profundo, que requiere de la utilización de fuerza de trabajo altamente calificada y, otra, la concerniente a los procesos de ensamble, alimentación de la línea de producción de las máquinas-herramientas, del mantenimiento menor y de la descarga y almacenamiento de los productos terminados, que en general requieren de una fuerza

de trabajo poco calificada, pero de una utilización intensiva.

La parte del proceso de trabajo, que por sus características requiere de una utilización de fuerza de trabajo con alta calificación, tiende a reducir su participación en el costo total de la producción, en el número de trabajadores empleados y en el monto de los salarios devengados. Por su parte, el grueso de los costos de producción y de la fuerza de trabajo ocupada, así como de los salarios pagados, se ocupan en la segunda parte del proceso de trabajo.

El proceso de trabajo se ve simplificado y transformado como resultado de las características de precisión, versatilidad y productividad de las nuevas máquinas-herramientas, esto implica no sólo la redefinición técnica de las funciones laborales, sino que acentúa viejas tendencias del proceso productivo, en términos de la división del trabajo, disminuyendo sensiblemente la "élite" de técnicos altamente capacitados, responsables del diseño, programación y mantenimiento de la producción y del equipo, por una parte, y el aumento relativo y absoluto del trabajo no calificado, o con una baja calificación por la otra. Esto da como resultado un proceso de desvalorización de la fuerza de trabajo, lo que implica un aumento en la tasa de plusvalía relativa. En el mismo sentido se inscribe la introducción de líneas automatizadas, las cuales reducen la participación de la fuerza de trabajo, al mínimo posible.

El proceso de producción

El aumento generalizado de la productividad que acompaña al proceso antes

señalado, se traduce en un aumento de la plusvalía relativa, y una disminución de la fuerza de trabajo empleada por unidad de producto terminado.

El mismo proceso por el cual, se reducen los costos de producción de los bienes salarios, esto es por el aumento de la productividad, da como resultado una disminución del valor de los medios de producción, esto es, del capital constante. Esto es cierto particularmente para el caso de los componentes de la maquinaria electrónica, ya que su costo de producción se ha reducido apreciablemente en los últimos años. Si bien, resultan sumamente costosos los procesos de investigación que han dado como resultado los nuevos tipos de chips (o circuitos integrados), la producción en serie de éstos, permite reducir su costo hasta cantidades que se antojan ridículas.

Por una parte, los aumentos en la productividad y la descalificación de la fuerza de trabajo reducen la participación relativa de ésta en la conformación del valor del producto final, pero por el otro, también se aprecia una notable reducción del valor relativo del capital constante, a partir de la reducción del consumo de acero y energéticos; de la inclusión de nuevas materias primas y del aumento de la productividad de las empresas productoras de maquinaria y equipo, etc. No sabemos si la composición orgánica del capital aumenta o disminuye, esto dependerá de lo que se reduzca más en la conformación del valor final, si el valor del capital constante (c) o el valor del capital variable (v).

Por la otra, este proceso implica un cambio en la tasa de plusvalía (p/v), el aumento de la productividad del trabajo, trae consigo una disminución del valor de los bienes salarios, y con ello un aumento de la plusvalía relativa, pero además al descalificarse la mano de obra, al utilizarse trabajadores con menor adiestramiento, para funciones laborales sencillas, desplazando a trabajadores calificados, se reducen los salarios y prestaciones, esto es se aumenta la plusvalía relativa. La tasa de ganancia expresada en $p/c + v$ pareciera aumentar, pero dependiendo de que el "posible" aumento de la composición orgánica del capital contrarreste o no el aumento de la tasa de plusvalía, esto es, que el aumento de c/v sea menor que el aumento de p/v .

División internacional del trabajo

Otra tendencia que se acentúa con la aplicación masiva de esta tecnología, es

la parcialización del proceso de trabajo y su división a nivel internacional. Los procesos de investigación y diseño así como los que son intensivos en el uso de capital constante tienden a concentrarse en los países desarrollados, mientras aquéllos que son intensivos en el uso de mano de obra pasan a los países subdesarrollados. Por ejemplo, en la producción de máquinas computadoras, mientras en los países desarrollados monopolizan la investigación, el diseño y la producción automatizada de componentes; en los países subdesarrollados se instalan empresas o maquiladoras, en las que se realiza sólo el ensamble de partes, donde predomina la utilización intensiva de mano de obra. Esto no quiere decir que no se desarrolle también la automatización de la producción en los países subdesarrollados, ésta se desarrolla, pero en menor intensidad. En cambio, la producción de tecnología y patentes está monopolizada por los países desarrollados.

A partir del desarrollo de esta nueva tecnología, pasan a ser las ramas más dinámicas de la economía las que producen los equipos y componentes de los nuevos medios de producción y de consumo, así como las que logran adoptar en primer lugar, los cambios tecnológicos. Este es el caso de la electrónica y computación, de las telecomunicaciones, la producción de materiales plásticos y sintéticos, en general; la industria química, etc. Por otra parte, al reducirse el consumo de acero y energéticos, su participación en la producción disminuye, así como las ramas que no logren incorporar masivamente la nueva tecnología a su producción. A nivel internacional, la producción de la industria siderúrgica, y la minera de los países subdesarrollados se ven afectadas, al reducirse la demanda de estas materias primas por los países desarrollados.

El avance de la computación y su utilización masiva influye determinante en el desarrollo tecnológico. La computadora se vuelve un instrumento estratégico de la investigación, pues permite la sistematización de enormes volúmenes de información, el desarrollo de modelos matemáticos, el diseño industrial,⁴ etc. De tal suerte, que investigaciones que hasta entonces sólo habían

sido posible plantearse teóricamente, hoy llegan a resultados que sin la utilización de equipos de cómputo no hubiera sido posible resolver. Esto es una realidad para el caso de la ingeniería genética, la misma electrónica, la química nuclear, la industria aeronáutica, la investigación química y física y de materiales, etc., y en general en todos los niveles de la investigación científica y tecnológica.

Conclusiones

Hemos dicho que los grandes monopolios transnacionales son los beneficiarios directos de este cambio tecnológico, por monopolizar los resultados de la investigación que dieron como resultado esta nueva revolución industrial, no sólo por el aumento de la productividad de las empresas que controlan, sino por la capacidad que tienen para imponer al resto del sistema capitalista nuevas condiciones para la reproducción del capital. Con estas prerrogativas absorben la mayor parte de la ganancia producida socialmente, concentrando con ello grandes recursos financieros a partir de lo cual utilizan éstos para controlar el curso de la acumulación capitalista mundial.

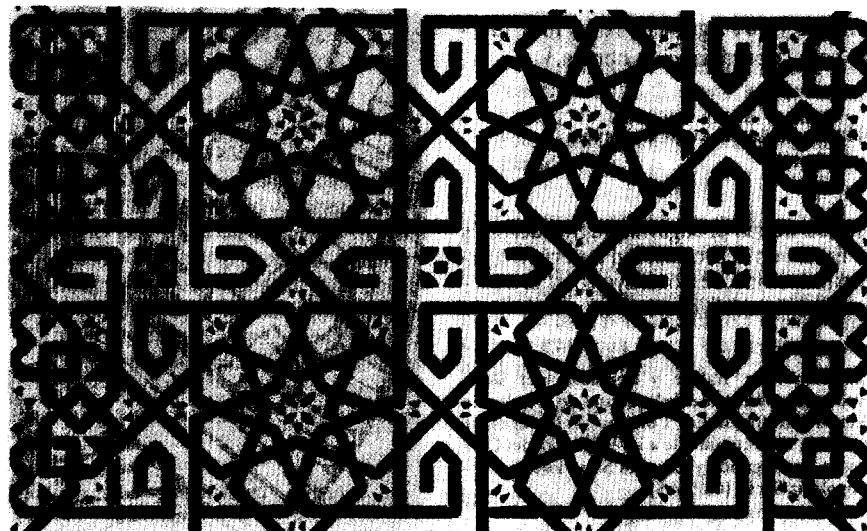
A pesar de la existencia de los estados nacionales, la economía cada vez se internacionaliza más, de tal suerte que a nivel mundial, se imponen nuevas condiciones para la división internacional del trabajo, y en general para la acumulación. Las políticas económicas de los estados nacionales son sancionadas por los grandes organismos financieros internacionales.

Esta situación no es nueva del todo, pero se acentúa con el proceso de reestructuración del capitalismo mundial, más aún, para esta reestructuración, fue necesario imponer por encima de los estados nacionales una estrategia de política económica general acorde con los intereses de los monopolios transnacionales.

La estrategia fundamental, es la de reducir al máximo el papel regulador del estado en la economía para permitir que las fuerzas del mercado actúen, desplazando de la producción a las empresas y ramas industriales obsoletas, o menos eficientes, para que su lugar lo ocupen aquéllas que por estar ligadas al cambio tecnológico puedan superar la competencia. Sin duda, esto se traduce en quiebras, cierres de empresas, aumento de la inversión extranjera en los países subdesarrollados, etc., esto en una profunda crisis económica.

En la economía mundial capitalista, la introducción de nueva tecnología no sólo trae consigo el aumento de la productividad, cambios profundos en la estructura industrial y financiera de la producción y la producción masiva de nuevos bienes de consumo electrónicos y computarizados, sino un aumento generalizado del desempleo y la subutilización del trabajo calificado, una reducción generalizada de los salarios, y un replanteamiento de las relaciones laborales, en las que a partir de la debilidad de las organizaciones sindicales, la burguesía impone nuevas condiciones en la contratación colectiva, y hasta la desaparición de ésta, a cambio de mantener una parte de las fuentes de trabajo en operación.

⁴ "El CAD es una tecnología electrónica que permite la racionalización de las actividades de diseño. Es un sistema gráfico basado en una computadora que tiene una unidad central de procesamiento, varios puestos de trabajo que permiten a los diseñadores observar y modificar el diseño y un plotter, o graficador para la comunicación gráfica del diseño... Con frecuencia el CAD va unido a la fabricación (CAM) que abarca, todas las actividades entre diseño y la producción. STPS. *ibid.* p 20.



Reconversión automotriz y resistencia obrera en Volkswagen de México

Rogelio Palafox, Pedro Monroy y Yolanda Montiel *

Antecedentes generales

La industria automotriz en la década de los años setenta inició un proceso de reestructuración con la utilización de nuevas tecnologías que ha implicado cambios muy amplios. En este proceso las principales empresas han implementado diferentes estrategias con el fin de superar la crisis que atraviesan desde los años setenta y obtener mayor rentabilidad y productividad. Las estrategias han abarcado las principales regiones productoras: Estados Unidos, Europa Occidental y Japón —que es líder en la rama— así como las subsidiarias ubicadas en países dependientes.

En la reestructuración se han presentado, por un lado, novedades muy importantes en el uso de la robótica y la microelectrónica, posibilitando una flexibilidad mayor dentro de los procesos productivos en serie, adecuándolos a producciones cortas y fluctuaciones del mercado y, por el otro, la reubicación de industrias en lugares con bajo costo de mano de obra y sin organización sindical; representando también un ataque a los sindicatos, afectando sus niveles de contratación, de salario y empleo. Ambas vías se combinan con las estrategias empresariales en la búsqueda para obtener mejores ventajas y que significan retos muy fuertes para la organización obrera.¹

México en la reestructuración automotriz

México ocupa el segundo lugar, después de Brasil, en la producción automotriz latinoamericana, región cuyo total productivo significa el 5% a nivel mundial. En la

actual reestructuración el gobierno mexicano ha marcado pautas y estrategias para apoyar el crecimiento de la industria. Para ello, ha puesto en marcha la estrategia de "compensación", en la cual la trasnacional autorizada para la fabricación y ensamble de vehículos, se compromete tanto a exportar como a importar.

Por lo anterior, el gobierno mexicano en 1980 obligó a las trasnacionales del auto que funcionaban en el país, a que equilibraran sus balanzas de pagos, dándoles cinco años para hacerlo. Para cumplir, las empresas decidieron instalar fábricas para producir motores, que se destinarían, principalmente, a Estados Unidos; con esto se dió una mayor integración del mercado regional mexicano-estadunidense.

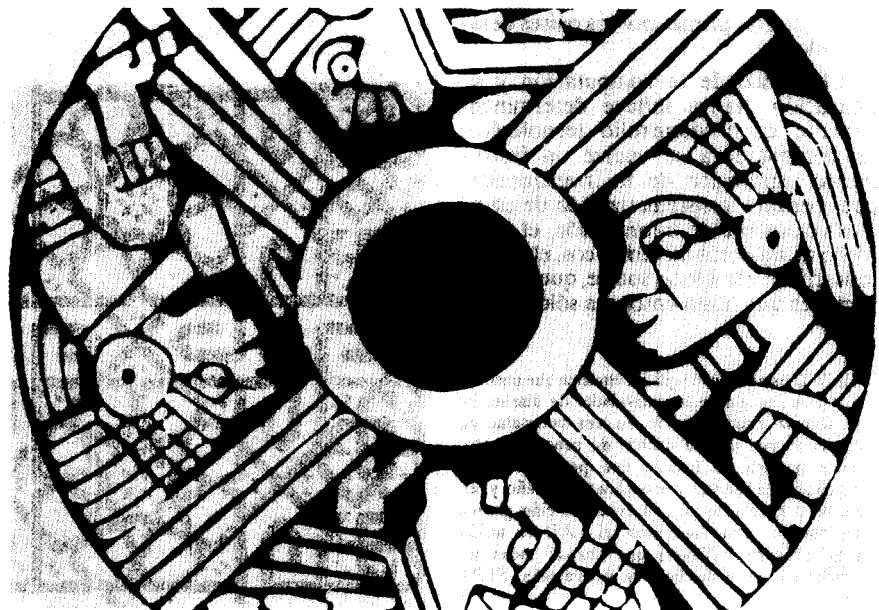
Las plantas nuevas equipadas con sistemas de producción modernos y maquinaria automatizada, se ubicaron en el norte del país, con excepción de Volkswagen que integró la planta de motores en su factoría de Puebla.

En la instalación de estas fábricas, las trasnacionales aprovecharon varias ventajas: incentivos fiscales otorgados por el gobierno, los bajos costos de partes y componentes a Estados Unidos (que representan de un tercio a la mitad del monto que alcanzarían si vinieran de otras áreas como Japón, Europa e, incluso, Brasil); el bajo nivel salarial existente (ya en 1982 los salarios significaban menos de un quinto del de Estados Unidos y apenas un cuarto del de Alemania Occidental) y una buena productividad de la mano de obra, que fue estimada en 15% menos que en Estados Unidos. Todo esto dió lugar a costos por unidad comparables a los de Japón y Brasil.²

Con los cambios que se han señalado, en el México de los años ochenta encontramos tres tipos de factorías en la rama:

1. Las que podemos denominar "viejas", ubicadas generalmente en el

²Cfr. Organización de las Naciones Unidas para el Desarrollo Industrial (ONUUDI), 1986.



* Secretarías de Trabajo y Conflictos del Sindicato Independiente de Trabajadores de la Industria Automotriz, Similares y Conexos "Volkswagen de México", respectivamente e investigadora del Centro de Investigación y Estudios Superiores en Antropología Social (CIESAS).

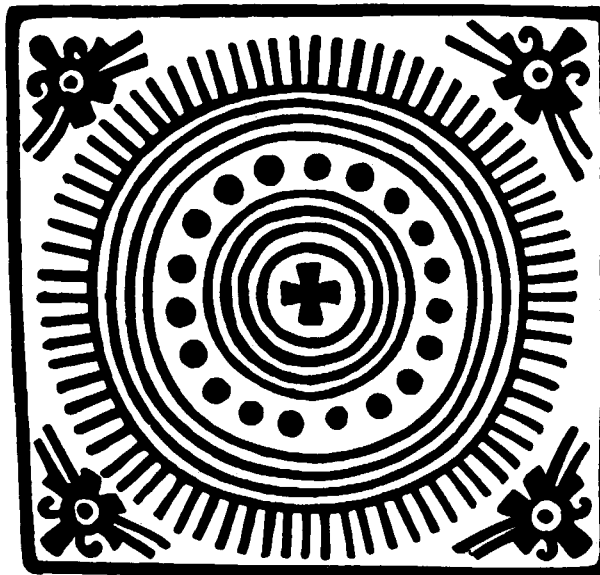
¹Cfr. Coriat, 1986, Shaiken, 1981

...centro del país, como *Chrysler* y *General Motors* del D.F.; y *DINA* en Ciudad Sahagún. Se caracterizan por tener tecnología rezagada y producción que se destina casi exclusivamente al mercado interno.

2. Las "intermedias en proceso de modernización", como *Chrysler* de Toluca, *Volkswagen* de Puebla, *Nissan* de Cuernavaca, *Ford* de Cuautitlán y Tlanepantla. Estas fábricas tienen áreas productivas con las características señaladas en las plantas "viejas", además han integrado nuevas fases y talleres productivos que cuentan con nuevas tecnologías en todos los "puntos estratégicos" de fabricación que requieren de calidad internacional, ya que generalmente su producción se destina mayoritariamente a exportación. Esto se traduce en un proceso de "automatización puntual" con una heterogeneidad en el nivel técnico, en los sistemas de organización del trabajo, y en los artículos a fabricar. Su producción se destina tanto al mercado interno como a la exportación.
3. Las "nuevas", equipadas con sistemas de producción modernos, maquinaria automatizada y programas de producción orientados a la exportación. Han contratado mano de obra joven con nivel escolar técnico, cuyas percepciones salariales, prestaciones y organización sindical están por abajo de las de los trabajadores de las mismas firmas en el centro del país. Nos referimos a las plantas del norte: *General Motors* (1980) y *Chrysler* (1981) en Ramos Arizpe; *Ford* de Chihuahua (1983) y Hermosillo (1986); *Renault* de Gómez Palacio, Dgo. (1984), y *Nissan* de Aguascalientes (1985).

Volkswagen

Volkswagen de México es filial del consorcio alemán *Volkswagen*, el que tiene la más alta producción europea de autos, con una cifra anual superior a los 2 millones, y quien domina el mercado alemán con el 30% del total de unidades producidas. El consorcio *Volkswagen* tiene seis fábricas ubicadas en Alemania Federal y siete en otros países: Brasil, Bélgica, Estados Unidos, México, Sudáfrica, Argentina y España. También tiene producción en licencia, en Indonesia, Yugoslavia, Nigeria y España (Seat). En 1985 empleaba a 259 mil trabajadores en todo el mundo



(170 mil en Alemania y 89 mil en otros países).³

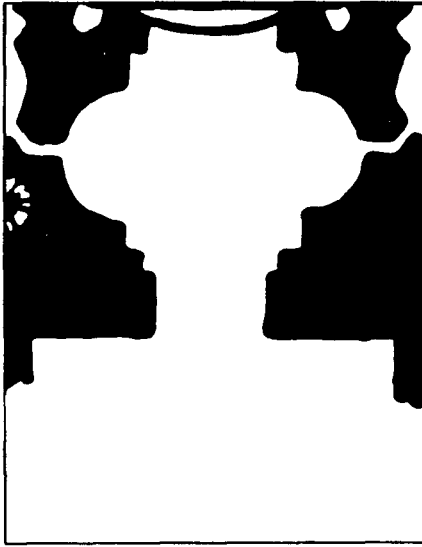
Fuera de Alemania sus operaciones mayores están en sus tres plantas de Brasil, que en 1981 tenían una producción de más de 300 mil vehículos por año. Posteriormente, está la planta de México con una producción de alrededor de 140 mil autos anuales. En las factorías de estos dos países se ha establecido la producción de componentes de vehículos que son destinados a la exportación y que representan una parte importante de las fabricaciones.

Volkswagen tiene sus antecedentes de operación en México desde 1954, con la *Sociedad Volkswagen Mexicana*, con capital social de 50 mil pesos. De esa fecha a 1961, la distribuidora *Volkswagen Central* tuvo la concesión para vender los autos ensamblados, bajo contrato con la *Studebaker-Packard de México*. En 1962 abrió la planta *Promotora Mexicana de Automóviles*, en Xalostoc, Edo. de México, que se dedicó al armado de automóviles (ocupaba a 300 trabajadores y producía 25 unidades al día). En 1964 se integró *Volkswagen de México*, de capital 100% alemán. Empresa que ha destacado como una de las principales en la industria automotriz mexicana, ya que mantuvo, desde fines de la década pasada, el primer lugar en la rama por producción de unidades y ventas; para 1987

pasó al segundo lugar, al ocupar *Nissan* el primero.

La planta de *Volkswagen*, ubicada desde 1965 en Puebla, es una de las más integradas en el país, ya que cuenta con todas las fases de fabricación: fundición, partes mecánicas (motores), estampado, ensamble, pintura y línea final. Produce tres categorías de autos: populares, compactos y comerciales, así como componentes (motores, ejes, bastidores y largueros), destinados tanto al mercado interno, como a la exportación. Esta se orienta, fundamentalmente, a Estados Unidos y Alemania Federal, eventualmente, hacia Canadá, Indonesia, Nigeria, Nicaragua, Venezuela, Cuba y Guatemala. Esta fábrica, desde su instalación ha mantenido un crecimiento y modernización constantes. A partir de 1980, se han desarrollado nuevos programas para introducir las técnicas más avanzadas de automatización (robots, sistemas computarizados de producción, de diseño, de transporte y almacenamiento; computadoras para usos múltiples), especialmente en aquellas labores que son estratégicas desde el punto de vista de la calidad y la capacidad de exportación, como es el caso de soldadura, pintura y estampado, que deben de cumplir con normas de calidad internacional. Todo esto ha significado cambios en el número de trabajadores empleados, en las actividades que realizan, en la intensidad de los ritmos de trabajo, en aumentos de productividad, en las categorías profesionales, en las formas de disciplina interna, y en

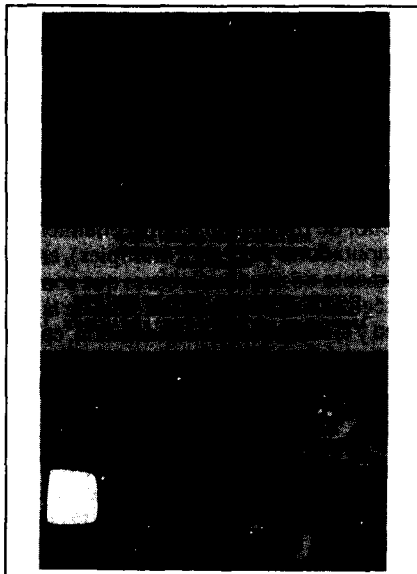
³Transnationals Information Exchange, (TIE), 1986.



las condiciones de trabajo. Lo que se traduce también en fuertes retos a la organización sindical.

Sindicatos automotrices y agrupaciones sindicales en el país

La derrota que tuvieron los trabajadores de *General Motors del D.F.*, en 1980, en la que perdieron la titularidad del contrato de la planta instalada en Ramos Arizpe, marcó el inicio de la agresión a la estructura sindical de la rama. Además, a partir de esa derrota se inició la estrategia de abrir las plantas "nuevas" en el norte, en donde los consorcios pactaron



con la Confederación de Trabajadores de México (CTM) la titularidad de los contratos respectivos.

La situación sindical en la rama se distingue por la existencia de tres agrupamientos centrales:

En el primer grupo, están los sindicatos y centrales oficiales que mantienen una participación corporativa con el Estado y con el Partido Revolucionario Institucional (PRI). Así como, una dependencia ideológica con el sistema, al pugnar por la conciliación de clases. Los líderes oficiales se encuentran separados de la base y tienen estructuras internas de organización verticales; esta forma de burocracia obrera favorece, principalmente, a los intereses patronales y gubernamentales. Popularmente se les conoce como "charros". En este conjunto de sindicatos, después de importantes luchas obreras en las etapas del desarrollo de este sector, hay algunos sindicatos que tienen mayor flexibilidad en la representación y participación de los trabajadores. En este caso encontramos al Sindicato de *General Motors* del D.F. que se afilia a la Confederación Revolucionaria de Obreros y Campesinos de México (CROC), y el de *Ford* en el centro del país. La situación de éste último contrasta con la de los sindicatos de las plantas del norte, que tienen un control más rígido por parte de su central, la CTM.

Un segundo grupo, lo integran los sindicatos blancos, que mantienen un control basado en aparatos represivos patronales y en la ideología capitalista de ser un trabajador bueno y pasivo para tener un buen patrón. Es el caso del Sindicato de la empresa *Trailers del Norte* en Monterrey y de *Chrysler* en Ramos Arizpe.

En tercer grupo, ubicamos un conjunto de fuerzas laborales que pugnan por la democracia en los sindicatos, manteniendo el no corporativismo estatal. Son sindicatos independientes y secciones democráticas de sindicatos oficiales, que han realizado importantes jornadas de lucha de los años sesenta a la fecha. En la rama automotriz es el caso de los Sindicatos de *Nissan*, *Dina* y *Volkswagen*, entre otros.

El sindicato de Volkswagen

El actual sindicato se organizó a partir del establecimiento de la planta en Puebla y, junto con el de *Kryo-Pac* (fábrica

de hielo con 40 obreros), son los dos únicos sindicatos independientes en el sector industrial de la localidad; además de los sindicatos universitarios. Las organizaciones sindicales restantes están afiliadas a la Confederación Regional Obrero Mexicana (CROM), a la Federación Revolucionaria de Obreros y Campesinos (FROC) y a la CTM. Estas condiciones del sindicalismo en Puebla constituyen para nuestro sindicato un marco de difícil comunicación y aislamiento.

En la historia de nuestro sindicato podemos distinguir 3 etapas por las que hemos atravesado como organización:

1. De 1964 a 1972, cuando el Sindicato estuvo afiliado a la CTM.
2. De 1972 a 1981, cuando el Sindicato estuvo afiliado a la Unidad Obrera Independiente (UOI).
3. De 1981 a la fecha. El Sindicato no está afiliado a ninguna central sindical y se mantiene como sindicato independiente y democrático en el ámbito de la empresa.

Con las diversas luchas que hemos realizado se han dado cambios organizativos que han marcado el paso de una etapa a otra, y configurado una organización sindical con estructura y características de representación y participación propias.

En las diversas experiencias sindicales se han presentado dos constantes: una es el planteamiento de mayor democracia y autonomía organizativa; otra es una atención eficaz a los conflictos del trabajo fabril cotidiano. Con base en estos planteamientos hemos transitado hasta la fecha por un largo proceso de luchas, en donde se han logrado conquistas salariales, de empleo y contractuales, que nos permiten capacidad y fuerza relativas para intervenir en la reestructuración fabril.

Así, en el actual contexto fabril, nuestra organización sindical desarrolla su acción en dos vertientes centrales, por un lado, el no retardar ni frenar el avance tecnológico y, por el otro, el modificar y parar las repercusiones negativas hacia nosotros, con el proceso y la introducción de nuevas tecnologías.

Un aspecto importante en nuestra experiencia sindical es la actividad de nuestros delegados seccionales, así como de las comisiones que se forman durante las revisiones contractuales (Comité de

Huelga, Comisión Revisora, Comisión de Relaciones Exteriores). Lo que permite mayor flexibilidad para la participación en nuestra organización, evita divisionismos y también reduce la verticalidad en la toma de decisiones.

Cabe agregar que en estas experiencias hemos luchado por tener un contrato de trabajo definido, que nos permite intervenir en las normas de trabajo, la movilidad interna, la calificación y otras condiciones laborales. Además, se han presentado otras acciones para enfrentar el proceso de reconversión, entre ellas, protestas y paros ante aumentos en los ritmos de trabajo, por falta de herramientas, o por cambios de nuestros compañeros —entre máquinas y puestos de trabajo— que no siguen las normas y el contrato de trabajo. También, están las huelgas que en defensa del contrato, del empleo y del salario realizamos durante 57 días en 1987, y por 30 horas el 1° de febrero de 1988. Enfrentamos de esta forma una de las más fuertes ofensivas que el capital inició en nuestro deterioro.

En mayo de 1987 la empresa nos presentó un emplazamiento por "conflicto de orden económico", entre los principales aspectos estaban: no otorgar ningún aumento salarial, por revisión o de emergencia, hasta julio de 1988; reducir los tabuladores vigentes en un 15%; reducir y, en algunos casos, anular diversas prestaciones del Contrato Colectivo de Trabajo y el despido de 723 compañeros de planta, sin cubrir la liquidación de 20 días por año que marca la Ley.

A pesar de que de 1974 a la fecha habíamos realizado 8 movimientos de huelga, con los que obtuvimos diversos avances, las dificultades del conflicto de 1987 se agudizaban por el contexto de crisis y reconversión en el país; así como por la dispersión sindical que prevalecía en la rama. Sin embargo, salvando escollos y problemas que se presentaron durante la huelga más larga que se ha sostenido, fue posible superar el desgaste por cansancio, la falta de recursos económicos, así como los diversos intentos de divisionismo y desinformación. En este último aspecto resaltó la participación veraz de los medios periodísticos nacionales e internacionales.

En la dirección de este movimiento nuestra comisión revisora se nombró en Asamblea General, quedando 70 compañeros en ella (Comité Ejecutivo, Comisiones y trabajadores de base), junto con el Comité de Huelga, formado por 121 compañeros. Entre las principales acciones que realizamos estuvieron 3 marchas en la Ciudad de Puebla, 2 en la Ciudad de México; un bloqueo en la autopista México-Puebla y otro en las siete carreteras que entroncan con Puebla; así como un platón en el Palacio de Gobierno de la misma ciudad. Al término de 57 días de la huelga, los 10 mil compañeros logramos un aumento salarial del 78% retroactivo al 1° de julio (que incluía aumento de revisión y de emergencia, cubriendo todo el año de 1987); el 50% de salarios caídos y que la empresa se desistiera de su "conflicto de orden económico".

La huelga que estallamos el 1° de febrero de este año, ha sido la más corta en

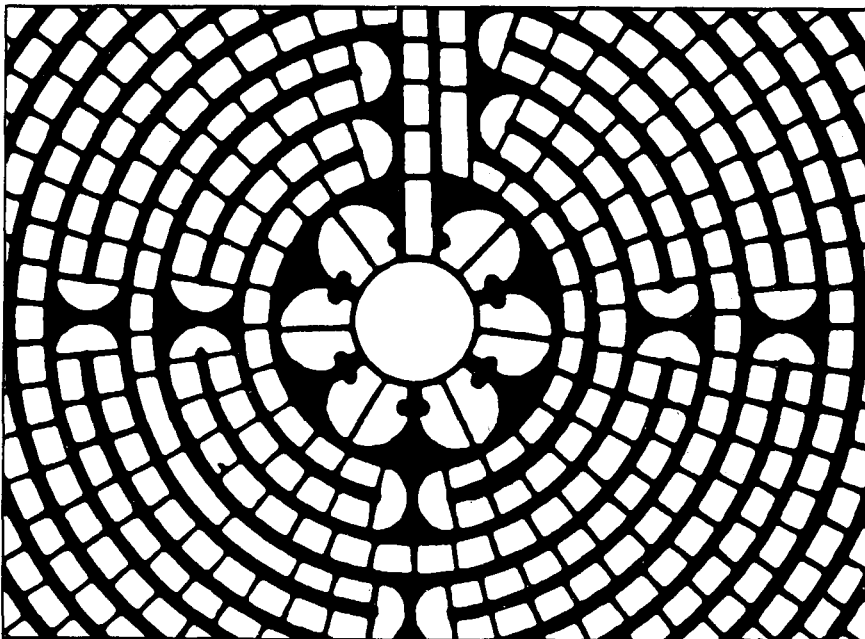
la historia de nuestro sindicato. Ésta fue en demanda del 15% de emergencia que habían recomendado las autoridades laborales, a partir del 16 de diciembre de 1987. La empresa se negaba a otorgarlo, diciendo que no teníamos derecho. Posteriormente, trató de condicionarlo a la eliminación de 2 cláusulas del Contrato Colectivo de Trabajo (41 y 42). Fue gracias a la unidad de los trabajadores que logramos el 15% de aumento a partir del 1° de enero y el pago de 5 y medio días de salario tabulado para compensar la diferencia al mes de diciembre.

Tomando en cuenta la situación actual de reconversión, los logros que obtuvimos, constituyen un triunfo de nuestra organización. Con esto, al mismo tiempo, hemos frenado las últimas estrategias empresariales en contra de nuestras condiciones de vida, de trabajo y de nuestra organización sindical. Estos logros son elementos de valor y ánimo para las fuertes luchas que tendremos que seguir realizando todos los trabajadores en México, ante la ofensiva del capital.

Resistencia obrera

Las luchas de los sindicatos de la rama automotriz en los últimos años han sido solas y aisladas, sin el apoyo mutuo de los trabajadores de la industria. Esta situación se tradujo en un debilitamiento y dispersión de la fuerza sindical, lo que se agudizó por la actual crisis económica, los ataques a los contratos colectivos, las violaciones al derecho de huelga, los cierres de empresas, los despidos masivos y la modernización tecnológica. Todo lo cual se está realizando con la complicidad del gobierno y las empresas, sin tomar en cuenta a los trabajadores. Estos hechos nos han obligado a reaccionar y buscar el acercamiento entre los sindicatos de la rama automotriz.

Ya en años anteriores habían existido intentos de unidad, ahora constituimos la Unión de Sindicatos de la Industria Automotriz (USIA), el 30 de enero de 1988. Este acuerdo se firmó por los representantes del Sindicato de *General Motors*, *Nissan*, *Dina*, *Ford* y *Volkswagen*, quedando en respetar íntegramente la vida interna de cada organización. Con esta nueva forma de organización común buscamos no dar más luchas aisladas y unificar nuestras fuerzas.



- En este contexto se han presentado diversas experiencias:
- *Volkswagen* obtuvo un aumento de emergencia del 15%, el 1° de febrero, después de 30 horas de huelga.
- *Dina*, realizó su revisión contractual en febrero, de este año.
- *General Motors* del D.F. tuvo su revisión salarial también en febrero.
- El conflicto más reciente fue el de *Nissan* de Cuernavaca por revisión contractual y, a pesar de la agresión que sufrieron al ser declarada su huelga inexistente (con base en una supuesta irregularidad en la aplicación de los estatutos internos, lo que no concierne a la legislación sobre los conflictos), además de la exigencia empresarial de quitar cláusulas del Contrato Colectivo de Trabajo; pudieron salir adelante. Para esto fue importante el apoyo y la unidad que mantuvimos los sindicatos automotrices pero, sobre todo, la combatividad de los compañeros, que es lo que permite salir adelante a las organizaciones en todos los conflictos.

Es importante mencionar que el reto organizativo es difícil, ya que se necesita mucha fuerza de voluntad, de participación, ser autónomos en las decisiones y, sobre todo, que éstas sean firmes. En este sentido es triste el caso de los

compañeros del Sindicato de *Ford*, quienes ante las presiones de su central optaron por retirarse de la Unión.

A la fecha, cuatro sindicatos permanecemos en la Unión la que tendrá que luchar por defender y en su caso mejorar, nuestras condiciones de trabajo, de salario y prestaciones. Pero, sobre todo, pugnar porque se respeten nuestros derechos sindicales, muchos plasmados en nuestros contratos colectivos de trabajo y que son conquistas de años. Para ello, impulsamos la solidaridad moral, legal, económica y sindical. Además, estamos convencidos de que intercambiando experiencias, mejoraremos nuestra capacidad de lucha.

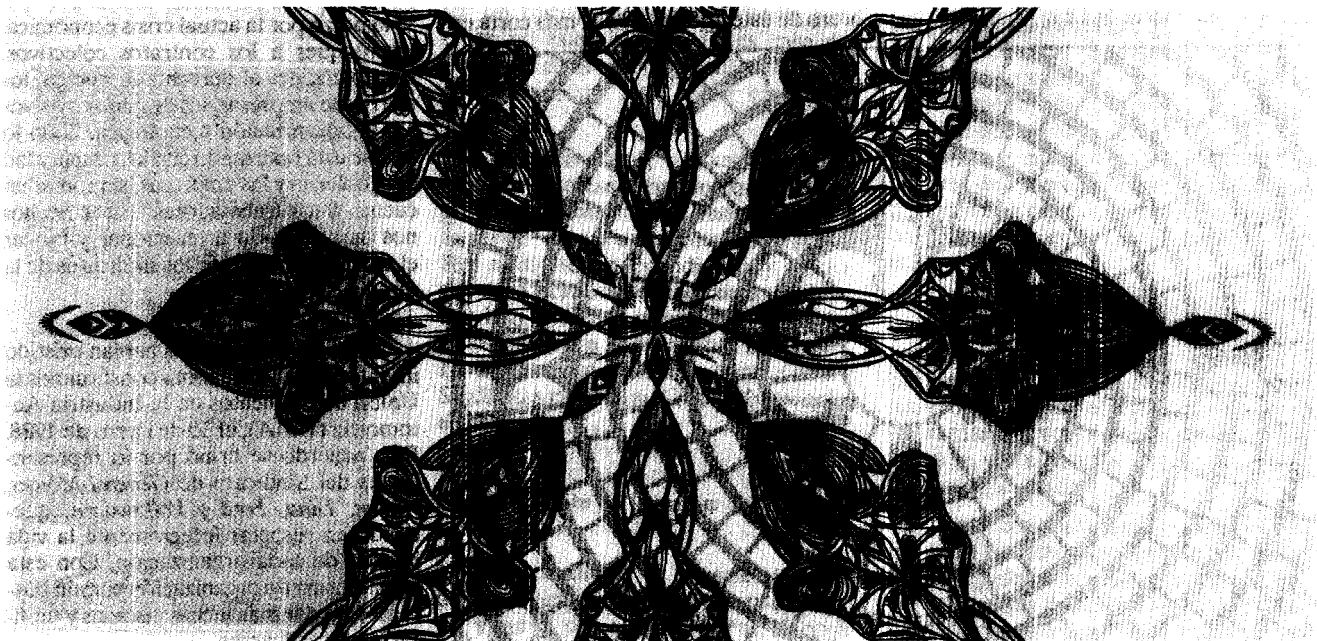
Por otra parte, el sindicato de *Volkswagen* estuvo por un largo periodo aislado de los trabajadores sindicalizados del *Consortio Volkswagen*. Actualmente, hemos iniciado una estructura de apoyo e intercambio sindical, a raíz del conflicto de 1987, ya que en esas fechas los compañeros de *Volkswagen* en Alemania, se negaron a laborar horas extras y con ello no fabricaron piezas que normalmente se hacen en *Volkswagen de México*. En otra planta de Alemania, hicieron huelga por una hora y media; todo esto como medida de solidaridad y apoyo a nuestro conflicto. También recibimos cartas en las que se manifestó la unidad con los trabajadores de *Volkswagen de México*, éstas provenían de Alemania, España, Bélgica y Brasil. Fue algo muy

significativo, ya que para nosotros conforma un elemento muy importante en la resistencia obrera.

Entendemos que el proceso de reconversión o reestructuración es muy complejo, que los tiempos son difíciles, y que para salir adelante habrá que superar rezagos de organización y crear nuevas formas, para ello hay que decidirse a la participación firme. Confiamos en que los ciemientos y el primer paso esten dados.

Bibliografía

- Coriat, B. "Revolución tecnológica y proceso de trabajo". *Efectos sobre la división internacional del trabajo*. No. 1, pp. 67-75, México, STPS, 1986.
- "Taylorismo, fordismo y nuevas tecnologías". *Brecha* No. 1, pp. 75-86, México, 1986.
- Organización de las Naciones Unidas para el Desarrollo Industrial (ONUDI). *Reestructuración de la industria automotriz mundial y perspectivas para América Latina*. Colombia, (Informe mecanografiado), 1986.
- Transnationals Information Exchange (TIE). *Programa internacional de la industria automotriz*. Amsterdam, (mecanografiado), 1986.



Estrategia del movimiento obrero ante la reconversión productiva

Socorro Fonseca Córdoba *

Desde principios de la década de los años ochenta, se empezó a hablar en México de la reconversión productiva. En el lenguaje de la política industrial proliferó este concepto y, actualmente, como parte de la denominada modernización, aparece como una piedra angular del proyecto político nacional para los años venideros.

La tesis fundamental que tratamos de sustentar es que la reconversión productiva en México está generando un proceso de exclusión sindical y de división de la clase trabajadora. Tema de la primera parte de este trabajo. La segunda parte, la dedicaremos a analizar algunos aspectos de la respuesta del movimiento obrero ante la reconversión, tanto a nivel de la Confederación de Trabajadores de México (CTM) como del Comité de Fábrica.

1. Reconversión productiva y proceso de trabajo

La economía mundial desde la década de los años setenta ha experimentado una recomposición de los patrones de producción, de comercialización y de financiamiento; no sólo en las economías desarrolladas, sino también en las subdesarrolladas. Esta situación se ve acompañada de una creciente competencia comercial entre países, de un acelerado cambio tecnológico y de una nueva división internacional del trabajo.

La reconversión industrial expresa un conjunto de cambios en la economía de tipo cuantitativo, que se manifiestan en modificaciones de las variables macroeconómicas de producción, empleo y balanza comercial. Comprende también una reestructuración de ramas productivas, cierre de algunas donde hay tendencias hacia la sobreproducción relativa (siderúrgica) o que cuentan con tecnología obsoleta; y apertura de otras, con tecnología de proceso más avanzado o empresas que se dedican a la fabricación de productos que se encuentran en la fase inicial

del ciclo de madurez (ensamble de computadoras).

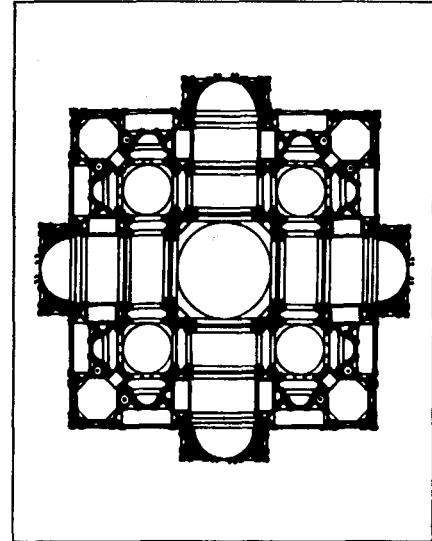
Además, implica un cambio profundo en las bases de acumulación del capital, o sea, en el proceso de trabajo. Este cambio se da a partir de las innovaciones en las tecnologías de "base", sobre las cuales la mayor parte del aparato productivo está sentado.

Con frecuencia se escucha el argumento, de que en países subdesarrollados y en particular en México, el proceso de reconversión entendido como las modificaciones en la acumulación de capital a partir de las nuevas tecnologías enfrenta obstáculos para hacerse efectivo: deterioro social, deficiencia de la planta productiva, burocracia sindical oficialista, proteccionismo, falta de financiamiento y carencias de calificación y productividad que imposibilita la competitividad en el mercado exterior.¹

También, se dice que la reconversión completa e integrada requiere un monto de inversión, equivalente a la deuda externa del país. La inversión requerida de 1988 a 1992 para llevar a cabo la reconversión ascendería a 94 mil 800 millones de dólares, de los cuales 28 mil 500 serían para la inversión pública en infraestructura y paraestatales y 66 mil 300 millones para la modernización de la planta manufacturera privada.²

En términos conceptuales la reproducción productiva consiste en:

A) un proceso de ajuste *defensivo* en las empresas inducido en gran medida por las políticas económicas del gobierno: 1. Reducción del mercado interno por pago de la deuda externa y adaptación del modelo de crecimiento vía mercado exterior. 2. Mayor apertura de la economía interna a partir del ingreso al Acuerdo General sobre Aranceles Aduaneros y Comercio (GATT); el fomento a la inversión extranjera directa, haciendo



flexible el marco de los ordenamientos jurídicos; el desmantelamiento de las empresas del sector paraestatal. El efecto de estas políticas económicas ha sido un proceso de desindustrialización, expresado en el cierre de empresas y líneas de producción.

B) un proceso de ajuste *ofensivo de rein-*
dustrialización, es decir: 1. Creación y ubicación de nuevas plantas y líneas de producción, con particular énfasis en la parte norte del país. Esta política de ajuste lo que busca es ganar nuevos mercados, lanzar nuevos productos, y ser competitivos a nivel internacional. 2. Para lograr lo anterior, se apoyará en la innovación tecnológica, en su vertiente dura y blanda.

La innovación tecnológica dura se presenta con la introducción de la automatización programable, vinculada con nuevos diseños del producto. Es decir, en lugar de una producción en serie y masiva, la empresa busca automatizar una línea de productos variados.

La innovación tecnológica blanda,³ se refiere a la calidad total del proceso pro-

* Participante en el Proyecto OIT-CSES-CTM

Nota: Trabajo resumido para su publicación

¹Excelsior: 10 - septiembre 1987

²El Financiero: 19 - agosto 1987

³La perspectiva de la dimensión económica y sociolaboral de la innovación tecnológica, pp. 14-16.



ductivo, incluyendo un control directo del proceso de trabajo a través de:

1. Círculos de control de calidad y constitución de equipos de trabajo;
2. Estadísticas de control del proceso;
3. Cambio en la metodología del diseño;
4. Producción justo a tiempo, y
5. Modificación radical del comportamiento de los proveedores.

La mayoría de los países, tanto industrializados como semindustrializados, se encuentra en un proceso de reconversión productiva sobre la base de nueva tecnología. La reconversión está generando nuevos parámetros de competitividad y de acumulación en donde aparece como eje central la reducción del gasto en capital de trabajo. En la década pasada la acumulación tendía a realizarse a través de la expansión de la planta productiva, incremento del volumen de producción y, al mismo tiempo, del número de trabajadores involucrados. Actualmente, la acumulación se está dando vía un volumen de producción igual o mayor, reduciendo la planta de trabajadores, pero siendo más eficientes.

En México se puede estimar que el proceso de ajuste ofensivo de industrialización está basado fundamentalmente en la innovación tecnológica blanda.

Con la innovación blanda y la aplicación de la microelectrónica a las máquinas-herramientas, así como en las

áreas administrativas y de coordinación de la empresa, aparece la posibilidad de incrementar la productividad a partir de dos estrategias: la flexibilidad y la integración.

Una integración mayor de las actividades productivas, reduce los tiempos muertos y utiliza más intensamente la fuerza de trabajo.

La flexibilidad en las líneas de producción, logra una mejor utilización de la capacidad instalada; la posibilidad de poder reaccionar agresivamente al cambio en el mercado en busca continúa de maximización de la ganancia; y dar mayor tiempo de vida de operación al equipo, aún tratándose de operaciones en grandes series (donde antes, el cambio de producto significaba la necesidad de instalar maquinaria nueva).

Las innovaciones duras y blandas significan un incremento en los niveles de calificación, de conocimiento y de responsabilidades de los trabajadores en general; el trabajador se convierte en polivalente, se le asignan varias tareas, es capaz de tomar iniciativas y decisiones, además es apto para trabajar en grupo, o sea, el trabajador igual que el proceso productivo, tiene que ser integral y flexible en sus actividades a realizar.

2. El concepto de exclusión sindical y división de la clase trabajadora

Con el proceso de reconversión productiva, surge la exclusión sindical de los tra-

bajadores dentro y fuera del proceso productivo, a la par de una tendencia hacia una división de clase.

Exclusión sindical a nivel nacional

En el plano nacional, destaca la ausencia de un proyecto de reconversión bajo la rectoría del Estado, en función de la mejora de las condiciones de vida y trabajo de las mayorías. Al no haber tal proyecto, al menos, se puede hablar de una participación del movimiento sindical en la dirección de una transformación del aparato productivo.

Lo anterior, no quiere decir que no exista una visión del Estado en torno a la reconversión. Algunos aspectos de dicha visión se expresa en lo siguiente: 1) Disminución del salario real, (poder adquisitivo) en un promedio de aproximadamente 40%. 2) Reducción del gasto público real en áreas elementales de la reproducción de la fuerza de trabajo, como salud y educación. 3) El plan de hacer más flexible la Ley Federal del Trabajo, en beneficio de los patrones, para que ellos con mayor facilidad puedan disponer y deshacerse de los trabajadores. 4) Como política central en materia de innovación tecnológica, se tiene la inclusión en la carrera tecnológica internacional, a través de un modelo de crecimiento económico basado primordialmente en la exportación y no en la satisfacción de las necesidades de las mayorías del país. 5) Un mínimo de estímulo e impulso a actividades de investigación y desarrollo, en las universidades nacionales. Además, de no contar con un sector productor de tecnología, por lo que los efectos indirectos que la reconversión pudiera tener en cuanto a generación de empleos en dichas actividades quedan eliminadas.

Los aspectos mencionados y otros más aparecen como decisiones firmes e irrevocables; son producto inevitable de las leyes del sistema económico mundial. Al presentarse como no modificables, al movimiento obrero le queda sólo el espacio de ir matizando algunos de sus efectos más bruscos.

Al crecer las tasas de desempleo y subempleo y reducir la masa de sindicalizados, no sólo afecta las posibilidades reales de participación de la fuerza sindical. Sino también se agudiza el problema de la división de clase, ya que muchos de los que antes eran trabajadores

sindicalizados, ahora tienen que autoemplantarse, en condiciones inferiores de trabajo. Para muchos trabajadores afectados por un proceso de ajuste defensivo, la única perspectiva que el movimiento sindical pudo ofrecerles fue la liquidación de acuerdo con la ley, y con esto el término de su relación con el movimiento sindical.

Otro aspecto de la división de clase, se da en el modelo de crecer vía exportación, lo que a nivel internacional pone en peligro de que los hermanos de clase se asuman como competidores en el mercado de trabajo.

Exclusión sindical a nivel de empresa

La exclusión sindical y la división de clase encuentra su origen en las nuevas formas de organización del proceso de trabajo. Estas nuevas formas tienen como eje ideológico fundamental que el trabajador se identifique con los objetivos de la empresa, así pertenecerá al equipo de los "buenos". Los "malos", que no se identifican, son eliminados en ajustes defensivos o liquidados directamente, (a veces, incluso, por los propios trabajadores). La estrategia empresarial ante el sindicato se expresa a través de:

- 1) La exclusión del sindicato. En las industrias electrónicas de alta tecnología (IBM por ejemplo) se evita que los trabajadores se sindicalicen, frecuentemente, pagando mejor o dando mayores prestaciones.
- 2) Se involucra al sindicato. Se convence al sindicato de que se alinee con los objetivos de la empresa, sino se perderá el empleo. Esto se traduce, en la mayoría de los casos, en la pérdida de las reivindicaciones contractuales logradas como por ejemplo: sustituyendo los contratos de duración indefinida por contratos de duración determinada, con el propósito de dejar a los trabajadores sin los derechos que generan los contratos de duración indefinida.⁴

En ambos casos, la empresa busca desarrollar un modelo de cooperación con competencia. A los trabajadores les hace creer que no requiere, ni del sindicato, ni del Estado, que la empresa resuelve la mayoría de los problemas.

⁴ Planteamiento de la CTM en Materia de Empleo, Salario y Productividad, p. 3

La idea de un proyecto nacional de la necesidad de una confederación de trabajadores, suena muy lejos de sus intereses. El sindicato como figura de defensa de los intereses y como mecanismo para lograr reivindicaciones, empieza a diluirse, ya que los problemas en el frente de trabajo se resuelven, ahora, en los círculos de control de calidad o en los equipos de trabajo.

El resultado es la disminución de la clase. Un segmento del proletariado que se ubica en las empresas de ajuste ofensivo, piensa que gracias a su colaboración y esfuerzo han logrado sobrevivir en la guerra de la competencia internacional. Los demás quedaron fuera de la llamada fiesta de la reconversión, por no querer acceder a la demanda de colaborar con la empresa.

Es muy difícil, entonces, que los trabajadores que quedaron dentro de la fiesta de la reconversión, se identifiquen automáticamente con el proyecto nacional de una confederación de trabajadores. Para esto, se requiere de una contra ofensiva del movimiento obrero, tanto a nivel nacional como de la empresa.

3. Elementos de estrategia del movimiento obrero ante el proceso de reconversión productiva

El objetivo central de la estrategia del movimiento obrero ante la reconversión productiva es perseguir la mejora en la calidad total de las condiciones de vida y trabajo de las mayorías. Las líneas que el movimiento obrero organizado ha considerado en este sentido son, entre otras, las siguientes:

- 1) El movimiento obrero exige que el Estado implemente un programa de reconversión productiva integral, de amplia participación de los trabajadores en todos los niveles de decisión; no aceptar despidos ni cierres injustificados, desarrollar programas de capacitación, para la reinstalación de los trabajadores que han sido despedidos. No quitar la responsabilidad de las empresas en esta nueva política de ajuste con sentido social, seguro de desempleo, garantizar los derechos contractuales y sociales de los trabajadores.
- 2) Se requiere que el Estado incremente el gasto público en materia de educación, capacitación, investigación, desarrollo técnico-científico y

REVISTA LATINOAMERICANA DE ECONOMIA

PROBLEMAS DEL DESARROLLO

ISSN 0301-7038

América Latina
Escriben: Alfredo Cuervo-Berges José Estay y María E. Durán


México
Escriben: Irene Manríquez

México y Venezuela
Escriben: Arturo Galván Razo

Análisis y teoría
Escriben: Carlos A. Razo Fernando Carreras

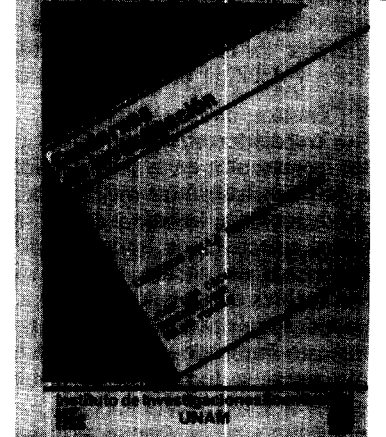
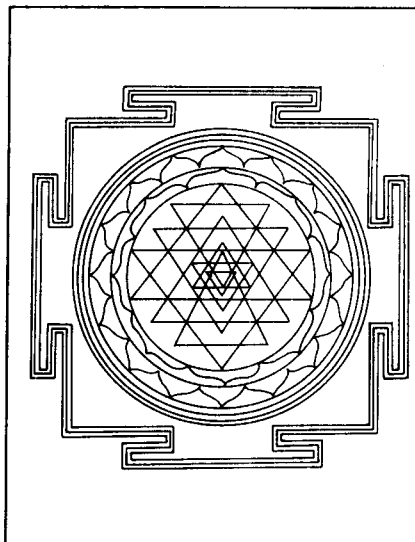
Libros

Índice Anual de la Revista Problemas del Desarrollo 1987



INSTITUTO DE INVESTIGACIONES ECONÓMICAS
UNIVERSIDAD NACIONAL AUTÓNOMA DE MÉXICO

72

bienestar social, a partir de una reforma tributaria profunda, que grave de manera más efectiva a los estratos de mayores ingresos e incorporen al sistema tributario a las empresas con inversión extranjera como las maquiladoras, armadoras automotrices y electrónica de punta, que en medio de la crisis han obtenido más ganancias.

- 3) En materia de reconversión productiva, el movimiento obrero debe tomar como punto de partida la unidad de producción, porque es ahí donde se genera el cambio del contenido del trabajo y la reincorporación de tareas por puesto; modificando de esta manera las relaciones laborales, con el objeto de debilitar la capacidad negociadora del sindicalismo. Hay que distinguir las nuevas formas de organización productiva, como son los llamados círculos de calidad, equipos de trabajo, que a la par de provocar una intensificación del trabajo, busca autolimitar los intereses de los trabajadores y debilitar al sindicato de empresa.
- 4) Los trabajadores requieren negociar los incrementos en la productividad, a fin de instrumentar mejoras en las condiciones de trabajo y en los contratos colectivos de trabajo; reducir la jornada de trabajo, generar nuevas fuentes de trabajo, recuperar el poder adquisitivo y los niveles de ingreso. Para ello, se requerirá implementar la formación de comités

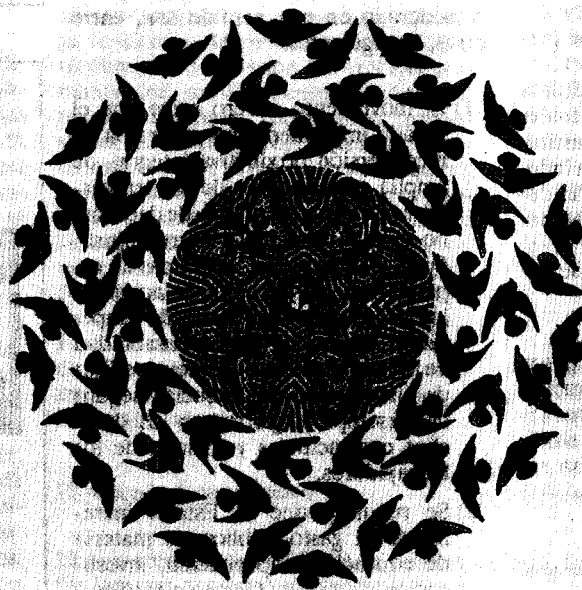
técnicos por unidad de producción, y a su vez, desarrollar las alternativas conceptuales y traducirlas en convenios y contratos que garanticen los objetivos de la estrategia obrera. Asimismo, el comité técnico podrá hacer efectivo el derecho de capacitación y recalcificación, buscando siempre mantener el nivel de empleo.

En relación a los cambios de tecnología deberán quedar plasmados en los contratos colectivos de trabajo, esto será posible si se fortalecen las Comisiones Mixtas de Capacitación y Adiestramiento, de Antigüedad y Escalafón, de Seguridad e Higiene, de Reparto de Utilidades y lo relativo al Reglamento Interior de Trabajo. Una vez integrados los comités técnicos a nivel de unidad de producción, se deberán establecer enlaces operativos entre los diferentes comités por rama de actividad; además, de enlaces con comités similares en otros países, vinculados a través de tramos productivos con las respectivas empresas que operan en el país. La vinculación de estos comités técnicos, posibilita la generación e intercambio de información oportuna.

- 5) Es necesario que el movimiento obrero ponga en marcha una estrategia que articule y amplíe los frentes de la lucha política, económica y sindical, con el objeto de contrarrestar los efectos de la reconversión productiva, sustituyéndola por una política

de reconversión productiva que privilegie, en una primera etapa, la modernización del sector primario, para crear las condiciones de integración económica que permita, en una segunda etapa, la modernización generalizada del sector industrial con miras a su integración, en términos de igualdad, en la economía mundial.

- 6) El movimiento obrero debe elevar el nivel de capacitación de todos los trabajadores, mediante programas de capacitación diferenciados para: trabajadores calificados, empleados y trabajadores indirectos; trabajadores manuales y operaciones semicalificados; trabajadores no calificados; trabajadoras y trabajadores de edad mayor.
- 7) Establecer una bolsa de empleo a nivel de rama, empresa o corporación y región. Trabajadores que quedaron desempleados o que están bajo la amenaza de ser despedidos por medidas de racionalización o de aplicación de nuevas tecnologías, tendrán opción de inscribirse en dicha bolsa y tener acceso a una capacitación y orientación profesional. Mientras dure la capacitación se dispondrá de una beca, la empresa o la rama deberán dar un aporte al fondo de becas. También, capacitar a instructores para que vayan a la provincia a dictar cursos por rama o empresa, solicitado por las mismas empresas o sindicatos.



Las operadoras del departamento de tráfico de Teléfonos de México ante la tecnología digital

Ma. Elena del Villar *

El terremoto de septiembre de 1985 destruyó parte considerable de las instalaciones de larga distancia que enlazaban la ciudad de México con otras ciudades y otros países. La destrucción fue tan vasta que obligó a la empresa a acelerar el proceso de introducción de tecnología digital para aliviar los daños causados por el sismo. Unos ocho meses después ponía en operación cuatro grandes centrales digitales en la ciudad de México: Central Estrella, Morales, Vallejo y San Juan, interconectadas de tal manera que en caso de que hubiera un nuevo terremoto que destruyera alguna, las otras podrían sustituirla.

Muchas compañeras operadoras pensaban que el proceso de digitalización apenas se iba a iniciar, cuando la verdad era que ya, desde 1969, la empresa había dado los primeros pasos en esta dirección, al introducir los equipos PCM (modificación de impulsos codificados), que toman una muestra de la señal analógica, la cuantifican y la codifican para su transmisión. Además, en 1979 había instalado en Tláhuac la primera central digital de América Latina, sin que estos acontecimientos hubieran causado el menor impacto entre las operadoras.

Por ejemplo, es muy común entre las compañeras operadoras la idea de que la digitalización es un salto abrupto entre lo que tenemos y lo que va a haber, cuando en realidad es un largo proceso que en México ya lleva una buena cantidad de años funcionando.

Así tenemos, que para 1971 la empresa había introducido el sistema de larga distancia automática de persona a persona (lada 92) en donde una operadora estaba al pendiente de la comunicación.

Esto representaba un cambio total en el sistema de trabajo pues ya no se usaban clavijas ni se hacían anotaciones. La

empresa escogió al personal que haría las pruebas de servicio por "bonitas" o por "simpáticas", les dio un uniforme especial y, en general, presentó los cambios como un privilegio.

En el caso del departamento de larga distancia 02 éste no sólo no protestó por la pérdida de la materia de trabajo sino que lo recibió de buena gana. Esta concepción, equivocada, se sustenta en el desconocimiento de las modificaciones técnicas y en la falta de información sobre éstas que el Sindicato debería estar proporcionando pero que no lo hace. También se da porque la empresa ha tenido buen cuidado de no alarmar a algunos de los departamentos más numerosos y que en el futuro serán los más afectados por el cambio tecnológico como son los departamentos de Tráfico y Redes (los compañeros que trabajan en la calle revisando las instalaciones, haciéndolas, dándoles mantenimiento, etc.).

A diferencia del Sindicato, que ha enfrentado el problema del cambio tecnológico de manera aislada y fragmentaria, la empresa cuenta con un proyecto global que abarca aspectos técnicos, administrativos y laborales. Eso le ha permitido ir introduciendo cambios de manera paulatina, preparando el terreno para la generalización de la tecnología digital sin encontrar resistencia suficiente en los departamentos afectados. De un tiempo a la fecha, han sido eliminadas funciones establecidas en los convenios departamentales de Tráfico como, por ejemplo, el recuento de las llamadas que hacían las auxiliares (o supervisoras) así como la revisión de las mismas. O bien, ha modificado otras utilizando como pretexto los cambios que se tuvieron que hacer por el terremoto (ahora trabajamos en instalaciones provisionales en semanas alternadas) *sin que haya habido apenas protestas*. Las modificaciones administrativas tratan de preparar el terreno indiferenciando las labores que se realizan dentro de los departamentos. Dicho en otras palabras: todas las modificaciones buscan imponer la costumbre de que las operadoras hagan de todo, cuando y cómo la

empresa lo solicite, pasando así por encima de los límites establecidos en los convenios.

La lucha por convenios que reglamentarán las labores del departamento de Tráfico (Larga Distancia Nacional, Larga Distancia Internacional, Servicios Especiales -04-, Secciones Foráneas y Auxiliares de Jefe) fue larga y difícil. Hubo presiones, despidos, etc., hasta que en 1979, después de 2 huelgas, la empresa los aceptó.

A partir de entonces ha tratado de reducir sus alcances, quitando funciones a las operadoras y limitando la injerencia sindical en la administración del personal.

Por ejemplo, los convenios establecen ciertas labores específicas que reciben el nombre de "comisiones", entre otras, la de checar los daños a los circuitos, la operadora comisionada debe llevar el recuento de la producción y la productividad. Estas comisiones se designan por escalafón ya que tienen ventajas como el horario fijo y el descanso de sábado y domingo, muy apreciados, si se toma en cuenta que la mayoría del personal, aún después de siete u ocho meses de servicios —y a veces hasta más— "rola" turnos y descansos semanalmente.

Para la empresa, algunas de estas comisiones ya no son útiles, además de que le representa más puestos de trabajo. Por eso trata de que una operadora cubra varios puestos mientras logra imponer nuevos sistemas de trabajo, más simplificados, donde el propio equipo telefónico realizará muchas de estas funciones. Nosotras sabemos que es imposible impedir el avance tecnológico, pero lo que sí podemos hacer es luchar porque de éste se obtengan ventajas como la reducción de la jornada de trabajo, la posibilidad de tener más capacitación para realizar labores de mayor interés como el mantenimiento del equipo, o bien, la instauración y atención de servicios de beneficio social como lo es la información especializada sobre becas, cursos, centros médicos y otros más.

* Miembro del Grupo de tráfico, Sección Matriz de Teléfonos de México. Operadora.

El análisis anteriormente descrito, nos revela la inexorable realidad: la reconversión industrial es ya un hecho contundente e inaplazable. Al hacer tal afirmación debemos tomar en cuenta la otra cara de la reconversión, no la de los empresarios promotores de ella que siempre tiene voz en los periódicos y la televisión, sino la de aquellos a quienes afecta; en algunos casos, desplazados o despedidos por la modernidad que las nuevas necesidades empresariales imponen para superar su crisis.

El Sindicato de Telefonistas de la República Mexicana (STRM) ha afirmado que no habrá ni un solo despido por efecto de la tecnología digital, apoyándose para ello en la cláusula 193 del Contrato Colectivo de Trabajo en el que se asegura el *no despido*.

Sin embargo, la espectacularidad con que se anuncia tal cláusula no corresponde al estado de ánimo de la base telefonista, más bien ha provocado un efecto negativo. Como telefonistas no nos hemos preocupado en defender nuestra dignidad de lucha al conformarnos con no ser despedidos y, con ello, dejar en manos del Comité Ejecutivo Nacional (CEN) del STRM cualquier intento de reivindicación laboral; cambiando lucha por negociación, actividad y participación sindical por pasividad entreguista.

El despojo a los telefonistas de sus armas de lucha como lo son la huelga, las asambleas departamentales o el derecho de reunión ha favorecido sólo a una cúpula sindical como es el caso de la Comisión Mixta de Nueva Tecnología, que está formada, no por compañeros verdaderamente distinguidos en la lucha sindical, sino, a través de canchales del CEN por "buena conducta", por gente que ni siquiera han sido telefonistas y que, en consecuencia, no tienen real conocimiento de los problemas de los departamentos, o bien, que desde hace tiempo han dejado de trabajar, que desconocen profundamente los cambios tecnológicos de curso cotidiano.

Esta Comisión ha llegado al extremo de suprimir de su membresía al departamento de Tráfico, además de desafanarse de sus responsabilidades como Comisión al no presentar ni balances ni informes constantes y permanentes de lo que han hecho o han dejado de hacer.

Si bien, como se decía anteriormente, los telefonistas apenas y hemos asumido la lucha, no podemos dejar de mencionar que no por ello hemos dejado de manifestar nuestra inconformidad. La actitud de

franca protesta, el pasado 1° de mayo fue muestra de ello. Coreamos consignas nacidas de la impotencia y el enojo por ser sólo de nombre "miembros" del STRM, pues en realidad no se discute ni se promueve la participación sindical. El acudir a los mítines informativos, de vez en cuando, no es participación en la toma de decisiones de nuestra vida sindical, pues precisamente son eso, informativos donde, valga la redundancia, sólo se nos informa de lo que ya se hizo, se pactó o se negoció. En algunos casos se llegan a sacar acuerdos de mayoría, cuando los estatutos establecen claramente que la única instancia legal para tales efectos es la asamblea departamental. Es decir, los telefonistas vemos con tristeza que quienes primero violan los reglamentos no somos nosotros.

Por ello, el 1° de mayo gritamos lo que no se nos permite hablar civilizadamente, exigimos porque no se nos permite participar activa y democráticamente y, en fin, protestamos por que no queremos ser sólo colaboradores sino verdaderos participantes de nuestra vida sindical.

El Secretario General del CEN del STRM se asumió como miembro del partido oficial y no con la mentalidad de defensa de los intereses de los trabajadores, como bien se comprendería de quien fue presidente del Congreso del Trabajo.

Llegó a tal extremo su alineamiento a la política oficial, que sin más preámbulo anunció que nosotros los trabajadores "Necesitamos acrecentar la lucha por el cambio estructural", es decir, ahorcarnos con nuestras propias manos. En cambio, en ningún momento habló de los posibles beneficios que ese "cambio estructural" (léase reconversión industrial) nos traería.

Con este tipo de indiferencia a las necesidades reales de los trabajadores... ¿Es todavía posible creer en las palabras de los líderes sindicales oficialistas? La respuesta reivindicativa debe ser asumida por aquellos directamente perjudicados y, si hay beneficios a corto plazo con la tecnología digital, debemos ser objetos, también, de sus beneficios y no sólo generadores de ganancia.

En conclusión, así como anteriormente asentamos que no nos oponemos a los avances tecnológicos, de la misma manera proponemos luchar porque, bajo las mejores condiciones para las operadoras, obtengamos los beneficios de la tecnología digital.

MOMENTO económico

SEPTIEMBRE DE 1988

40

INFORMACIÓN Y ANÁLISIS SOBRE LA
COYUNTURA MEXICANA.

PUBLICACIÓN MENSUAL DEL INSTITUTO DE INVESTIGACIONES ECONÓMICAS DE LA UNIVERSIDAD NACIONAL AUTÓNOMA DE MÉXICO.*

UNIVERSIDAD NACIONAL AUTÓNOMA DE MÉXICO Rector: Jorge Carpizo. Coordinador de Humanidades: Humberto Muñoz. Director del Instituto de Investigaciones Económicas: Fausto Burgueño Lomeli. Secretario Académico: Carlos Bustamante.

Comité Editorial: Ma. del Carmen del Valle, Javier Delgado, Iris Guevara, Cristina Martínez y José Luis Rangel

Director: Mario J. Zepeda.
Coordinadora del número: Georgina Naufal

Colaboradores: Magdalena Alba, Irma Delgado, Emilio Romero.

Distribución: Ricardo Galicia.

DE VENTA EN EL INSTITUTO DE INVESTIGACIONES ECONÓMICAS DE LA UNAM. TORRE II DE HUMANIDADES. 1ER. PISO. APARTADO POSTAL 20-721. MÉXICO 20. D.F. TEL. 550-52-15 EXT. 2904. NÚMERO SUELTO: 1,000 PESOS, 20% DE DESCUENTO EN EJEMPLARES ADQUIRIDOS EN EL IIEC. SUSCRIPCIÓN ANUAL: 10,000 PESOS. INTERIOR 10,000 PESOS. EXTRANJERO 15 DÓLARES.

* MOMENTO ECONOMICO PUBLICA 10 NÚMEROS AL AÑO. APARECE TODOS LOS MESES CON EXCEPCIÓN DE JULIO Y DICIEMBRE, POR PERIODOS VACACIONALES.

Tipografía y formación: Fenian.
Impresión: Multidiseño Gráfico.

Ilustraciones: Mandalas para iluminar, Alberto Blanco, Ediciones del Ermitaño, SEP