

UNIVERSIDADE FEDERAL DE SÃO CARLOS
CENTRO DE EDUCAÇÃO E CIÊNCIAS HUMANAS
PROGRAMA DE PÓS-GRADUAÇÃO EM EDUCAÇÃO

A FÁBRICA É ESCOLA. PRÁTICAS SOCIAIS E EDUCATIVAS DE
EMPRESÁRIOS E TRABALHADORES

Tese apresentada ao Programa de Pós-Graduação em
Educação, área de concentração Metodologia de Ensino,
Universidade Federal de São Carlos, para obtenção do Título
de Doutor em Educação, sob orientação da
Prof^ª Dr^ª Petronilha Beatriz Gonçalves e Silva.

Moacir Gigante

São Carlos

2003

**Ficha catalográfica elaborada pelo DePT da
Biblioteca Comunitária/UFSCar**

G459fe

Gigante, Moacir.

A fábrica é escola. Práticas sociais e educativas de
empresários e trabalhadores / Moacir Gigante . -- São
Carlos : UFSCar, 2004
255 p.

Tese (Doutorado) -- Universidade Federal de São Carlos,
2003.

1. Grupos específicos de indústrias. 2. Educação. 3.
Trabalho. 4. História oral de sapateiros. I. Título.

CDD: 331.2529 (20^a)

Agradeço a:

Petronilha,
Stela,
Lucas,
Luciara,
Marquinho,
Mauro,
Paulo,
Marisa,
Dorival,
Hugo (à memória)
Renato,
José e Maria,
Tinho (à memória),
Marcos,
Odilon,
Jamila,
Tiãozinho,
Sebastião e Maria,
Vinícius,
Votora,
Janaina,
Fernanda, e
Stelinha.

este trabalho não seria possível sem vocês.

SUMÁRIO

Apresentação	1
Capítulo I O que e como fazer	6
Capítulo II Do Geral	45
Capítulo III Ao Específico	140
Capítulo IV E a Educação?	218
O que foi feito. O que tem de ser feito. Fechado para balanço.	242
Referências Bibliográficas	248

RESUMO

A educação é habitualmente tratada sob o aspecto institucional, formal e escolar. Neste estudo porém, educação é investigada enquanto prática social trabalho na fábrica. Considera, como ponto de partida para análise, o cotidiano fabril de trabalhadores de indústrias de calçados da cidade de Franca-SP. Contudo, não deixa de estabelecer relações entre o capitalismo histórico e a historicidade da formação das qualificações laborais no artesanato, manufatura e indústria, seja no geral, em outros ramos fabris, seja no contexto específico da profissão de sapateiro. Estuda cotidiano e história oral de trabalhadores; a experiência singular de cada um dos colaboradores da pesquisa é a base de apoio para a reflexão e a análise do trabalho e da formação de qualificações para o trabalho. Estuda, portanto, a educação para o trabalho. Seja educação informal, no interior das tradições dos trabalhadores, ou escolar-institucional. A educação, tanto informal-profissional quanto institucional-escolar, é obtida diferentemente e é destinada diferentemente para diferentes funções e diferentes grupos sociais que atuam no interior da fábrica. Fato que acentua e reforça estratificações sociais. A criação de qualificações para o trabalho nas indústrias de calçados se dá de forma peculiarmente associada, em cada momento histórico, com a própria forma de organizar rotinas de trabalho. O fato implica necessidade de compreensão de quais seriam as reais funções da educação formal. Esse trabalho contribui não apenas para a compreensão do processo de formação, manutenção e extinção de qualificações laborais de trabalhadores da indústria calçadista, como também para compreender as finalidades da educação institucional, tanto no passado como na sociedade atual.

ABSTRACT

Education is usually treated from institutional, formal and schooling aspects. In this study however, education is investigated as a social work practice in the factory. The working day-to-day life of shoe factory workers in the city of Franca-SP is taken as the starting point. However, this is put in the context of relationships between historical capitalism and the historicity of the training in competencies for craftsmanship, manufacturing and industry, be it in general, in other manufacturing sectors, or be it in the specific context of the profession of shoemaker. Daily and oral history of workers are studied; the unique experience of each one of the collaborators in the research is the support base for the reflection and analysis on work and competencies training for work. Education for work is therefore studied: informal education, within the worker traditions, as well as institutional-scholarly education. Education as informal-professional, or institutional-scholarly is differently obtained and is differently destined for different functions and different social groups within the factory, a fact that accentuates and reinforces social stratifications. The creation of work competencies in the shoe factories is peculiarly associated, at each historical moment, with the very manner of organizing work routines. This fact implies a necessity for the comprehension of the real functions of formal education. This work contributes not only to the comprehension of the educational process and of the maintenance and extinction of the work competencies of footwear industry workers, but also to the comprehension of the aims of institutional education, in the past as well as in present society.

APRESENTAÇÃO

Quando alguém fala em educação, normalmente a relaciona com educação escolar. Há muito tal forma de entendimento do que seja a educação tornou-se comum entre nós. Apesar de ser a educação formal instituída no decorrer da história, foi criação da sociedade humana, é entendida como própria e sinônimo de civilização.

Outras práticas sociais, algumas instituídas, mas a maioria não, são também educativas. Raramente, entretanto, estudadas enquanto tais. A educação é algo muito mais amplo do que o conhecimento escolar e a relação professor/aluno em sala-de-aula, numa escola.

Dentre as várias práticas sociais educativas, neste trabalho, proponho o estudo da formação, manutenção e destruição das qualificações laborais de trabalhadores sapateiros em fábricas de calçados da cidade de Franca-SP. É um problema de relevância: entender o que constitui as qualificações laborais do trabalhador, tomando como ponto de partida as interações que se estabelecem na prática social trabalho na fábrica de calçados.

De relevância, pois pode revelar faces ocultas tanto da educação dos trabalhadores quanto da educação formal que, em geral, fogem à percepção dos pesquisadores acadêmicos.

A escolha da fábrica, de trabalhadores, de empresários e do trabalho fabril em calçados, como objeto de investigação, faz parte da continuidade de um trabalho iniciado no mestrado; contínuo desde 1988, quando, num bairro e numa escola de primeiras séries do primeiro grau, da mesma cidade, estudei uma comunidade de migrantes rurais mineiros, adultos e crianças, e as relações ensino/aprendizagem de conteúdos escolares que faziam (ou não) parte do cotidiano do migrante rural, enquanto estive no campo e depois, quando de sua mudança para a cidade.

O segundo passo, que agora se completa, de uma longa caminhada de tão poucos passos, é estudar a fábrica e o trabalho fabril onde se colocaram as pessoas, única opção encontrada para viabilizar a sobrevivência.

Cabe a ressalva: neste estudo o foco não está nas questões culturais/étnicas/raciais de mineiros migrantes, presentes nas preocupações do estudo anterior, o de mestrado, mas de trabalhadores sapateiros em geral, independentemente da origem, rural ou urbana.

Os trabalhadores sapateiros constituem um grupo especial e diferenciado do conjunto dos demais trabalhadores de outras áreas e especializações. Tal fato é ainda mais ressaltado, e torna-se mais importante, se colocado no contexto da cidade de Franca, onde são absolutamente majoritários numericamente. É difícil, em Franca, encontrar alguém que não viva de sapato; claro que todos usamos sapatos, seu uso tornou-se hábito que costuma distinguir o “civilizado”. Disse que quase a totalidade dos habitantes de Franca tem na fabricação de sapatos a forma de viabilizar a existência material. E porque está tão presente, inclusive no cotidiano doméstico e não apenas fabril, e porque é raro encontrar alguém que não tenha alguma espécie de relação – próxima ou distante – com sapato, ele faz parte, intensamente, do repertório de relações e de contato entre pessoas e entre profissionais. As conversas e trocas sobre tal assunto são inevitáveis.

A própria forma de fabricação de calçado, as rotinas que envolvem sua fabricação, tornam-no um fato cotidiano, presente quase que na vida de todos. Envolvendo quase que a todos. Existem atividades para o fabrico de calçados que são muito simples. E dentre elas, dentre as mais simples e fáceis, está o passar cola nas partes de couro e de outros materiais que constituem as forrações internas; depois, em outros processos, as partes com cola passada, serão costuradas ou pregadas. Adultos sem especializações são colocados para passar cola. É a tarefa mais simples da fabricação de sapatos. É utilizada para introduzir o aprendiz na profissão. Entretanto, mais importante para tornar a fabricação de sapatos algo presente no cotidiano de todos é o emprego de crianças. Desde a mais tenra idade, são colocadas para passar cola. Seja para ajudar pais e mães em oficinas domésticas, seja empregadas nas fábricas; e aí, através do passar cola, se dá a iniciação da criança no saber fazer sapatos.

Outras atividades se seguem nas pequenas fábricas ou na oficina do lar, que se relacionam à fabricação do calçado. E a criança presente sempre é solicitada a ajudar em diferentes momentos da fabricação. Isso ocorre especialmente nas pequenas fábricas e em oficinas domésticas.

As grandes fábricas, em seus galpões, evitam empregar menores. O trabalho infantil, é moda dizer, é proibido. E os empresários, porque têm “compromisso” social, não empregam crianças. Aquilo que parece não é! As grandes empresas terceirizaram rotinas parcelares da fabricação de calçados, e os processos são terceirizados para pequenas empresas e oficinas domésticas, onde a mão-de-obra infantil é amplamente utilizada. Elas, as grandes empresas, não têm menores nas folhas de pagamento; por vias indiretas, entretanto, continuam a explorar a mão-de-obra infantil.

E a criança cresce em meio à fabricação de sapatos. E se faz adolescente e adulta em tal meio. Dependendo do núcleo familiar onde vive, e das tarefas em que são empregadas as pessoas de determinado núcleo familiar, aprende todos os processos parcelares.

Alguns, para especializar-se em determinadas funções, frequentam escolas profissionalizantes. Nesses casos, as aprendizagens ocorrem tanto em ambiente fabril como doméstico, além do educacional formal profissionalizante.

A educação de sapateiros, a criação de qualificações profissionais, não são atribuições do sistema escolar institucional. A única exceção é o SENAI, instituição que também treina e educa para atividades industriais calçadistas. Em Franca, o SENAI está encarregado de formar mão-de-obra para as fábricas, em número, entretanto, abaixo do necessário. E mesmo as fábricas não dão, com raras exceções, preferência a egressos do SENAI, pois preferem admitir trabalhadores desqualificados, que são admitidos para passar cola e executar outros serviços gerais; começando nesses serviços, com o passar do tempo, vão aprendendo outros.

Ocorre a educação institucional profissionalizante, entretanto, quando se trata de operar equipamentos novos para os quais os estudantes recebem treinamento específico. E isso pode ser ensinado na escola profissionalizante, na fábrica de sapatos, ou em cursos especiais promovidos pelos fabricantes de máquinas e equipamentos para fabricação de calçados. São, evidentemente, casos muito especiais. Normalmente é a fábrica de sapatos que dá o treinamento e, na maioria dos casos, o tempo despendido no aprendizado é muito curto.

Transformações ocorridas ao longo do tempo nos processos de fabricação de calçados implicaram transformações de qualificações, transformações no saber-fazer

calçados. Num processo de criação (destrutiva) de novas qualificações, que foram adequadas às reestruturações produtivas. Entretanto, alguns profissionais que ficaram de fora das transformações ocorridas, tiveram mantidos antigos conhecimentos de produzir sapatos. O estudo de tais transformações é objeto deste trabalho, centrado que é no entendimento da historicidade do sapateiro, no entendimento do ambiente fabril que cria e destrói qualificações em diferentes momentos históricos.

Uma ressalva é necessária, a propósito de ter falado: “no decorrer do tempo”! Não faço recorte temporal. Investigo o trabalhador sapateiro em três formas sociais distintas de produção: o artesanato, a manufatura e a indústria. Não há linha temporal para tais formas sociais de produção. Quando surge uma, a outra não desaparece, permanece residual e com expressividade principalmente no caráter formador de qualificações para o trabalho. Diversas formas sociais de produção convivem no mesmo tempo histórico. E são necessárias umas às outras. O “arcaico” e o “moderno” convivem. E são complementares. O recorte é apenas geográfico: fábricas de calçados da cidade de Franca-SP.

No primeiro Capítulo, foram lançadas as bases da problemática e da metodologia. Discuti também os usos de termos; bases sobre as quais foram lançados pressupostos e problemas, discutidos e analisados ao longo dos demais capítulos.

No segundo Capítulo, o mais longo, que mais abusa da paciência do leitor e que, apesar de abusar, é de fundamental importância, analisei a historicidade do trabalhador no contexto geral de sistemas sociais de produção – o artesanato, a manufatura e a indústria –, numa perspectiva de longa duração. Tratei o trabalho (o artesanato, a manufatura e a indústria), em seus aspectos gerais, sem focar em nenhuma atividade profissional em particular. E ao longo da história, na sociedade ocidental.

Focado numa atividade profissional, a do sapateiro, está o terceiro Capítulo. É o estudo do específico, o sapateiro na cidade de Franca. Particular também na peculiaridade deles próprios. Peculiaridade deles próprios, pois a principal fonte são os depoimentos de um grupo de colaboradores. Colaboradores que me contaram sua história de trabalho e de luta pela sobrevivência como trabalhadores de indústrias de calçados. Nesse Capítulo, o terceiro, as especificidades e aquilo que dizem os sujeitos depoentes, colaboradores da pesquisa, se tornará evidente. Acham-se lá trechos de depoimentos citados em destaque.

Acham-se também relações que estabeleci entre depoimentos e outros estudos, bem como reflexões que fiz sobre o que dizem.

O último, e quarto capítulo, discute a educação formal. Os resultados, dados e reflexões foram aplicados para entender a educação no contexto contemporâneo. É um capítulo curto. Porém denso em idéias. Idéias e reflexões com profundas implicações teóricas para a educação. Desnuda realidades obliteradas. Expõe fraturas e utilizações enganosas da educação formal na sociedade atual. Mostra que a educação para o trabalho na fábrica é ainda atribuição, grosso modo, dos próprios trabalhadores. Analisa também as especificidades da educação formal, bem como suas aplicações por outras categorias profissionais, nos processos organizativos do trabalho na fábrica de calçados. Neste particular, foram aplicados resultados obtidos e analisados no terceiro Capítulo; aplicados à compreensão da educação formal e da educação para o trabalho hoje. Na situação atual, para o emprego dos trabalhadores de produção são requeridas qualificações que se formam no processo de trabalho. Para o emprego dos dirigentes e formuladores de processos de trabalho são requeridas qualificações que se formam na educação formal.

CAPÍTULO I – O QUE E COMO FAZER

A finalidade deste Capítulo, por conter diversos aspectos e assuntos relativos a procedimentos adotados durante a pesquisa, que serão depois destacados, separados e melhor aprofundados, é delimitar o problema, esclarecer e estabelecer referências dos caminhos adotados.

Uma primeira tarefa é definir o que penso sobre processos educativos. Não a educação enquanto instituição escolar, mas a educação para e no trabalho, decorrente de práticas sociais, especialmente o trabalho. O objeto deste estudo é a prática social-educativa trabalho de trabalhadores em indústria de calçados de Franca-SP e as relações de ensino-aprendizagem informais que daí decorrem.

Parto do princípio de que qualquer atividade é pedagógica. Por pedagógico procuro entender relações de troca nas quais haja ensino e aprendizagem de conteúdos novos de qualquer natureza, especialmente aqueles que se relacionem com rotinas e relações de trabalho. A inserção social do trabalhador na prática social trabalho educa. A inserção social significa práticas, trocas, aprendizagem, ensino, ação, nas quais o indivíduo apreende e significa o mundo e as próprias práticas nas quais participa, dependendo do grupo no qual se insere.

O tipo de inserção de que neste estudo me ocupo é a prática social trabalho na fábrica, mas não a fábrica em geral. Busco entender a especificidade das relações fabris da indústria de calçados. Realidades estudadas em outros ramos fabris não podem ser mecanicamente aplicáveis à indústria de calçados.

E com que recursos e estratégias o trabalhador se apresenta diante de tal instituição com a qual mantém relação profundamente desigual senão com seu corpo e as faculdades que este lhe permitem exercer: os movimentos, o pensar, o pegar, o lembrar, o olhar? “*O olho, janela da alma, é o principal órgão pelo qual o entendimento pode obter a mais completa e magnífica visão dos trabalhos infinitos da natureza*” (BOSI, 1988, p. 75). Por muito tempo, como será demonstrado no Capítulo II, de todas as capacidades humanas, queriam os empresários apenas os movimentos de mãos, braços e pernas. Estratégia empresarial que reduzia seres humanos a peças integrantes de grandes mecanismos.

Nenhum movimento no entanto é possível sem a mobilização de vasto conjunto cognitivo que impulsiona a ação: olhar, pensar, medir, projetar e mover. Mesmo a simples atividade de mover uma peça do local onde se encontra e encaixá-la num mecanismo pronto para recebê-la demanda um vasto conjunto perceptivo, de raciocínio e muscular. No entanto, a rígida disciplina e rígida divisão social entre trabalho mecânico (e repetitivo) versus trabalho intelectual considera como atividades intelectuais a de projetar produtos, projetar processos de produção, dirigir e controlar a produção.

Se, por um lado, as ditas atividades intelectuais têm mais valor diante das mecânicas e repetitivas, por outro lado elas não reduzem aqueles que trabalham na produção direta em sujeitos esvaziados do exercício de suas potencialidades. Cada movimento demanda percepção, pensamento e ação. Entretanto, do conjunto de potencialidades mobilizadas pelo trabalhador, as fábricas desejavam (e desejam no contexto deste trabalho) apenas os movimentos dos membros; as demais se constituem em territórios exclusivos da ação dos “intelectuais” organizadores – gerentes e prepostos.

A divisão rígida e crescente do trabalho (mecânico versus intelectual; dirigido versus dirigente) fez, sem dúvida, aumentar a produção bruta no regime capitalista [...] no entanto, o mesmo princípio não alcançou redimir (antes agravou e agrava) a civilização industrial de uma pesada hipoteca de opressão a que é submetido todo ser humano quando impossibilitado de pensar sua ação no mundo. (BOSI, 1988, p. 83).

Não apenas impede o pensamento e a ação do trabalhador na produção como, principalmente, desconsidera seu tipo de pensamento e ação como sendo tal. O trabalhador cuja ação é dirigida, mecânica e repetida, não tem, no e para o exercício da ação, o reconhecimento de ser pensante e dirigente. Apesar de sê-lo. A própria representação e o reconhecimento de que é dirigido e obediente já não lhe dá o crédito de ser humano que age e, para agir, pensa. Portanto não basta dirigir e exigir obediência, é preciso desconsiderar toda e qualquer mobilização de capacidade humana do trabalhador enquanto motivada por sua inteligência e vontade. A divisão do trabalho não apenas deseja afirmar a superioridade dos dirigentes, quer também esvaziar de sentido humano as ações dos trabalhadores. A divisão do trabalho não é apenas forma de organização de processos produtivos, é

principalmente estratégia de anulação ideológica das práticas, das ações e desconsideração de conteúdos de humanidades nos sujeitos que trabalham.

A forma mais comum de se entender a educação é a de vinculá-la à idéia de instituição escolar, onde está presente a divisão de diferentes tarefas entre diferentes profissionais; na qual também, a relação de ensino/aprendizagem é de responsabilidade de profissionais (os professores) que ensinam àqueles que aprendem (os alunos). Aquilo que é ensinado freqüentemente são conteúdos tidos como os adequados a serem ensinados aos estudantes pretensamente esvaziados de experiências. Entretanto, o docente também é, tal como os estudantes, tratado como se fosse esvaziado de experiência; trata-se de um profissional que não participou da elaboração ou organização do que deveria ser ensinado. Para isso existe o chamado corpo especializado na organização do conhecimento na forma típica para ser ensinada, freqüentemente chamada currículos e programas, sem esquecer de mencionar o material pedagógico. Os docentes e os estudantes são esvaziados da experiência própria, não vêem significações nem importância que lhe sejam próximas; obrigam-se a ministrar e a incorporar conteúdos de forma mecânica e memorizada, se, evidentemente, desejarem, os estudantes, ter sucesso nas avaliações. Nas avaliações dos professores ocorre processo similar, através de mecanismos já institucionalizados que fazem parte do programa nacional de avaliação do ensino em todos os níveis.

A mesma dinâmica das fábricas está presente na instituição escolar. Aqueles que preparam os conteúdos e que participam da formulação do chamado conteúdo novo, e também do sistema de avaliação de alunos e professores, são pessoas que normalmente têm inserção social completamente diferente daquela dos professores e dos estudantes. A instituição escolar, então, passa a ser campo da ação de outros grupos sociais com diferentes formações e funções sobre os demais, o que pode levar a concluir que a escola é um campo de ação de estratégias uniformizadoras e esvaziadas de sentido das ações dos demais grupos, já que os grupos que detêm os processos de formação do conhecimento novo e da elaboração de currículos, programas, material didático e que participam em nível nacional do sistema de avaliação, não têm nenhuma ligação com aqueles demais grupos sociais que são submetidos à ação pedagógica desses grupos dominantes. Nas palavras de Carvalho (1997, p. 181):

A educação e as organizações educativas são instrumentos culturais desse colonialismo cognitivo: é o etnocentrismo pedagógico e o correlato psicocultural do “furor pedagógico”, uma gestão escolar autoritária e impositiva para nivelar as diferenças das culturas grupais por meio do planejamento.

As práticas sociais, todas elas educativas, inclusive a escolar, porque são sociais, estão baseadas nas relações sociais. Ora, a sociedade não é uniforme, está organizada em grupos e classes que se formam a partir da agregação de grupos. A divisão social se opera em função do agrupamento no qual cada indivíduo se insere. Entretanto grupo e classe social são conceitos. E conceitos não são o real, mas tentativas de explicá-lo. O que vemos no cotidiano, e o que distingue os homens, são diferenças econômicas, culturais, lingüísticas, étnicos/raciais, profissionais, sexuais etc, que se refletem nas formas de se vestir, agir, de falar, de se relacionar com os outros, de trabalhar etc.

O indivíduo, no seu processo educativo, na prática social trabalho, utiliza seu corpo. Tudo o que o compõe é instrumento para a aprendizagem, seja componente da estrutura anatômica, seja a função de cada um dos órgãos do organismo complexo que é o ser humano. A inteligência, a memória, as mãos, os pés, os olhos, a boca etc. Com o corpo ele vê, sente, observa, interpreta, pega, mede etc, e a partir de seu instrumento, que é o corpo, se constitui enquanto ser humano. Ao longo de sua existência constrói referências que serão sempre “chão de apoio” para novas aprendizagens. Confronta o novo que vê com aquilo que tem de aprendizagens anteriores; a aprendizagem nova será fruto do confronto dialético entre as aprendizagens velhas e o conhecimento novo. A referência (velho) ajuda a situar a aprendizagem à qual está submetido, e portanto a elaborar novos conteúdos; num jogo constante de elaboração, que significa a convivência dos três tempos possíveis: passado, presente e futuro.

O conjunto de significados dos indivíduos é fundamental no processo educacional.

Significações que, embora sociais na sua origem (são construídas a partir de idéias e concepções existentes na sociedade e na cultura), possuem uma dimensão psicológica irreduzível, uma vez que cada indivíduo singular reelabora este conjunto de idéias através da mediação de sua subjetividade. (BERNARDES, 1993, p. 47).

A ação educativa da classe no poder dirigida aos trabalhadores, jamais será plenamente cheia de êxito; aquele que aprende, no próprio processo de aprendizagem “filtra” aquilo que aprende. O resultado não é (ou até pode ser) aquele esperado pelos grupos que manipulam com seu agir político a educação institucional ou não institucional.

O indivíduo é o soberano, não soberano no sentido de realeza, mas ele elabora e re-elabora o que as antigas gerações proporcionam. Sua experiência pessoal é o “chão de apoio” ou “filtro” que apropria e elabora o que lhe convém. O sujeito é portador de consciência — no sentido mais rigoroso da palavra: com conhecimento. A sua consciência “*é o reconhecer-se como sujeito, faz-se a partir do contato com o outro, com os outros, e nas múltiplas relações que com eles mantemos*” (MESQUITA, 1995, p. 85). Porque não repetir uma vez mais? Com as palavras de NOVAES (1992, p. 15):

É impossível despojar o mundo das suas ambigüidades, paradoxos e enigmas, e dominá-lo plenamente por meio da racionalidade técnica e de forma sistemática.

Kuenzer (1989), Fleury (1995) e Braverman (1977) acreditam que a prática social trabalho é alienadora e não exercício criativo individual. Não pretendo discutir seus conceitos, basta dizer que eles têm certa razão. A prática social trabalho é alienadora, em certa medida, da condição de humanidade do trabalhador; ela é principalmente alienadora do valor que ele produz por meio do trabalho. Disse em certa medida por que por muito tempo os organizadores da produção descartavam, desconsideravam e violentavam os saberes profissionais, o ritmo biológico, a cultura artesanal e os saberes profissionais dos trabalhadores. Entretanto, no momento histórico presente, é condição de incremento para o capital, a exploração da condição humana no trabalhador, expressa no trabalho “cerebral”, também chamado de imaterial. Disse que é certamente alienadora do valor, pois, tanto no passado como no presente, esta era a principal finalidade do uso muscular ou cerebral da força-de-trabalho.

Ora, é isso que constitui o objeto deste estudo. Se a educação é um processo de constituição do trabalhador, se ela também ocorre na fábrica ou em qualquer outra prática

social, então por que a compreensão de alguns teóricos não levam isso em conta? Estudar trabalhadores e entender como e por que se educam na prática social trabalho na fábrica é a forma apropriada de abordagem do problema para compreender as finalidades da educação na sociedade contemporânea. Este trabalho, portanto, estuda educação e trabalho; a formação para e no trabalho para responder à indagação: como e por que se educam, na prática social trabalho na fábrica, os trabalhadores?

Depois da explicitação do entendimento do que seja educação para as finalidades deste estudo, outra necessidade que se impõe nestas páginas é falar sobre a forma de sua elaboração. Parte dele é pesquisa bibliográfica e a outra parte é análise da prática social trabalho de trabalhadores, em fábricas de calçados da cidade de Franca-SP. Sem dúvida, prática dos outros. É sempre comum, quando alguém fala que vai estudar práticas sociais, estudar as práticas dos outros.

Baseado nos procedimentos adotados, detalhados neste Capítulo e no terceiro, dentre os quais um dos mais importantes foi trabalhar em fábricas de sapatos ao lado de trabalhadores sapateiros, busquei perceber, analisar, narrar e discutir o cotidiano fabril e as aprendizagens de processos de trabalho.

Por mais que tente me aproximar dos trabalhadores (e ser um deles) colaboradores da pesquisa, serei sempre outro. A experiência de trabalhar junto com trabalhadores calçadistas me permite afirmar: posso fazer (e fiz) o sapato junto com o trabalhador, encarar a dificuldade, encorajar-me, fazer a tarefa e com ela aprender, suar, chegar em casa e tomar banho, retirar de minha pele o suor, a poeira, limpar das narinas o cheiro da cola e pretensamente voltar à vidinha pequeno burguesa e asséptica do dia-a-dia e do gabinete de estudos. Mas é uma situação diferente a de quem vive o contexto da pesquisa e a de quem é o sujeito-colaborador da pesquisa. Práticas sociais diferentes, de sujeitos diferentes. Aquilo que uns dizem é aquilo que é? E vice-versa? O real é real? O que dizem é o real? A explicação é explicação e não o real? Existe uma diferença essencial entre aquilo que é e as representações que elaboramos daquilo que é. Também é diferente permanecer, mesmo que sejam semanas ou meses, diariamente, com direito ao descanso semanal como todos os demais, no interior da fábrica partilhando tarefas e problemas. Sempre houve para mim a perspectiva de sair e de continuar a fazer o que faço. Para eles não. A única perspectiva é a

aposentadoria. Não têm outra forma de prover a existência senão trabalhando em indústria de calçados. Em Franca-SP raramente se encontra outra ocupação. É uma enorme cidade, onde as pessoas vivem, respiram, pensam e fazem sapatos que vão para longe. Nem o próprio fruto do trabalho pode ser visto nos pés alheios, pois eles estão distantes, freqüentemente no exterior do país. O trabalho violenta o ser humano. A única perspectiva de voltar a se encontrar enquanto pessoa, de voltar a viver, especialmente para aqueles que têm em tal atividade produtiva um ônus existencial, e não realização pessoal e profissional, é a aposentadoria. O intelectual tem dificuldade de entender isso, acostumado que foi a ter sua atividade profissional como forma de realização de sua personalidade. Coisa que raramente ocorre na fábrica. Pouquíssimos são os sujeitos que se realizam enquanto pessoas no trabalho de produção direta de calçados. Dupla alienação: de sujeitos e de valor. Seja no passado (taylorismo/fordismo), ou no presente (trabalho cerebral/imaterial/flexível). No Capítulo II analisarei mais detidamente a questão.

Raramente as pessoas se vêem nas práticas sociais e por isso estudam as alheias. E ao estudar as alheias, elaboram pretensa conhecimento que explicita melhor o que elas próprias são do que aquilo que estudaram. A prática social trabalho na fábrica é alheia a mim na medida em que não trabalho na fábrica todos os dias de minha existência profissional, em que não exerço de forma contínua, permanente e exclusiva nenhuma atividade calçadista direta.

No estudo das práticas alheias, para perceber as inúmeras facetas da realidade circundante, é preciso sensibilidade e imersão. Assim o fez Wacquant (2002, p. 33), em *Corpo e Alma*, estudo sobre a formação de pugilistas num bairro pobre de Chicago.

Para perceber essas diversas facetas do gym [ginásio, oficina, forja na qual se educa o pugilista] e detectar as proteções e os ganhos que ele assegura para aqueles que se colocam sob a sua égide, é preciso e basta seguir os obscuros soldados da Nobre Arte no cumprimento de suas tarefas diárias e submeter-se, ao lado deles, ao rigoroso regime, indissociavelmente corporal e moral, que define seu estado e sela sua identidade. Foi o que fiz durante três anos, em uma academia do gueto negro de Chicago, no qual me iniciei nos rudimentos do ofício e onde, ligando-me por relações de amizade aos treinadores e aos boxeadores do lugar, pude observar in vivo a gênese social e o desenvolvimento das carreiras pugilísticas. [grifos do autor].

Tento questionar, no entanto, a expressão: alheia a mim. Pois não me vejo senão como um trabalhador. Se me vejo assim não é apenas por causa de ter nascido numa família de trabalhadores, vejo-me assim também porque sempre que estudei, o que estudei, foi para compreender, de um ponto de vista que pudesse ser chamado de científico, os processos de exploração da classe trabalhadora. Afora o fato de ter meu enraizamento entre os trabalhadores, de ter estudado os trabalhadores, também sou trabalhador. Não vejo diferença essencial entre ser operário, “peão” de chão de fábrica, e ser professor e pesquisador universitário. O que nos aproxima não são as antigas lições da professora primária, que ideologicamente tentava nos convencer da importância de todo tipo de profissional na sociedade de classes. Dizia ela que, para a sociedade, o lixeiro era tão importante quanto o médico. Evidentemente, e isso ela não dizia, se os filhos de lixeiros continuassem lixeiros e os filhos de médicos se formassem médicos. O que nos aproxima é que ambos, apesar de contribuições diferenciadas, somos produtores de valor, uns na produção material direta, outros na produção das condições para a produção material. Este é um pressuposto básico deste trabalho: a educação é uma condição geral de produção, independentemente de onde ela ocorra, se na instituição escolar ou no chão da fábrica.

Entretanto o fato de ser e de me ver enquanto trabalhador não me faz igual ao trabalhador do chão de fábrica. Enquanto fui trabalhador de chão de fábrica, durante uma parte do tempo de duração deste estudo, o que certamente não me impedia de ser pesquisador, era um trabalhador com atribuições específicas. O que fizesse e pensasse não seria o que todos fazem e pensam. Minha experiência de trabalhador era diferente da dos outros. Não eram iguais as atribuições e percepções deles e as minhas. As reações que cada um dos que observei tinham em relação ao trabalho não eram exatamente iguais às minhas. Além disso estava curioso, tudo para mim era novo, inédito e instigante. Eles, pelo contrário, arrastavam o trabalho numa absorção maquinal irritante. Como se estivessem ali apenas de corpo presente. Como se a mente e os sentimentos tivessem ficado em outro lugar, talvez em casa, como se isso fosse possível. É possível por um período de tempo. O preço, entretanto, é a alienação e a esquizofrenia. E quando a sirene estava prestes a pôr fim

no dia, a alegria e a ansiedade de sair de lá correndo ficava evidente. Pareciam correr e fugir, para, quem sabe, buscar o que tinham perdido quando foram para lá.

O universo de práticas de trabalho e o mental que do trabalho decorre, diferem muito entre o pesquisador e o trabalhador. Procedimentos podem ser tentativa de garantir a proximidade; sensibilidade, empatia, competência descritiva e analítica também. Simone Weil (1979, p. 130) ensina: “*um homem de talento pode, graças a narrativas e com o exercício da imaginação, adivinhar e descrever até certo ponto, de fora*”, o que se passa na fábrica e com o trabalhador enquanto dedica horas de sua existência à fábrica. E assim fazem alguns escritores e estudiosos acadêmicos. Entretanto a experiência direta de trabalho é insubstituível. Simone Weil fez isso de forma admirável:

Se alguém, vindo de fora, penetra numa dessas ilhas e se submete voluntariamente à infelicidade por um tempo limitado, mas longo o bastante para impregnar-se dela, e se conta depois o que sentiu, facilmente verá contestado o valor do seu testemunho. Dirão que sentiu diferente dos que estão lá de um modo permanente. Terão razão, se essa pessoa se entregou apenas à introspecção; ou ainda se apenas observou. Mas se ela conseguiu esquecer que vem de outro meio e para ele vai voltar, e que está aí apenas como numa viagem, se comparou continuamente o que sente em relação a si própria com o que vê nos rostos, nos olhos, gestos, atitudes, palavras, acontecimentos grandes e pequenos, cria-se nela um sentimento de certeza infelizmente difícil de se comunicar. Os rostos contraídos pela angústia do dia que se vai atravessar e os olhos dolorosos do metrô da manhã; o cansaço profundo, essencial, o cansaço de alma ainda do que o de corpo, que marca as atitudes, os olhares e a ruga dos lábios, à noite, à saída; os olhares e atitudes de animal na jaula, quando uma fábrica, depois do fechamento anual de dez dias, acaba de reabrir um novo ano interminável; a brutalidade difusa que se encontra quase em toda parte; a importância que quase todos dão a detalhes pequenos em si, mas dolorosos por seu significado simbólico, como a obrigação de apresentar um cartão de identidade ao entrar; as gabolices lamentáveis trocadas entre os rebanhos apinhados diante das portas das agências de emprego, e que, por oposição, evocam tantas humilhações reais; as palavras incrivelmente dolorosas que escapam às vezes, como por inadvertência, da boca de homens e mulheres iguais a todos os outros; o ódio e o desgosto pela fábrica, pelo lugar de trabalho, que tantas vezes transparecem nas palavras e nos atos, ensombreado a camaradagem e lançando operários e operárias, assim que saem, numa pressa de cada qual para sua casa quase sem trocar palavra; a alegria, durante a ocupação, de se possuir em pensamento a fábrica, percorrendo-lhes as secções, o orgulho

novo de mostrá-la aos familiares explicando-lhes onde está o seu trabalho, alegria e orgulho fugazes que exprimiam, por oposição, de uma forma tão pungente, as permanentes dores do pensamento pregado no lugar; todos os movimentos da classe operária, tão misteriosos para os espectadores, são, na realidade, tão fáceis de compreender; como não confiar em todos estes sinais quando, ao mesmo tempo em que os vemos em torno de nós, sentimos em nós mesmos todos os sentimentos correspondentes? (WEIL, 1979, p. 139 e 140).

Poderia encontrar mais argumentos para aprofundar melhor o pensamento; acho desnecessário. O que é efetivamente real em ciências humanas é ter que lidar com o fato de que aquilo a que chamamos de conhecimento não passa de apenas mais uma versão incompleta e limitada dos fenômenos reais. Muito útil para o pesquisador, é evidente, ele (ou ela) consegue títulos, acréscimos salariais, eventualmente publicações, pode até conseguir relativo prestígio, e eventualmente ser feliz (o grande fetiche do tempo em que vivemos). Enquanto que, para o trabalhador que participa da pesquisa, a realidade continua a mesma. Depois de um tempo, os colaboradores da pesquisa são esquecidos. Todos voltam à vida rotineira, tanto o pesquisador quanto os colaboradores da pesquisa; um novo projeto de pesquisa, pois as instituições não se cansam de exigí-los; novos sujeitos de pesquisa, ou uma mudança de procedimentos metodológicos, em vez de sujeitos humanos, pesquisa documental, e a nave vai.

Sujeitos, pessoas, colaboradores. Direi: trabalhadores. E o que é o trabalhador? Direi: trabalhador é aquele que trabalha. E diria com tranquilidade pois tenho em minha mente o que é o trabalho e o que distingue quem trabalha e quem diz que trabalha, mas na verdade não trabalha. Mas como ainda não existem interfaces mentais e não ser possível, apenas o é na ficção cinematográfica, plugar cérebros para transferência de pensamento, tentarei explicitar. Porque existem aqueles que trabalham e aqueles que, mesmo e apesar de trabalharem, na verdade não trabalham. No Capítulo 2 utilizo o exemplo de Taylor. Um trabalhador de chão de fábrica? Utilizo seu exemplo para distinguir trabalhadores de não trabalhadores. É certo que Taylor trabalhava, e muito. E até desentupiu o esgoto da fábrica, utilizando o meio mais rápido para fazê-lo. Os trabalhadores o desentupiriam, mas de maneira que obrigava a parar a fábrica por vários dias. Taylor, como grande e corajoso “trabalhador”, adentrou o esgoto e o desobstruiu. E apenas o fez para impedir que a fábrica

ficasse parada vários dias. Taylor, tanto quanto os trabalhadores, trabalham, realizam, agem, transformam umas coisas em outras. Contudo o tipo de trabalho de Taylor é justamente controlar o trabalho alheio, manipulando e mexendo no tempo necessário para a execução das tarefas. Nesse estudo será chamado trabalhador aquele que trabalha, mas que não controla as rotinas de trabalho nem o tempo necessário para sua execução. Será chamado de gestor-da-força-de-trabalho aquele cujo, apesar de trabalhar, trabalho consiste em ordenar as rotinas de trabalho de outrem e controlar o tempo de sua execução (Bernardo, 1979 e 1991).

A busca da informação tem como fonte privilegiada trabalhadores de fábricas de sapatos. É no percurso fabril o foco de todas as luzes da “ribalta”. No dado biográfico, na narrativa pessoal e na relação que se estabelece entre os trabalhadores e eu (pretenso investigador), é que está baseada a construção do registro histórico das vivências de trabalho das pessoas que participam do estudo. No entanto, por mais que se possa dizer o contrário,

o dado biográfico não tem nunca, um conteúdo somente pessoal mas tem pontos que o prendem à comunidade local e à sociedade mais ampla. Além disso, ele possibilita conhecer mais a fundo as relações interpessoais e portanto, ‘reconstruir’ a realidade social nas suas diversas manifestações: do trabalho ao tempo livre, da família ao bar, das amizades à fábrica. As próprias diversificações individuais fornecem chaves interpretativas relativas à mudança social [...] Consequentemente, por exemplo, não é raro que uma história de vida não tenha início com a data de nascimento do seu protagonista e assim é que o trabalho desenvolvido se torna objeto das primeiras informações biográficas. Para tanto o destaque é logo colocado sobre um espaço social, sobre um fato social, que condiciona a existência social. (CIPRIANI, 1988, p. 118).

Existência social e individual em múltiplas interações, que dificultam até o entendimento da origem das idéias e noções que um tem do outro. Quantas não são as vezes que cremos piamente na originalidade de um pensamento que sustenta determinada ação? Quanta decepção nos acomete ao percebermos que de original tínhamos nada, e que aquilo teria nascido de interações sociais e inter-individuais tão distantes no tempo; que já tinham se “apagado” da nossa memória as circunstâncias em que tais valores tinham sido gerados.

Os trabalhadores se constituem na vida em sociedade e o trabalho é a relação social que mais impacto tem em suas existências. E a linguagem, a fala, é o instrumento de sistematização do percurso da vida de trabalho em sociedade.

A fala é um instrumento decisivo para as populações pobres, que vivem a radicalidade cotidiana do não ter. Aprender, apreender, apropriar-se de um saber que estabelece direitos: a capacidade de articular o ato de pensar à fala, desenvolvendo argumentos em torno de um saber que muitas vezes é cerceado às camadas populares, exige um longo processo de socialização. A escola poderia ser o lugar privilegiado desse aprendizado. No entanto, para muitos e muitos dos velhos entrevistados, foram outros os territórios onde se desenvolveu o processo de socialização do falar. A igreja, as associações de moradores, os clubes de mães, os sindicatos, os clubes recreativos são locais onde, lentamente, a população vai se treinando na arte da fala. Aprender a discutir, a defender uma idéia, a ouvir outras idéias, a inventar argumentos na defesa do seu ponto de vista, da sua opinião é um caminho a ser trilhado. (MONTENEGRO, 1994, p. 38).

Entretanto é necessário buscar entender como se dá o processo interativo entre aquele que trabalha e a sociedade. É através de processos interativos e perceptivos que se constróem as noções que constituem o trabalhador da fábrica. Tudo o mais também é assim, ou melhor, todas as demais noções, conceitos, saberes, reflexos etc., são construídos por indivíduos vivendo em sociedade, nos diversos territórios do cotidiano. Os indivíduos nascem e são lançados na cotidianidade, e todas as significações dadas pela vida cotidiana são funções que se exercem paralelamente à ação de transformação das pré-noções e juízos. Ou seja, não existe vida fora dos contextos que interagem com o indivíduo em seu cotidiano, “*a vida cotidiana não está fora da história, mas no centro do acontecer histórico: é a verdadeira essência da substância social*” (HELLER, 1985, p. 20).

Práticas sociais os trabalhadores as vivem no cotidiano, fora e dentro da fábrica, num tempo presente. As ações às quais estão habituados constituem o conjunto de procedimentos aos quais reagem quando estimulados por situações novas. Tais demandas, as que motivam reações novas, estão baseadas em aprendizagens antigas e, no tempo em que ocorrem, originam reações automáticas baseadas em repertório antigo e consciente, reações rápidas que não necessitam ultrapassar a percepção imediata.

Tomo para reflexão uma fábula popular, também utilizada por Konder (2002), em *A Questão da Ideologia*, para exemplificar que as questões ou demandas que se apresentam no cotidiano são sempre resolvidas pela percepção imediata, baseada no repertório consolidado na forma de hábito, e são automáticas, sem reflexão mais elaborada.

Os cegos queriam conhecer o elefante e cada um deles teve sua oportunidade de tocar no animal. Um abraçou a perna do bicho e concluiu que ele se parecia a uma coluna. Outro tocou na tromba e afirmou que era como uma serpente. Um terceiro segurou o rabo e achou que o elefante lembrava uma cordinha. Um quarto pôs as mãos no tórax do animal e se convenceu de que o bicho era como uma muralha. (KONDER, 2002, p 238).

A resposta de cada um deles evidencia algo que é absolutamente inevitável no cotidiano, a unilateralidade. A memória nos possibilita a imediata e irrefletida resposta, frequentemente associada a um ou poucos aspectos do problema que enfrentamos. Cada um dos cegos da fábula popular responde segundo seu repertório. Cada resposta dada, unilateral, porque aborda com o repertório perceptivo possível, o tato, apenas uma parte do animal que cada um é capaz de tocar, é equivocada. Equivocada em termos, porque ao sentido de cada um se apresentava o elefante, mas por sua vez o elefante que fora reduzido à memória, ao repertório de cada um, deixava de ser elefante para assumir a unilateralidade paradoxal, que não tem a percepção do real como um todo, nem a da parte tocada porque a reduz àquilo que se é, e não àquilo que é a coisa tocada.

A evidência é imediata. Apesar do que se diz, aquilo que se diz pode ou não estar conforme a coisa. Todos reduziram o elefante aos seus repertórios, e porque o elefante não fazia parte do repertório de nenhum, não foi entendido como elefante, mas como percepções unilaterais de um passado cristalizado e que fundamentou a ação de cognição. Mas o elefante era elefante, não coluna, não muralha, não corda, não qualquer coisa que se atribua a ele. Ele é elefante, independentemente do que se ache que seja. “Quem acha vive se perdendo!”. O que se atribua a ele não muda o que ele é. Mas o que se atribui a ele, assim é feito porque decorre das experiências do passado. É no cotidiano que os sujeitos se constituem, que a vida acontece. Se dentre eles houvesse quem tivesse o repertório elefante,

a resposta seria inequívoca. Apenas sabemos o que vivemos. Apenas sabemos o que fazemos.

Se o cotidiano fabril é a base sobre a qual a vida e a própria inteligência do trabalhador se organizam, toda ação pedagógica do trabalho tem que ter no cotidiano fabril e na percepção imediata das múltiplas relações que se estabelece entre sujeito e sociedade o ponto de partida da formação de repertórios em geral.

Contudo “*a característica dominante da vida cotidiana é a espontaneidade*” (HELLER, 1985, p. 29); espontâneos não são apenas os atos de atravessar ruas ou de movimentar os pedais de um automóvel em movimento, também são todos os juízos de valor que se emitem diante de qualquer problema proposto, cuja solução não tenha sido objeto de reflexão. A atividade prática somente sai do nível da espontaneidade, quando dela se eleva pela reflexão. As percepções imediatas são em sua maioria recheadas de pré-noções e pré-juízos, que por sua vez acontecem e se organizam na vida cotidiana. As percepções geram repertórios baseados nos atos imediatos e nas experiências passadas:

Aos dados imediatos e presentes dos nossos sentidos nós misturamos milhares de pormenores da nossa experiência passada. Quase sempre essas lembranças deslocam nossas percepções reais, das quais retemos então apenas algumas indicações, meros signos destinados a evocar antigas imagens. (BOSI, 1987, p. 9)

Memória que se adquire pela experiência na vida cotidiana na fábrica, que pelo esforço da atenção, pela ação, pela repetição de gestos, pensamentos e palavras se forma como decorrência da inserção e socialização do sujeito no (e para o) trabalho. Exercício constante de ação sustentada em experiências passadas, que formam repertórios novos, que se transformam em hábito pelo uso constante e que sustentam por sua vez novas e desconhecidas experiências que terão como ponto de partida os repertórios sedimentados na forma de hábito.

O ponto de partida deste estudo é o cotidiano da comunidade fabril. Nele se encerram o universo de constituição do trabalhador na prática social trabalho.

A vida dos grupos, entretanto, é espontânea, no sentido de irrefletida, e por isso está impregnada da ideologia produzida pelas classes sociais dominantes. É preciso esclarecer

que não se deve tomar o termo irrefletida em tom pejorativo. Todos sabem que o simples movimento do braço, das mãos, pés ou qualquer outra coisa que o ser humano faça é reflexo e espontâneo, porém depende de uma ação cerebral. Quando digo que a ação humana imediata é irrefletida e espontânea, diferencio este tipo de ação daquelas de natureza sistemática às quais se chega quando se coloca em movimento o pensamento e a ação sobre o objeto cognoscente. Recorro novamente a Agnes Heller: “*As formas de elevação acima da vida cotidiana que produzem objetivações duradouras são a arte e a ciência*” (HELLER, 1985, p. 26).

Por outro lado, a espontaneidade da ação humana no cotidiano provoca o mais perverso e doloroso problema ao profissional da História: não deixa registros. Ou seja, não produz fontes no sentido tradicional. Como decorrência tem-se que necessariamente encontrar conceitos alternativos de fontes se se desejar trabalhar com grupos de trabalhadores. Importa pois buscar no cotidiano desses grupos sobrevivências, lembranças, costumes, hábitos etc., que revelem o passado.

O passado não morre. Está no cotidiano. O que é necessário é apenas detectá-lo nos subterrâneos da memória e nas formas atuais de sobrevivência, que muito freqüentemente são violências às formas originais de vida. Principalmente se o estudioso estiver lidando com a lembrança de pessoas de idade avançada. É preciso no entanto ponderar pois

na maior parte das vezes, lembrar não é reviver, mas refazer, reconstruir, repensar, com imagens e idéias de hoje, as experiências do passado. [...] A lembrança é uma imagem construída pelos materiais que estão, agora, à nossa disposição, no conjunto de representações que povoam nossa consciência atual. Por mais nítida que nos pareça a lembrança de um fato antigo, ela não é a mesma imagem que experimentamos na infância, porque nós não somos os mesmos de então e porque nossa percepção alterou-se e, com ela, nossas idéias, nossos juízos de realidade e de valor. (BOSI, 1987, p. 17).

No momento em que age, a ação é sustentada pela memória do passado, sem a qual qualquer ação seria impossível. No entanto é com base no presente vivido que o repertório sedimentado se encaixa, formando o chão de apoio para a experiência nova. Apesar da memória ser longínqua, ela sempre estará a subsidiar ações presentes. Mesmo que o

registro mental não seja integral, e isso varia muito de pessoa para pessoa, o caráter subjetivo e plástico da memória é inegável. Seu uso será motivado por ações presentes, que são diferentes dos momentos, no passado, em que foram sedimentados.

Mas existem diferenças essenciais entre as dinâmicas do ser humano e as das ciências sociais. O ser humano é o repositário de seu percurso no mundo, que se renova constantemente. Entretanto, o que de cada um é conhecido? A experiência de vida do trabalhador não é conhecida senão por ele próprio, e assim mesmo muito dessa experiência é vivida de forma espontânea e irrefletida. Pelos outros somente é conhecida pelo produto de seu trabalho. Falta a sistematização e registro da experiência e do percurso laboral.

A falta de registros decorre da espontaneidade das relações sociais e em especial das estratégias não sistêmicas de transmissão e de sínteses culturais das classes trabalhadoras. É imperativo recorrer à memória dos trabalhadores que são os possuidores da memória social do trabalho, de percursos individuais e coletivos, de processos de produção e de vivência no ambiente fabril e também no ambiente fora da fábrica. Exatamente para evitar a perda do percurso individual do trabalhador. Com tal perda ocorre a desumanização da história.

[...] a história oral se insurge como o avesso de tendências massificantes e que “expulsaram” os seres humanos das reflexões sociais. Contra a “desumanização” da história, a história oral mostra-se um bom antídoto. (MEIHY, 2002, p. 102).

Memória social formada em múltiplas interações que contém não apenas os elementos da vida em sociedade como também os idiossincráticos, perspectiva pessoal que de forma alguma teria registro dentro dos limites da história documental tradicional. É certo que documentos são registros do passado. Também é certo que a escrita da história documental-tradicional está quase toda baseada no registro escrito. E que uma distinção há muito utilizada relaciona a história ao registro escrito, e à pré-história os períodos das sociedades humanas sem registro escrito. A história dos trabalhadores seria então pré-história? A história de qualquer grupo que não tenha a escrita como forma de comunicação de legados culturais, e eles são também contemporâneos às sociedades letradas, seria pré-história? Todo grupo social iletrado na sociedade letrada estaria na pré-história? Seria disso

decorrência as dificuldades de aprendizagem, na escola formal, dos grupos sociais iletrados?

Para Jan Vansina (1982), dentre as características básicas das sociedades não-letradas em relação à fala, está seu uso, associada à linguagem de sinais manuais ou por outros meios, como forma de comunicação cotidiana. A mais importante, no entanto, não é a utilização cotidiana, mas a utilização que fazem da fala como meio de transmissão do legado cultural. Toda a história individual e grupal, o legado das gerações, a sabedoria e a memória ancestral, venerada porque contém os códigos restritos que caracterizam o grupo, são veiculados pela oralidade e têm nela o meio privilegiado, o elo de ligação entre o passado e o presente, que prepara o futuro. No âmbito desses grupos sociais, estejam eles ou não isolados em regiões geograficamente distantes, estejam ou não em contatos com grupos e sociedades letradas, a oralidade é o veículo de comunicação de tudo que é considerado importante para a existência material e cultural, funcionamento das relações sociais e individuais, instituições, status, papéis, jogos, cura, religiosidade, obrigações, direitos, serviços etc.

As lembranças, sua transmissão e construção, baseadas na oralidade, são condição de afirmação da identidade individual e coletiva.

Nossas reminiscências também variam dependendo das alterações sofridas por nossa identidade pessoal, o que me leva a um segundo sentido, mais psicológico, da composição: a necessidade de compor um passado com o qual possamos conviver. Esse sentido supõe uma relação dialética entre memória e identidade. Nossa identidade (ou identidades, termo mais apropriado para indicar a natureza multifacetada e contraditória da subjetividade) é a consciência do eu que, com o passar do tempo, construímos através da interação com outras pessoas e com nossa própria vivência. Construímos nossa identidade através do processo de contar histórias para nós mesmos – como histórias secretas ou fantasias – ou para outras pessoas, no convívio social. (THOMSON, 1997, p. 57).

São muitos os questionamentos possíveis para analisar a distinção entre história (escrita) e pré-história (oral). E eles não são objeto deste estudo. O aparecimento da escrita é muito tardio na história da humanidade, e por muito tempo ficou restrita a determinados grupos sociais que manipulavam os símbolos como se contivessem um sentido mágico.

Mais recentemente é que a alfabetização tem se tornado obrigatória. Contudo, são ainda grandes os contingentes populacionais sem acesso à escrita. Como se não bastasse o problema do acesso, tem também aqueles que não desenvolvem competências de leitura e escrita por conta da ineficiência sistêmica da instituição escolar. Independentemente da escolaridade, há um fato que deve ser admitido por amigos ou inimigos (e eles são muitos) da história oral: trabalhadores fabris não registram pela escrita seu percurso no mundo. E eles não existem nem existiram apenas porque não registram seu percurso?

Existem registros sobre eles, carteira profissional, certidão de nascimento, registro no serviço de identificação civil, nos cartórios, título eleitoral, eventuais processos trabalhistas contra empresas onde trabalharam etc, mas que espécie de registros são esses? Certamente nada reveladores do cotidiano fabril e do trabalhador.

Contudo, se é grande a dificuldade em se trabalhar com o cotidiano fabril e, em decorrência, com a memória de si e do trabalho, essas dificuldades devem ser enfrentadas para se encontrar soluções. O motivo é simples (e já comentei): do ponto de vista da história tradicional (documental), o trabalhador não faz história. Se se pretender pesquisar trabalhadores, o estudioso deverá ousar e encontrar soluções metodológicas alternativas.

O estudo do cotidiano fabril dos trabalhadores contém em si não apenas a memória do trabalho, mas também outros aspectos do dia-a-dia, o legado do passado. Passado que é transmitido aos outros membros do grupo e às crianças, pela transmissão oral ou relatos de experiência; também é transmitido pelos exemplos, ações as mais simplórias ou indispensáveis ao convívio no dia-a-dia. Assim,

a transmissão tanto diz respeito ao passado mais longínquo [...], quanto ao passado mais recente [...]. Ela se refere ao legado dos antepassados e também à comunicação da ocorrência próxima no tempo: tanto veicula noções adquiridas diretamente pelo narrador [...] quanto transmite noções adquiridas por outros meios que não a experiência direta, e também antigas tradições do grupo ou da coletividade. (QUEIROZ, 1988, p. 16).

A comunicação oral, o relato oral da experiência de pessoas mais velhas, ou mesmo entre pessoas da mesma idade, é a primeira e a mais antiga forma de transmissão de conhecimento.

Após um período de eclipse, o método biográfico [...] parece ter encontrado [...] novos impulsos. Tal ocorre porque as pesquisas histórico-sociológicas puseram em evidência a necessidade de ampliar a base do conhecimento, de não limitar-se, portanto, ao estudo dos vértices, das elites no poder. (MACIOTI, 1988, p. 177).

Não existe sistema mais pródigo que o nosso para provocar a violência da perda do saber original de processos de sobrevivência de pessoas e grupos, impondo-lhes outros mais sintonizados com a mercantilização, com a compra e venda de objetos, serviços, mão-de-obra e gêneros indispensáveis à vida.

Os grupos de trabalhadores migrantes do campo para a cidade são os especialmente afetados. Afetados duplamente, pois ao mesmo tempo que mudam para a cidade, apenas encontram ocupações remuneradas em fábricas, onde encontram situações em que se obrigam a um ritmo e tipo de trabalho totalmente diferentes daqueles com os quais estavam habituados. Também se

[...] perde a paisagem natal, a roça, as águas, as matas, a caça, a lenha, os animais, a casa, os vizinhos, as festas, a sua maneira de vestir, o entoado nativo de falar, de viver [...]. Suas múltiplas raízes se partem [...]. Na cidade, a sua fala é chamada 'código restrito' pelos lingüistas; seu jeito de viver, 'carência cultural'; sua religião, 'crendice' ou 'folclore'. (BOSI, 1987, p. 17).

O trabalhador rural migrante desenraizado e transformado pela necessidade em trabalhador fabril é aquele que mais sofre com a expansão industrial, que mais perde com a quebra dos laços entre passado e presente, que mais se submete à reinserção absolutamente desvantajosa e predatória de seu percurso anterior.

A expansão do modo de produção capitalista absorve as sociedades pré-capitalistas, que transformam seus recursos naturais e humanos em mercadorias [...]. Os valores antigos religiosos, artísticos, morais, lúdicos, que o capitalismo encontra, são consumidos até os ossos e transformados em mercadoria para turismo, propaganda na TV... são rebaixados a objetos de curiosidade do espectador urbano [...] consome e desagrega valores conquistados pela práxis coletiva. Não é capaz de inserir o passado no presente e muito menos de resguardar sonhos para o futuro. Esvaziando o

trabalho de significação humana, ele esvazia o sentido das lembranças e aspirações. (BOSI, 1987, p. 24 e 26).

A racionalidade da sociedade capitalista é a expropriação baseada no apoio da ciência e da técnica, racionalidade instrumental, produzida com a finalidade específica de retirar mais trabalho e para isso manipular e controlar conhecimentos, experiências e saberes desenvolvidos por trabalhadores, especialmente empregar meios coercitivos de esquecimento e de negação daqueles que não sejam agregadores de mais-trabalho nos processos sociais e de produção. Não se trata apenas de desconsiderar os saberes típicos dos trabalhadores, impedindo a transmissão de saberes de geração para geração, mas empreender seleção destrutiva daqueles que não sejam passíveis de incorporação pela racionalidade técnica capitalista. E quando a seleção destrutiva se processa, já não mais se trata de modo explicativo de trabalhadores, mas até do ponto de vista da concatenação interna do argumento a feição expressa o jeito de expressão da ciência burguesa. Racionalidade técnica que despreza o que não interessa para a reprodução do sistema, que incorpora o que se lhe presta e o transforma de forma tal a refletir a si própria. Sim, os saberes dos trabalhadores são colocados à parte, especialmente aqueles que não se prestam à servidão do capital.

São especialmente desprezadas pela sociedade industrial as gerações mais antigas de trabalhadores, sejam eles trabalhadores industriais ou rurais. Categorias sociais que mais perdem no conflito que se estabelece entre novo e velho, entre o instrumentalizável e o descartável. Saberes que não são buscados pelos mais jovens trabalhadores, o que quebra o elo de comunicação e os laços de solidariedade entre as gerações, saberes que também não são buscados pelos corpos técnicos dos departamentos de desenvolvimento e consultorias a serviço das indústrias. Para complicar ainda mais o definhamento biológico do velho trabalhador, é estimulada, pela sociedade preconceituosa e estigmatizadora, o sentimento de que não é mais apto para o trabalho e de que aquilo que sabe não mais tem valor, que seu tempo passou. Entretanto, desenvolvem estratégias de continuidade de seus valores e qualificações. Quantos não são os idosos que teimosamente continuam nas cidades, se egressos do mundo rural, com práticas agrícolas nos espaços disponíveis. Se trabalhadores urbanos de fábricas, em suas oficinas domésticas, prestando serviços de consertos de

aparelhos domésticos eletro-mecânicos. São tantas as atividades profissionais evocativas do passado. Como se teimassem, por meio do trabalho, em resistir a desaparecer. Resistem como podem ao presente que os descarta. Não é tanto pelo que ganham, complementação salarial ou complementação de aposentadoria bem-vinda, sem dúvida, pois os ganhos salariais, pensões ou aposentadorias não bastam para prover a existência; vale mais é a preservação do que se foi, memórias vasculhadas, passado evocado, atitudes lançadas para o passado distante que dão sustentação à existência presente.

Como se não bastasse a violência da perda de saberes, além da grave estratégia de desconsideração e não registro, existe a estratégia manipulatória da memória. A manipulação, construção do fato e a falsificação da história não diz respeito apenas à história baseada no documento escrito. Não é privilégio da história documental. Felizmente, por enfrentar tais questões de frente, a história oral tem se firmado no cenário da pesquisa científica.

Desde há muito cientistas sociais tentam afirmar a oralidade como método plausível de investigação. As décadas recentes têm se mostrado promissoras, e aos poucos a História Oral baseada na memória de depoentes tem se firmado no cenário acadêmico. Fato muito positivo, sem dúvida, pois há oxigenação dos estudos não apenas em História, Sociologia e Antropologia, mas também, e é o que este trabalho pretende mostrar, na Educação.

Felizmente os últimos anos têm sido produtivos. E promissor é o futuro da história oral, se considerarmos os caminhos até agora percorridos por grande quantidade de estudiosos. Ela possibilita reflexões sobre os registros históricos na interpretação de quem deles participou, seus protagonistas. É especialmente importante para a análise da versão dos protagonistas, que muito frequentemente difere de outras formas de registro histórico, sobretudo as fontes escritas. Está fundamentada em procedimentos únicos e tornados possíveis pelas novas tecnologias, especialmente o gravador e a filmadora. Entretanto, é exatamente esse o lado frágil da história oral, a pouca densidade teórica das análises de sua episteme. Os trabalhos diferem muito uns dos outros e não há um corpo teórico sedimentado que possibilite a unificação metodológica.

É preciso ponderar, no entanto, se seria a história oral criação do contexto tecnológico atual. Como disse anteriormente, ela está presente especialmente nos grupos e

sociedades que não utilizam a escrita como forma de comunicação do passado. Entretanto mesmo a ciência histórica de tradição ocidental, que conhecemos nos meios acadêmicos e escolares, teve em seu início forte influência da história oral. Heródoto, considerado por muitos o pai da história – se é que ela tenha pai ou mãe, e identificá-lo como pai (e por que não mãe?) é uma tolice, pois todas as sociedades têm sua história e registros escritos ou orais para construí-la – utilizou depoimentos orais de seus contemporâneos para escrever sobre a guerra do Peloponeso. Michelet também ouviu depoimentos dos que vivenciaram a Revolução para escrever sobre a história da França. Poderia multiplicar exemplos de historiadores, que apesar de serem considerados exemplares historiadores, utilizaram a história oral como ponto de apoio para suas análises, mas este é um exercício defensivo, estratégia canhestra de legitimar a história oral. É necessário buscar novos sentidos para legitimar a história oral.

Houve época em que a história oral não era bem aceita pela comunidade intelectual de vários países ou culturas. Então, para ressignificá-la, autores que defendiam sua validade retraçaram o trajeto da oralidade, remontando a uma genealogia baseada no pressuposto de que os primeiros historiadores – como Heródoto, o “pai da história” – estabeleceram a participação pessoal, o testemunho, como base para descrever a “verdade” ou a “realidade” do que se via. Desdobramento do testemunho, o relato oral deveria ganhar perenidade ao ser escrito. Instituíam-se, assim, os estados da narrativa: ver, organizar a fala e tratar de escrever para a posteridade. (MEIHY, 2002, p. 92).

Apesar de experiências acadêmicas extemporâneas, foi em meados do século XX que o termo começou a ser usado e que surgiram os primeiros trabalhos. A primeira experiência como atividade acadêmica é do ano de 1948, com Allan Nevis, na Universidade de Columbia, nos EUA.

Joutard em seu balanço da metodologia e da produção, nos últimos 25 anos, em história oral, elaborou diagnóstico da situação em vários países.

A primeira geração surgiu nos EUA nos anos 50 e seu intento era modesto: coligir material para os historiadores futuros; seria um instrumento para os biógrafos vindouros. Ela está decididamente do lado das ciências políticas e

se ocupa somente dos notáveis. Esse é também o trabalho que fazem, sem reflexão metodológica, os correspondentes departamentais do Comitê de História da II Guerra Mundial junto aos chefes da Resistência. No México, desde 1956, os arquivos sonoros do Instituto Nacional de Antropologia registram as recordações dos chefes da revolução mexicana. Já na Itália, sociólogos como Ferrarotti e antropólogos como De Martino ou Bosio, próximos dos partidos de esquerda, utilizam a pesquisa oral para reconstruir a cultura popular. Eles são os precursores da segunda forma de história oral que surge com a segunda geração de historiadores orais em fins dos anos 60. (1996, p. 45).

Se considerarmos a história oral enquanto produto acadêmico, não há porque não afirmar que é criação da sociedade tecnológica. Entretanto, está presente especialmente nas sociedades não-letradas e também, em menor proporção, nas letradas. Em menor proporção porque os fatos relevantes são registrados e institucionalmente preservados. Fica para a história oral o percurso individual. E é considerado menos importante se for das classes populares. Os influentes registram seu percurso tanto na escrita quanto nas instituições, e na memória popular através do controle dos meios de comunicação, onde aparecem como modelos de comportamento.

Experiências muito importantes também aconteceram em outros países, especialmente nas décadas de 1960 e 1970. Anos em que foi adotada por outras universidades americanas e também em outros países. Conquistou a “cátedra” e passou a ser ensinada como disciplina, integrando o currículo de alguns cursos universitários, oferecida, mais freqüentemente, como disciplina optativa.

Além da contribuição norte-americana, ocupa lugar de destaque a produção inglesa de história oral. Iniciada na década de 1960 na universidade de Essex, acabou, também, a exemplo da americana, influenciando outros países. O foco dos estudos estava na história oral de pessoas comuns, os chamados excluídos da história, marginalizados de toda ordem: pobres, idosos, imigrantes, mulheres etc. Nisso diferia da produção norte-americana, mais preocupada com o estudo dos homens e mulheres de sucesso. O principal representante da escola inglesa de história oral é Paul Thompson, cujo livro *A Voz do Passado – História Oral* (1992), pode ser considerado um clássico e referência obrigatória aos estudos de história oral.

Por influência norte-americana, no Brasil, desde 1975, o CPDOC, órgão da Fundação Getúlio Vargas, tem feito importante trabalho de busca e conservação de depoimento de grandes personalidades políticas (CAMARGO, 1984, p. 15). Outras experiências também estimulantes foram elaboradas no Museu da Imagem e do Som de São Paulo, desde o ano de 1971. A criação de núcleos e centros de estudo em universidades, afora os institutos independentes, também é relevante. Convém citar os exemplos do Museu do Arquivo Histórico da Universidade Estadual de Londrina, Paraná, experiência com história oral iniciada no ano de 1972. Na Universidade Federal de Santa Catarina, a implantação do laboratório de história oral ocorreu em 1975 (AMADO & FERREIRA, 1996, p. IX). Na Universidade de São Paulo, o Centro de Estudos Rurais e Urbanos (CERU) funciona desde meados da década de 1970. Na UNICAMP, é mais recente o Centro de Memória. Também é recente na UNESP o Centro de Estudos de História Oral, instituição supra-departamental e diretamente vinculada à Reitoria, que se encarrega de fomento à pesquisa, além de manter importante acervo destinado ao estudo da memória da própria UNESP.

Não é possível dizer que em todas as universidades brasileiras haja núcleos de estudos de história oral, mas em parte considerável sim. No ano de 1991, o Museu da Imagem e do Som de São Paulo promoveu o evento “História Oral na voz de Paul Thompson”; além dos seminários, comunicações, palestras e debates, foi feito um levantamento e identificados 125 projetos de história oral em desenvolvimento, o que envolvia cerca de 220 pesquisadores (FREITAS, 1992, p. 16 e 17). Não me é possível afirmar que seja um diagnóstico preciso do número real de trabalhos desenvolvidos na época, mas não deixa de ser significativo.

Janaína Amado e Marieta Ferreira também fazem um breve balanço e tipificação da produção brasileira em história oral.

Algumas características básicas da recente produção ligada à história oral no Brasil já podem ser detectadas. E um valioso ponto de referência são os três grandes encontros realizados no país nos últimos anos – o II Encontro Nacional de História Oral (Rio de Janeiro, 1994), o I Encontro Regional da Região Sul-Sudeste (São Paulo/Londrina, 1995) e o III Encontro Nacional (Campinas, 1996).

A primeira reunião, em que foram apresentados 60 papers, contou com a participação de 250 pesquisadores, distribuídos em sete grupos de trabalho temáticos – questões metodológicas, tradição oral e etnicidade, instituições, elites e militares, gênero, trabalho e trabalhadores, e constituição de acervo. Pôde-se constatar uma forte presença da comunidade acadêmica nos projetos de história oral em andamento, sendo pouco expressiva a participação de grupos sindicais, associações de moradores, empresas ou mesmo arquivistas. Entre os participantes do encontro que apresentaram trabalhos, os doutores predominaram amplamente, sendo inexpressiva a presença de graduandos. No que diz respeito à formação, a diversidade do que se observava na década de 80, quando os pesquisadores que trabalhavam com história oral eram majoritariamente cientistas sociais, verificou-se maioria absoluta de historiadores. Em relação ao conteúdo temático dos trabalhos apresentados, embora a pesquisa junto a minorias ou a grupos menos favorecidos constituísse uma tradição no campo da história oral, não foi registrado predomínio marcante de estudos voltados para as camadas populares. Observou-se, na verdade, uma abertura de espaço para temas ainda pouco explorados, como movimentos intelectuais, burocratas, militares e instituições. (AMADO & FERREIRA, 1996, p. IX e X).

Acontece, no entanto, que apesar da magnitude que a história oral conseguiu, ainda sofre preconceitos e é pouco aceita pelos historiadores tradicionais. Num congresso em que participei no ano de 2000 em Porto Seguro, Bahia, tive que “engolir seco” a provocação de um participante que acusava a história oral de prostituta da história. Difícil fazer análises nesse nível. As sérias acusações que fazem a ela são relativas à seleção dos sujeitos depoentes, à falibilidade das fontes, à condução da entrevista, à subjetividade na construção do depoimento, problemas de transposição do discurso falado em escrito. São, estes sim, problemas relevantes que os historiadores de oralidade têm enfrentado com honestidade e criatividade.

Hobsbawm é cético em relação à possibilidade de se fazer história oral, pois a memória é seletiva, e por ser seletiva gera imprecisões que deturpam o acontecido.

Antropólogos e historiadores africanos começaram a assim agir no tocante à transmissão, entre gerações, de fatos por via oral. Por exemplo, sabemos por quantas gerações certos tipos de informações podem ser transmitidos mais ou menos exatamente (como, por exemplo, genealogias) e que a transmissão de eventos históricos provavelmente levará sempre a um encurtamento cronológico. Dando um exemplo pessoal, a memória do Levante dos

Trabalhadores de 1830, da forma preservada em e em volta de Tisbury Wilts hoje, recorda, como contemporâneas, coisas que aconteceram em 1817 e 1830. (HOBSBAWM, 1988, p. 44).

Hobsbawm entende que existe a possibilidade, por meio do uso da oralidade, de se chegar a conhecer o que não se conheceria por outros meios:

A metodologia da história oral não é importante apenas para conferir a confiabilidade de fitas gravadas com reminiscências de velhos senhores e senhoras. Um aspecto importante da história feita pelo povo é que as pessoas comuns lembram-se dos grandes fatos, em contraste com o que seus superiores acham que devem lembrar, ou o que historiadores podem provar que aconteceu. (1988, p. 44).

A história oral, porque está baseada na memória individual – o que parece ser sua fragilidade é na verdade sua força –, permite conhecer a opinião contrária, aquela que não foi registrada oficialmente para a posteridade. Permite compreender a opinião diferente, pois cada um registra o passado segundo as referências dos processos sociais em que se enraizou.

O respeito pelo valor e pela importância de cada indivíduo é, portanto, uma das primeiras lições de ética sobre a experiência com o trabalho de campo na história oral. Não são exclusivamente os santos, os heróis, os tiranos – ou as vítimas, os transgressores, os artistas – que produzem impacto. Cada pessoa é um amálgama de grande número de história em potencial, de possibilidades imaginadas e não escolhidas, de perigos iminentes, contornados e por pouco evitados. Como historiadores orais, nossa arte de ouvir baseia-se na consciência de que praticamente todas as pessoas com quem conversamos enriquecem nossa experiência. Cada um de meus entrevistados – talvez quinhentos –, e na afirmação que se segue não há nenhum clichê, representou uma surpresa e uma experiência de aprendizado. Cada entrevista é importante, por ser diferente de todas as outras. [grifos do autor]. (PORTELLI, 1997, p. 17).

Está baseada no depoimento pessoal, que por ser pessoal é único. O depoimento gravado é um documento.

Histórias de vida e depoimentos pessoais, a partir do momento em que foram gerados passam a constituir documentos como quaisquer outros, isto é, definem-se em função das informações, indicações, esclarecimentos escritos ou registrados, que levam a elucidar determinadas questões e funcionam também como provas. (QUEIROZ, 1983, p. 91).

Penso, no entanto, que há diferenças entre tipos de documentos para a escrita da história. Diferença entre a história tradicional e a história oral. É necessário afirmar a importância da história oral, contudo ela tem sua singularidade e procedimentos peculiares, mas principalmente novas abordagens e novas temáticas que a diferenciam da história tradicional. Paul Thompson (1992), faz em um curto trecho de seu livro *A Voz do Passado*, a síntese do que é a história tradicional e a proposta de inovação da história oral.

Antes deste século [século XX], o enfoque da história era essencialmente político: uma documentação da luta pelo poder, onde pouca atenção mereceram as vidas das pessoas comuns, ou as realizações da economia ou da religião, a não ser em tempos de crise, como a Reforma, a Guerra Civil inglesa, ou a Revolução Francesa. O tempo histórico dividia-se segundo reinados e dinastias. Até mesmo a história local preocupava-se mais com o governo do distrito ou da freguesia do que com o dia-a-dia da vida da comunidade e das ruas. Isso se devia, em parte, porque os historiadores, eles mesmos pertencentes às classes que administravam e governavam, consideravam ser isso o que mais importava. Não haviam desenvolvido qualquer interesse pelo ponto de vista do trabalhador, a menos que este fosse especialmente importuno; nem – sendo homens – tinham vontade de investigar sobre as experiências da vida, então em mudança, das mulheres. Porém, mesmo que tivessem desejado escrever um tipo diferente de história, isso não teria sido fácil, pois a matéria-prima a partir da qual a história era escrita, os documentos, haviam sido preservados ou destruídos por pessoas que tinham as mesmas prioridades. Quanto mais um documento fosse pessoal, local ou não-oficial, menor a probabilidade de que continuasse a existir. A própria estrutura de poder funcionava como um grande gravador, que modelava o passado a sua própria imagem. (THOMPSON, 1992, p. 22 e 23).

Acontece que a História tradicional está baseada nos documentos escritos. Documentos são registros do passado que possibilitam a escrita da história. Há diferenças essenciais entre documentos escritos e orais? Sim. Os escritos são os registros típicos dos grupos dominantes, que tiveram, mesmo que não na íntegra e de forma apenas

aproximativa, o percurso no mundo registrado. Já os grupos sociais subalternos não têm registros. E os registros que fazem de seu percurso o são apenas pela ótica de instituições e de indivíduos das classes dominantes. Registros escritos por eles mesmos não existem, porque a escrita não é a forma utilizada para legar ao futuro sua passagem pelo mundo. Construir o documento escrito a partir do relato oral é a única forma de registrar para a posteridade o percurso dos trabalhadores.

Documentos são registros. Registros são versões, representações do passado que somente se tornam escrita da história a partir da intervenção do investigador que os problematiza e compõe quadro explicativo. Quando o investigador trabalha na estimulação do depoente, ajuda-o a trazer o real vivido retido na memória. Ambos buscam a compreensão do contexto de transformações sociais e buscam os significados e idéias, parteiros que são não apenas do passado, mas também de instrumentos que veiculam, pontes de interligação entre as gerações que foram, que são, que serão.

É tolice do profissional da história desprezar trabalhar com os dados do cotidiano fabril, deixando de estudar o meio e as lembranças para privilegiar o fato documentado; está simplesmente desprezando a mais rica fonte de informações sobre o passado. O individualismo do positivismo e do liberalismo burguês abreviou e impessoalizou os contatos humanos e desprezou os vencidos da história.

A negação da transmissão da experiência e do conhecimento pela oralidade não é gratuita em nosso modo de vida, principalmente quando os conhecimentos transmitidos não estão em sintonia com a reprodução do sistema.

No entanto, a transmissão da experiência e do conhecimento desenvolvido no percurso do sujeito não é ligação direta entre o passado e o presente. Não se revive o passado tal e qual foi vivido.

Apesar de ser crítico à história oral, Hobsbawm (1988) nos fornece pistas para desvendar o caráter seletivo da memória. As lembranças não são o registro exato do que aconteceu.

O importante é que a memória não é tanto um mecanismo de gravação como de seleção e esta, dentro de certos limites, está mudando constantemente. O

que lembro de minha vida como calouro em Cambridge é diferente hoje do que era quando tinha 30 ou 45 anos de idade. (1988, p. 23).

O passado é sempre a base de sustentação da ação presente. Mas quando, situado no presente, se olha para trás, as imagens vêm carregadas de outros sentidos que não eram aqueles vividos.

A experiência da releitura é apenas um exemplo, entre muitos, da dificuldade, senão da impossibilidade, de reviver o passado tal e qual; impossibilidade que todo sujeito que lembra tem em comum com o historiador. Para este também se coloca a meta ideal de refazer, no discurso presente, acontecimentos pretéritos, o que, a rigor, exigiria que se tirassem dos túmulos todos os que agiram ou testemunharam os fatos a serem evocados. Posto o limite fatal que o tempo impõe ao historiador, não lhe resta senão reconstruir, no que lhe for possível, a fisionomia dos acontecimentos. Nesse esforço exerce um papel condicionante todo o conjunto de noções presente, que involuntariamente, nos obriga a avaliar (logo, a alterar) o conteúdo das memórias. [grifo da autora], (BOSI, 1987, p. 21).

A transmissão não é uma relação de causa e efeito, mas mediatizada por inserções na vida presente; o sujeito que lembra seleciona o conteúdo de suas lembranças com vistas a justificar a si próprio e às suas ações do passado, mediatizadas pelo crivo das ações presentes.

Como se não bastasse a seleção que o próprio sujeito faz de sua memória, existem as seleções promovidas pela sociedade. Nosso sistema nega a transmissão da experiência popular porque tais experiências são soluções que permitem, satisfatoriamente, resolver problemas de saúde, alimentação, vestimenta, lazer etc. Num primeiro momento, a sociedade burguesa desapropria as pessoas desse saber e desses mecanismos de sobrevivência para, em seguida, propor os produtos de seu sistema produtivo industrializado e mercantilizado.

A própria história dos grupos, das pessoas chamadas comuns, baseada na crônica familiar e nas lembranças individuais e grupais, não é considerada. A sociedade capitalista “destrói os apoios da memória e substitui a lembrança pela história oficial celebrativa” (CHAUI, 1987, p. XVIII) dos feitos de seus heróis. Eles é que são tomados como

paradigmas, como modelos que devem ser seguidos pelos demais. A diversidade é excluída, fazem tábula rasa de um passado para universalizar a experiência de uma classe social, de grupos sociais dominantes, cujo percurso é apresentado como melhor e como guia.

À sociedade burguesa, consolidada no ocidente como classe dominante, interessa fazer tábula rasa da lembrança e da experiência dos grupos subalternos, pois “*quem lembra, enquanto lembra, está triunfando sobre a morte. A reminiscência é o sol dos mortos*” (BOSI, 1988, p. 70). No momento em que a burguesia desapropria os saberes das classes dominadas, impõe suas práticas sociais, sintonizadas com o modo de reprodução da vida, que dão sustentação à sua hegemonia. Felizmente a dominação não é total nem duradoura. Os grupos e classes trabalhadoras resistem. Nesse conflito de interesses opostos, inovações ocorrem a partir do jogo de contradições do sistema. Mesmo porque as classes dominantes não descartam a experiência popular, muito freqüentemente a remodela e a devolve travestida de moderna e atual, desfigurada.

Porém,

se não houver memória, a mudança será sempre fator de alienação e desagregação, pois inexistiria uma plataforma de referência e cada ato seria uma reação mecânica, uma resposta nova e solitária a cada momento, um mergulho do passado esvaziado para o vazio do futuro. (MENESES, 1987, p. 185).

O estudo do passado não tem valor em si; muito menor valor tem, se for dirigido com o objetivo preservacionista. A importância do estudo do passado está em ser ele um guia seguro para a construção do futuro. Não há ação individual ou coletiva que não tenha sustentação nas experiências incorporadas na memória e na lembrança.

O trabalho com memória e cotidiano não é solução capenga, forjada apenas como evasiva à impossibilidade real de fazer história documental dos trabalhadores calçadistas. É inovação metodológica para determinados pontos de estrangulamento e falácias da história documental tradicional e suas derivações. O uso da memória para se fazer história oral

entra em contrastes com o esforço das ciências [tradicionais] quando interpretam a história renunciando nela tomar parte, quando se dedicam à

tentativa de um olhar sem subjetividade, que pudesse apanhar as ações sociais como conjuntura de circunstâncias positivas e exteriores, evoluindo segundo a métrica de um processo objetivo, isolável, sem sujeito. A memória, ao contrário, faz ver o fato a partir dos indivíduos ao mesmo tempo que reencontra neles a ascendência mais pertinente dos acontecimentos, as influências mais profundas e indeléveis de uma época. (GONÇALVES FILHO, 1988, p. 98-99),

porque, a rigor, os grupos e classes subalternas, organizados ou não na sociedade, também fizeram história. E, no entanto, sua historicidade é negada. Este trabalho tenta, nos limites de seus objetivos, registrar esta história, a de trabalhadores sapateiros.

Os procedimentos adotados para se obter dos trabalhadores e de empresários informações para o estudo são freqüentemente utilizados pela história oral; o detalhamento a seguir tenta mostrar que se buscam caminhos e fontes alternativas para obter resultados fidedignos e confiáveis. Os depoimentos foram gravados em fita cassete, em gravador portátil com microfone embutido. Outros detalhes que não são captáveis pelo gravador foram anotados em cadernos, onde eram feitos registros, constituindo uma espécie de diário de campo. Antes da gravação dos depoimentos, houve conversas mais ou menos extensas, dependendo da disponibilidade de tempo dos entrevistados, três no total. Além de trabalhadores, conversei também com empresários. O registro de um curto período da vida deles foi feito e se acha incluído, bem como as análises, junto com o dos trabalhadores, no terceiro Capítulo do trabalho. Foi difícil, nas conversas com empresários, alongar. Diziam-se ocupados e com pouca disponibilidade de tempo. Já com os trabalhadores isso não ocorria, pelo menos estavam mais solícitos, mais dispostos a falar detalhadamente sobre suas práticas nas fábricas. Para exemplificar, tomo o caso do trabalhador entrevistado, o Sr. Renato, chefe de setor de uma grande fábrica de sapatos de Franca-SP. Ele em todos os encontros, sempre mostrou-se muito fácil e até, numa certa medida, orgulhoso de si e orgulhoso de falar sobre suas realizações no trabalho, tanto naquela fábrica quanto nas anteriores onde trabalhou. Afinal, e é este o motivo do orgulho dele, não é fácil para um trabalhador como ele, até recentemente sem escolaridade institucional completa de ensino fundamental, ocupar postos de mando numa grande empresa. É orgulhoso desse feito. Tem também a ambição de “subir” mais na empresa.

A aproximação e trabalho de entrevista com cada um dos participantes se deu em ritmo e formas diferentes. Com alguns poucos trabalhadores a fase que chamo de aproximativa, ou seja, momento no qual se estabelece empatia entre os sujeitos participantes, eu e eles, foi muito mais extensa. Evidente que com alguns dos trabalhadores não passei desta fase. Não foi possível estabelecer formas mais aprofundadas de relacionamento com alguns dos participantes de grande potencial de contribuição para o estudo. É imprescindível conseguir um bom nível de empatia e mesmo estabelecer relativa cumplicidade com o depoente. A sensibilidade, a intuição e o conhecimento do contexto narrado, aliado à disposição de escutar, de saber ouvir, são os melhores instrumentos para o registro da história oral. Ocorre, no entanto, que não se estabelece empatia com determinados trabalhadores e a reciprocidade das relações é indispensável. O problema da empatia ser possível não é o único. Pelo menos uma pessoa, com quem havia sintonia de interesses, o trabalho não persistiu por conta do desemprego.

As respostas enquanto ato espontâneo do trabalhador entrevistado, é algo que não existe. Ele (ou ela) não fala por falar. O pesquisador tem que saber, por experiência sedimentada ao longo de anos, o que deve perguntar, o que deve estimular durante o processo de entrevista. A aplicação de um roteiro rígido de perguntas artificializa a conversa, trava a dinâmica da fala, distancia ambos, distancia o trabalhador do pesquisador.

É variável de uns para outros a disposição em falar. Uns falam como se estivessem com “pilha alcalina”. Estimulo e aí o depoente não pára mais. Outros, mesmo constantemente indagados e estimulados pelo meu interesse, pela minha audiência, pelos meus gestos e olhares, pelo que sei dos fatos que envolvem sua existência, nada ou muito pouco dizem. E no entanto é necessário que digam, não apenas para o registro do que dizem, mas porque a experiência singular de cada um pode sempre conter revelações surpreendentes para o estudo.

Existem duas regras que devem ser adotadas por todos os que lidam com história oral: nunca se desinteressar pela fala; nunca interromper uma fala, seja com outra pergunta seja por desinteresse ou para mudar de assunto. Se o depoente entrar por labirintos verbais que distanciam do assunto original, sua digressão deve ser respeitada. E é até bom que faça, pois pode revelar temas e situações sequer imaginadas pelo pesquisador. Se o interromper,

corro o risco de quebrar a relação de solidariedade por uma reprimenda que apenas prejudicará o trabalho.

Saber perguntar também é muito importante. As perguntas têm que ser simples e diretas. E, no entanto, seguir o roteiro à risca pode trazer inconvenientes. É preciso improvisar. Sair e voltar ao roteiro dependendo da dinâmica que se estabelece. Nem o roteiro deve ser rígido; nem a entrevista deve ser rígida. Infelizmente esse tipo de vivência e experiência de pesquisa não se transmite. Para aprender a fazer história oral é preciso fazer história oral. História oral é coisa de artesão. Não é prática de pesquisa pasteurizada, nem se obtém por receituário. Mas sim pessoal e intransferível, tal como o percurso laboral dos trabalhadores que participam da pesquisa.

Sim, coisa de artesão, isto é, para aprender é preciso fazer. Contudo, algumas ponderações são necessárias. Sim, para aprender é preciso fazer, entretanto existem trabalhos de história oral realizados por outros pesquisadores que são especialmente úteis para revelar aspectos por vezes não revelados na sua pesquisa. Sem dúvida que outros trabalhos são motivados por questões de pesquisa de natureza diversa, também são de natureza diversa as hipóteses e objetivos realizados por outros pesquisadores, mas os depoimentos trazem revelações úteis para qualquer um que faça pesquisa com temáticas minimamente próximas. A proximidade temática torna possível a musealização da história oral. Dizendo com outras palavras: possibilita a organização de acervos de depoimentos disponibilizados a quem possa interessar. Evidente que os acervos devam ser disponibilizados de forma bruta, ou seja, fitas gravadas com os depoimentos, pois assim o pesquisador interessado participará de importante fase da pesquisa em história oral que é a transcrição.

Depoimentos de outros trabalhadores, distantes geograficamente, e distantes temporalmente, alguns deles podem até ter falecido, sempre trazem informações úteis, sejam elas novas ou apenas reforçadoras do que já foi descoberto. Especialmente no caso de terem falecido, é imprescindível que o depoimento esteja disponibilizado para ser utilizado por outros. Infelizmente, em história oral esse é problema muito freqüente, muitas vezes o colaborador da pesquisa morre quando ela ainda nem estava concluída. Apesar dos

procedimentos adotados em outras pesquisas diferirem, inclusive no roteiro de indagações, as revelações são importantes para confirmar ou trazer fatos novos.

Ao construir o roteiro de indagações, deve-se evitar questões fechadas. Aquelas que exigem respostas tipo sim ou não. As perguntas não são perguntas, mas estímulos para a revelação da memória sedimentada pelos anos. Durante a conversa o pesquisador deve ficar muito atento para evitar perguntas repetidas e para aquilo que o trabalhador diz, tentando encontrar eventuais contradições entre o que diz e o que foi dito em outros encontros, para esclarecer se afinal foi assim ou de outra forma.

Nos encontros, nas conversas com trabalhadores e também com empresários, existe um rol de perguntas simples que são utilizadas para o início da conversa, tais como: Você estudou? Até que série? O que você aprendeu na escola que usa na fábrica? O que aprendeu na fábrica que não aprende na escola? Como narraria suas primeiras experiências profissionais? De que forma sua formação escolar o auxiliou profissionalmente? Obrigou-se a aprender coisas necessárias ao trabalho que não tinha aprendido na formação escolar? Quais? Como eram as primeiras indústrias de calçados em Franca? Como era organizado o trabalho? O sapateiro era efetivamente sapateiro? Ele fazia todo o sapato? Era sistema artesanal? E hoje? Na produção, no início de sua carreira profissional, empregava-se os mesmos tipos de máquinas de hoje? Quais as diferenças, em geral? Quando, aproximadamente, começou-se a organizar a produção em “linhas de montagem” na indústria de calçados em Franca? Como era a fábrica em seu início, nos primórdios? Como e em que condições ocorreu a afirmação dela? Havia facilidades ou dificuldades; narre um pouco do processo de seu empreendimento empresarial. A fábrica é, até hoje, uma empresa familiar? Como acontece a formação dos novos quadros dirigentes? Em que medida a formação escolar ou não escolar contribui para a organização da fábrica? Que outros aspectos considerados de formação (no sentido de educação escolar ou não escolar) considera importantes para a sua atividade profissional e a de seus filhos ou parentes que administram a fábrica? Que outros aspectos de formação escolar e não escolar são importantes para o exercício de sua profissão? Durante todo esse tempo, empresas de calçados em Franca foram abertas, outras, fechadas? Por quê? Foi sempre assim? Nas outras indústrias em Franca, no passado remoto, havia preocupação com a educação formal

tanto dos empresários quanto dos trabalhadores? Em que a educação formal é útil? O que se aprende na fábrica que não se aprende na escola? Mudou alguma coisa na visão do empresariado durante esse tempo? Mudou o país? O que mudou? Por quê? Conjunto de perguntas feitas tanto para empresários, quanto para trabalhadores. Foram anotadas em bloco porque eram feitas, em algumas situações, para uns e outros. Não houve separação. Não houve perguntas específicas para empresários e perguntas específicas para trabalhadores.

Depois de iniciada a conversa, dependendo da direção que tomam os assuntos abordados, novas perguntas e indagações são propostas. Elas dependem muito de cada depoente e dos assuntos que são abordados. Muito frequentemente são esclarecimentos, outras vezes são estimulações para que o entrevistado aprofunde determinado assunto. Outra regra indispensável, além de saber ouvir, é interferir minimamente na construção do depoimento, de forma que o entrevistado diga coisas que são significativas para ele e, por vezes, até confidenciais. Confidenciais não no sentido de informação estratégica ou segredo industrial, mas que são importantes para o sujeito e que ele ou ela não revela a qualquer um. Colocar aqui neste breve texto o elenco completo de todas as perguntas feitas é trabalho inútil, porque o leitor não teria o contexto da conversa em que elas foram feitas. Por outro lado, anexar as entrevistas transcritas seria tornar este estudo um trabalho volumoso e de leitura pouco estimulante.

O depoimento é um documento e o documento é uma construção de sujeitos que interagem. Evidente que o depoimento está baseado na memória, e como já foi dito, a memória é mutável. Contudo, o depoimento não é mutável. A memória é mutável, o documento não. O documento é um momento congelado, passível de ser musealizado e utilizado por outros.

Nas palavras de Meihy,

O que foi lembrado, como foi narrado, em que circunstâncias foi evocado o fato – tudo isso integra a narrativa, que sempre nasce na memória e se projeta na imaginação, que, por sua vez, se materializa na representação verbal que pode ser transformada em fonte escrita. (2002, p. 52)

Evidente que os documentos foram construídos da forma que aparecem neste estudo por causa das pessoas que dele participaram, tanto os depoentes quanto eu. Outros não fariam do mesmo jeito. Nem eu faria do mesmo jeito novamente. Nem eles diriam ou fariam do mesmo jeito novamente. São momentos únicos.

E no momento em que se faz o trabalho, é necessário se preocupar em ser fiel a tudo o que se manifesta durante a entrevista, seja ou não verbalizado. São as obrigações de fidelidade.

As obrigações de fidelidade a tudo que manifesta durante a entrevista, e que não se reduz ao que é realmente registrado na fita magnética, que levariam a tentar restituir ao discurso tudo que lhes foi tirado pela transcrição para o escrito e pelos recursos ordinários da pontuação, muito fracos e muito pobres, e que fazem, muito amiúde, todo o seu sentido e o seu interesse; mas as leis de legibilidade e competências muito diversas impedem a publicação de uma transcrição fonética acompanhada das notas necessárias para restituir tudo o que foi perdido na passagem do oral para o escrito, isto é, a voz, a pronúncia (principalmente em suas variações socialmente significativas), a entonação, o ritmo (cada entrevista tem seu tempo particular que não é o da leitura), a linguagem dos gestos, da mímica e de toda a postura corporal [...]. (BOURDIEU, 1997, p. 709).

No momento em que o depoente lembra, há um turbilhão em sua mente, não apenas das lembranças como também das estimulações do pesquisador, e ele as manifesta não somente pela fala, mas por gestos, expressões faciais e corporais, tom da voz, cadência da fala, etc. Formas de comunicação do passado que não são registráveis pelo gravador. E isso significa seleção. Não há como haver registro integral. Talvez o uso de filmadora, mas essa é uma experiência que não tenho, ainda.

O gravador não capta tudo e no entanto é necessário que aquilo que foi captado, o que foi falado, tenha tratamento o mais próximo possível do registro.

Tarefa difícil é a da transcrição. Gasto entre seis e oito horas para transcrever uma hora de conversa. Mais importante no entanto é deixar claro que não existe a fase da gravação e depois a da transcrição. Elas são concomitantes, não existe antes e depois. Terminada a entrevista, no máximo no dia seguinte, enquanto ainda estão presentes as lembranças dos assuntos tratados, a fita cassete deve ser ouvida e transcrita. E é também

importante que a transcrição esteja pronta antes da próxima entrevista com aquele trabalhador, pois se houver algo que não ficou bem gravado, quaisquer que sejam as dúvidas, devem ser elucidadas na conversa seguinte. Tal procedimento, além de eficiente, tem efeitos colaterais benéficos, ajuda na empatia, pois o depoente percebe o interesse, a seriedade de tratamento das informações e a importância do que ele (ou ela) diz. Depois de terminada a transcrição, solicito a alguém de fora, que não tenha vínculos com a pesquisa, que ouça a fita e que associe a audiência com a simultânea leitura da transcrição, para indicar eventuais erros. Quando necessário, solicito ao depoente a leitura da transcrição e também a audiência da fita gravada para eventuais consertos.

Também tem que ser dito que as transcrições das fitas gravadas são feitas de forma a respeitar o discurso do narrador, tentando tornar escrito o discurso falado, observando as palavras, a cadência da fala, pontuando de acordo com o ritmo e a respiração do entrevistado. As expressões que em língua erudita poderiam ser adjetivadas de chulas ou de mau gosto, são grafadas na forma dita pelo entrevistado. Entonações características do diferente sotaque de cada um são impossíveis de registrar na forma escrita. Por outro lado, expressões tipicamente regionais têm seu registro integral. Também têm registro integral os vícios de linguagem, tais como: né, então, veja bem etc. Se fossem cortadas as vezes que essas expressões aparecem, se elas fossem omitidas, muito papel se economizaria. Mas o registro escrito ficaria falho, ele estaria esvaziado da dinâmica que se estabelece entre aquele que narra e aquele que estimula a narrativa. O registro escrito da narrativa do entrevistado tem que se aproximar o mais possível daquilo que foi vivenciado durante a entrevista, vivência, troca de experiências entre pesquisador e sujeito.

É importante neste momento citar algumas das dificuldades enfrentadas por outra investigadora de memória. São opiniões que se aproximam das de Bourdieu (1997). Porém existem singularidades no trabalho dela, que cuida do problema das escolas rurais e urbanas do Estado de São Paulo durante a primeira república, e que está baseado na colaboração de antigas professoras primárias. Apesar de diferir na temática e de depoentes, as dificuldades que encontrou na execução das tarefas se assemelham às que encontrei.

Os maiores problemas que surgiram no trabalho de transcrição não foram contudo aqueles decorrentes de falhas de gravação ou de entendimento de palavras. A questão principal foi fazer o discurso escrito ser o mais fiel possível ao discurso falado. Esta é uma tarefa árdua, e, pode-se mesmo afirmar, às vezes quase impossível; é muito difícil retratar no texto transcrito o clima da entrevista, os gestos, a voz, a entonação, as ênfases do entrevistado. Assim, uma pontuação errada, uma vírgula ou exclamação a menos, muda o sentido do que foi dito, um gesto feito, que não é gravado, mas visualizado, permitiria entender melhor uma frase que, escrita, fica às vezes ininteligível, perde o sentido. (DEMARTINI, 1988, p. 62).

É um defeito grave da transcrição, pois apesar de todos os cuidados, não é possível que ela expresse o tom e o volume da voz, a velocidade da fala, pausas, expressões corporais, forte emoção contida, ou expressa. Tento com anotações no caderno de campo, como já foi dito, registrar. Mas tal registro não está na fita gravada nem transcrito. Para outras pessoas que apenas leiam a transcrição estará perdida a dinâmica que se estabelece entre depoente e entrevistador. Para fazer história oral, é preciso fazer. Só sabe quem faz.

Depois de transcritas as entrevistas gravadas, de uma leitura cuidadosa, depreendem-se unidades de sentido. São tópicos com significados diferentes de outros e por isso são destacados cada um, separados e listados, pois às vezes numa única frase aparecem um ou mais significados. Cada um deles constitui uma unidade de sentido.

Várias unidades de sentido, com articulações entre si, formam um tema. O tema é o assunto sobre o qual o depoente fala. Várias unidades de sentido compõem um tema. Acontece às vezes que algumas unidades de sentido se repetem em mais de um dos temas. A unidade de sentido é o que disse o entrevistado. O tema é o pesquisador que vê a partir do que ele disse.

As dimensões, por sua vez, são grandes sistematizações feitas a partir do tema. É um conjunto maior de informações que se organiza de forma a que se discuta em capítulos ou sub-capítulos todo o conjunto de idéias que o entrevistado revelou. Ocorre na organização das dimensões, freqüentemente, a relação entre o que diz o entrevistado e a literatura, num processo de construção do argumento a partir do que se viu e se revelou. As dimensões, portanto, ensejam a discussão e a observação analítica e crítica dos dados da pesquisa, de forma que o pesquisador retire daí a confirmação ou não de suas hipóteses;

muito freqüentemente também ocorre encontro de dados e situações que eram totalmente imprevisíveis no início, e às vezes, menos freqüentemente, dá-se conta de algo absolutamente inédito e não discutido antes na literatura.

Todos esses procedimentos são realizados com a transcrição bruta, ou seja, a transcrição o mais aproximada possível daquilo que disse o entrevistado. Digo isso para diferenciar a forma de tratamento dado às entrevistas neste estudo, daquela que Meihy (2002) chama de transcrição.

Os dados obtidos com os depoentes foram desta forma tratados neste breve estudo. Pode parecer exagero, mas em alguns momentos o leitor deverá se deparar com a absoluta identidade entre o que fala o entrevistado e o que discute a literatura sobre os determinados temas e dimensões sistematizadas.

Talvez seja tolice insistir nisso, mas em todo caso: a literatura e o depoimento em alguns momentos são idênticos, a ponto de fazer pensar que o discurso acadêmico não passa de sofisticação inútil daquilo que diz o “senso-comum”; e é chamado de “senso-comum” pela arrogância sem sentido do pesquisador universitário.

Apesar de ser procedimento vitimado pelo preconceito, a transcrição é a forma literária de apresentação do depoimento, e ele pode ser muito útil segundo Meihy (2002, p. 232), por possibilitar veicular na apresentação escrita o contexto vivenciado durante a entrevista, gestos, reticências, volume de voz, tom, velocidade da fala etc, na medida em que o pesquisador, na construção da narrativa, incorpora ao texto expressões esclarecedoras ao leitor. Evidente que o depoimento transcrito é muito diferente da transcrição bruta; sua apresentação literária traz mais as feições do pesquisador que as do depoente. Contudo, a leitura de quem está de fora do estudo é muito mais agradável. Na obra supra referida, o autor coloca exemplos muito sugestivos das diferenças entre a transcrição bruta, chamada por ele de “absoluta”, e a transcrição (MEIHY, 2002, p. 233 a 240).

Neste trabalho, convém uma vez mais enfatizar, foi utilizada a transcrição bruta.

CAPÍTULO II – DO GERAL

O TRABALHADOR NO ARTESANATO, MANUFATURA E INDÚSTRIA

Antes de poder se chamar sistema social de produção, as necessidades humanas eram satisfeitas com grau muito menor de organização coletiva. Poderíamos até chamar de produção individualizada a caça e coleta, apesar de muitas estratégias de caça dependerem de táticas grupais, sem as quais tornava-se quase impossível abater animais de grande porte. Os seres humanos, em diferentes tempos e espaços, proviam suas necessidades de sobrevivência retirando adamicamente da natureza o que necessitavam. Os sistemas sociais eram, comparativamente aos de hoje, simples. Famílias semi-nômades ou mesmo nômades proviam suas necessidades em relação direta com a natureza, num processo de integração simbiótica.

A diferenciação crescente das organizações humanas, do trabalho separado da natureza, em diferentes tempos e diferentes lugares, ocorreu em todos os grupos e sociedades. As razões e os motivos que levaram as sociedades a organizarem sistemas de trabalho e de produção mais complexos podem não ser desconhecidas pelos teóricos, mas sem dúvida que qualquer que seja o motivo e a explicação dada, permanecerá questão polêmica. Se foi o aumento populacional, ou a escassez de pastagens e de caça, a necessidade de formar estoques para períodos de inverno, ou qualquer outra razão, o fato inquestionável é que os seres humanos organizaram sistemas sociais cada vez mais complexos para dar conta da produção e reprodução da espécie. Dos sistemas sociais de produção devo analisar o artesanato, a manufatura e a indústria para entender o trabalhador. Para entender como ele se constitui enquanto trabalhador nos processos de trabalho, na prática social trabalho.

O Artesanato

O artesanato, arte de produzir objetos com o uso das mãos e o auxílio de poucas ferramentas, é quase tão antigo quanto a humanidade sobre a face da Terra. E é curioso pois persiste até hoje. Entretanto, enquanto sistema social de produção especializada para uso de outrem e não apenas o uso pessoal, teve seu aparecimento nas civilizações clássicas e sobreviveu até a Idade Média européia, quando se desenvolveu ao máximo. Foi em fins do século XI que os trabalhadores urbanos se organizaram em confrarias, divididos por profissões. Uma breve cronologia das corporações de ofício poderia ser assim resumida:

[...] associações de artesãos e mercadores que na Europa tomarão forte desenvolvimento e o mesmo poder do século XII para chegar à máxima hegemonia no século XIV e depois, lentamente mas inexoravelmente, decair até a sua legal supressão, ocorrida nos diversos estados europeus entre o fim do século XVIII e início do século XIX. (RUGIU, 1998, p. 23).

Dentre os vários motivos da união, pode-se destacar as necessidade de proteção e a força que conseguiam frente aos poderes locais e aos fornecedores de matérias primas. Na corporação conseguiam poder para, a despeito das imposições dos senhores feudais, regular processos de fabrico, qualidade dos produtos, volume de produção, preço de venda, além de conseguirem melhores preços de compra para as matérias primas.

Forma de organização social da produção que na Europa ocidental teria ocorrido principalmente na chamada Idade Média. A ocorrência em outros tempos e lugares também deve ser considerada. A permanência até hoje na totalidade dos países e povos dessa forma de organização social da produção também não deve ser esquecida.

No artesanato o mestre artesão era produtor e vendedor dos produtos. Possuía ferramentas, matérias primas, oficina, bancadas, cavaletes etc., além dos produtos acabados. Possuía também o conhecimento de todos os processos necessários para a fabricação de um dado objeto. No artesanato, conforme o próprio nome propõe, a figura central é a do artesão. Ele trabalha em sua oficina, freqüentemente o prolongamento do seu local de morada. Ou então, no caso de ser empregado, o jornaleiro — aquele que trabalha contratado por jornada de trabalho —, em galpões de propriedade dos patrões. Também são

de propriedade do mestre-artesão as ferramentas, matérias primas e produtos acabados. As oficinas são locais frequentemente mal iluminados, abafados, com pouca ventilação.

A cidade na Idade Média européia nasceu nas circunvizinhanças dos castelos, uma espécie de prolongamento físico das atividades incapazes de serem contidas pelas muralhas: atividades artesanais – de fabrico em geral –, a própria agricultura e as feiras de comércio (PIRENNE, 1968, p. 45 a 49). Foi portanto no espaço geográfico além muralhas dos castelos que a atividade artesanal se desenvolveu. Evidente que ela existia dentro dos limites dos castelos; trabalhos de tapeçaria e de tecelagem – exclusividade feminina –, normalmente atribuição das damas da corte. Serviços de selaria para equipagem de cavalos utilizados pelos cavaleiros nas guerras feudais. Metalurgia: lanças e espadas. Marcenaria: escudos, móveis domésticos, implementos agrícolas, especialmente a charrua, constituída de uma armação de madeira com garfos também de madeira e revestidos de folhas de ferro, utilizados para sulcar o solo (DUBY, 1980).

O artesanato era um sistema social de produção vinculado especialmente à sociedade preponderantemente agrária da Idade Média européia. Entretanto, na medida em que se desenvolvia a economia, a produção no interior do castelo se revelava insuficiente. Na medida desse tipo de desenvolvimento, a atividade artesanal e a cidade passavam a ser pólos de atração da população camponesa que vivia precariamente no campo. O aumento do comércio também contribuía para que a atividade artesanal se concentrasse na cidade nascente. A migração campo cidade foi importante fenômeno que originou transformações dos métodos de produção voltados para o mercado restrito, no âmbito da economia feudal:

[...] a despovoação dos campos e o conseqüente fenômeno da urbanização, em torno dos muros que circundavam os centros habitados, formam-se os burgos para onde confluem novos artesãos e comerciantes. O nível de vida lentamente aumenta, o mercado se abre e as relações de todo tipo se estendem. E à medida que crescem os consumos, relativamente à grande depressão das trocas típicas da sociedade feudal durante muito tempo, naturalmente cresce a produção em quantidade e qualidade. Mas, para isso, foi necessário um salto tecnológico e de organização do trabalho e preliminarmente uma maior flexibilidade e eficácia dos produtores, ou seja, novas modalidades produtivas e reprodutivas, implicando, por sua vez um aumento da taxa de instrução básica e especializada. Eis, portanto, que as espontâneas universitates (associações) de artesãos e sócios são

progressivamente institucionalizadas e conquistam a proteção dos poderes públicos, à espera de apropriar-se deles, elas mesmas, ou ao menos de condicioná-los diretamente. Tal ascensão se inicia no século XII e culmina [...] no século XIV. (RUGIU, 1998, p. 29).

A fabricação de tecidos foi por muito tempo a espécie de “carro chefe” das demais atividades artesanais. Estava concentrada principalmente no campo e concorria com as outras atividades, ou seja, somente se faziam tecidos em horários em que não havia outra atividade.

Sistema de produção no final do século XVIII, espalhado por várias oficinas domésticas que eram integradas pelos comerciantes, que faziam encomendas, forneciam matérias primas e distribuíam os tecidos acabados. *“Até ultimamente, esse sistema tinha sido o de que o tecido era manufaturado por pessoas que moravam em diversas aldeias do condado, e vendido nos salões públicos em Leeds por comerciantes [...]”* (THOMPSON, 1989, p. 118).

Havia também um relativo interesse dos trabalhadores em tal sistema, pois conseguiam “subtrair” ao comerciante algumas poucas matérias primas, pois o controle que exerciam sobre eles ainda era incipiente. A honestidade do artesão era uma preocupação dos comerciante-encomendeiros. Com o que os artesãos tomavam deles, podiam fazer e vender tecidos, num exercício de resistência para manter as antigas tradições.

Entretanto com o tempo e o crescimento das encomendas, pessoas passaram a se dedicar exclusivamente ao artesanato de tecidos, feitos principalmente de lã. A fabricação de tecidos migrou para as cidades, sem contudo prescindir das oficinas na zona rural; apesar da distância entre feiras, zonas produtoras e consumidoras, o principal atrativo continuava a ser a mão-de-obra especializada e barata das oficinas rurais. O comércio urbano facilitava acesso a matérias primas não encontradas ou esgotadas no lugar em função da crescente demanda por lã, corantes e detergentes. Os teares cresceram em tamanho e aplicavam-se novos métodos, dentre eles o uso de fios mais compridos, o que facilitava a fabricação de tecidos em rolos e não apenas em peças pequenas, de tamanho fixo.

O artesanato metalúrgico dedicou-se à fabricação de artefatos para a guerra, seguiu processos idênticos aos da tecelagem. Tão importante quanto o artesanato bélico era a fabricação de objetos de uso doméstico; os batedores de cobre e latão, pois era batendo em folhas desses metais que se faziam panelas, gamelas, bandejas e outros utensílios. O choque do martelo nas folhas de cobre, bronze ou latão, colocadas sobre bigornas, as expandia; as batidas dirigidas para determinadas regiões das folhas iam dando a forma desejada. Depois bastava arrebitar cabos ou alças e dobrar a borda superior, para dar maior resistência à peça. Esse tipo de atividade cresceu em regiões próximas a minas de cobre. Na Alemanha foi especialmente beneficiada pelas minas da Saxônia.

Que diferença quando comparados aos processos de trabalho da grande indústria atual! Quantas marteladas eram necessárias para se fazer uma panela? Muitas com certeza. E hoje? Apenas três movimentos: no primeiro a prensa molda a panela, no segundo é colocado o cabo, no terceiro o polimento. No tempo anteriormente gasto pelo artesão para colocar a folha de cobre sobre a bigorna, hoje se faz a panela.

Não apenas a fabricação de panelas:

Em 1820, o artesanato fornecia as primeiras 12 dúzias de penas de aço a 7 libras esterlinas e 4 xelins; em 1830, a manufatura as fornecia a 8 xelins; e hoje [à época em que escreveu] a fábrica as fornece ao comércio por atacado por 2 a 6 pence. (MARX, 1985B, p. 71).

As mudanças nos processos de trabalho também atingiram outras atividades:

Numa escura oficina de viela, um velho artífice passava os anos a fazer cabos de machado. Fazia-os de nogueira, com plaina, enxó e lixa. Era necessário que o roliço se amoldasse à mão e respeitasse a direção das fibras da madeira. Trabalhando da manhã à noite o velho conseguia fazer oito cabos de machado por semana, pagos a dólar e meio cada um, salvo os defeituosos. Hoje, graças às máquinas, temos por alguns centavos um cabo de machado melhor que o do velho. Todos saem iguais e perfeitos. Os processos modernos não só reduziram o preço a uma fração do que era, como melhoraram a qualidade do produto. (FORD, 1967, p. 61).

Sem dúvida que ambos os trechos citados acima são muito posteriores à época em foco neste momento do trabalho, contudo foram utilizados para tornar evidente a

simplificação nos processos de fabrico patrocinadas pela mecanização e automação, a propósito de ter mencionado a diferença enorme que existe entre a atividade artesanal e a industrial. Trechos também muito úteis para mostrar que quanto maior é a produtividade do trabalho, mais desvalorizada é a força de trabalho. Por fazer mais no mesmo tempo, e até fazer mais em tempo menor, cada unidade particular do produto torna-se mais barata.

Ao mesmo tempo em que o artesanato urbano é decorrência do desenvolvimento do feudalismo europeu, a atividade artesanal, conjugada ao expansionismo, constituiu pólo de atração para outros setores em crise. Os séculos XIV e XV foram sacudidos por guerras políticas e religiosas. Paralelamente, ocorria séria crise na agricultura. Havia também crise de escassez de metais preciosos, e em decorrência a falta de meios de pagamento. Pestes e fome decorreram de um quadro geral de crise. No final do século XV, a superação estava em curso e era o resultado de inovações no âmbito de alguns países, especialmente os da península ibérica, que haviam se constituído enquanto Estados Nacionais, superando disputas regionais de caráter feudal. Mediante o desenvolvimento da atividade comercial da incipiente burguesia, partiram para a expansão marítima e a incorporação da África, América e Ásia na economia mercantil européia; novas regiões foram dominadas para se tornarem fornecedoras de matérias primas e área de destino de mercadorias européias, além do tráfico de populações africanas escravizadas (ANDERSON, 1988).

Num primeiro momento, a solução para as crises foi a expansão dos mercados fornecedores e consumidores. Expansão proporcionada pela preponderância do poderio bélico europeu, bem como soluções de caráter científico inéditas, que desenvolveram expressivamente a possibilidade de navegação transcontinental.

A expansão do mercado e os ganhos financeiros decorrentes financiavam o crescimento da base produtiva do artesanato. A produção antes voltada para necessidades regionais, domésticas até, porque não dizer, de consumo restrito, consumo da população pequena de cidades nascentes, carentes de infra-estrutura de abastecimento e de circulação de mercadorias e pessoas, começou a mudar rapidamente. A produção necessitava crescer a qualquer custo, para não se perder oportunidades de grandes negócios.

Os ganhos de produtividade significavam alterações no quadro social. Aceleraram-se os processos de dissolução das estruturas sociais, políticas e econômicas do mundo

feudal. A forma tradicional de organização do trabalho artesanal modificou-se substancialmente. Em cerca de dois séculos praticamente desapareceu, ficando residual em vários ramos das atividades produtivas, enquanto jurássicas e melancólicas emanações presentes de um passado distante, ou então articuladas com dispersão da produção por oficinas domésticas ou pequenas fábricas de fundo de quintal, no processo de dispersão e terceirização da produção, que fariam corar de vergonha, se eles estudassem história, os atuais defensores da produção terceirizada. Marx resumiu bem tal processo histórico:

Em antítese ao período da manufatura, o plano da divisão do trabalho funda-se agora, sempre que possível, na utilização da mão-de-obra feminina, do trabalho de crianças de todas as idades, de trabalhadores não-qualificados [...] do trabalho barato [...]. Isso vale não só para toda a produção combinada em larga escala, quer use maquinaria, quer não, mas também para a assim chamada indústria domiciliar, seja ela exercida nas moradias privadas dos trabalhadores ou em pequenas oficinas. Essa assim chamada indústria domiciliar nada tem em comum, exceto o nome, com a antiga, que pressupõe artesanato urbano independente, economia camponesa autônoma e, antes de tudo, uma casa de família trabalhadora. Ela está agora transformada no departamento externo da fábrica, da manufatura ou da grande loja. Ao lado dos trabalhadores fabris, dos trabalhadores manufatureiros e dos artesãos, que concentra espacialmente em grandes massas e comanda diretamente, o capital movimenta, por fios invisíveis, outro exército de trabalhadores domiciliares espalhados pelas grandes cidades e pela zona rural. (MARX, 1985B, p. 71).

O período de retrocesso das corporações artesanais se estende desde o século XVI até o XIX, quando desapareceram quase que totalmente, substituídas que foram no início pelas manufaturas e depois pelas fábricas. “Em 1797, foi construída em Bradford a primeira fábrica movida a vapor, ao som das vaias de multidões ameaçadoras” (THOMPSON, 1989, p. 119), que utilizavam os apupos sonoros para protestar contra a reestruturação produtiva que os lançava no desemprego. Época de intensas lutas, resistências e organização de movimentos trabalhistas institucionais e não-institucionais.

O artesanato era organizado segundo regras rígidas de controle dos membros. De controle de membros participantes, contudo absolutamente autônomo em relação aos demais poderes constituídos ou não, daquela sociedade feudal em rápida decomposição. Controle, no âmbito da corporação, da produção e inclusive do processo de formação das

qualificações profissionais. Nessa forma de produção não havia, como não há, separação entre o conhecimento e a produção; melhor dizendo: separação entre concepção e realização da produção de determinado produto.

Nos tempos do artesanato, os conhecimentos sobre produtos e processos eram dominados e integrados numa pessoa. O artesão conhecia esses dois aspectos: ele “projetava” e desenhava os produtos que iria produzir, obtinha as ferramentas necessárias e desempenhava as tarefas de produção, geralmente com o auxílio de aprendizes. (FLEURY & FLEURY, 1995: pp 33 e 34).

Eram organizados em corporações, grêmios, ou associações. Grupos enfim, que eram formados por todos que possuíssem habilidades na prática de um ofício. A imensa maioria era composta por habitantes da zona rural que migraram para as cidades. Dependiam da conquista de autorizações especiais para o exercício profissional, que eram outorgadas pela nobreza feudal. As múltiplas relações pessoais que se estabeleciam dentro da oficina, com oficiais e aprendizes, com outras oficinas e outras corporações, solidificavam laços de solidariedade em torno de interesses comuns; redes de interdependência que os fortalecia diante dos poderosos, especialmente diante da nobreza feudal.

Pelo menos no princípio da organização das corporações de ofício, até aproximadamente o século XII, eram organizações que se caracterizavam pela igualdade e solidariedade entre os membros. As fortes solidariedades entre membros de uma mesma corporação funcionavam também como mecanismo de segregação dos membros de outras corporações ou profissionais que tinham as qualificações exigidas pelas corporações, mas que não fossem filiados a nenhuma delas. O exercício profissional dependia portanto da filiação a alguma corporação.

Da associação dos membros surgia a associação de interesses. Acordos vários em relação à aquisição das matérias primas, estratégia para obtenção de melhores preços e diminuição de despesas com transportes – fixação de cotas para a fabricação de objetos; controle e tabelamento de preços dos objetos fabricados; acordos para estabelecer os salários dos trabalhadores empregados temporariamente; determinação de quais seriam os oficiais, aprendizes e jornaleiros que passariam pelo longo processo de formação

profissional para serem admitidos na corporação. A liberdade de ofício não existia nas cidades inglesas até o século XVII. Na França, a autonomia das corporações de ofício somente foi revogada pela revolução de 1789 (ANDERSON, 1982 e 1988; THOMPSON, 1989; DUBY, 1980 e RUGIU, 1998).

Como disse, as associações de mestres-artesãos controlavam a qualidade das mercadorias da área específica de atuação de cada uma. Também, uma vez mais, determinavam a quantidade produzida. Por que repetir? É preciso dar ênfase: eram instituições autônomas, auto-reguladoras, que prestavam serviços e se associavam aos poderes locais, sem no entanto submeterem-se a esses tais poderes locais. Uma vez mais: eram associações de trabalhadores que trabalhavam para si.

A tendência que tinham à auto-regulação tornava rígida a mobilidade social no interior de cada uma. A partir do século XIII, foram-se estabelecendo condições rígidas para que as pessoas dentro de uma mesma corporação ou oficina galgasse outros postos e funções.

Para que fosse admitido na corporação, o candidato deveria satisfazer exigências. Correção de caráter, não ser estrangeiro, não ter origem servil, nem ser filho ilegítimo, não ter pertencido a corporações que tivessem entrado em conflito com aquela a que pleiteava admissão. Exigências que também eram aplicadas à esposa do candidato.

A ascensão na carreira também não era nada tranqüila. Àqueles que pleiteassem a posição de mestre-artesão, as exigências eram severas. Além de comprovar notório saber técnico na área, deveria fazer também aprendizagem que se prolongava, em alguns casos, até oito anos. Também estagiar em corporações de outras cidades, de onde deveria trazer novas aprendizagens. Por fim, submeter-se a um exame final. Deveria executar, durante o exame final, trabalho prático que fosse absolutamente irrepreensível, também chamado de obra-prima.

De fato, terminado o aprendizado depois de um período variável para as diferentes corporações de quatro a sete/oito anos, não se ia diretamente às provas de magistério, mas se entrava entre os 'calouros' da corporação mediante prévio pagamento de uma taxa e a pronúncia do tradicional juramento. Só então se tornava 'artesão matriculado' a título pleno e se assumia também as prerrogativas conseqüentes da qualificação, além dos

deveres que todos já tinham, inclusive os ajudantes não matriculados e os aprendizes. A partir daquele momento iniciava-se o grau superior, digamos, o currículo que conduzia ao título de mestre, consistindo principalmente na preparação, sempre sob orientação do mestre, de uma 'obra de arte' ou 'obra prima' para ser apresentada depois à comissão de magistério. A preparação desse ensaio, que tinha a função de concluir o processo formativo, era não pouco custosa, principalmente porque o candidato tinha por sua conta todas as despesas de feitura de uma obra que, muito provavelmente, não encontraria depois adquirentes; além disso, o mestre que o assistia e guiava na preparação [...] não raro pedia por isso uma compensação particular, às vezes 'salgada'. Estas despesas, acrescidas à alta taxa de matrícula, aumentavam a discriminação sócio-econômica entre os candidatos, tanto mais que, com freqüência, a corporação tinha mais necessidade de dinheiro que de novos mestres; por isso, não se acanhava de acrescentar pesadas taxas e impostos de vários gêneros. Em certo ponto, a disponibilidade financeira do candidato contava mais que a sua competência: isto encontrava a sua comprovação no fato de que o título de mestre pode ser comprado, como um título nobiliário concedido por um rei ou pelo papa, mesmo por sujeitos estranhos à corporação, mas endinheirados, o que lança um véu sobre o rigor e a severidade das corporações em relação à matrícula e depois ao magistério. (RUGIU, 1998, p. 43 e 44).

Fica evidente pelo estudo citado anteriormente que ao conjunto de exigências, com o passar do tempo, foram acrescentadas outras. O trabalho prático deveria ser mais complexo e também dispendioso, o que fazia com que a admissão do aspirante a mestre demorasse às vezes um ano e custasse muito dinheiro. Tratava-se de uma forma de selecionar os candidatos também pela riqueza monetária e não apenas pelas habilidades profissionais. Para admissão do mestre também eram exigidas taxas, que cresceram com o passar dos anos. Depois de algum tempo, a exigência de execução do trabalho prático foi substituída por certa quantia em dinheiro, o que não garantia qualificações profissionais, mas o estado abastado do candidato. Outro costume que se firmou foi o de passar o cargo de mestre artesão a herdeiros diretos.

A tendência a reservá-la [as corporações de ofícios] às famílias que se retinham em seu poder, manifestara-se por toda espécie de meios: dilatação do aprendizado, aumento das taxas para a obtenção do título de mestre, necessidades da obra-prima como garantia de capacidade de quem aspirava ao referido título. Em uma palavra, cada corporação de artesãos transformava-se pouco a pouco em uma facção egoísta de patrões desejosos

de transmitir a seus filhos ou genros a clientela até então imutável das suas pequenas oficinas. (PIRENNE, 1968, p. 212).

As condições de trabalho eram difíceis, especialmente para aprendizes e oficiais. A jornada de trabalho se estendia de 14 a 16 horas de trabalho diário, fosse dia ou noite. Durante a noite, trabalhava-se com a péssima iluminação das candeias, que muito freqüentemente ateavam fogo à oficina destruindo quase tudo. Entretanto as pausas eram muitas, especialmente em dias de festas religiosas, que não eram poucas na época. As pausas também ocorriam por ocasião de cumpridas as metas de produção atribuídas pelas cotas a cada corporação. Podia-se parar de trabalhar e aguardar novas distribuições de cotas.

Braverman (1977) chega a tratar essa fase da organização do trabalho e da produção de uma forma um tanto idílica. Afirma, corretamente, o referido autor, haver na figura do artesão a encarnação da concepção e execução do projeto do produto. Entretanto, quando compara o artesão ao trabalhador industrial, constata que, nesse último, a separação entre projeto e execução está totalmente fora de seu controle. Hoje então, no trabalho industrial, para Braverman, o trabalhador seria um executor alienado e degradado. Não se pode discordar que o trabalhador contemporâneo é de fato alienado e degradado. Mas tomar o artesanato como uma espécie de “paraíso perdido”, onde o trabalhador tudo sabia é algo arriscado. No artesanato também havia estratificação social e diferenciação de níveis de conhecimento das rotinas de trabalho.

A principal distinção era entre mestres-artesãos, aprendizes e jornaleiros. O artesão era proprietário da oficina, dono das ferramentas, das matérias primas e dos produtos acabados, enquanto que os demais nada disso possuíam; nem o conhecimento, pois estariam passando por um longo período de treinamento. Treinamento no próprio trabalho, aprendendo fazendo, auxiliando o mestre-artesão nos seus diferentes e diversos procedimentos. Aprendiam, no próprio lugar de trabalho, ajudando a fazer.

Até o início do século XIX, havia legislação que protegia o exercício profissional dos artesãos, a legislação protegia também as regras internas à corporação de aprendizagem profissional, bem como impedia o emprego de máquinas que suprimissem mão-de-obra.

Por mais obsoleto que pudesse ser o estatuto de Eduardo VI proibindo as cardas mecânicas, é significativo que os aparadores fossem cientes dele e sustentassem que a proteção contra substituições por máquinas era não só seu “direito”, mas também seu direito constitucional. Também conheciam a cláusula do Estatuto dos Artífices elisabetano que impunha um aprendizado de sete anos e um Estatuto de Felipe e Maria que limitava o número de teares que podiam ser empregados por cada mestre. (grifo do autor). (THOMPSON, 1989, p. 94).

A formação, portanto, se dava no próprio local de trabalho e estava estritamente relacionada ao produto que se fabricava. Outros elementos de distinções foram introduzidos no decorrer do tempo. Essas distinções transformaram a corporação de ofício, antigamente associação de trabalhadores, em associação de patrões algum tempo depois.

Os trabalhadores se constituíam enquanto força de trabalho no próprio processo de trabalho. Aqueles conteúdos que não fossem os relativos ao trabalho, e eles não são o foco desta pesquisa, eram adquiridos em processos informais de educação, na convivência com colegas de profissão e outras pessoas do círculo familiar ou de amizades. Os conteúdos extra-profissionais eram transmitidos também por instituições tais como família, Igreja etc.

Na Europa Feudal, principalmente do século XI ao XIV, apogeu das corporações de ofício, a educação era diferenciada para as diferentes classes sociais. Enquanto os trabalhadores se educavam no trabalho e nas relações sociais, inter-grupais e não-institucionais, o oposto ocorria com a nobreza, que organizara para a educação de seus quadros escolas nas catedrais e nos mosteiros. Educação institucional. Educação livresca e voltada para a formação de sacerdotes e de pessoas capacitadas para a administração dos reinos. Paralelamente à educação livresca, àqueles que não se dedicariam ao sacerdócio ou administração eclesial, concorria a educação para a cavalaria e a atividade guerreira — exclusividade da elite —, com a prática de exercícios físicos, de equitação, técnicas de luta a cavalo ou outras estratégias de ataque e defesa.

O modelo assim organizado de educação havia se afirmado desde o período de crise do mundo antigo, quando a Igreja se transformara quase que em herdeira natural do legado da antigüidade clássica.

Desde o século VII, encontramos monastérios espalhados por todos os países que constituíram o velho Império Romano. Desaparecidas as escolas “pagãs”, a Igreja se apressou em tomar em suas mãos a instrução pública. Mas, como a influência cultural dos monastérios tem sido, propositadamente, muito exagerada, tornemos claro que as escolas monásticas eram de duas categorias: umas, destinadas à instrução dos futuros monges, chamadas “escolas para oblatas”, em que se ministrava a instrução religiosa necessária para a época [...] e outras, destinadas à “instrução” da plebe, que eram as verdadeiras “escolas monásticas”. Apressemos-nos a esclarecer que nessas escolas – as únicas que podiam ser freqüentadas pela massa – não se ensinava a ler, nem a escrever. A finalidade dessas escolas não era instruir a plebe, mas familiarizar as massas camponesas com as doutrinas cristãs e, ao mesmo tempo, mantê-las dóceis e conformadas. Herdeiras das escolas catequistas dos primeiros tempos do cristianismo, estas escolas não se incomodavam com a instrução, mas sim com a pregação. E, de fato, se recordarmos que, para a Igreja, tudo o que não desvia o homem do pecado é positivamente danoso, nada tem de estranho que, longe de se preocupar com o nível cultural das massas, ela barrasse cuidadosamente todos os caminhos que pudessem servir para o esclarecimento dessas massas. [grifos do autor], (PONCE, 1992, p. 91).

Talvez pudesse ser afirmado que o principal valor educativo numa sociedade assim organizada seja o de não dar importância ao trabalho. A condição enobrecedora do ser humano não era o trabalho, mas ter nascido em famílias nobres, ser descendente de ricos e por isso poder dedicar-se àquilo que então era considerado atividade importante: o ócio, as lutas, a cultura livresca e a administração.

A concepção social de trabalho então dominante era a de que a atividade produtiva era vergonhosa, destinada a pessoas sem qualificações sociais, a pobres e sem dotes nem vocações.

Não é de se estranhar portanto, diante dessas concepções, que o trabalho não fosse considerado pela elite nem educativo nem gerador de valor:

os senhores laicos e eclesiásticos da época transformavam os metais preciosos em peças de ourivesaria que mandavam derreter em caso de necessidade, não dando valor nenhum ao trabalho do artista ou artífice. Na verdade aquela idade ignorou o trabalho e os trabalhadores. Só um erro de vocabulário nos pode fazer tomar os laboratores por puros trabalhadores. (LE GOFF, 1984: p. 14 e 15).

Tal forma de conceber riqueza e valor por parte da aristocracia daquela época não é outra coisa senão prática social discriminatória que desconsidera valores que não são os seus e por isso, a partir do tipo de inserção social dos indivíduos, se estabelece os critérios que os distinguem.

Os fatores de distinção são muitos, a elite cavalheiresca e eclesial se distinguia das demais classes sociais; por sua vez, aqueles que tinham atividades no artesanato, também em função das diferentes ocupações nos processos de trabalho, distinguiam-se dos demais. Ao idealizar a época do artesanato na Idade Média, Braverman (1977), não vê o que os distingue e por isso não identifica os processos formativos e de constituição dos trabalhadores então presentes. Especialmente não vê o processo de transformação de trabalhadores em capitalistas. Processo que ocorre no momento em que os mestres-artesãos passam a controlar o tempo de trabalho de jornaleiros e de outros trabalhadores empregados nas oficinas.

Manufatura e Indústria

Se o artesanato foi um sistema social de produção para mercado restrito e associado à oficina doméstica da cidade medieval, a manufatura, que muito tempo custou para se afirmar, liberava as travas da produção do sistema anterior e baseava-se na posse dos meios de produção. Baseava-se também na incipiente divisão do trabalho, no trabalho assalariado e na substituição da ferramenta pela máquina.

Por muito tempo as formas artesanais tradicionais conviveram com a moderna manufatura. Na oficina artesanal, quando havia a necessidade de empregar mais pessoas além dos oficiais e aprendizes, em função do número excessivo e de acúmulo de encomendas, contratavam-se os chamados jornaleiros, trabalhadores sem vínculos com a corporação de ofício e que recebiam por jornada de trabalho, jornada que poderia ser contabilizada em horas ou dias de trabalho. Finda a jornada eram demitidos, contratados para outras jornadas, ou então ficavam aguardando novos picos de produção. O trabalho era

feito em conjunto. Não havia divisão de tarefas. Fabricava-se um único produto do começo ao fim.

No sistema manufatureiro de produção há divisão de tarefas. Cada trabalhador se responsabiliza por determinada peça do produto final. A responsabilidade ou a assinatura da obra já não é mais do mestre-artesão. Quem nunca ouviu falar do violino Stradivarius ou do piano Stein? Artesãos que tiveram seus nomes associados a produtos, de tal forma que durou para a posteridade e chegou até nós. Na manufatura não é o artesão que dá e assina o nome ao produto, mas sim a fábrica. No princípio a fábrica tem o nome de seu dono. Nome do dono é nome da fábrica e é nome do produto. A responsabilidade pelo fabrico entretanto fica diluída entre trabalhadores anônimos. No artesanato a história do produto e de seu criador andam juntas. Na manufatura o produto passa a ter história. O trabalhador é esquecido. Anônimo esquecido sem direito à história.

As novas formas de divisão do trabalho, além do fato de levarem ao anonimato os responsáveis pela fabricação, estava baseada no princípio da não posse, por parte dos produtores diretos, dos meios de produção, das matérias primas e dos produtos acabados. A estratificação social a que chegara a corporação de ofício e o aburguesamento do antigo mestre-artesão eram apenas a fase de transição do artesanato à manufatura.

Com o desenvolvimento da burguesia, isto é, do capital, desenvolve-se o proletariado, a classe dos operários modernos, que só podem viver se encontrarem trabalho, e que só encontram trabalho na medida em que este aumenta o capital. Esses operários, constrangidos a vender-se diariamente, são mercadoria, artigo de comércio como qualquer outro [...]. (MARX e ENGELS, 1961, p. 26).

Generalizou-se o emprego de mão-de-obra assalariada e surgiu a classe trabalhadora tal qual a conhecemos hoje, que não possui meios de produção, que apenas possui a capacidade de trabalho que é vendida em troca de salário suficiente apenas para reproduzir-se enquanto força de trabalho.

Custou séculos para que o trabalhador “livre”, como resultado do modo de produção capitalista desenvolvido, consentisse voluntariamente, isto é, socialmente coagido, em vender todo o seu tempo ativo de sua vida até sua

própria capacidade de trabalho, pelo preço de seus meios de subsistência habituais, e seu direito à primogenitura por um prato de lentilhas. (MARX, 1985A, p. 215).

As fábricas ainda não existiam na forma de grandes galpões que concentram trabalhadores, máquinas, estoques e administração. Pelo contrário. Frequentemente o trabalho era executado no domicílio do trabalhador. Quando a antiga oficina artesanal medieval se desagregou, apareceu uma forma intermediária de organização das atividades, distribuídas por vários domicílios, especializadas num determinado processo e se complementam. Ou seja, uma determinada oficina trabalhava a matéria prima até um determinado estágio, próprio daquela especialidade, e em seguida a entregava a outra, que por sua vez levava o processo em frente até o estágio que lhe era atribuído no processo como um todo, e assim sucessivamente até que chegasse à última oficina, onde o produto era finalizado pelo encaixe das várias peças que o constituíam, trabalhadas cada uma delas pelos diferentes domicílios. Tratava-se de um sistema de divisão de tarefas, por divisão de processos e de domicílios, utilizando máquinas rudimentares e matérias primas de posse dos empresários que apenas gerenciavam e supervisionavam a produção, não interferindo de forma direta em nenhum processo.

Essa nova oficina doméstica nada tem de parecido com o artesanato do campo ou da cidade medieval. A dinâmica de trabalho é a imposta pelo proprietário das matérias primas e dos produtos acabados; o trabalhador é um assalariado; não detém o conhecimento de todas as rotinas e processos de produção; não regula a produção em termos de qualidade, quantidade, tipo de construção e materiais empregados na fabricação.

O controle de processos quase que lhe fugiu por inteiro das mãos. Ainda detém a posse de ferramentas, conhecimento de processos parcelares, a casa onde trabalha e algumas máquinas e armações rudimentares construídas quase sempre em madeira, sem mecanismos propulsores, movidos a força muscular humana.

O instrumento típico de trabalho do artesão é a ferramenta, e o que é a ferramenta senão o prolongamento dos braços, mãos e dedos do trabalhador? O martelo é como se fosse o punho fechado a bater sem doer. A verruma substitui o dedo e a unha que cavocam. A plaina, utilizada para regularizar a superfície da madeira, faz idêntico processo dos dedos

a raspar com as unhas. As tenazes e alicates são como se fossem o indicador e o polegar, aumentados em sua capacidade de segurar e prender coisas. A ferramenta é o homem e o homem é sua ferramenta. Já a máquina conjuga vários dos movimentos e a ação de vários membros, além de, nas mais complexas, conjugar os movimentos dos membros de vários homens. As máquinas são vários homens. E o homem não é a máquina porque ela tem outro ritmo e obriga o homem a segui-la, principalmente aquelas dotadas de força motriz, oriunda de turbinas a vapor, roda d'água, roda de vento ou, mais tarde, motores a combustão interna e motores elétricos.

A ferramenta é o instrumento de trabalho no artesanato. A máquina é o da manufatura, e, à medida em que elas vão se aperfeiçoando são cada vez mais empregadas. A produção da manufatura deixa de ser “manu-faturada” para ser “máquino-faturada”. A esse processo histórico de substituição do trabalho manual-ferramental, pelo manual-maquino-fatural, chamam de revolução industrial. A revolução industrial é marco do triunfo da máquina. É o triunfo da consorciação forçada do trabalho humano condensado nos mecanismos. Com a consorciação forçada ocorre a transferência de qualificações humanas para as máquinas. Entretanto o novo tipo de operário fabril, sem qualquer especialização profissional, tem que desenvolver repertórios novos de operação e manutenção das máquinas. O final das corporações de ofício na narrativa de Rugiu:

Sabe-se que o tiro de misericórdia ao débil regime jurídico-pedagógico das corporações foi produzido pelo difundir-se da manufatura já na fase embrionária da revolução industrial, e, em algumas zonas, já desde o século XVII, além do aparecimento de novos ofícios e de relativos novos perfis profissionais que tornarão incongruentes ou totalmente deficitárias as modalidades formativas do artesanato, por mais que tivesse 'feito das tripas coração' para acompanhar os novos tempos. [...] Justamente pelo aspecto pedagógico-didático, é fácil notar que já nas primeiras organizações manufatureiras do trabalho [...] a exigência de destreza manual e a capacidade de enfrentar operações diversas tinham diminuído muito por efeito do parcelamento das funções e da sua acentuada repetitividade em comparação com o passado. Com o desenvolvimento das primeiras tecnologias [...] a gestualidade do trabalho torna-se sempre mais mecanizada de direito e de fato. A mão-de-obra era admitida não pelas capacidades artesanais, mas pelas suas características naturais: por exemplo, as meninas e os meninos de dez e doze anos, depois despedidos alguns anos após, porque

não tinham mais dedos tão leves e ágeis como exigia retorcer e enovelar a seda com os novos maquinários, ou ainda os meninos na pré-puberdade, enfiados nas galerias das minas onde um corpo de adulto não teria entrado. É claro como a luz do sol que para incumbências do gênero não era necessária nenhuma 'mestria', nem mesmo da pequena dose da qual dispunha o menos brilhante dos ajudantes de oficina ou um aprendiz de principiante.

Todas as operações tinham sido padronizadas e aceleradas também para serem acessíveis à mão-de-obra despreparada e imatura. Além disso, a função era infalivelmente prescrita e preestabelecida: ninguém que trabalhasse na manufatura trataria com o cliente, ousaria submeter-lhe um projeto ou uma idéia, nem seria livre para organizar com critério próprio o ciclo produtivo e nem mesmo para escolher materiais ou instrumentos. Mesmo a habilidade operativa (aquela ideativa ou organizativa estava eliminada) apresentava pouca diferença entre um e outro trabalhador. De resto, o fato de que uma parte tão conspícua da mão-de-obra pudesse, pela primeira vez na história ser constituída de meninos e rapazes, prova que a sua instrução e a sua educação não importavam mais nada. As operações tinham sido simplificadas ao ponto em que qualquer um podia desenvolvê-las, contanto que não fosse deficiente. (1998, p. 128).

A título de exemplo, basta analisar o que ocorreu com a indústria da tecelagem. No século XVI incorporou-se na fabricação de tecidos o pisão, que era uma máquina utilizada para apertar e bater o pano a fim de torná-lo mais firme. Não é um simples aperfeiçoamento técnico. Substituiu processos manuais que reduziram à metade o tempo anteriormente gasto em idêntica tarefa. Também entrou em uso o fuso de roda movido por pedal. Acelerou também o processo de fiação, pois liberou as mãos do trabalhador, que passou a acionar o mecanismo com os pés. As soluções encontradas vão todas no sentido de conseguir ganhos de produtividade pela intensificação e potencialização do tempo de trabalho, aliada à divisão do trabalho. Como conseqüência imediata houve a simplificação de cada processo. O trabalho torna-se ação única, rotineira, repetitiva e repetida à exaustão. Possibilita-se dessa forma o emprego de mão-de-obra não especializada, não detentora de conhecimentos específicos, afinal as tarefas foram divididas e simplificadas. Mulheres, crianças e trabalhadores não especializados passaram a ocupar os lugares anteriormente ocupados por trabalhadores cujas virtuosidades laborais tinham custado um longo aprendizado.

Não basta que as condições de trabalho apareçam num pólo como capital e no outro pólo, pessoas que nada têm para vender a não ser sua força de trabalho. Não basta também forçarem-nas a se venderem voluntariamente. Na evolução da produção capitalista, desenvolve-se uma classe de trabalhadores que, por educação, tradição, costume, reconhece as exigências daquele modo de produção como leis naturais evidentes. A organização do processo capitalista de produção plenamente constituído quebra toda a resistência, a constante produção de uma superpopulação mantém a lei da oferta e da procura de trabalho e, portanto, o salário em trilhos adequados às necessidades de valorização do capital, e a muda coação das condições econômicas sela o domínio do capitalista sobre o trabalhador. (MARX, 1985B, p. 277).

A transição do artesanato para a manufatura e a indústria foi um longo processo. Inicialmente as ferramentas manuais, utilizadas como extensão dos braços e dos movimentos das mãos e dos dedos dos trabalhadores, foram substituídas por mecanismos, ou pequenas máquinas montadas sobre armações de madeira que conjugavam alguns dos movimentos dos trabalhadores. A força motriz que movimentava esses mecanismos rudimentares era obtida com o represamento de água, que jorrava sobre outro mecanismo conhecido como roda d'água, de onde partia um eixo que transmitia o movimento a várias máquinas que se ligavam a esse eixo através de correias. Esse seria o modelo de mecanização mais utilizado na Europa nos séculos XVII e XVIII, nas indústrias metalúrgicas e de tecelagem.

Os mecanismos se tornaram mais complexos com o tempo e a força motriz da roda d'água substituída pelo vapor obtido em grandes caldeiras. O século XIX foi de transição da manufatura para a grande indústria. Com o surgimento das fábricas, no início lento, depois mais acentuado, aumentava a produtividade do trabalho e também aumentava a produção em números absolutos. Não foi apenas a produção que mudou em qualidade e quantidade, mudaram os processos de trabalho. Começava a se efetivar a separação entre saber e fazer, entre planejar o produto, planejar a produção e a execução. É certo dizer que tal separação estava ainda em processo de consolidação e que o trabalhador ainda detinha e controlava uma grande parcela de conhecimento. Entretanto

[...] com o passar do tempo e a evolução das formas de organização social, essa estrutura (artesanal) foi se alterando. Os conhecimentos e as

habilidades necessários à produção foram gradualmente separados e entregues a diferentes pessoas; foi havendo certa especialização. (FLEURY & FLEURY, 1995, p. 34)

Especialização de tarefas e divisão de trabalho, colocando de um lado aqueles que planejam, ordenam e gerenciam a produção e do outro lado aqueles que obedecem e executam a produção. Colocando em pólo oposto uma massa de despossuídos dos meios de produção e do saber-fazer, que se disponham a vender a única coisa que lhes resta: a capacidade de trabalho. Capacidade de trabalho que é trocada pelas demais mercadorias:

[...] é necessário que ele já não tenha que trocar o seu trabalho sob a forma de uma outra mercadoria, sob a forma de trabalho materializado, mas que a única mercadoria que tenha para oferecer, para vender, seja precisamente a sua capacidade de trabalho vivo, existente no seu corpo vivo; é necessário, portanto, que as condições de materialização do seu trabalho, as condições objetivas do seu trabalho existam como propriedade de outrem, que existam na circulação enquanto mercadorias situadas no outro pólo, do lado oposto ao seu. (MARX, 1983, p. 323).

Foi um longo processo histórico o de afirmação da indústria moderna, baseado em legislação coercitiva e em múltiplos processos de desapropriação. E seu ponto de chegada nada tinha a ver com o antigo artesanato e a antiga manufatura.

A indústria moderna transformou a pequena oficina do antigo mestre da corporação patriarcal na grande fábrica do industrial capitalista. Massas de operários, amontoadas na fábrica, são organizadas militarmente. Como soldados da indústria, estão sob a vigilância de uma hierarquia completa de oficiais e suboficiais. Não são somente escravos da classe burguesa, do Estado burguês, mas também diariamente, a cada hora, escravos da máquina, do contramestre e, sobretudo, do dono da fábrica. E esse despotismo é tanto mais mesquinho, odioso e exasperador quanto maior é a franqueza com que proclama ter no lucro seu objetivo exclusivo. (MARX e ENGELS, 1961, p. 27).

A industrialização na Europa e América (do norte) ia de vento em popa no século XIX. A corrida armamentista entre as potências da época, desejosas de um bom bocado

colonial nas partilhas das áreas estratégicas de interesse, principalmente África e Ásia, era uma componente muito importante ao incentivo à industrialização.

Entre os anos de 1880 e 1914 os gastos militares das grandes potências (Alemanha, Áustria-Hungria, Grã-Bretanha, Rússia, Itália e França) triplicaram. Passaram de 132 para 397 milhões de libras esterlinas (HOBSBAWM, 1998B, p. 479). A guerra continuou a ser importante componente de incentivo à reestruturação produtiva no modelo taylorista/fordista também nas décadas seguintes.

Quando Taylor inaugurou seu sistema, houve algumas reações da parte dos operários. Na França os sindicatos reagiram violentamente no começo da introdução desse sistema nas fábricas francesas. Houve artigos de Pouget, de Merrheim, comparando a racionalização a uma nova escravatura. Na América houve greves. Finalmente este sistema triunfou, apesar de tudo, e foi um dos grandes elementos do desenvolvimento das indústrias de guerra; o que faz pensar que a guerra estava para muitos nesse triunfo da racionalização. [...] O que foi racionalizado foi a mecânica, a borracha, o têxtil, isto é, essencialmente o que produz o mínimo de objetos consumíveis. A racionalização serviu sobretudo para a fabricação de objetos de luxo e para essa indústria duplamente luxuosa que é a indústria de guerra, que não só constrói, mas também destrói. (WEIL, 1979, p. 123).

Outros grandes incentivos eram as grandes obras: cabos telegráficos intercontinentais, construção do Canal de Suez, implantação de extensa malha ferroviária. Todos investimentos seguros e atrativos, pois contavam com injeção maciça de recursos públicos, mesmo que as obras estivessem a cargo de companhias privadas.

No século XIX, contudo, havia indícios de uma crise de rentabilidade dos investimentos na indústria. Crise de natureza diferente das anteriores. Antes do final do século XIX, a que eram creditadas as crises? Às calamidades naturais, às guerras e conflitos entre Estados, ou mesmo a conflitos sociais; os problemas de safras e de produção industrial tinham origens naturais e sociais; problemas de circulação de moeda e valor da moeda. No entanto, tais explicações já não bastavam para se entender o que ocorria. Era uma crise diferente das outras. Por mais que pensassem, sempre chegavam à conclusão de que era uma crise típica de expansão do sistema capitalista. Fruto de especulação financeira, de superprodução e de imobilização de capitais.

As crises comerciais que se manifestaram durante o século XIX, em particular as grandes crises de 1825 e 1836, não estimularam o desenvolvimento, mas uma nova aplicação da teoria ricardiana da moeda. Já não eram os fenômenos econômicos isolados, como em Hume a depreciação dos metais preciosos nos séculos XVI e XVII ou, como em Ricardo, a depreciação do papel-moeda no decurso do século XVIII e princípios do século XIX; eram agora as grandes tempestades do mercado mundial onde explodia o conflito entre todos os elementos do processo de produção burguesa e de que se diagnosticava a origem e a cura na esfera mais superficial e mais abstrata desse processo, a da circulação monetária. (MARX, 1983, p. 170).

Cada classe social a entendia de forma diferente. E cada uma a explicava segundo suas práticas sociais. Aquilo que os enraizara era o que constituía seus pensamentos. Os artesãos diziam que na base da crise estava o desemprego, as mudanças nas relações de emprego, o emprego de trabalhadores sem especialização: mulheres, crianças e auxiliares de serviços gerais sem noções profissionais que tomavam os lugares ocupados anteriormente por mestres e por oficiais, ou seja, trabalhadores especializados. A burguesia por seu turno não deixava, desde muito tempo, de culpar a existência de relações feudais tardias, de privilégios aristocráticos residuais e persistentes que levavam à perda da capacidade econômica de investidores particulares e dos próprios Estados Nacionais.

Independentemente das visões particulares de cada classe social e de suas particulares formas de representação e de entendimento da crise, ela alterava a vida de todos. E a única forma de superação seria encontrar fórmulas e processos que significassem um novo jeito de agir do capital. A queda da rentabilidade da indústria exigia a redução dos custos de produção, base sobre a qual se assentavam (e se assentam até hoje) as soluções para as crises periódicas de acumulação de capital. E isso significaria aumentar a taxa de extração de sobre-trabalho da mão-de-obra empregada.

Posso afirmar com toda a certeza que foram Taylor e Ford os principais responsáveis pela introdução de novos métodos na fabricação. Num primeiro momento na indústria siderúrgica, depois nas metalúrgicas e nos demais ramos fabris.

No final do século XIX, os experimentos de Taylor com ferro-gusa iam exatamente na direção de aumentar a quantidade de trabalho extraída da força de trabalho, mesmo que

para isso tivesse também que aumentar a remuneração. É fato que ambas não aumentariam na mesma proporção, senão não haveriam ganhos reais para os patrões. Entretanto prosperidade do patrão era entendida como prosperidade do operário por Taylor:

No caso duma indústria mais complexa, estará perfeitamente esclarecido que poderá ser obtida a maior prosperidade permanente do operário, acompanhada da maior prosperidade permanente do patrão, quando o trabalho da empresa for realizado com o menor gasto de esforço humano, combinado com o menor gasto das matérias-primas, com a inversão de capital em instalações de máquinas, em edifícios, etc. Ou, por outras palavras, que a maior prosperidade decorre da maior produção possível dos homens e máquinas do estabelecimento, isto é, quando cada homem e cada máquina oferecem o melhor rendimento possível. (1966, p. 29).

Em suas primeiras experiências empregava principalmente trabalhadores imigrantes europeus em experimentos que reduziam os seres humanos a empilhadeiras. O fato é que o ferro-gusa saído dos fornos e solidificados na forma de lingotes, que pesavam 47,73 quilos cada (GABOR, 2001, p. 17), eram depositados nos pátios das siderúrgicas, aguardando venda e transporte para indústrias metalúrgicas onde passariam por novos processos fabris. Era necessário depositá-los no pátio; também era necessário carregá-los em vagões de trens para serem levados às empresas compradoras. Tarefas feitas por braços humanos, que estavam ligados a corpos humanos e homens também pensam, não são apenas braços e pernas fortes disponíveis, e com boa vontade, a trabalho tão estafante e rotineiro. Até que soluções de tipo Admirável Mundo Novo (HUXLEY, 1987) sejam encontradas pelo “maravilhoso” novo mundo da engenharia genética, seres humanos pensam, e os trabalhadores faziam “corpo mole” como estratégia de burlar a disciplina da fábrica e também como estratégia de não diminuição de seus rendimentos.

Taylor testou trabalhadores imigrantes europeus que aceitaram, por meio do suborno dos bônus por tarefas, carregar os lingotes num ritmo de trabalho febril durante a jornada de trabalho, sob a estreita supervisão de um capataz que ordenava pausas periódicas de descanso. Carregaram em média 75 toneladas numa jornada de trabalho. Número absolutamente fantástico para os padrões de produtividade da siderúrgica Bethlehem. Cerca de seis vezes mais do que era feito antes da intervenção e supervisão de Taylor. Com base

em tais observações, ponderou e determinou o que seria, para ele, o absolutamente razoável: cada trabalhador teria que carregar 45 toneladas por dia (GABOR, 2001, p. 17). Abaixo, sem dúvida, do ritmo febril imposto aos trabalhadores que participaram do experimento, mas mesmo assim três vezes maior do que era feito antes em uma jornada de trabalho por cada trabalhador.

Entretanto, não eram todos que aceitavam as imposições de ritmo e de rotina ditadas pelos novos princípios. A siderúrgica de Bethlehem Steel Company (TAYLOR, 1966, p. 80), nos EUA, onde foram feitos os experimentos, despedia trabalhadores às dezenas. Era elevadíssima a rotatividade de mão-de-obra. Fato apenas possível em virtude da chegada de grande número de imigrantes e pela incorporação de trabalhadores desempregados das fainas dos campos e fazendas.

Na fábrica de Ford também era elevado o número de demissões. Elas eram necessárias para manter um número constante de trabalhadores, em virtude da alta rotatividade da mão-de-obra:

Em 1914, quando entrou em vigor o primeiro plano, ocupávamos 14.000 homens e tínhamos de admitir anualmente 53.000 para manter aquele número. Em 1915 só admitimos 6.508 homens, na maioria chamados graças ao crescimento da empresa. Se continuássemos com o primitivo índice de admissões, seríamos obrigados hoje a tomar 200.000 homens por ano, problema quase insolúvel. Bem que um mínimo de tempo seja necessário para o aprendizado em quase todas as operações da nossa fábrica, seria impossível mudar o pessoal todo o dia, toda a semana ou todo o mês. (FORD, 1967, p. 97 e 98).

Taylor não era exatamente amado pelos colegas de trabalho. Tinha que ir de casa ao trabalho e vice-versa, escoltado por guarda-costas. Corria risco de morte. Suas propostas de reestruturação produtiva eram facilmente vistas pelos trabalhadores como estratégias de aumento de trabalho sem o correspondente aumento de remuneração. Os bônus não compensavam, os trabalhadores os entendiam como engodos.

Os trabalhadores reagiam às imposições de modificação de rotinas de trabalho, pois com as alterações iam embora suas especializações. Ford identificava nos esforços de Taylor um trabalho de reeducação da força de trabalho, desejo de ensinar boas e novas

maneiras aos operários que, demasiadamente ingratos, não correspondiam a seus esforços. As novas aprendizagens atingiam e modificavam aprendizagens que qualificava de fossilizadas. As resistências dos trabalhadores entendidas como óbices ao progresso:

Todos se recordam que quando procedeu ao exame do trabalho fabril para ensinar aos operários a maneira de economizar energia e trabalho corporal, foram eles próprios os maiores adversários disso. Tinham, talvez, suspeitado que tudo não passasse de uma trama para explorá-los ainda mais; porém o que sobremodo os incomodou foi a obrigação de saírem dos antigos hábitos da rotina. Há comerciantes que abrem falência só porque não querem despegar-se de antiquados sistemas, nem aceitar uma reforma qualquer. São criaturas que não compreendem que o dia de ontem já é passado. Acordaram pela manhã com as mesmas idéias do ano anterior. Todo homem que crê haver encontrado o seu verdadeiro método de trabalho deve proceder a um rigoroso exame de consciência para ver se alguma parte do cérebro não lhe permanece ossificada. Pensar que já está fixado é um perigo para o homem: o primeiro solavanco do progresso o lançará por terra. [grifo do autor], (FORD, 1967, p. 40).

A estratégia de demissão constante era utilizada para domar as históricas resistências operárias. Também utilizada para encontrar o tipo de trabalhador “ideal” para a função de “empilhadeira humana”. Afinal, pensava, sempre tem alguém que aceita trabalhar do jeito que impunha. Se trabalhava pelos bônus, se para fazer uma pequena poupança com o ganho a mais, se para mostrar que tinha coragem e força maior que os demais, qualquer que fosse o motivo, não importava. Pelo contrário. O resultado, a tarefa executada, eis o que era importante.

Taylor tomava como exemplo do tipo “ideal” de trabalhador um tal de Schmidt, homem por ele chamado de tipo bovino, de muita força muscular e pouco cérebro, trabalhador infatigável, que de boa vontade seguia todas as indicações e no final da jornada de trabalho ainda tinha disposição para construir uma pequena casa para habitar com sua família. Afinal a natureza e os métodos de reprodução humana sexuada e “antiquados” que existem entre nós também produzem Ípsilons (HUXLEY, 1987, p. 4). Nem tudo depende do gênio humano para ser feito. Aliás o homem e sua ciência não passam de imperfeitos reprodutores, imitadores e pretensos controladores de fenômenos naturais.

GABOR (2001, p. 42), cita um breve diálogo (ou seria monólogo) entre um trabalhador e Taylor:

Um dos únicos carregadores de ferro-gusa que pareciam capazes de atender aos exigentes padrões de Taylor era Henry Noll. Na descrição dada por Taylor, que imita o carregado sotaque holandês de Noll – talvez exagerado para causar impacto – ele retrata uma besta de carga de estúpida docilidade que responde com submissão abjeta a cada comando e incentivo financeiro: ‘Bom, receber US\$ 1,85 parra essa ferro-gusa amanhã?’ pergunta Schmidt. ‘Sem dúvida’, responde Taylor. ‘Então estar pem. Eu poder carregar a vagão amanhã por US\$ 1,85 e receber dias todos. Eu poder.’ ‘Sem dúvida, você pode.’ ‘Então eu ganhar muita dinheiro.’ ‘Bom, se quiser ganhar muito dinheiro você vai fazer exatamente o que este homem [o supervisor] lhe disser, de manhã à noite. Se ele disser para carregar um lingote, você pega e carrega, e se ele disser para sentar e descansar, você senta... E isso é tudo, nada de conversa...’.

É senso-comum dizer e denunciar o caráter mecanicista, exaustivo e alienante do trabalhador sob a ótica taylorista (KUENZER, 1989). Evidentemente que eles não concordam com tal acusação; Ford especialmente se incomodava:

Até hoje não me pude convencer de que um trabalho que se repete seja prejudicial ao homem. Aos bem falantes ouço dizer que o trabalho repetido inutiliza corpo e alma. Minhas pesquisas, entretanto, negam isso. Um homem que passava o dia acionando com o pé um pedal, encasquetou que aquele movimento lhe desenvolvia o corpo de um lado só. O exame médico não comprovou o mal, mas designamos-lhe outro trabalho que pusesse em movimento o grupo de músculos prejudicados. Depois de algumas semanas pediu ele volta ao antigo posto. Parece racional que da repetição dos mesmos movimentos por oito horas diárias resultem anormalidades físicas, mas não o pudemos comprovar até agora em um só caso. (FORD, 1967, p. 81 e 82).

O trabalho repetitivo é de fato alienante e exaustivo. Para Ford, no entanto, e ele o “constatou”, não causava efeitos nocivos à saúde. E se colocava à disposição para fazer rodízios de funções se porventura alguém estivesse entendido com o que fazia. Ainda mais, existem aqueles que preferiam, segundo ele, esse tipo de trabalho:

Quando nossos homens querem mudar de serviço basta que o peçam, e nós desejaríamos que essas mudanças fossem a regra. Poderíamos até

sistematizá-las. Mas os operários são inimigos de mudanças que eles próprios não proponham. Realmente há operações de tal forma monótonas que parece incrível que alguém se conforme em exercê-las por muito tempo. A mais monótona é a do homem que ergue uma engrenagem com um gancho, mergulha-a numa tina de óleo e deixa cair num cesto. Os movimentos não variam nunca. O operário toma a peça sempre do mesmo modo, dá sempre as mesmas voltas e a faz cair sempre no mesmo ponto. A operação não requer força muscular, nem inteligência. O trabalho consiste em mover os braços de um lado para outro, e o peso do gancho é insignificante. Apesar disso há oito anos que um operário está neste serviço, tem feito economias e bem colocado o seu dinheiro, de modo que possui hoje cerca de 40.000 dólares; pois a despeito de querermos dar-lhe outro trabalho, resiste obstinadamente. (FORD, 1967, p. 82).

Justifica, no entanto, o trabalho repetitivo, pois além das eventuais benesses para o trabalhador, a prática e a repetição facilitam o serviço. *“Além disso, ainda que um operário seja capaz de aprender o seu trabalho ao cabo de dois ou três dias, depois de um ano de prática é natural que trabalhe muito melhor”* (FORD, 1967, p. 98).

Contudo as estratégias de alienação não implicam apenas mecanismo repetitivo e exaustivo. Trata-se de estratégia de desvalorização e de reeducação da força de trabalho em vários níveis. No nível das remunerações, permite aumento significativo da produtividade do capital aplicado em investimentos produtivos. Ao tornar o trabalhador capaz de mais trabalho nas mesmas horas de trabalho, os ganhos de produtividade superam em muito os eventuais, quando ocorrem, aumentos das remunerações dos trabalhadores. Andrea Gabor (2001, p. 51) diz corresponder a um aumento da produtividade em torno de 362%, aumentos salariais em torno de 61%, ou pouco mais em algumas indústrias. Taylor criticava trabalhadores e patrões. Dizia que uns fingiam trabalhar, e outros fingiam pagar. Com seus métodos os trabalhadores pararam de fingir trabalhar, e permitiu aos patrões continuarem a fingir pagar. Cresceu muito a taxa de extração de sobre-trabalho, melhorando a lucratividade do capital no contexto das crises do final do século XIX e início do século XX.

Fingir trabalhar era, e é até hoje, estratégia de resistência dos trabalhadores para manter a remuneração e para burlar as disciplinas patronais. Ford também constatou e deplorava tais estratégias dos operários. *“Tinham a mesma ridícula idéia das associações*

operárias, de que se obtém mais lucro diminuindo a produção do que aumentando-a” (FORD, 1967, p. 41). Também é estratégia de resistência o trabalhador, enquanto executa o movimento mecânico do trabalho, voltar-se para si próprio o projetar mentalmente planos outros para sua própria existência. Já que o trabalho não lhe ocupa de todo a mente, pode projetar outros mundos. Daí economizar, fazer um “pé de meia”, para com os recursos poupados realizar sonhos que o trabalho não permite. Por não realizar sua subjetividade através do trabalho, projeta outros territórios possíveis de realização.

Entretanto a desvalorização não ocorre apenas no nível das remunerações do trabalho e incremento do capital; se for considerado o fato de, mesmo nas tarefas simples como o de “empilhadeira humana”, anteriormente às intervenções de Taylor, o trabalhador ditar o ritmo de trabalho segundo sua vontade, disponibilidade, força física e conhecimento próprio das rotinas de trabalho. Perder essas capacidades e se transformar em mero executor de ordens, que lhe ditam inclusive o ritmo de descanso e não apenas o de trabalho, significava transferir sua condição de sujeito humano a outrem, significava submeter-se de tal forma e abrir mão de sua existência em favor de outrem, desaparecer enquanto pessoa para que outros surgissem em seu lugar. Eis o significado mais profundo da desvalorização. As estruturas hierárquicas e burocráticas que se afirmam através de Taylor e Ford, enquanto organizativas das rotinas de trabalho nas fábricas, significavam o fim do domínio das qualificações pelos operários e suas transferências para a chamada gerência científica.

A esse conjunto de perdas, reage o trabalhador como pode. Ford não entendia que a opção pelo trabalho alienado pudesse ser uma dessas formas de resistência, que bem ou mal permitia ao trabalhador projetar, já que lhe subutilizava o cérebro, planos para si mesmo, que realizava fora do ambiente fabril.

Se for também considerado o fato de que no período anterior, no artesanato, o trabalhador detinha conhecimentos de processos de trabalho, de produção, de projeto de produtos e de gestão de seu tempo de trabalho além de administração e negócios, tudo está então perdido. Tudo se transfere para um corpo de ditos especialistas, cuja única especialização é a de expropriação da classe operária. Com o emprego de mão-de-obra não especializada, dócil e obediente, o desemprego atinge em cheio exatamente os trabalhadores virtuosos, ou melhor, dito em outras palavras, os trabalhadores

especializados, pertencentes às corporações de mestres de ofícios, de artesãos, por que não dizer os profissionais. O profissional é substituído pelo obediente auxiliar de serviços gerais. Em escala inimaginável até então, há o sucatamento de profissões, sucatamento de qualificações. Profissionais são demitidos; sem reinserção imediata no mercado de trabalho, transformam-se em vendedores ambulantes e outras atividades aviltantes para suas qualificações profissionais.

Taylor admite as qualificações laborais dos trabalhadores:

Uma empresa industrial que emprega, digamos, de 500 a 1000 operários, possui, pelo menos 20 a 30 espécies de trabalhos diferentes. O trabalhador em cada uma dessas funções adquiriu seus conhecimentos por meio da tradição oral, que atravessou muitos anos, desde condições primitivas, quando o artífice desempenhava, simultaneamente, vários ofícios [...] Esse conjunto de conhecimentos empíricos ou tradicionais pode ser considerado como o principal recurso e patrimônio dos artífices [...entretanto] os administradores verificam o fato seguinte: 500 a 1000 trabalhadores, debaixo de suas ordens, empregados em 20 a 30 funções diferentes, possuem esses conhecimentos tradicionais, dos quais parte escapa à administração. A direção, habitualmente, compõe-se de capatazes e superintendentes que foram, na maior parte, executores de primeira ordem em seus ofícios. Esses capatazes e superintendentes sabem melhor do que ninguém que seus conhecimentos estão muito abaixo daqueles que, em conjunto, possuem todos os operários, sob suas ordens. (TAYLOR, 1966, p.48 e 49)

Ford também admite as qualificações laborais dos trabalhadores.

De toda parte nos afluem sugestões. Os operários polacos parecem entre os estrangeiros os mais engenhosos. Um deles, que nem sequer sabia inglês, lembrou que se uma tesoura da sua máquina fosse colocada sob um ângulo diferente reduzir-se-ia o atrito. Até então aquela peça resistia somente a quatro ou cinco cortes. O homem tinha razão e por sua iniciativa economizou-se muito dinheiro no esmeril. (FORD, 1967, p. 78).

E são exatamente as experiências laborais dos trabalhadores que o incomodavam, especialmente aquelas que fugiam do controle da administração, capatazes, gerentes e superintendentes:

Quase todos os trabalhos [...] faziam-se, há muitos anos, pelo sistema de pagamento por peça. Como era usual então, e, de fato, como também é comum na maioria das fábricas no país, a oficina era realmente dirigida pelos trabalhadores e não pelos patrões. Os operários, em seu conjunto, tinham cuidadosamente planejado como os trabalhos deviam ser executados e estabelecido o ritmo para cada máquina que correspondia, mais ou menos, a um terço de razoável produção diária. Todo novo trabalhador, ao ingressar na fábrica, era instruído por companheiros sobre sua função no trabalho que ele devia fazer e advertido de que, se não obedecesse a essas instruções, podia estar certo de que seria substituído dentro de pouco tempo. Logo que o autor se tornou chefe dos tornos, os trabalhadores o procuraram e lhe falaram deste modo: ‘Estamos contentes, Fred, em ver que você agora é chefe da turma. Você conhece bem o jogo e estamos certos de que não nos aborrecerá com o trabalho por peça. Esteja do nosso lado que tudo correrá bem, mas se você quiser alterar alguma coisa, pode estar ciente de que será atirado contra a cerca. [grifo do autor], (TAYLOR, 1966, p.64).

Em outro trecho da mesma obra caracteriza como arcaicos os métodos de administração nos quais os trabalhadores são deixados a decidir. Taylor (1966, p. 95) tem horror à idéia de deixar os trabalhadores decidirem sobre os processos de trabalho. “*Estes têm sido a filosofia do passado que consistia em abandonar a solução do problema ao operário e deixar que ele o resolvesse por si mesmo*”. Pretende com seus princípios retirar dos trabalhadores a prerrogativa de decidir sobre processos de trabalho.

Selecionar cientificamente [trabalhadores candidatos a emprego], depois treinar, ensinar e aperfeiçoar o trabalhador. No passado ele escolhia seu próprio trabalho e treinava a si mesmo como podia. (TAYLOR, 1966, p.53).

Existem, no entanto, qualificações dos trabalhadores que não desapareceram com a reorganização dos métodos de trabalho e que podem trazer lucros bem-vindos aos patrões.

No começo havia 17 operários encarregados de limar as rebarbas das engrenagens, trabalho pesado e difícil. Um operário nos trouxe o desenho grosseiro de um aparelho especial para esse fim. Sua idéia foi estudada e construiu-se a máquina. Atualmente quatro homens fazem quatro vezes mais do que os 17 e o trabalho é muito mais fácil. A idéia de soldar certa barra do chassi, em lugar de fazê-la de uma só peça, representou a economia de 500.000 dólares por ano, numa quadra de produção muito mais reduzida que a de hoje. Conseguiu-se também enorme economia fabricando certos tubos

com lâminas de ferro, ao invés de empregar o ferro fundido conforme o processo comum. (FORD, 1967, p. 78 e 79).

Idéias dos trabalhadores, aproveitadas pelos gerentes e administradores que, por sua vez, apesar de serem os responsáveis pela administração do trabalho e do desenvolvimento de novos processos, não foram capazes de ter aquelas idéias.

Os experimentos de Taylor não ficaram limitados ao serviço de carregamento de lingotes de ferro-gusa. Ambos, Taylor e Ford, também desenvolveram novos estudos, métodos e ferramentas. Apesar das máquinas terem sido projetadas por engenheiros capacitados, *“nenhuma de nossas máquinas é construída ao acaso. A idéia é estudada minuciosamente antes que passe à realização. Às vezes constroem-se os moldes de madeira ou se desenham as partes no quadro negro”* (FORD, 1967, p. 79).

Elas são passíveis de aperfeiçoamentos desenvolvidos não pelos técnicos especializados, mas por quem trabalha nelas.

Outro polaco, ocupado numa máquina perfuradora, adaptou-lhe um dispositivo que o dispensava de pôr novamente a mão na peça perfurada. A sua idéia foi aplicada a todas as máquinas, trazendo uma economia notável. Os operários dotados de algum talento introduzem sempre certas pequenas reformas nas suas máquinas. (FORD, 1967, p. 78).

A reorganização dos métodos de trabalho, na perspectiva dos “filósofos” do capitalismo, destróem qualificações e tradições dos trabalhadores. Mas os trabalhadores recriam outras tradições e qualificações. Das capacidades do trabalhador queriam, Taylor e Ford, apenas os movimentos dos membros. Se não, então por que colocar um mecânico virtuoso, capaz até de reconfigurar equipamentos projetados por engenheiros, para trabalhar o dia inteiro em uma furadeira? Apenas queriam os movimentos dos membros. Mas também, evidentemente, as criações cerebrais, desde que elas se encaixassem na lógica de diminuição do tempo despendido na produção. Apenas essas. Todas as criações dos trabalhadores têm que passar pelo crivo dos planejadores para serem aceitas.

Desde há muito os trabalhadores tinham com suas ferramentas relações quase afetivas. Estudos arqueológicos de túmulos e cemitérios (DUBY, 1980, págs. 23, 42, 140 e

141), revelam hábitos pré-capitalistas de sepultamento de guerreiros, por exemplo, com todos os pertences, tais como escudo, lança, espada e outros objetos de uso pessoal. Fazem pensar que determinados objetos de uso pessoal são intransferíveis e constituem o sujeito de forma tal que não pode deles ser apartado nem no momento da morte. Se a nobreza, a classe que fazia a guerra, assim se relacionava com seus pertences, os trabalhadores tinham em suas ferramentas idênticos fetiches, a ponto de perpetuar a presença viva do falecido através da doação de seus objetos pessoais; dentre eles principalmente as ferramentas, o que tornava as profissões artesanais dotes hereditários, perpetuando tradições laborais.

Taylor ficava especialmente irritado quando trabalhadores, há muito habituados com suas ferramentas, faziam diferentes trabalhos com os mesmos instrumentos. As mesmas pás, que usavam para alimentar os fornos com minério de ferro, eram utilizadas para também alimentar os fornos com carvão. Ora, o minério de ferro e o carvão têm densidades muito diferentes. Quando se enche a pá com minério de ferro, para que não fique demais pesada é necessário pegar pouco, e ela fica quase vazia. Já para jogar carvão na fornalha ocorre o inverso, porque o carvão é menos denso que o minério de ferro, cabe mais carvão na pá. E por mais que se encha, a ponto de transbordar e nada mais caber, ficará leve. Ele observou os trabalhadores nestas tarefas e resolveu projetar e desenvolver uma pá de tipo ideal para carregar o minério de ferro e outra para o carvão, de forma que o trabalhador colocasse quantidades máximas possíveis de ambos os materiais em cada movimento que fizesse. A pá para o minério passava a ser menor, enquanto a de carvão, maior. Criava portanto ferramentas adequadas a cada processo de trabalho.

Ford (1967, págs. 21, 40 e 69), também se irrita com a transmissão geracional dos saberes ligados aos processos de trabalho. Nas palavras dele:

É raro que o remendão adote um processo novo de pôr solas nos sapatos, e raro o artesão que acolha bem as novidades introduzidas no seu ofício. O hábito comunica uma certa inércia e qualquer perturbação que o atinja produz um mal-estar. (p. 40).

Todo e qualquer processo de trabalho, baseado no repertório legado entre gerações de trabalhadores, é passível de análise, estudo e objeto de alteração, visando sua otimização do ponto de vista de ganhos de produtividade.

Retiram do trabalhador a possibilidade de uso de seus instrumentos de trabalho. Este é outro movimento de expropriação. O trabalhador fica impedido de usar seus instrumentos de trabalho e de realizar suas afetividades familiares e pessoais através de tais instrumentos. Os processos de trabalho não são mais pensados por ele. Nem pode mais utilizar os instrumentos que o constituíram enquanto sujeito, instrumentos que eram extensão de seus membros e tratados enquanto tal, como se fossem seus próprios membros.

Não havia distinção entre homens e instrumentos. Taylor e Ford também quebram a relação simbiótica entre homem e ferramenta. Projetam ferramentas, processos e máquinas que tornam o trabalho humano mais produtivo. Retirar a quantidade maior possível de trabalho de cada um era o único móvel de suas existências (de Taylor e Ford). Existências muito úteis aos capitalistas em geral.

Taylor também elaborou experimentos com o corte de metais, reorganizando as atividades de mecânicos. Introduziu inovações no corte, principalmente utilizando o artifício de fazer jorrar água sobre a peça de corte, de forma a que o atrito não fizesse aquecer e provocar a perda da rigidez do aço; a não provocar o processo que entre mecânicos é chamado destemperar o aço.

É certo que a experiência profissional dos mecânicos permitia-lhe dosar a velocidade de corte e de descanso da ferramenta de corte, de forma a não perder a têmpera do material cortado. Ao introduzir o jorro d'água, Taylor acelerava a velocidade de corte. Mais do que acelerar a velocidade de corte, retirava do profissional mecânico o desiderato, a capacidade de decidir sobre a velocidade do trabalho. Portanto, a inovação introduzida não é outra senão acelerar o ritmo de trabalho, tornar o trabalhador capaz de mais trabalho. Para tornar o trabalhador capaz de mais trabalho, retira dele a possibilidade de decidir sobre os processos, rotinas, ritmo e conhecimento do trabalho. Uma vez mais: sucata o próprio trabalhador, que desaparece enquanto detentor de relativa autonomia para que, através dele, apareça apenas o trabalho e o produto. Trabalho feito segundo o que é ditado pela gerência científica.

Ocorre que os nossos operários em todos os ofícios têm aprendido o modo de executar o trabalho por meio da observação dos companheiros vizinhos. Assim, há diferentes maneiras em uso para fazer a mesma coisa; talvez

quarenta, cinqüenta ou cem modos de realizar as tarefas em cada ofício e, por esta mesma razão, há grande variedade de instrumentos, usados em cada espécie de trabalho. Ora, entre os vários métodos e instrumentos utilizados em cada operação, há sempre método mais rápido e instrumento melhor que os demais. Estes métodos e instrumentos melhores podem ser encontrados bem como aperfeiçoados na análise científica de todos aqueles em uso, juntamente com acurado e minucioso estudo do tempo. Isto acarreta gradual substituição dos métodos empíricos pelos científicos, em todas as artes mecânicas. [...] substituição do critério individual do operário por uma ciência [...] seleção e aperfeiçoamento científico do trabalhador, que é estudado, instruído, treinado e, pode-se dizer, experimentado, em vez de escolher ele os processos e aperfeiçoar-se por acaso [...] cooperação íntima da administração com os trabalhadores, de modo que façam juntos o trabalho, de acordo com leis científicas desenvolvidas, em lugar de deixar a solução de cada problema, individualmente, a critério do operário. (TAYLOR, 1966, p. 40, 41 e 123).

Entretanto o destempero do aço não ocorre apenas pelo atrito nos processos de cortes. Durante a própria fabricação das peças em outros processos, que não apenas os de cortes como por exemplo soldas, pode ocorrer o destempero. No final, quando a peça estiver pronta, é necessário passá-la por nova têmpera para que o aço endureça, ocasionando menor desgaste durante o seu uso.

É de notar ainda que reduzimos a grau ínfimo a habilidade necessária para os vários misteres. O antigo mestre de têmpera, em nossa seção de ferramentas, era um perito no seu ramo; encarregava-se de avaliar a temperatura das têmperas, operação muito delicada e aleatória. O endurecimento do aço pelo calor é muito importante, mas baseia-se no conhecimento exato da temperatura a aplicar. No sistema que introduzimos, o homem do forno nada tem que ver com a temperatura. O pirômetro não passa por suas mãos. Apenas luzes elétricas coloridas lhe indicam o que deve fazer. (FORD, 1967, p. 79).

Ocorre a desumanização do trabalhador, processo promovido pelas pretensas qualificações técnicas, na passagem do artesanato à grande indústria.

Todas as operações e processos de trabalho são passíveis de reformulação, não apenas o corte de metais ou a têmpera do aço.

O radiador era um órgão muito complexo, cuja soldadura requeria habilidade. Compunha-se de 95 tubos que se deviam ajustar e soldar à mão, exigindo paciência e perícia manual. Atualmente certa máquina executa todo o serviço em 8 horas fazendo 1200 interiores de radiadores. Estas peças vão, automaticamente, para uma estufa, onde se soldam pela simples ação do calor. Isto suprime o trabalho do soldador e não requer nenhuma perícia. (FORD, 1967, p. 70).

Desprezo à transmissão dos conhecimentos, desprezo aos processos de formação e educação de qualificações entre gerações de trabalhadores é o ponto fulcral da desapropriação; agem, Taylor e Ford, no sentido de retirar qualificações dos homens para transferi-las às máquinas e às gerências científicas. Também de transferir a formação das qualificações dos trabalhadores para os treinadores de mão-de-obra que trabalham sob estreita supervisão dos encarregados técnicos. São múltiplas as formas de desvalorizar a força de trabalho, tanto em termos de custo de reprodução das qualificações, quanto no que se refere a remunerações e saberes.

Em Northville, perto de Detroit, possuímos uma fábrica de válvulas, que apesar de pequena atinge elevada produção. A organização da fábrica é muito simples, por tratar-se do fabrico de um só produto, o que nos dispensa de reunir operários peritos porque a perícia compete toda aos maquinismos. (FORD, 1967, p. 137 e 138).

Os conhecimentos detidos pelos trabalhadores eram desconsiderados enquanto tal. Deveriam ser submetidos à nova disciplina da fábrica, que passava a ser organizada dentro dos métodos seletivos tayloristas, que visavam exclusivamente a retirar dos trabalhadores a capacidade de ordenamento das rotinas de trabalho. Para isso não mais deveriam ser deixados por si próprios, mas educados de forma a admitir os novos processos como superiores aos antigos, numa estratégia de “lavagem cerebral”, para colocar por meio do treinamento os novos fins e novas rotinas. Se antes a educação da força de trabalho era de competência dos pares, ou seja, entre trabalhadores, passava agora a ser organizada pela gerência que estipulava as novas rotinas e o treinamento para a aquisição das habilidades para seu desempenho. A nova educação não era outra coisa senão retirar dos trabalhadores

a prerrogativa de formação dos novos quadros. Tudo migrava para as mãos da gerência científica.

Ford e Taylor são os dois grandes pilares sobre os quais foi possível a reestruturação produtiva do início do século XX. Em termos de concepções novas havia pouco em Ford. Suas propostas de inovações baseavam-se em experiências passadas, tais como o trabalho parcelado, que gerava trabalho cooperativo pela junção de vários processos, contribuindo para uma mesma tarefa; fusões de empresas, formando trustes e cartéis. Já era antigo o capitalismo monopolista, Ford deu mais um empurrãozinho.

Tanto quanto Taylor, seus estudos de reorganização de rotinas de trabalho estavam baseados na parcelarização das tarefas e na observação das rotinas dos trabalhadores para interferência e obtenção da maximização do tempo de trabalho que cada um devia à fábrica.

[...] a montagem do êmbolo na sua caixa. [...] Mesmo com os antigos métodos a operação só levava três minutos e parecia não merecer uma olhadela. Duas bancas servidas por 28 homens bastavam para o serviço. Em 9 horas montavam eles 175 êmbolos, o que dá 3 minutos e 5 segundos para cada um. Não havia inspeção e a seção dos motores devolvia um grande número como mal montados. O trabalho era dos mais simples: o operário retirava a espiga do êmbolo, lubrificava-a e metia a espiga no lugar; apertava depois um parafuso, desapertava outro e pronto. O contramestre, estudando a operação, admirou-se de que consumisse três minutos. Cronometrou os movimentos, e verificou que em nove horas de trabalho quatro se perdiam em vaivéns. Ainda que não saísse de seu posto, o operário fazia uma série de movimentos para alcançar os materiais e pôr de lado a peça pronta. A operação compunha-se de seis movimentos diversos. O contramestre traçou um novo plano. Dividiu a operação em três fases, instalou uma deslizadeira na banca, pôs três homens de cada lado e um inspetor no extremo. Ao invés de executar a operação toda, cada homem só fazia um terço. A turma foi reduzida de 28 a 17 homens. Os 28 homens de outrora produziam 175 montagens diárias; hoje sete homens fazem 2600, em 8 horas de trabalho. Não é preciso frisar a economia obtida neste ponto. (FORD, 1967, p. 70).

Em termos de produção propriamente dita, a principal inovação de Ford foi a de fazer chegar ao trabalhador as peças nas quais trabalharia. O trabalhador, em posição fixa, esperava o trabalho chegar até ele; o que se convencionou chamar de linha de montagem.

Operários mal dirigidos gastam mais tempo a correr atrás do material e da ferramenta do que a trabalhar e ganham pouco, porque isso de correr não constitui ocupação remuneradora.

Nosso primeiro passo no aperfeiçoamento da montagem consistiu em trazer o trabalho ao operário ao invés de levar o operário ao trabalho. Hoje todas as operações se inspiram no princípio de que nenhum operário deve ter mais que um passo a dar; nenhum operário deve ter que se abaixar. (FORD, 1967, p. 65).

Em termos de produto, a inovação proposta por ele dizia que não adianta projetar um produto e depois pensar nos métodos para sua produção. Ambos, projeto de produto e projeto de produção, deveriam caminhar juntos. Haveria economia de tempo na montagem de módulos encaixáveis e intercambiáveis, de forma a viabilizar a montagem em esteira.

Para Harvey (2000) o marco da produção fordicizada deve ser considerado o ano de 1914, quando Ford introduziu na fábrica de automóveis a jornada de 8 horas de trabalho e salário de US\$ 5,00 por jornada para trabalhadores das linhas de montagem. Nas palavras de Ford: *“Esta política foi iniciada a 12 de janeiro de 1914, quando o salário mínimo se fixou em 5 dólares para oito horas de trabalho”* (FORD, 1967, p. 82).

Era a remuneração que Ford utilizava como forma de “incentivo” para que todo dia o trabalhador se apresentasse toda manhã disposto a realmente trabalhar. Dizia com orgulho que nas empresas Ford, o trabalhador efetivamente trabalhava. *“O trabalho é pago por oito horas diárias, e o operário tem que encher com trabalho esse tempo”* (FORD, 1967, p. 162). Dia de trabalho não significava apenas comparecer à fábrica, mas efetivamente trabalhar. *“Um dia de trabalho é algo mais do que comparecer ao serviço durante um certo número de horas. É fazer algo que valha o salário vencido”* (FORD, 1967, p. 183).

Evidentemente que a remuneração de US\$ 5,00 não era nada desprezível, e somente era possível dado aos expressivos ganhos de produtividade das empresas Ford.

A fábrica de Highland Park, da The Ford Company, era em geral considerada, nos anos 1910-14, um ilustre exemplo da divisão do trabalho em bases tecnológicas. Henry Ford era de certa forma um patrão humano; dava bons salários aos trabalhadores, graças a um esquema de pagamento de cinco dólares por dia (o equivalente a 120 por dia em dólares de 1997), e incluiu os empregados num plano de participação nos lucros. As operações nas instalações da fábrica eram outra questão. Henry Ford considerava a

preocupação com a qualidade da vida de trabalho “simples fantasia”; cinco dólares por dia eram recompensa suficientemente generosa pelo tédio. [grifo meu], (SENNETT, 2000, p. 44).

Na tentativa de trazer a remuneração de cinco dólares diários do contexto de 1914 para os dias de hoje, exercício apenas aproximativo, dada à variação constante das moedas americana e nacional, obtive a impressionante, para nossos padrões de remunerações salariais, soma: sete mil e duzentos reais. O cálculo foi o seguinte: cinco dólares de 1914 equivalem a 120 dólares de 1997 (não me é possível atualizar para o ano de 2003). Cento e vinte por dia, multiplicado por 5 dias da semana, resulta em 600 dólares por semana. Seiscentos dólares por semana, multiplicado por 4 semanas no mês, resulta em 2.400 dólares por mês. Dois mil quatrocentos dólares por mês, multiplicado por três reais, que é quanto vale, aproximadamente, nos dias de hoje o dólar no Brasil, resulta em sete mil e duzentos reais por mês. Não é soma para ser desprezada por trabalhadores de linha de montagem.

Tanto Ford quanto Taylor tinham a preocupação de criar um ambiente fabril unicamente destinado ao trabalho. Estratégia que visava a quebrar, como já foi dito, com as tradições artesanais, onde a oficina de trabalho se confundia com as atividades domésticas; um tempo em que não havia a separação entre trabalho, lazer e atividades do lar. Levam portanto ao máximo a separação entre tempo de trabalho, tempo doméstico e tempo de lazer. (FORD, 1967, 73, 85, 86 e 87). Aperfeiçoou os métodos de Taylor: de retirar do trabalhador a possibilidade de planejamento e execução. Trabalhador trabalha, enquanto que gerência, concepção, projeto de produto e de processo, além de controle da execução, são tarefas de um corpo de técnicos especializados.

Filho também, como Taylor, de uma família protestante, Ford queria impor junto com os novos métodos de trabalho uma nova moral para a classe trabalhadora. Novo trabalhador. Novo homem. Que deveria ser bom pai e bom marido, desprovido de vícios e probidade acima de qualquer suspeita. Para garantir a retidão de conduta de seus trabalhadores, empregou assistentes sociais, que com a desculpa de assistência às famílias, não faziam outra coisa senão manter controle policial sobre os costumes e a conduta dos trabalhadores fora da fábrica.

O trabalhador deveria viver apenas de seu salário e o lar, ambiente somente doméstico, deveria prover segurança e tranquilidade suficientes para o descanso e o sossego, de forma que a força de trabalho estivesse recomposta no dia seguinte. Deplorava o antigo costume dos imigrantes de alugarem quartos e dependências da casa para terceiros, fossem ou não parentes próximos ou distantes. O costume não passava de estratégia de aumento da renda familiar. Estratégia desnecessária, segundo o argumento de Ford, pois a fábrica devia prover, através do salário, todas as necessidades familiares. *“Tivemos que reformar o mau costume, comum nos operários estrangeiros, de tomar pensionistas, considerando sua casa como um negócio a explorar e não o que deve ser, o lar”* (FORD, 1967, p. 97).

Fazia restrições, no início, até ao antigo hábito de cultivo da horta doméstica. A casa deveria ser limpa, ampla, arejada e os espaços eventualmente disponíveis ajardinados para, exatamente, dar condições para que o lar fosse lugar de tranquilidade. Principalmente também para que o tempo fora da fábrica não fosse gasto com tarefas de plantio ou colheita na horta ou pomar. Fábrica: tempo de trabalho. Lar: tempo de recomposição da força de trabalho. O lar se transforma num acessório da fábrica. Sua principal tarefa: mandar trabalhadores saudáveis e bem dispostos toda manhã para as fainas industriais.

As inovações tecnológicas da época, os novos produtos de consumo e eletrodomésticos deveriam “facilitar” ao máximo, até então, o trabalho doméstico. De forma a não consumir ainda mais o ânimo dos trabalhadores. A produção em larga escala do fordismo estava associada ao consumo em larga escala de todas as espécies de produtos disponíveis para consumo, e também aqueles novos que viessem a ser desenvolvidos, dentre eles o próprio automóvel, porque não dizer.

Antes de Ford o automóvel era produto feito artesanalmente, para o consumo de membros abastados da sociedade da época. O automóvel não era utilizado como veículo de transporte.

Não havia procura de automóveis, como não há procura de um artigo novo. Eram eles recebidos pelo público do mesmo modo que hoje os aeroplanos. Eram julgados como pura fantasia e muitos ‘conhecedores’ provavam com exuberância que tais veículos jamais passariam de meros brinquedos. Os

industriais não pensavam em explorá-los comercialmente. Não compreendendo por que todo novo meio de transporte encontra uma tal desconfiança. Ainda hoje há muita gente que ao falar do automóvel sorri e o tem como luxo, a custo admitindo alguma utilidade nos caminhões. No começo bem poucos entreviam as suas possibilidades; os mais otimistas auguravam-lhe uma carreira semelhante à da bicicleta. (FORD, 1967, p. 34 e 35).

Havia a necessidade de convencer as pessoas da utilidade do automóvel, já que o meio de transporte era, segundo o empresário, vítima dos preconceitos da época. O automóvel era utilidade, não “*era um brinquedo de ricos*” (FORD, 1967, p. 192).

Para conseguir alterar os costumes e o preconceito, a propaganda era a arma para fazer crescer o negócio de venda de automóveis. Eis um trecho de anúncio da época, citado por Ford, que veiculava nos jornais e revistas da época.

Freqüentemente ouvimos citar o velho provérbio ‘tempo é dinheiro’ – entretanto, bem poucos comerciantes e profissionais agem de acordo. Homens que se queixam da falta de tempo e lamentam que a semana só tenha sete dias, homens para os quais cinco minutos perdidos equivalem a um dólar posto fora, homens para quem um pequeno atraso corresponde a fortes prejuízos, persistem em confiar-se nos meios de transporte irregulares que lhes proporciona a viação pública, quando, se empregassem uma soma modesta na compra de um auto de funcionamento perfeito, se veriam isentos de toda a preocupação de pontualidade, dispondo de um meio de transporte luxuoso, sempre ao seu dispor; sempre pronto, sempre seguro; concebido de maneira a economizar tempo e portanto dinheiro; apto a conduzi-los aonde queiram e a fazê-los regressar a tempo; a assegurar sua reputação de pontualidade e conservar seus clientes satisfeitos e em boas disposições; bom para percorrer sem solavancos caminhos quase impraticáveis, para oxigenar-lhes o espírito com um demorado passeio ao ar livre, restaurando os seus pulmões com o tônico dos tônicos: ar puro. Ser dono da velocidade! Quando bem pareça, deslizar suavemente pelas umbrosas avenidas, ou, com uma leve pressão de alavanca, devorar o espaço de modo que em redor tudo se esfume. (FORD, 1967, p. 48 e 49).

Depois há a popularização do veículo, que através de propaganda maciça o transforma num meio de transporte, não de ostentação, veículo alternativo e indispensável a todo tipo de deslocamento. Superior, enquanto veículo de transporte, alternativo à rigidez dos veículos de transporte de uso coletivo até então incentivados, especialmente o trem.

Serve em qualquer situação, dá mobilidade e autonomia a quem o utiliza. Eixos centrais da propaganda passaram a ser socialmente admitidos. Base econômica, relações sociais que formam o substrato mental da época e também dos tempos do porvir.

*Iniciamos então uma verdadeira campanha para demonstrar que o **Ford** não era um objeto de luxo para o verão, mas um artigo indispensável em qualquer época do ano. Convencemos também os revendedores de que deveriam prover-se no inverno para o consumo do verão, beneficiando-se de uma entrega mais pronta. A propaganda surtiu efeito. Por toda a parte se servem hoje dos nossos carros tanto no inverno como no verão. O público verificou que eles correm perfeitamente sobre a neve, gelo ou lama e cresceram as vendas do inverno, com vantagens para todos. [grifo do autor], (FORD, 1967, p. 121).*

Falei há pouco que os novos produtos de consumo, seja de alimentação, de limpeza e especialmente os eletrodomésticos, deveriam “facilitar” ao máximo, até então, o trabalho doméstico. Disse “facilitar” entre aspas, porque na realidade não são facilitadores, mas potencializadores da utilização do tempo nas tarefas domésticas, pois diminuem o tempo gasto com tarefas do lar, para liberar parte desse tempo anteriormente consumido com as ditas tarefas domésticas, a fim de torná-lo tempo de produção nas fábricas através da admissão do trabalho feminino. Mão-de-obra mais barata e docilizada em função da educação feminina ser mais restritiva e destinada freqüentemente à introjeção da submissão. Trata-se também da mercantilização de alimentos, que são industrializados e vendidos na forma de conservas enlatadas, e outros produtos de uso doméstico, tais como roupas industrializadas, eletrodomésticos e móveis. Toda a espécie de produtos para o lar tem suas demandas satisfeitas pelo mercado em expansão. Num passado não muito distante eram todas atividades domésticas providas por mãe, pai e filhos. Entretanto se fossem providas pelos membros da família, consumiriam tempo que seria melhor utilizado pelas fábricas. A “liberalização” do trabalho doméstico não é outra coisa senão a penetração da lógica da fábrica no lar, tornando o tempo doméstico um tempo fabril, e tornando as tarefas domésticas produtos e serviços a serem trocados no mercado. O lar passava a se encaixar na fábrica, a ser acessório das atividades produtivas do capital, a ser uma componente no processo de formação do valor.

Aos poucos, a lógica capitalista penetrava em todas as esferas da vida. Componentes de uma sociedade de produção em massa para consumo de massa. Sociedade populista, baseada nos pretensos benefícios do consumo que as incorporava no mercado de produção. Populista, racionalizada pela gerência científica, modernista sem apego ao tradicional, e modificando o tradicional sem pudor. Tornando o tradicional expressão de arcaico e atrasado, com a ideologia da pretensa modernização.

Entretanto as crises econômicas do final dos anos 20 e início dos anos 30 do século XX, bem como a segunda guerra mundial, abalaram algumas certezas do fordismo. Em especial a idéia de separação entre ambiente fabril e doméstico. A recessão dos anos 30 obrigou Ford a demitir funcionários, diminuir a jornada de trabalho e a cortar salários. Incentivou também seus funcionários a plantar hortas nos jardins e em espaços livres e a utilizar para isso o tempo fora da fábrica. As certezas do taylorismo/fordismo de separação entre ambiente fabril e doméstico, trabalho e lazer, cidade e campo, agricultura e indústria, iam por terra em virtude das sucessivas crises econômicas e das guerras.

A experiência e influência do taylorismo/fordismo foi no entanto muito longa. Constituiu-se na base da superação das crises dos anos 30 e 40 e se estendeu até a década de 70, até a crise internacional do petróleo ocorrida na primeira metade dos anos 70 do século XX.

O problema da configuração e uso próprio dos poderes do Estado só foi resolvido depois de 1945. Isso levou o fordismo à maturidade como regime de acumulação plenamente acabado e distintivo. Como tal, ele veio a formar a base de um longo período de expansão pós-guerra que se manteve mais ou menos intacto até 1973. Ao longo desse período, o capitalismo nos países capitalistas avançados alcançou taxas fortes, mas relativamente estáveis de crescimento econômico [...]. Os padrões de vida se elevaram [...], as tendências de crise foram contidas, a democracia de massa, preservada e a ameaça de guerras intercapitalistas, tornada remota. O fordismo se aliou firmemente ao keynesianismo, e o capitalismo se dedicou a um surto de expansões internacionalistas de alcance mundial que atraiu para a sua rede inúmeras nações descolonizadas. A maneira como esse sistema veio a existir é uma história dramática que merece ao menos um ligeiro escrutínio caso desejemos compreender melhor as transições que ocorreram a partir de 1973. (HARVEY, 2000, p. 125).

Evidentemente que não foi sem dificuldades o sucesso de sua implantação. As maiores dentre as dificuldades foram as resistências operárias e as reações dos sindicatos; vez ou outra, alguma manifestação de repúdio de parlamentares (com seu comportamento constante e atemporal de aves de rapina que se aproveitam da situação de penúria dos trabalhadores para se apresentarem como representantes e defensores das classes oprimidas) pretensamente democratas. As resistências operárias foram superadas e sua adaptação conseguida num primeiro momento com as ameaças de demissões; num segundo, e enquanto havia crescimento econômico, com o aumento das remunerações. Faz tempo que trabalhadores e pretensos intelectuais de esquerda não superam a superfície e aparência dos fenômenos sociais. Argumentavam na época e também recentemente, contra os métodos tayloristas/fordistas porque temiam o fim das profissões e com elas as destrezas operárias, únicos tesouros do passado que legavam às gerações futuras. O ritmo de trabalho seria excepcionalmente estafante, gerando esgotamento físico difícil de ser suportado; por outro lado a repetição constante dos gestos tornaria o trabalho ainda mais cansativo e maçante. Seriam obrigados, pelas circunstâncias, à demissão, senão por uma atitude deliberada da fábrica, por vontade própria, já que eram grandes as dificuldades para se manter no trabalho. Argumentos válidos, sem dúvida. Mas é preciso ir além. São argumentos refutáveis.

As respostas de Ford às críticas eram com argumentos, dados, pareceres médicos enganosos que afirmavam, como escrevi anteriormente, que o trabalho repetitivo não causava seqüelas físicas a ninguém. Respondia também que a jornada de oito horas era calculada para, de acordo com a velocidade do movimento da esteira, não causar cansaço excessivo ao trabalhador.

Como o foco das reivindicações dos trabalhadores, sindicatos e federações estava no aumento das remunerações salariais e redução da jornada de trabalho, ficam sempre na luta contra a aparência do fenômeno, que em algumas fábricas excedia 12 horas, era muito fácil às indústrias Ford atendê-las. E foram pioneiras na estratégia de antecipar-se no atendimento das reivindicações para evitar paralisações na produção.

Pagamos sempre um salário maior do que o indicado por qualquer federação e tratamos sempre de reduzir as horas da semana de trabalho. Não há, pois, nenhuma vantagem para os nossos operários em se agregarem a federação alguma. É possível que um ou outro seja federado, mas a maioria não o é. Isto não nos importa, é assunto que não nos preocupa. Respeitamos todas as federações, louvando-lhe os bons intentos e denunciando os maus. Quero crer que também elas nos respeitam, porque jamais tentaram interferir nas nossas relações com os operários. E sempre que agitadores radicais tentaram perturbar a nossa gente, foram olhados como curiosidades teratológicas das que se exigem nas feiras. (FORD, 1967, p. 185).

Podia com facilidade atender às reivindicações, pois elas se limitavam às remunerações salariais e ao número de horas trabalhadas. A verdadeira escravidão está nos processos de trabalho e no tempo de trabalho, no arranjo das rotinas durante a jornada de trabalho, e o salário que se recebe pelo trabalho é apenas a parte enganosa dessa escravidão. A verdadeira escravidão está na submissão da condição de humanidade do trabalhador aos ordenadores da produção. Mas os sindicatos apenas viam a questão das remunerações. Transformavam a exploração numa questão contábil. Legitimavam, sem o saber, a lógica da sociedade burguesa: a perda da condição de humanidade do trabalhador. Seu desaparecimento como sujeito histórico. Apenas quem trabalhou em fábricas e teve a condição de racionalizar a prática social trabalho na fábrica consegue entender. Simone Weil nos ensina:

Além disso, é preciso dizê-lo, todos nós sofremos uma certa deformação decorrente de nossa vida na atmosfera da sociedade burguesa, e até nossas aspirações em prol de uma sociedade melhor trazem a sua marca. A sociedade burguesa está atacada de uma mania única: a monomania da contabilidade. Para ela nada tem valor se não pode ser registrado em francos e centavos. Nunca hesita em sacrificar vidas humanas a cifras que impressionam no papel, cifras do orçamento nacional ou de balanços industriais. Todos nós sofremos um pouco com contágio dessa idéia fixa, deixamo-nos igualmente hipnotizar por números. Por isso, nas censuras que fazemos ao regime econômico, a idéia da exploração, do dinheiro extorquido para engrossar lucros, é quase que a única que exprimimos com clareza. É uma deformação de espírito tanto mais compreensível porque os números são uma coisa clara, que se entende à primeira vista, ao passo que as coisas que não se podem traduzir em números pedem um esforço maior de atenção. É mais fácil reclamar do número marcado numa folha de pagamento do que

analisar os sofrimentos suportados no decorrer de uma jornada de trabalho. Por isso a questão dos salários faz com que muitas vezes outras reivindicações vitais sejam esquecidas. [...] O operário não sofre somente da insuficiência do pagamento. Ele sofre porque na atual sociedade está relegado a um nível inferior, porque está reduzido a uma espécie de servidão. A insuficiência dos salários é apenas uma conseqüência dessa inferioridade e dessa servidão. A classe operária sofre por estar sujeita à vontade arbitrária dos quadros dirigentes da sociedade, que lhe impõem, fora da fábrica, seu padrão de existência e, dentro da fábrica, suas condições de trabalho. (WEIL, 1979, p. 112 e 113).

Quando faziam alterações nos processos de trabalho e introduziam novos arranjos e métodos, os ganhos de produtividade das empresas superavam (e superam) em muito os dispêndios com o atendimento das reivindicações. Os sindicatos e federações de trabalhadores faziam (e fazem) reivindicações e algumas delas eventualmente podiam (e podem) fazer parte e serem introduzidas no corpo legislativo do direito trabalhista, estabelecendo e regulando salários, jornada de trabalho, bonificações adicionais, etc. Contudo não têm a capacidade de interferir na regulação dos processos de trabalho. Durante o tempo em que o trabalhador permanecia (e permanece) nas fábricas está sob o poder de ordenamento e de utilização do tempo de trabalho feito pelos quadros gerenciais. As fábricas funcionam 24 horas por dia e durante esse tempo têm total autonomia de ordenamento das rotinas. Os trabalhadores, sindicatos e federações não têm nenhuma possibilidade de questionar o ordenamento das rotinas de trabalho e formação de novas qualificações e métodos. E, no entanto, são exatamente tais estratégias que permitem aos patrões ganhos de produtividade, que fazem da produção uma falsa questão contábil – porque são contabilizados na forma de diminuição de custos de produção e lucros, com os quais atendem reivindicações e esvaziam a força reivindicatória dos movimentos institucionalizados dos trabalhadores. Esconde-se, pela contabilidade do salário, da produtividade e do lucro que a produção é uma relação social desigual, na qual os trabalhadores entram com a força de trabalho e os patrões com o ordenamento dos processos de trabalho.

Sobra a eles, aos trabalhadores, apenas formas de luta e resistência sub-reptícias, nas quais sabotam as rotinas e o ordenamento imposto, coisa que ocorre no ambiente de fábrica,

no cotidiano fabril e que nunca é considerado como forma de luta, nem pelos sindicatos e federações, nem pelo Estado e empresários. Raramente é considerada em estudos acadêmicos. São poucos os estudos acadêmicos que o fazem.

Como já foi dito, a rotatividade da mão-de-obra era muito grande, e era facilitada pela grande quantidade de imigrantes que chegavam aos portos da América. A incorporação do imigrante ou do migrante rural era facilitada, o trabalho na linha de montagem não demandava instrução ou preparação muito longa das qualificações, as tarefas eram atomizadas, o trabalho, simples. O Sr. Ford orgulhava-se de ter simplificado ao máximo as tarefas de cada trabalhador. Motivo de orgulho era para ele também o fato de apenas 1% da força de trabalho que empregava necessitar de tempo prolongado para o aprendizado das tarefas fabris.

Nas indústrias Ford a simplificação das rotinas de trabalho permitiam a admissão de qualquer um.

A maioria dos homens que se apresentam em nossa fábrica não possuem especialidade nenhuma e em horas ou dias aprendem o seu ofício. E se não o aprendem é que não prestam para nada. São em boa parte estrangeiros e tudo quanto se lhe pede, ao serem engajados, é que produzam o trabalho necessário para pagar a quota das despesas gerais relativa ao lugar que ocupam na fábrica. Não se lhes exige vigor físico. Existem tarefas que requerem grande força física, mas vão desaparecendo aos poucos; outras não exigem mais que a força de uma criança de três anos. (FORD, 1967, p. 64).

Existem evidentemente aquelas tarefas que demandam mais tempo para a aprendizagem.

Quanto ao tempo preciso para a aprendizagem técnica a proporção é a seguinte: 43% não requerem mais que um dia; 36% requerem de um dia até oito; 6% de uma a duas semanas; 14% de um mês a um ano; 1% de um a seis anos. Esta última categoria de trabalhos requer perícia – como a fabricação de instrumentos e a calibragem. (FORD, 1967, p. 85).

O que parecia ser a fragilidade acabou sendo a força do sistema taylorista/fordista, todo ele baseado no sucateamento das qualificações profissionais, transferência e controle

dessas qualificações para a gerência científica e incorporação de mão-de-obra sem qualquer espécie de preparo profissional.

Além das resistências operárias que foram minadas, a própria legislação então existente constituía óbice na implantação do sistema. Foram necessárias crises recessivas para que o Estado passasse a ter presença marcante na economia. Presença enquanto investidor direto e não apenas como regulador das relações trabalhistas, e administrador à distância do conflito entre patrões e empregados. As crises recessivas foram superadas com forte presença do Estado enquanto investidor em infra-estrutura e em serviços; ao mesmo tempo em que gerava investimentos nas indústrias, permitia a diminuição das remunerações pagas aos trabalhadores; afinal os serviços de saúde, educação, transporte público etc, não necessitavam ser pagos pelo empregador, pois eram supridos pelo Estado. A forte presença do Estado na economia, os serviços prestados à população, e um relativo bem-estar no pós-guerra, davam à classe trabalhadora a falsa sensação de bem-estar anterior às guerras, situação que durou até a década de 70.

O fordismo/taylorismo se alastrou no pós-guerra, principalmente com a forte presença do Estado na economia, através de investimentos públicos nas áreas devastadas pela guerra. O capitalismo de tipo monopolista se espalhou através dos investimentos diretos das empresas norte-americanas ou européias, atreladas umas às outras, situação facilitada a partir dos acordos de Brenton Woods, quando o dólar americano passou a ser moeda corrente nas transações internacionais.

O período pós-guerra viu a ascensão de uma série de indústrias baseadas em tecnologias amadurecidas no período entre-guerras e levadas a novos extremos de racionalização na Segunda Guerra Mundial. Os carros, a construção de navios e de equipamentos de transporte, o aço, os produtos petroquímicos, a borracha, os eletrodomésticos e a construção se tornaram os propulsores do crescimento econômico, concentrando-se numa série de regiões de grande produção da economia mundial – o meio oeste dos Estados Unidos, a região do Rur-Reno, as terras médias do oeste da Grã-Bretanha, a região de produção de Tóquio-Yocohama. As forças de trabalho privilegiadas dessas regiões formavam uma coluna de uma demanda efetiva em rápida expansão. A outra coluna estava na reconstrução patrocinada pelo estado de economias devastadas pela guerra, na suburbanização (particularmente nos Estados Unidos), na renovação urbana, na expansão geográfica dos sistemas de transporte e comunicações e no desenvolvimento infra-estrutural dentro e

fora do mundo capitalista avançado. Coordenadas por centros financeiros interligados, tendo como ápice da hierarquia os Estados Unidos e Nova York, essas regiões-chave da economia mundial absorviam grandes quantidades de matérias primas do resto do mundo não-comunista e buscavam dominar um mercado mundial de massa crescentemente homogêneo com seus produtos. (HARVEY, 2000, p. 125).

É um problema de relevância entender o que constitui o trabalhador, objeto deste trabalho, a partir das interações que se estabelece na prática social trabalho. O caso de Taylor dá muito o que pensar. Só se sabe aquilo que se faz. E o que ele fazia? Trabalhou como e junto com os operários. E quem era ele? Qual seu berço? Suas ancestralidades? Isso basta para se entender o percurso das pessoas na existência? Aquilo que foi, será? É certo que era filho de família relativamente abastada para os padrões da época. Mas é isso que faz dele um burguês típico? Ter posses é condição que determina a inserção social dos sujeitos nesta ou naquela classe social? É certo também que sua família e ele próprio eram protestantes de seitas puritanas. Mas é a religiosidade e a atitude dos sujeitos e o uso que fazem da riqueza a eles “disponibilizada pelo criador” que faz deles burgueses? Foi o “criador” que disponibilizou a riqueza? Ela não foi gerada? E como foi gerada? E o que esses parasitas fizeram para gerá-la? São questões e problemas demais para serem respondidos por um trabalho limitado como este. Mesmo porque também se diz que um estudo de pós-graduação deve ser delimitado e não pretender abarcar questões amplas.

Taylor burguês, porque rico e protestante puritano. Mas ele abandonou os estudos clássicos, por problemas de saúde e somente voltou aos estudos técnicos tempos depois. E o que fez nesse tempo? Trabalhou lado a lado com trabalhadores no chão de fábrica. Encarava qualquer tarefa como qualquer um. Coragem não lhe faltava. Aliás, para enfrentar as longas horas de trabalho nas fábricas ela é indispensável, senão como suportar tantas e longas horas de violência constante?

Exemplos de coragem de Taylor podem ser encontrados no episódio de entupimento da canalização de escoamento de rejeitos industriais. Tubulação que ficava a uma profundidade de sete metros e meio abaixo do piso do galpão da fábrica, muito abaixo da superfície, cuja desobstrução demandaria dias de paralisação dos trabalhos na fábrica, necessários para se cavar o chão, chegar à tubulação, retirar os enroscos etc. (GERENCER,

1966, p. 13). E o que ele fez? Colocou sapatos velhos nas mãos, amarrou também sapatos velhos nos joelhos, fixou pedaços de couro nos quadris e nas costas e se meteu tubulação adentro. Andou por dentro dos canos por uns bons quarenta metros, até chegar ao ponto, retirar o material enroscado para restabelecer o fluxo. Voltou pelo mesmo caminho que entrou. Em questão de horas e não dias, a produção voltou ao normal. Lembre-se: em questão de horas e não dias.

Como ele pode ser burguês se trabalha como qualquer um? Se até desentupiu o esgoto? Coisa que ninguém se encorajou a fazer. Coisa que queriam fazer de um jeito que demoraria muito mais. E que obrigaria a interromper o curso normal dos trabalhos na fábrica durante dias. Burgueses não ficam no ar condicionado, no aquecimento e no ambiente fechado e isento de poeira e barulho dos escritórios? De onde mandam ordens para serem cumpridas? Patrão manda! Trabalhador obedece! Diz-se até: manda quem pode, obedece quem tem juízo. Como pode, se ele trabalhava como qualquer um? É certo que também ele não chegou a concluir estudos politécnicos, e que para desenvolver determinados processos industriais precisava recorrer ao cálculo de matemáticos, pois lhe faltava conhecimentos mais abstratos aplicados à engenharia mecânica. Agia como engenheiro sem o ser. Era filho de família rica e desentupia o esgoto. Não me parece que eles façam o trabalho sujo. Não é a separação entre trabalho manual e intelectual, a posse ou não-posse dos meios de produção que distingue os indivíduos e os separa em classes sociais?

A proximidade de Taylor de seus colegas de trabalho era-lhe estrategicamente interessante. Aprendia com eles não apenas as tarefas; o trabalho propriamente dito. Mas aprender é o bastante? É o conhecimento que faz a diferença? Saber fazer é tudo? O que ele aprendia principalmente eram as estratégias de controle sobre o tempo e os processos utilizados pelos trabalhadores para burlar a disciplina imposta pelos patrões. Trabalhava lado a lado com os trabalhadores para aprender com eles o que faziam em relação à gestão do tempo de trabalho. Os trabalhadores recebiam por peça feita. Imaginavam que quanto mais trabalhassem maior seria o salário que receberiam. Entretanto os patrões, para impedir o acréscimo de custos com folha de salários, diminuía o preço pago por cada peça. Então percebiam os trabalhadores que não fazia diferença trabalhar muito ou pouco. Concluía

que independentemente de seus esforços não eram eles que regulavam seus salários através do maior ou menor esforço. Faziam então “corpo mole”, produzindo o suficiente para um salário que garantisse condições de sobrevivência. Poupavam energias, evitando o esgotamento físico na fábrica e se dedicavam a outros trabalhos, os chamados “bicos”, fora do horário de trabalho fabril. “Bicos” que iam desde hortas e pomares domésticos até trabalho informal por poucas horas em outras empresas ou oficinas domésticas.

Taylor, assim como Ford, como foi dito anteriormente, os acusava de fingir que trabalhavam. Também acusavam os patrões por fingir que pagavam. Estratégias que indignavam seu puritanismo protestante. E foi, exatamente, tornando-se denunciador, “dedo-duro”, das estratégias dos trabalhadores e de seus artifícios para burlar as rotinas e a disciplina imposta pelos patrões, que ele conseguiu deixar de ser um simples operário para se tornar contramestre. Podia na condição de capataz ser muito útil na imposição de novas disciplinas fabris. Utilizou a oportunidade para implementar seus planos de reestruturação produtiva. E deram tão certo que, de contramestre, rapidamente foi galgado à condição de gerente, e mais tarde, na maturidade, consultor de empresas.

Com o objetivo de sistematizar seus experimentos e de dar a eles status de científico, criou dentro da fábrica um laboratório onde dirigia uma equipe de trabalho que atuava em várias atividades. Os trabalhos pouco sistematizados e instintivos de sua fase de trabalho na indústria siderúrgica iam ficando para trás, sendo substituídos por outros mais complexos na indústria metal-mecânica. Entretanto manteve a base de seu pensamento: a economia de tempo para realizar as rotinas de trabalho. Fazer mais em menor tempo. Aplicou e aperfeiçou seu método de decomposição de tarefas complexas em mínimas; a cronometragem de cada movimento; a supressão de movimentos inúteis. Tornou indispensável a presença dos capatazes, que atuavam como verdadeiros policiais que garantiam a execução do trabalho da forma indicada por Taylor e seus auxiliares. Chegou a novos aperfeiçoamentos nos trabalhos de tornearia, tais como profundidade do passo e velocidade do avanço da ferramenta de corte. Alterou também a velocidade de giro da placa do torno. Essas soluções encontradas, para ganhos de produtividade, somente eram possíveis pela irrigação constante da ferramenta de corte do torno e da peça que estava sendo trabalhada. O aumento da profundidade de corte, do avanço, da velocidade do avanço

e do giro da placa faziam aumentar o atrito. O aumento do atrito poderia causar o aquecimento da peça além do recomendável, o que poderia implicar em desagregação molecular do metal, tornando-o menos resistente. Fenômeno, como foi dito, que os mecânicos vulgarmente chamam de perder a têmpera do aço. A irrigação constante evitava o superaquecimento. Dessa forma, Taylor evitava perda de tempo (como no episódio de desentupimento do esgoto), acelerava a produção.

Não apenas isso. É certo que a redução do tempo despendido para a execução de algumas peças caiu em um terço do despendido antes das inovações, “*a descoberta de um jato d’água direcionado à ferramenta de corte esfriaria a lâmina e, portanto, aumentaria a velocidade da ferramenta em um terço*” (GABOR, 2001, p. 30). Entretanto, pelos antigos métodos era o mecânico quem decidia sobre a profundidade, avanço, velocidade da placa etc. Decidia. O mecânico decidia. E decidia segundo as conveniências do material empregado, pois para cada tipo de metal que está a ser usinado, pela experiência que tem, cada uma das variáveis a serem manipuladas por ele, têm que ser adequada ao material. Decidia também segundo conveniências pessoais, que se relacionavam com fadiga, ritmo pessoal de trabalho, resistência à exploração, estratégias informais de aumento de salário, que freqüentemente passava pela necessidade de produzir menos para obter concessões patronais.

Os métodos de Taylor retiravam do trabalhador todas as possibilidades anteriormente apontadas e outras eventualmente não apontadas. Transformaram o trabalhador num acessório da produção, num acessório da máquina, num robô programado para seguir estritamente as indicações. “*Sua finalidade era tirar dos trabalhadores a possibilidade de determinar por si os processos e o ritmo de seu trabalho, e colocar nas mãos da direção a escolha dos movimentos a executar no decorrer da produção*” (WEIL, 1979, p. 118).

Como foi dito nas páginas anteriores, não foi sem resistências ferozes que a reestruturação produtiva penetrou nos ambientes das fábricas, que as demissões em massa serviam aos propósitos de minar tais resistências. Também para enfraquecer movimentos grevistas, absenteísmo, “corpo mole” etc, Taylor introduziu seus famosos bônus por tarefa. Entretanto era desproporcional. O aumento de produtividade superava em muito os ganhos

financeiros dos trabalhadores. Seus métodos foram muito úteis para a afirmação de uma nova etapa do capitalismo internacional, pois permitiram eliminar os trabalhadores qualificados e, junto com eles, suas estratégias sociais para regular salário, produção e métodos de trabalho. Foram substituídos por um exército de trabalhadores sem os saberes profissionais tradicionais, mas que eram, com o auxílio dos novos métodos e máquinas, capazes de produção muito superior que na fase anterior.

Taylor e Ford têm muito de complementares. Pode-se dizer que ambos “*conseguem tirar do operário a escolha de seu método e a inteligência de seu trabalho, transferindo estas para a seção de planejamento e de estudos*” (WEIL, 1979, p. 120). Entretanto, algumas diferenças, mesmo que pequenas, são reveladoras de diferenças de visão de mundo de um e de outro. A perspectiva de Ford está voltada para a regulação do conflito social através de ganhos financeiros dos trabalhadores e de uma sociedade de consumo de massas, tipo assim: comprar a consciência operária com bugigangas. Consumir. Eis sua receita para o conflito social.

Ford, ao contrário de Taylor, suprimiu os bônus, suprimiu também o pagamento por peças. Instituiu o pagamento por hora de trabalho, com acerto e recebimento das horas trabalhadas semanal ou quinzenalmente.

Ao instituir a esteira de transporte, fazia chegar ao trabalhador a tarefa, e também determinava, pelo constante movimento da esteira, o instante em que a tarefa teria que ser começada e concluída. A regulação do tempo consumido em cada processo de fabricação era então determinado pela própria gerência através da velocidade da esteira. Cada hora de trabalho nas empresas Ford era hora de efetivo e exaustivo trabalho. A esteira é, para Ford, o capataz. Estratégia impessoal de controlar os trabalhadores, de quebrar o ritmo imposto por quem trabalha, de fazer o trabalhador trabalhar mais sem que para isso fosse necessário ampliar a jornada de trabalho ou despender excessivamente recursos com pessoal especializado no controle operário. Como colocar um fiscal para cada trabalhador? Impossível! A impessoal esteira faz isso com custo praticamente zero.

Todos sabem que uma primeira providência para se conseguir fazer mais é aumentar o número de horas em que se trabalha. Entretanto a ampliação do tempo da jornada de trabalho encontra rapidamente o limite das forças físicas daqueles que trabalham. Seres

humanos se cansam e o desgaste físico provoca neles seqüelas corporais e comportamentais. Apesar de os trabalhadores pobres não terem direito a estresse, os patrões se preocupam com o desgaste físico. Não porque efetivamente estejam preocupados com os trabalhadores, mas sim com o fato de que gente cansada não produz com crescente grau de produtividade. A partir de um determinado estágio de cansaço físico, a produção declina. E mesmo que seja posto a trabalhar mais horas, mesmo assim a produção será baixa, o que inviabiliza a ampliação constante da jornada do trabalhador. Pelo sistema taylorista/fordista isso não ocorre, comparativamente aos métodos anteriormente empregados. O sistema permite aumentar a produção de cada trabalhador em particular sem que ele o perceba. O emprego da maquinaria e a reorganização dos métodos de trabalho na linha de montagem o permitem. É evidente que há fadiga, mas a jornada de trabalho, em número de horas, é calculada de forma que o cansaço físico não atrapalhe a produtividade.

A reestruturação produtiva permitiu a redução a um quarto da mão-de-obra anteriormente empregada.

Se com a nossa produção atual empregássemos o mesmo número de operários por carro que tínhamos em 1903 ao fundar a empresa – e se estes operários só cuidassem de montagem – ser-nos-ia necessário um efetivo superior a duzentos mil homens. O número dos nossos operários não atinge a cinquenta mil. (FORD, 1967, p. 71).

Novamente, nas palavras do próprio Ford:

Para muita coisa um homem com sua máquina ao lado vale mais que sem ela. Pondo os meios de fabricar em relação com o produto a fabricar, descobrimos a máquina que mais multiplica o homem. O operário ganha em eficiência e disso lhe resulta a ampliação do seu bem-estar. (FORD, 1967, p. 109).

Uma vez mais dados sobre as vantagens da maquinaria associada à atomização das tarefas:

Até então montávamos os magnetos pelo sistema comum. Um operário, executando todas as operações, conseguia montar num dia de nove horas

trinta e cinco a quarenta magnetos, o que dava vinte e cinco minutos para cada peça. Esse trabalho de um homem foi distribuído entre 29 operários, o que reduziu o tempo da montagem a 13 minutos e 10 segundos. Em 1914 elevamos de oito polegadas a altura da rede e o tempo de montagem caiu a sete minutos; novas experiências sobre a rapidez do movimento reduziram esse tempo a cinco minutos. Resumindo: um operário faz hoje quatro vezes mais do que antes. A montagem do motor, confiada antigamente a uma só pessoa, hoje é feita por 84, com um rendimento três vezes maior. (FORD, 1967, p. 66).

Muitas outras citações de Ford e Taylor sobre as vantagens da reestruturação produtiva poderiam ser feitas.

A reestruturação produtiva permite também o emprego de pessoas, como já foi dito, sem as qualificações necessárias, ou seja, sem as destrezas profissionais requeridas no período do artesanato. Taylor orgulhava-se de que era necessário, para dar acabamento ao trabalho feito por trabalhadores qualificados, o emprego de muito mais trabalhadores desqualificados. Nas fábricas de Ford, e isso também era motivo de orgulho para seu proprietário, somente 43% dos trabalhadores necessitava de apenas um dia de treinamento para a aprendizagem das rotinas sob sua responsabilidade (FORD, 1967). Qualquer um que passasse pelo portão em busca de trabalho, com treinamento dado em poucas horas, poderia, se houvesse vagas, ser incorporado na produção.

Não havia pré-requisitos para a contratação dos trabalhadores. Poderia ser qualquer um, e se não tivesse especialização, melhor. Aprenderia nas organizações Ford o que lhe seria necessário.

Todo o pessoal das nossas fábricas passa pelas repartições de contrato. Como já disse, não engajamos peritos, nem tampouco levamos em conta o passado dos homens. E assim como não aceitamos ninguém em virtude do seu passado, também não repelimos ninguém por causa do seu passado. [...] Não é o passado do homem que vamos contratar, mas o indivíduo. (FORD, 1967, p. 75).

Para a contratação não se exige capacitação numa profissão.

As únicas informações que exigimos ao contratar um homem, são: nome, endereço, idade, estado civil, quantas pessoas deve sustentar e se já

trabalhou na Companhia Ford; examina-se-lhe também o estado da vista e dos ouvidos. Nada lhe é perguntado sobre o passado; temos, entretanto, um livro onde um operário que já tenha exercido um ofício pode registrá-lo. (FORD, 1967, p. 86).

Mesmo que profissionais virtuosos sejam admitidos, e existem aqueles que se submetem, são colocados na linha de montagem a desempenhar funções muito abaixo de suas qualificações desenvolvidas durante longos anos no artesanato e no longo aprendizado de seu ofício.

Deste modo, sempre que nos falta um especialista, estamos em condições de escolher outro. É um dos meios de ascensão na nossa usina. Faltou-nos certa vez um relojoeiro suíço. Consultou-se o registro e logo foi encontrado um, empregado numa máquina de perfurar. Precisou-se também na seção de têmpera de um mestre em ladrilhos. Foi encontrado trabalhando em outra perfuradeira e é hoje inspetor-geral. (FORD, 1967, p. 86).

Potencialidades laborais obliteradas pela reestruturação produtiva e que somente se realizam enquanto tal se eventualmente forem necessárias e sob o consentimento e autorização; numa palavra: com a benção da gerência científica. Sempre que faltava o especialista, ele era encontrado na fábrica, subutilizado. Subjetividades humanas que apenas se realizavam com o consentimento do capitalista, que dele detinha o corpo e o pensamento esquadrihados na linha de produção.

Quantos longos anos não custavam a formação de um artesão? Taylor e Ford não apenas diminuíram o tempo necessário para a fabricação de objetos. Diminuíram também o tempo necessário para educar as destrezas humanas necessárias à produção. Estão uma vez mais demonstradas as estratégias de expropriação e desvalorização da força de trabalho, dos trabalhadores.

A reestruturação produtiva inaugurada pelos sistemas deles, permitia aos empresários não apenas possuir as dependências fabris, com máquinas, equipamentos em geral e instalações; permitia não apenas possuir os meios financeiros com os quais comprar infra-estrutura produtiva, matérias primas e manter estoques de produtos acabados; permitia principalmente possuir seres humanos, possuir-lhes a mente, a inteligência, a vontade, os

trejeitos. Possuir o tempo de suas existências no sentido mais profundo, o de dizer o que deve ser feito com esse tempo que já não é mais daquele que trabalha. A fábrica deixa de ser a instituição de produção de objetos para consumo, mas a agência de formação de uma humanidade nova e alienada no sentido mais profundo: a de não ser dona do próprio destino.

Simone Weil (1979) disse com toda propriedade e com a autoridade de quem sabia o que dizia: o taylorismo/fordismo era a invenção de um novo tipo de escravidão. Sem dúvida. Um novo tipo de escravidão consolidada sobre a base da ciência, a nova ciência da administração do trabalho. Baseada numa racionalidade técnica e em princípios do positivismo, que coroavam a revolução burguesa. Se em suas várias etapas, a revolução burguesa incorporava e ao mesmo tempo circunscrevia a atuação das massas dentro de rígidas regras institucionais dos aparelhos políticos de Estado, no plano da produção material o taylorismo/fordismo significava a nova racionalidade aplicada de forma a retirar a classe operária do palco da história. Revolução coroada de êxito. No plano político, submetia-a às instituições do Estado pretensamente democrático, onde os representantes dos trabalhadores tinham representação decorativa e atuação circunscrita às regras parlamentares, forma de domar a autonomia das lutas operárias. No plano da produção, idem. Acessórios das máquinas, massa de manobra nas mãos dos organizadores da produção. O taylorismo/fordismo era o ponto de chegada, na produção material, dos princípios de exclusão social inaugurados pela burguesia desde o século XVIII. A exclusão da classe operária do palco da história. O trabalhador não tem mais história. Os produtos têm história. Também têm história os processos de trabalho, as sucessivas gerações de máquinas, instalações e equipamentos. É só visitar os museus, lá se encontrará máquinas, equipamentos e objetos que apenas evocam, de forma distante, os homens e mulheres que neles trabalharam. Centros de documentação e museus precisam mudar. Antes que morram, é necessário de alguma forma gravar o percurso existencial dos trabalhadores.

Revolução burguesa que adquirira, no palco das lutas sociais, o direito de dizer à classe trabalhadora o que fazer; de interpretar e adaptar os sistemas segundo sua racionalidade, e de impor às outras classe sociais, como se tais princípios fossem expressão em si da verdade possível ao intelecto humano. Não passavam de racionalidade baseada no

princípio da expropriação de tempo de trabalho, de saberes e conhecimentos, de controle de processos de produção, de controle do pensamento e da ação dos trabalhadores.

Ford e Taylor trabalhavam, é correto dizer, não somente nos escritórios, mas também, e especialmente Taylor, no chão de fábrica, enfrentando as tarefas mais difíceis, ele não desentupiu o esgoto? Sim, trabalhavam, é verdade. Mas o tipo de trabalho deles era o de controlar, manipular, ordenar o tempo de trabalho alheio de forma a torná-lo variável absolutamente sob controle. Sujar-se no cano de esgoto, a mão impregnada de graxa, não torna ninguém trabalhador. O que distingue trabalhador de não-trabalhador é que este controla o tempo e as qualificações de trabalho do primeiro.

Não existem crises. Melhor dizendo. Evidentemente que para o artesão desempregado pela reestruturação produtiva taylorista/fordista, mesmo as reestruturações anteriores às do século XX, que também o atingiram, a crise existe e o obriga a encontrar novas inserções numa economia restritiva às qualificações por ele desenvolvidas. O sucatamento de qualificações gerado pelas novas máquinas e novos processos o colhe de forma inexorável e o obriga, quando consegue, dedicar-se a atividades informais fora de sua especialidade. No entanto, para aqueles que detêm o controle sobre o tempo de trabalho alheio, é sempre ótima oportunidade de aumentar a lucratividade. Para tais segmentos sociais as crises não existem.

Os ciclos econômicos, crises sistêmicas, alternadas e intermitentes levam sempre a novas relações sociais, sem evidentemente alterar a essência das épocas anteriores. Reformas sempre parciais que apenas aprofundam a desigualdade social, e que freqüentemente colocam os Estados a serviço da promoção de soluções alternativas às crises; poupança social gerida pelos Estados a serviço de reestruturações que geram maior lucratividade para o capital. Tem sido assim nas crises desde imemoráveis séculos. Evidente que o golpe derradeiro no artesanato ocorreu com a grande indústria organizada no paradigma taylorista/fordista. Mas desde meados do século XIX, crises sistêmicas levaram a épocas de incertezas, tornando as classes trabalhadoras vulneráveis. Na medida em que cresciam as crises, cresciam também as organizações proletárias dentro de cada país, seja na Europa ou América. Paralelamente às organizações nacionais dos trabalhadores, crescia também a internacionalização das instituições de luta da classe

operária. Também crescia a internacionalização do capital através de instituições financeiras, de comércio de títulos empresariais e de comércio de títulos públicos: o crédito cada vez mais presente na vida de consumidores em geral, nas estratégias empresariais e dos Estados Nacionais.

Banqueiros que tivessem liquidez gozavam de grande prestígio. Entretanto o crédito, mesmo que não correspondesse à riqueza em forma de dinheiro, gerava investimentos, circulação e mesmo imobilização de capitais, principalmente na construção de infra-estrutura em obras públicas gerenciadas pelos Estados Nacionais, grandes devedores do capital financeiro.

Créditos obtidos pela venda de títulos públicos formavam poupança fictícia a gerar investimentos e imobilização de capital a rigor inexistentes (HARVEY, 2000, p. 239). Enquanto as empresas agiam na busca de novas máquinas e novos processos de trabalho, os Estados Nacionais ofereciam a oportunidade de grandes negócios na construção de ferrovias, de comunicação (o telégrafo), construção de portos e de navios a vapor de grande porte, construção do Canal de Suez etc. A lista de grandes obras, de meados do século XIX ao início do século XX, pode ser em muito alongada.

Quando os países buscavam, através da venda de títulos públicos, recursos no mercado financeiro para construção de infra-estrutura, criando bons negócios e encomendas para indústrias que perdiam compradores nos momentos de crises, não apenas criava ambiente propício a grandes negócios, mas principalmente, agiam na economia de forma a utilizar capital inexistente. O capital aplicado, dinheiro fictício, dinheiro inexistente, que teria vida real a longo prazo, pela reativação da economia e pela voracidade fiscal dos Estados Nacionais, colocava à disposição, para aplicação imediata, recursos de vulto que geravam naquele instante as condições financeiras que se realizariam apenas num futuro distante. É como se os países trouxessem do futuro para o presente os recursos com os quais criavam condições de superação das crises. Evidentemente que eram dívidas públicas que seriam pagas pelas gerações futuras.

Tanto os Estados Nacionais como as empresas agiam na mesma direção. Mexiam voluptuosamente no tempo, controlavam a única variável que potencializa ganhos de capital. Empresários diminuían o tempo gasto para fabricação de peças e objetos com as

novas máquinas e processos de trabalho. Diminuíam, inclusive e drasticamente, o tempo necessário para a formação e aprendizado da força de trabalho. Os Estados Nacionais por seu turno diminuíam o tempo de arrecadação de impostos através dos títulos que vendiam. Traziam para o presente um tempo futuro. Traziam do futuro recursos financeiros que não estavam à sua disposição no presente.

Desde o século XVI que os países europeus afirmavam hegemonia e controle de vastas extensões territoriais na América, África e Ásia. O controle do espaço territorial, das populações nativas, dos recursos materiais e humanos era a finalidade principal. Mas no século XIX e início do século XX já não mais bastava o controle do espaço e dos recursos materiais e humanos encontrados num dado território. A manipulação e o controle do tempo passava a ser indispensável. Momento de inflexão do capitalismo clássico, baseado no controle do espaço físico. Passava-se então ao controle de outro território mais valioso: o tempo.

Podemos descobrir processos semelhantes e chegar a conclusões similares no tocante à experiência do espaço. O incentivo à criação do mercado mundial, para a redução de barreiras espaciais e para a aniquilação do espaço através do tempo, é onipresente, tal como o é o incentivo para racionalizar a organização espacial em configurações de produção eficientes (organização serial da divisão detalhada do trabalho, sistemas de fábrica e de linha de montagem, divisão territorial do trabalho e aglomeração em grandes cidades), redes de circulação (sistemas de transportes e comunicação) e de consumo (formas de uso e de manutenção das residências, organização comunitária, diferenciação residencial, consumo coletivo nas cidades). As inovações voltadas para a remoção de barreiras espaciais em todos esses aspectos têm tido imensa significação na história do capitalismo, transformando-a numa questão deveras geográfica – as estradas de ferro e o telégrafo, o automóvel, o rádio e o telefone, o avião a jato e a televisão, e a recente revolução das telecomunicações são casos em tela. (HARVEY, 2000, p. 212).

De fato a construção da infra-estrutura se dava no espaço. As ferrovias eram construídas em todos os lugares, não apenas na Europa. Também na Ásia, América, África e Oceania. Elas uniam distâncias. Ia-se de um lugar a outro. Transportava-se de um lugar a outro. Mas o mais importante: com maior rapidez. Imaginem o transporte de homens e

mercadorias em carroças, lombo de mulas, a cavalo etc; a velocidade média em dias ensolarados, em estradas e caminhos de boa qualidade, chegaria a 40 quilômetros diários? Evidente que o transporte de uma única pessoa, mudando de cavalo a intervalos de alguns quilômetros, poderia ser mais rápido; seria conseguida a marca de 100 quilômetros num dia de jornada? É provável que sim, dependendo dos animais e da destreza dos cavaleiros. Mas, evidentemente, eram casos especiais: o de mensageiros com encomendas urgentes. E pela ferrovia? Ah, pela ferrovia, dificilmente a marca ficaria abaixo dos 100 quilômetros por hora. Passageiros e cargas em quantidade muito superior. Jornadas de semanas em carroças eram feitas em um único dia pela ferrovia. A distância não encurtou. O que encurtou foi o tempo necessário aos deslocamentos (HARVEY, 2000, p. 220). A construção de infraestrutura, ao mesmo tempo em que consistia em encomendas para indústrias sem mercado, criava condições para o deslocamento de homens e bens em velocidade inimaginável até então.

Não somos hoje capazes de avaliar o impacto desses feitos, por estarmos acostumados desde há muito com velocidades ainda maiores do que as daqueles tempos. Hoje, as velocidades são muito maiores tanto em deslocamentos físicos quanto na transmissão de informações, de voz, imagem ou qualquer outra espécie de dado. Desde então, desde aquele tempo, temos sido educados para sermos céleres e velozes no que fazemos, qualquer coisa que seja. Fazemos tantas tolices achando-as naturais! Somos instrumentos da naturalização de vários tipos de dominação, que se naturalizaram durante a história. Porque não temos os padrões anteriores e nos enraizamos nesses tipos de coisas, não conhecemos outras.

Processo idêntico ocorreu com os deslocamentos por mar. Quem não se lembra com nostalgia dos veleiros construídos em madeira, cedro e carvalho, imortalizados pelo cinema e em grotesca réplica que mal chegou a navegar, rebocada que foi a nau capitânia por ocasião das comemorações, no ano de 2000, dos quinhentos anos de descobrimento do Brasil. Pois aventureiras e heróicas embarcações de madeira, movidas a propulsores eólicos, foram substituídas pelos navios de grande porte, feitos de chapas de aço arrebentadas umas às outras. Enormes embarcações propulsionadas por gigantescas turbinas a vapor. Além de enormes, com grande capacidade de carga, rápidas; em comparação,

evidentemente, com os barcos e navios a vela. Aquele que singra os mares ao sabor do vento, fica à mercê do vento, fenômeno natural, que pode ou não ocorrer, que segue direção eventualmente inconveniente, sobre o qual o ser humano não exerce nenhum controle. As calmarias sempre foram o pesadelo dos navegadores. E elas foram até tomadas como justificativa, falsa diga-se de passagem, para o “descobrimento” do Brasil. Já o navio a vapor tem a velocidade controlada, a direção a ser tomada pode ser qualquer uma, o tempo de duração da viagem é aquele que determina o homem que manipula mecanismos de propulsão segundo necessidades e imposições que não são as do vento. Uma vez mais: o controle migra do fenômeno natural para o controle humano. Assim como nos processos produtivos, o controle migra das mãos das classes trabalhadoras para as empresariais.

Não é apenas o tempo de duração da viagem que passa a ser variável sob controle, também o é o fluxo de capitais, pela utilização de recursos públicos na construção de infraestrutura. Bons negócios para a indústria. Bons negócios no momento das encomendas, que proporcionarão também bons negócios no futuro, pois irão liberar dos entraves as capacidades instaladas obsoletas, além de criar novas, e, também, porque diminuirão o tempo necessário aos deslocamentos, aumentando a capacidade de transporte das embarcações.

Um dentre uma série de grandes embarcações navais, quem não se lembra do Titanic? Sim, todos se lembram.

Os monstros e símbolos são ampliados pelos meios modernos de comunicação de massa porque o próprio fato de a zona de penumbra ser importante para nós a coloca numa posição central também em suas preocupações. Graças a eles essas imagens fragmentárias e simbólicas perduram, ao menos no mundo ocidental: o Titanic, que conserva todo seu poder de ocupar manchetes três quartos de século depois de seu naufrágio, é um exemplo notável. [grifo do autor], (HOBSBAWM, 1998B, p. 18).

Não porque viveram ou viram, mas pelas versões cinematográficas. Triste geração a nossa, porque vive na penumbra do passado, sujeita às falsificações da história, aprende história com os filmes de Hollywood, excelentes instrumentos de naturalização do novo tipo de dominação. As lembranças que temos foram implantadas em nossas mentes. Todos

se lembram da versão romântica dos jovens apaixonados, do amor que a tudo sobrevive, e dura com se fosse o motor primeiro das ações humanas. E assim é feito para que todos esqueçam que a finalidade da embarcação era força e rapidez. Uma vez mais: rapidez. Força para transportar o máximo possível, na medida mínima de tempo possível. Controle das forças naturais a serviço da liberação dos entraves para a ação de investimentos públicos e privados, tendo os trabalhadores como executores, não como o fim.

Ainda hoje os veleiros cruzam os mares. Veleiros, é verdade. Usam a propulsão do vento. Mas construídos hoje com fibra de carbono e plásticos, guiados e monitorados por satélites em órbita da Terra, com os quais mantém constante comunicação. Veleiros, é verdade. Em viagens de lazer e aventura de milionários inúteis, e financiadas por grupos comerciais. Lazer e aventura das classes parasitárias. Como se fosse o exercício ritualístico de um passado perdido. Como se fosse a própria reconstrução mentirosa do passado. Os veleiros eram veículos de transporte e força militar utilizados para conquistas. Não para aventuras e lazer de gente exótica, que enquanto viaja ganha dinheiro, que não produz, através de aplicações antenadas nas bolsas de valores do mundo.

Aliás são exatamente as comunicações eletrônicas possíveis hoje que permitem veicular em nível do vulgo o advento de uma “nova era”. O impacto da Internet e telecomunicações por satélite de hoje seria idêntico ao que houve no passado em relação ao telégrafo? Do ponto de vista de acelerar as comunicações certamente o presente não está em vantagem em relação ao passado. O telégrafo tornava possível em questão de horas comunicações que demandavam meses. Em relação a investimentos, talvez, afinal o aporte de recursos que consumiram e consomem não tem precedentes. Cabos submarinos interligando os continentes numa rede facilitavam as comunicações de toda ordem, fossem construindo um mercado de ações, títulos e mercadorias comercializadas em escala global, fossem comunicações entre cidadãos ou qualquer outra espécie. O telégrafo acelerou as comunicações, tirou do isolamento várias regiões, transformou o mundo numa aldeia.

Afora o trânsito rápido pelos novos veículos de transporte e comunicações, que diminuíram o tempo de deslocamento, o que metaforicamente encurtavam as distâncias, outras obras de vulto faziam as distâncias literalmente encurtarem. O Canal de Suez, mais tarde a construção do Canal do Panamá (HOBSBAWM, 1998B, p. 90), faziam os caminhos

por mar mais curtos. O tempo real havia diminuído para executar objetos, serviços etc. A distância real entre pontos distantes também.

O fluxo de capitais, obras públicas de infra-estrutura, meios de transporte, de comunicações, expressavam o encurtamento do tempo. A “civilização da prensa” nascia como característica de uma modernidade baseada na maior opressão do ser humano. Entretanto, o vulgo entendia a pretensa modernidade como liberação do arcaico. Imagens mentais internalizadas contribuía para naturalizar a ânsia de transformações maquiadoras do arcaico e legitimar mecanismos sub-reptícios e imperceptíveis de exploração nova.

Para apressar o ritmo, obrigar o trabalhador a acompanhar a velocidade da máquina, que violentava seu ritmo biológico além, evidentemente, de suas qualificações ancestrais de trabalho, desde o século XIX aumentara consideravelmente o consumo de chá e café, hábitos incorporados na alimentação diária não apenas das elites parasitas e sofisticadas, mas também dos trabalhadores. A cafeína passara a ser importante e indispensável na alteração do ritmo biológico, estimulante utilizado para obter a aceleração da produção.

Os britânicos, que haviam consumido 700 gramas de chá per capita nos anos 1840 e 1,5 quilos nos anos 1860, estavam consumindo 2,6 quilos nos anos 1890, mas isso representava uma média anual de importação de 102 mil toneladas, contra menos de 45 mil toneladas nos anos 1860 e cerca de 18 nos anos 1840. Enquanto os britânicos abandonavam as poucas xícaras de café que bebiam, para encher seus bules com chá da Índia e do Ceilão (Sri Lanka), os americanos e alemães importavam café em quantidades cada vez mais espetaculares, notadamente da América Latina. No início dos anos 1900, as famílias de Nova Iorque consumiam meio quilo de café por semana. (HOBSBAWM, 1998B, p. 97).

Importante papel na naturalização da civilização da prensa como liberação e não como opressão tiveram também os veículos de comunicação de massa e, porque não dizer, as obras de arte. Nas representações artísticas a multiplicidade do tempo surgia como força de expressão cultural. Na pintura a fragmentação expressava, pelo cubismo, a representação do tempo múltiplo. Na poesia e no romance novas estruturas narrativas que refletiam novos sentidos de espaço, tempo e simultaneidade dos acontecimentos. O próprio cinema, advento

do início do século XX, com seqüências de cenas que avançam e recuam, mostrando que o tempo é variável, mutável, sob controle da ação humana.

Todas essas transformações criaram uma crise de representação. Nem a literatura nem a arte podiam evitar a questão do internacionalismo, da sincronia, da temporalidade insegura e da tensão, no âmbito da medida dominante de valor, entre o sistema financeiro e sua base monetária ou tangível. [...] Não é por acaso que o primeiro grande impulso cultural modernista ocorreu em Paris depois de 1848. As pinceladas de Manet, que começou a decompor o espaço tradicional da pintura e a alterar seu enquadramento, bem como a explorar as fragmentações da luz e da cor; os poemas e reflexões de Baudelaire, que buscava transcender a efemeridade e a estreita política do lugar à procura de significados eternos; os romances de Flaubert, com suas estruturas narrativas peculiares no espaço e no tempo, associadas a uma linguagem de frio distanciamento – tudo sinais de uma radical ruptura do sentimento cultural que refletia um profundo questionamento do sentido do espaço e do lugar, do presente, do passado e do futuro, num mundo de insegurança e de horizontes espaciais em rápida expansão. (HARVEY, 2000, p. 239).

Os novos veículos de transporte, mais potentes, maiores e velozes, permitiram a introdução na Europa da comercialização de produtos de novas áreas de cultivo. Exemplo clássico é o trigo americano, que chegava aos países europeus custando menos que o plantado na própria Europa. E assim o era por força de inovações técnicas no plantio e colheita, além evidentemente do transporte. O mesmo pode ser dito em relação à carne sul-americana. É certo que para que chegasse à Europa não dependia apenas do transporte rápido nos novos navios a vapor, mas também da invenção da câmara de refrigeração. Argentina e Uruguai floresceram suas economias satélites em função exatamente da penetração de seus produtos, verdadeiros carros-chefes do desenvolvimento regional, nos mercados europeu e norte-americano. Coisas absolutamente inconcebíveis antes do navio a vapor e da refrigeração.

Independentemente das exigências de uma nova tecnologia, o crescimento do consumo de massa nos países metropolitanos gerou um mercado em rápida expansão para os produtos alimentícios. Em volume absoluto, ele era dominado pelos produtos alimentícios básicos da zona temperada, cereais e carne, agora produzidos de modo barato e em grandes quantidades em várias

zonas de povoamento europeu – América do Sul e do Norte, Rússia e Australásia. Mas ele também transformou o mercado dos produtos há muito – e caracteristicamente – conhecidos (ao menos em alemão) como “bens coloniais” e vendidos nos armazéns do mundo desenvolvido: açúcar, chá, café, cacau e seus derivados. Com o transporte rápido e a conservação, as frutas tropicais e subtropicais passaram a estar disponíveis: eles viabilizaram a banana republic [grifo do autor], (HOBSBAWM, 1998B, p. 97).

A reestruturação produtiva foi consolidada no conflito entre opostos: lugar versus espaço ampliado; particular e geral; privado e público; presente e futuro. Quebrou a compreensão usual de espaço e introduziu a manipulação do tempo como forma de comprimir o espaço e, por que não dizer, comprimir o próprio tempo.

O modernismo, visto como um todo, explorou numa variedade de maneiras a dialética de lugar versus espaço, presente versus passado. Celebrando a universalidade e a queda de barreiras espaciais, ele também explorou novos sentidos do espaço e do lugar de formas que reforçavam tacitamente a identidade local. (HARVEY, 2000, p. 248).

Inaugurou novos paradigmas, construiu novas identificações, sepultou antigos enraizamentos, educando para novos padrões de identificações profissionais e de identificação com lugar, substituindo o mundo da oficina doméstica pela fábrica, da aldeia pela nação, do campo pela cidade (HOBSBAWM, 1998B, págs. 40 e 462). Principalmente, inaugurou novas estratégias de acumulação de capital. Formas de controle, não para a satisfação de pretensas e elevadas finalidades e necessidades do espírito humano, mas para aumentar a velocidade de circulação de mercadorias e garantir com isso rentabilidade para o capital, mesmo em período de crise e como forma de superação das crises.

O modelo taylorista/fordista de organização e gestão do trabalho não passava de outra aplicação do conceito de manipulação do tempo. Na linha de montagem, o deslocamento, através da esteira, era feito pelas peças em processo de fabrico. O operário não tinha que ir atrás delas, elas vinham até ele, que intervia, e as peças seguiam adiante para novos processos em sucessivas intervenções. Imagine se fossem colocados vários trabalhadores a montar um motor sobre uma bancada. Não haveria espaço para braços e mãos de todos. Para montar mais motores ou qualquer outro mecanismo ou objeto com a

intervenção de muitas pessoas, o espaço físico era o limite. A produção fordista é então espacializada. É distribuída no espaço e cada um, encarregado de um pequeno processo. Estende no espaço. Diminui o tempo necessário para a construção dos objetos. Intervir no espaço para ganhar tempo. Uma vez mais, a relação espaço/tempo sendo controlada pelos novos organizadores de processos de trabalho, com a aplicação de fórmulas vantajosas. Distribuir a produção no espaço para tornar possível a simultaneidade da intervenção de vários trabalhadores no mesmo mecanismo.

Tinham, pela manipulação das atividades distribuídas no espaço fabril, o controle do tempo necessário para o fabrico. Aceleravam o tempo de circulação da mercadoria. Aceleravam a incorporação de novos contingentes de consumidores pela diminuição do custo dos objetos, sem entretanto diminuir a lucratividade do capital empregado.

Essa tal Acumulação Flexível do Capital

As intensas transformações nas ciências e nas técnicas possibilitaram a permanência por muito tempo do paradigma taylorista/fordista. Movimento baseado na ambigüidade e contradição entre local e nacional, pessoal e público, empresarial e estatal. Organizava por dentro os Estados-Nações para atuar no mundo, simultaneamente nacionalista e internacionalista. Forças centrífugas e centrípetas que colocavam grande quantidade de situações novas com as quais a população tinha dificuldade de lidar. Capitalismo de intervenções constantes do Estado; aplicação de recursos públicos na consolidação do capitalismo privado, que fortalecia de tal forma as empresas que a longo prazo se autonomizaram do próprio Estado, colocando-o como serviçal à disposição empresarial.

Capitalismo que possibilitava a afirmação de segmentos do pensamento empresarial com estratégias de mudanças profundas que atingissem a todo o sistema produtivo.

O método moderno, ou do futuro, consistirá em fazer as peças onde possam ser melhor fabricadas, efetuando-se a montagem no ponto de vendas. É o método que adotamos hoje e que procuramos aperfeiçoar. Seria indiferente que uma empresa ou um indivíduo possuísse todas as fábricas das peças de

um produto ou que fossem elas feitas em fábricas alheias, se adotassem estas os mesmos métodos de trabalho [grifo do autor], (FORD, 1967, p. 46 e 47).

Tal “método moderno” colocava a possibilidade de controle direto sobre a força de trabalho, sobre as empresas e o Estado, pela adoção e universalização de métodos de produção. É indiferente se a peça vem desta ou daquela empresa. Desde que seja feita com inspiração metodológica taylorista/fordista, será ela fruto da “otimização” de processos.

Colocava Ford também a possibilidade concreta da existência do capitalismo “sem capital”, ou seja, sem as posses dos meios de produção. Basta ter o controle dos processos; é indiferente ter ou não ter as fábricas e as peças; basta exercer o controle sobre as capacidades do trabalhador e se otimizará a produção e a extração de sobre-trabalho.

Apesar de lançar as bases sobre as quais se afirma a acumulação flexível, na segunda metade da década de 60 do século XX, o modelo taylorista/fordista já não dava conta de manter lucratividade para as empresas. Aumentos de produtividade já não eram conseguidos, e quando conseguidos eram inexpressivos. Aliado à incapacidade de absorver crescentes custos de mão-de-obra, de matérias-primas e retração do mercado. Havia severa crise fiscal, que gerava incapacidade dos Estados, especialmente na América do Norte, de estar transferindo maciçamente recursos públicos para capitalistas privados.

O fato é que a economia mudara, e muito, desde as décadas de dez e vinte do século XX. Especialmente no pós-segunda guerra. A reconstrução da Europa e do Japão, em processo acelerado a partir do final dos anos 40, estava concluída por volta dos anos 60. Pode-se argumentar que a infra-estrutura dos países nunca estará concluída, e isso é válido para qualquer um. Entretanto, a Europa e o Japão nos anos 60 readquiriram capacidades industriais anteriores à guerra. Desde há muito eram economias dinâmicas. A reconstrução lhes devolvera capacidade econômica para deixarem de ser importadores de bens, serviços e capitais, para se transformarem em exportadores, especialmente o Japão, com agressiva política de exportações. Estratégia utilizada para gerar superávits em moeda internacional, com a qual saldavam compromissos e eventuais reparações de guerra. A Europa e o Japão tinham nos anos 60 economias em expansão e em expansão de bens exportáveis.

Por outro lado, os países do chamado Terceiro Mundo, tardiamente, durante a guerra e no espaço de tempo que decorreu entre a primeira e a segunda guerra, partiram

timidamente para a política de industrialização baseada na substituição de importações. Fato que se acentuou durante e após a segunda guerra mundial. Recebiam em seus territórios empresas estrangeiras que transferiam máquinas, equipamentos, linhas de montagem tornadas obsoletas nos países de origem. Industrialização tardia e em base tecnológica obsoleta, que no entanto gerava efeitos benéficos, pois diminuía a dependência de importações de cada país em particular. Europa, Japão e países do Terceiro Mundo pressionavam as exportações americanas e aos poucos geravam endividamento que debilitava a capacidade fiscal do Estado americano. Antes eram países de destino de excedentes americanos. Passaram a ser concorrentes.

Desde o século XIX, um fato novo, absolutamente novo, estava acontecendo debaixo do nariz de todos, para o qual até hoje não existem teorias explicativas consistentes.

Então, o fato maior do século XIX é a criação de uma economia global única, que atinge progressivamente as mais remotas paragens do mundo, uma rede cada vez mais densa de transações econômicas, comunicações e movimentos de bens, dinheiro e pessoas ligando os países desenvolvidos entre si e ao mundo não desenvolvido [...]. Sem isso não haveria um motivo especial para que os Estados europeus tivessem um interesse algo mais que fugaz nas questões, digamos, da bacia do rio Congo, ou tivessem se empenhado em disputas diplomáticas em torno de algum atol do Pacífico. Essa globalização da economia não era nova, embora tivesse se acelerado consideravelmente nas décadas centrais do século. Ela continuou a crescer – menos notavelmente em termos relativos, porém mais maciçamente em termos de volume e cifras – entre 1875 e 1914. As exportações européias, de fato, tinham mais que quadruplicado entre 1848 e 1875, ao passo que entre esta última data e 1915 apenas duplicaram. Mas a navegação mercante mundial, entre 1840 e 1870, passou só de 10 a 16 milhões de toneladas, para dobrar nos quarenta anos seguintes, enquanto a rede ferroviária mundial passava de pouco mais de 200 mil quilômetros (1870), a mais de um milhão às vésperas da Primeira Guerra Mundial. (HOBSBAWM, 1998B, p. 95).

O fenômeno da transnacionalização das empresas. Acostumados que somos na longa tradição de refletir as relações internacionais enquanto política de Estados, não nos debruçamos sobre as políticas das empresas que passaram, a partir do pós-segunda guerra

mundial, a ter ação empresarial em escala global, desconsiderando as ideologias dos Estados Nacionais. A integração em escala global da ação empresarial

[...] criara uma economia mundial única, cada vez mais integrada e universal, operando em grande medida por sobre fronteiras de Estado (“transnacionalmente”) e, portanto, também, cada vez mais, por sobre as barreiras da ideologia de Estado. Em decorrência, as idéias consagradas das instituições de todos os regimes e sistemas ficaram solapadas. (HOBSBAWM, 1998A, p. 19).

Por algum tempo, a participação americana na guerra da Coréia e mais tarde no Vietnã compensavam as perdas sofridas no comércio internacional. Ambas as guerras foram ótimas oportunidades de negócios para as empresas americanas, que recebiam investimentos públicos e tinham no Estado o comprador privilegiado de armas, aviões, helicópteros e equipamentos pesados, além evidentemente de alimentos em conservas e munições. Se, por um lado, eram bons negócios para as empresas, por outro significava abater as finanças públicas; pressão sobre o mercado de investimentos para captação de recursos pela rolagem e colocação de novos títulos públicos, que levaria a médio prazo à incapacidade fiscal do Estado para investimentos e mesmo financiamento da dívida pública. A solução para a incapacidade fiscal do Estado para o financiamento da dívida pública americana foi o surto inflacionário e a desvalorização do dólar, o que gerou ambiente de incertezas pela primeira vez após o acordo de Breton Woods, que colocara o dólar americano como moeda corrente nas relações internacionais (HOBSBAMW, 1998A, p. 269).

Imprimir moeda era a resposta norte-americana para os crescentes gastos públicos. O aumento nominal do custo de vida e a compressão dos salários era a fórmula encontrada para compensar as perdas com ganhos de produtividade e o enrijecimento da economia. Não tardou a surgir os descontentamentos. A rigidez do Estado e das empresas com os trabalhadores e a incapacidade de atender reivindicações salariais levou à onda de greves, agravada pelas grandes manifestações populares pacifistas contra a participação americana na guerra do Vietnã.

O mundo capitalista estava sendo afogado pelo excesso de fundos; e, com as poucas áreas produtivas reduzidas para investimento, esse excesso significava uma forte inflação. A tentativa de frear a inflação ascendente em 1973 expôs muita capacidade excedente nas economias ocidentais, disparando antes de tudo uma crise mundial nos mercados imobiliários [...] e severas dificuldades nas instituições financeiras. Somaram-se a isso os efeitos da decisão da OPEP de aumentar os preços do petróleo e da decisão árabe de embargar as exportações de petróleo para o Ocidente durante a guerra árabe-israelense de 1973. Isso mudou o custo relativo dos insumos de energia de maneira dramática, levando todos os segmentos da economia a buscarem modos de economizar energia através da mudança tecnológica e organizacional. (HARVEY, 2000, p. 136).

Houve uma série de fatos políticos, econômicos e sociais que revelavam a esclerose múltipla do modelo taylorista/fordista. A reestruturação produtiva do início do século XX perdia a pouco e pouco o fôlego que alimentara o boom de desenvolvimento do entre-guerras e no pós-guerra. Ganhos de produtividade travados ou inexpressivos, rigidez nos investimentos, incapacidade dos Estados em financiar gastos públicos exagerados, planejamento rígido nas empresas, mercado consumidor em retração por perdas salariais sofridas, crescimento estável ou inexistente do consumo, incorporação de novos mercados muito lenta ou inexistente, incapacidade de absorver excedentes, produção em massa de produtos num mercado cada vez mais sofisticado e exigente.

Única resposta possível no primeiro momento: inflação. Junto com a inflação, onda repressiva para barrar reivindicações dos trabalhadores. Além da onda inflacionária e repressiva, o sistema de financiamento imobiliário norte-americano foi à bancarrota. Quem não se lembra da falência decretada pela cidade de Nova York no ano de 1975? Afora aqueles que tudo esquecem, apenas as pessoas com pouco menos de trinta anos, porque não viveram. Aquilo que se vive, dificilmente se esquece. Pontas de icebergs que, em última instância, revelavam a incapacidade da reestruturação taylorista/fordista de gerar excedentes que significassem recursos nas mãos do Estado; crise fiscal decorrente da incapacidade e rigidez da economia de gerar ganhos de produtividade (HARVEY, 2000, p. 136 a 144).

A situação se agravou, e muito, com o choque ascensional de preços internacionais do petróleo no ano de 1973. A Organização dos Produtores e Exportadores de Petróleo

reorganizada fez subir apressadamente o preço do petróleo. A subida súbita do preço da energia elevou substancialmente os preços industriais, de transporte e de aquecimento em geral. Nova onda inflacionária com problemas sociais agravados.

A médio prazo, outro problema surgia no quadro das antigas instabilidades financeiras: o da reciclagem dos petrodólares. Os países produtores de petróleo passaram a ser área de destino de recursos financeiros com os quais não estavam acostumados a lidar. Com um agravante, eram países sem capacidade para absorção de investimentos em suas próprias bases territoriais. Alguns deles passaram a investimentos em infra-estrutura ou no consumo de supérfluos e de ostentação, incapazes entretanto de absorver a quantidade excessiva de dinheiro disponível. As instabilidades financeiras internacionais e a depreciação dos títulos e ações não eram mercados seguros para investimentos. Foram poucos mas longos anos de instabilidade.

Não havia outra saída para a crise senão nova reestruturação produtiva. Nova em todos os sentidos. Nova e que permitisse ganhos de produtividade, então difíceis de serem conseguidos no paradigma taylorista/fordista, e que abrisse perspectivas para investimentos seguros para os excessos de petrodólares disponíveis e também a rolagem das dívidas dos Estados. Novo período que significaria maior racionalização, reestruturação e intensificação do controle dos processos de trabalho.

A maquinaria empregada no antigo modelo de produção era de base metal-mecânica e eletro-mecânica. No modelo emergente, passou a haver sofisticação da maquinaria que se tornou mais leve e eficiente, baseada na informática, o que permitiu flexibilização de processos industriais, de controles administrativos e financeiros.

Paralelamente aos investimentos para criar nas empresas condições para aplicação de modernas técnicas, existem também constantes programas de “capacitação” de pessoal. Exigem “novo” perfil de trabalhador ao qual chamam “polivalente”, “flexível” e “participativo”, que não resista a mudanças, que “saiba” não o conhecimento, mas que “saiba” “aprender a aprender”. Que esteja “aberto” ao novo.

Se, antes o trabalho era fragmentado em tarefas mínimas, trabalhadores solitários encarregados de cada uma delas, de forma fixa, não intercambiáveis, fazendo dia após dia, mês após mês, ano após ano, a mesma tarefa repetitiva e monótona, o modelo emergente

permitia a integração de processos de trabalho e a integração de trabalhadores, o trabalho em equipe, pretensamente solidário das chamadas células de produção. As células de produção são formas contemporâneas de organizar equipes de trabalhadores chamados flexíveis e auto-reguladores.

A palavra “flexibilidade” entrou na língua inglesa no século quinze. Seu sentido derivou originalmente da simples observação de que, embora a árvore se dobrasse ao vento, seus galhos sempre voltavam à posição normal. ‘Flexibilidade’ designa essa capacidade de ceder e recuperar-se da árvore, o teste e restauração de sua forma. Em termos ideais, o comportamento humano flexível deve ter a mesma força tênsil: ser adaptável a circunstâncias variáveis, mas não quebrado por elas. A sociedade hoje busca meios de destruir os males da rotina com a criação de instituições mais flexíveis. As práticas de flexibilidade, porém, concentram-se mais nas forças que dobram as pessoas. (SENNETT, 2000, p. 53).

A hierarquização acentuada do modelo taylorista/fordista e o controle policialesco dos capatazes foi substituído pela auto-regulação das equipes. O controle exercido pelos antigos capatazes foi substituído pelas equipes auto-reguladas, fato que criou um contingente de desempregados em antigas funções intermediárias de gerência. Pessoas que apenas em raríssimos casos encontravam novas colocações num mercado de trabalho restritivo às qualificações que tinham. Exército de executivos de baixo escalão cujas qualificações foram sucataadas.

O fato da hierarquização ter sido, em tese, diminuída, não significa que as relações de poder dentro das equipes auto-reguladas tenha desaparecido, pelo contrário, o poder entre chefias e membros das equipes passou a ser dissimulado.

Além disso, poder sem autoridade permite aos líderes de uma equipe dominar os empregados negando legitimidade às suas necessidades e desejos. Na fábrica da Subaru-Isuzu, onde os administradores usavam a metáfora dos esportes chamando-se de treinadores, Laurie Graham constatou que era difícil, senão fatal, um trabalhador falar diretamente de problemas a um chefe-treinador em outros termos que não de cooperação de equipe; a conversa direta envolvendo reivindicações de maior salário ou menos pressão para aumentar a produtividade era vista como falta de cooperatividade do empregado. O bom jogador de equipe não se queixa. As

ficções de trabalho em equipe, pela própria superficialidade de seu conteúdo e seu foco no momento imediato, sua fuga à resistência e ao confronto, são assim úteis no exercício da dominação. Compromissos, lealdades e confiança partilhados mais profundos exigiram mais tempo – e por isso mesmo não seriam tão manipuláveis. O administrador que declara que somos todos vítimas da época e lugar é talvez a figura mais astuta a aparecer nas páginas deste livro. Ele dominou a arte de exercer o poder sem ser responsabilizado; transcendeu essa responsabilidade para si mesmo, repondo os males do trabalho nos ombros dos irmãos ‘vítimas’ que por acaso trabalham com ele. (SENNETT, 2000, p. 137 e 138).

Entretanto, a questão do controle é ainda mais profunda. Não foram apenas substituídos chefes e sub-chefes, aliás, digo de passagem, foram substituídos com vantagens pelas equipes auto-reguladas, vantagens em termos de diminuição de custos empresariais de produção. Foram demitidos e com eles extintas as vagas, pois o controle passava para as equipes e para as máquinas. As máquinas complexas, baseadas nas tecnologias eletrônicas e de informática, permitem programação complexa, necessitando de pouca, não seria exagero afirmar: nenhuma supervisão. Nem mesmo a presença do trabalhador se fazia ou se faz necessária. Seções das fábricas de uso intensivo dessas novas tecnologias podem funcionar às escuras, sem presença humana. São elementos reforçadores de antigas tendências de desapropriação de saberes e de controle de processos de trabalho. Esvaziamento das práticas dos trabalhadores. Os controles são múltiplos reforçadores de tendências antigas.

O conceito de automação [...] é simétrico àquele de maquinismo da revolução industrial. Ele acentua, essencialmente, [...] duas características: as novas funções cerebrais objetivadas na máquina não remetem mais à função manipulatória (a mão), e sim à função sensitivo-reflexiva, que intervém na direção-vigilância dos processos automatizados. A máquina pensa para a máquina; a flexibilidade e a integração dessas máquinas se opõem à rigidez e à segmentação-parcelarização do sistema mecânico. Na automação propriamente dita, como ‘ponto de partida’ e elemento fundador (com a mesma significação da máquina-ferramenta isolada do maquinismo e o sistema mecânico), a informática é, de início, somente um meio – evidentemente privilegiado – para assegurar a objetivação dos processos de vigilância e de conduta humana. A finalidade da automação, pois, consiste no controle da produção material. (grifo do autor), (LOJKINE, 2002, p. 107 e 108).

As novas tecnologias permitiram a aplicação do controle dos gestores da produção sobre processos de trabalho e sobre o ritmo de trabalho pela complexa programação das máquinas. Sem dúvida aquela antiga tendência taylorista/fordista de transferir saberes de rotinas de trabalho, que eram de posse dos trabalhadores, para o controle externo gerencial de processos e das máquinas, se acentuou e muito. Potencializou-se, em escala impossível de ser imaginada no início do século passado. Potencializou-se a ponto de tornar supérfluo o antigo capataz e até descartar o próprio trabalhador.

Um dos grandes problemas anteriores era a produção em massa, não propriamente o grande volume de produção; grandes quantidades de produtos em circulação é uma necessidade no mundo contemporâneo. Acontece entretanto que o modelo taylorista/fordista estava baseado na fabricação em grande quantidade de produtos com pouca ou nenhuma diferenciação entre si. Enormes depósitos abarrotados de produtos aguardando encomendas. A produção em série, em massa, de produtos pouco diferenciados, fazia crescer os custos com capital imobilizado, sem circulação.

E a grande quantidade de produtos, fossem matérias primas, peças, semi-acabados em geral, significam grandes ônus financeiros para a administração de tais estoques, fatos especialmente agravados em períodos de crise nos quais os ganhos financeiros ficavam dificultados pela quantidade de bens estocados e sem circulação. Períodos em que a taxa de retorno do capital aplicado na produção fica muito baixa ou estagnada. As inovações se faziam indispensáveis para eliminar o supérfluo:

Controle de inventário computadorizado, melhores comunicações e transportes mais rápidos reduziram a importância do volátil 'ciclo de estoques' da velha produção em massa, que resultava em enormes estoques 'só para eventualidade' de serem necessários em épocas de expansão, e depois parava de chofre quando os estoques eram liquidados em épocas de contração. O novo método, iniciado pelos japoneses, e tornado possível pelas tecnologias da década de 1970, iria ter estoques muito menores, produzir o suficiente para abastecer os vendedores just in time (na hora), e de qualquer modo com uma capacidade muito maior de variar a produção de uma hora para outra, a fim de enfrentar as exigências de mudança. (grifo do autor). (HOBSBAWM, 1998A, p. 394).

Fato ainda mais agravado pelo surto inflacionário e a impossibilidade de repassar acréscimos de custos ao preço final das mercadorias. A administração de estoques “encalhados” onerava os custos das empresas. O modelo emergente baseado na informática, na ligação mais rápida entre fornecedores, fabricantes e consumidores, possibilitava respostas mais rápidas a encomendas e processos de fabricação. A produção, em todos os segmentos da cadeia produtiva, e não apenas no depósito de produtos acabados, passou a ser sem estoques. Os produtos, antes que fiquem depositados aguardando entrega, estão espalhados pelas várias seções das fábricas. Peças espalhadas pela fábrica também são estoque, e têm seus custos financeiros a pressionar o custo dos produtos finais. A produção sem estoques, apenas mediante encomendas, sem peças em quantidades desnecessárias espalhadas nas seções das fábricas, apenas aquelas que comporiam os produtos encomendados, acelerava o tempo de circulação das mercadorias, diminuía o tempo morto da mercadoria estocada. Pelo giro mais rápido das mercadorias, diminuía a pressão de custos pela administração de estoques “encalhados”.

Grandes estoques de produtos pouco diferenciados e que tinham grande durabilidade eram característica da estabilidade do modelo taylorista/fordista. Os produtos passaram a ter grande diferença entre si, sempre mudando, principalmente seus aspectos exteriores. Passaram a durar menos. Eram projetados para sofrerem danos mais rapidamente, para mais rapidamente serem substituídos por novos. A velocidade de superação de modelos antigos por novos aumenta assombrosamente e faz todos se sentirem o tempo todo desatualizados. A ideologia da modernização passa a andar junto com a busca frenética de consumir o mais atual, o último e mais sofisticado modelo.

A inovação tecnológica, a aplicação nas linhas de produção das técnicas mais avançadas, foi e tem sido condição indispensável para a gestão empresarial no modelo emergente. Grandes empresas criam seus próprios centros de pesquisa e de desenvolvimento de técnicas, de processos de fabricação e de produtos. Taylor e seus auxiliares, em seus escritórios de psicotécnica do início do século XX, ficariam corados de vergonha, com o que fizeram, se pudessem ver os atuais departamentos de P&D das grandes empresas, se pudessem ver a enorme capacidade desses departamentos em regular a produção.

A saída para as crises da década de 70 e décadas seguintes foi a emergência de um novo paradigma produtivo, baseado na inovação tecnológica, construção e utilização, na produção, de máquinas e equipamentos mais complexos e capazes de serem previamente programados. Novos e diversificados produtos com tempo médio de vida menor. Investimentos em pesquisa, desenvolvimento, propaganda e marketing para criar novos mercados e aumentar o consumo em áreas onde já se tornara hábito. Dispersão geográfica das empresas para áreas e países onde não havia a presença de industrialização, e principalmente, migração das empresas para onde não havia ou onde era menor a legislação reguladora das relações de emprego. Fusões entre empresas, maquiagem de balanços de empresas de capital aberto para apresentação mais atraente em mercado de ações. Um conjunto de estratégias para diminuir o tempo de giro do capital, pela diminuição do tempo de giro das mercadorias e serviços.

Durante as décadas de 70 e 80 do século passado, houve processos conturbados de reestruturação política, econômica e social. As novas formas de organização do trabalho industrial alteraram substancialmente o precário equilíbrio social da época taylorista/fordista. Uma importante alteração foi a diminuição do emprego em geral, não apenas o de supervisores e chefias de baixo escalão. Pela primeira vez na história, o desemprego era causado por razões diversas do passado. Economia em expansão que desempregava. Fato inédito. O desemprego friccional, que ocorria por desacordos entre patrões e empregados e por retração econômica, foi substituído pelo desemprego estrutural, aquele em que, mesmo em períodos de expansão econômica, rapidamente sucata habilidades dos trabalhadores que se desenvolveram e se educaram dentro de tradições profissionais anteriores. A destruição rápida das habilidades tradicionais é substituída por outras, criadas num ambiente tecnológico novo.

Mecanismo perverso. A ameaça constante do desemprego permite aos empregadores controle direto e efetivo sobre a força de trabalho. Aumenta o exército de reserva de mão-de-obra, o que permite aos patrões tratamento menos condescendente com os sindicatos. Os patrões já não se sentem na obrigação de ceder às reivindicações dos trabalhadores, e se o fazem é apenas para não matar a “galinha dos ovos de ouro”.

Aliado aos mecanismos de controle efetivo do trabalho e do conflito social, os patrões conseguem generosas contribuições dos Estados, que diminuíram, a ponto de quase eliminar, do aparato jurídico, a legislação protetora das relações de trabalho, desregulando, desindexando salários de inflação, desregulando previdência social e sistemas de pensões e aposentadorias, aumentando o tempo de permanência do trabalhador em atividade. Não que exista o emprego (há forte retração da oferta de empregos), mas para que não viva de aposentadorias, pensões, ou seguros pagos pelo orçamento público, que deve ser desonerado para ser canalizado para outras despesas: investimentos, rolagem de dívidas e atração de capitais.

Outras soluções também são adotadas juridicamente, tais como flexibilização da legislação de demissão, com alterações das taxas, impostos e indenizações antes obrigatórias, bancos de horas – mecanismo no qual o trabalhador folga em períodos de queda de encomendas, deixando a fábrica com créditos de horas a serem trabalhadas em períodos de aumento de produção.

A desregulação legislativa de proteção ao trabalhador permite a flexibilização das relações de emprego num ambiente de diminuição de vagas no mercado institucional de trabalho. Aumenta o emprego informal e temporário, no qual as empresas ficam liberadas dos custos de administração de extensas folhas de pagamentos e de obrigações e impostos. Cresce portanto o mercado informal e o de serviços, que absorve parte do excedente de mão-de-obra sucutada. No atual estágio de desenvolvimento econômico, a mão-de-obra empregada nos serviços é treinada rapidamente. As reinserções no mercado de trabalho que demandem treinamento maior ficam a cargo de instituições, inclusive os sindicatos, que com financiamento público, organizam cursos de reciclagem de mão-de-obra. Mas não há vagas para todos.

O modelo de reestruturação econômica atual está baseado na inovação tecnológica, organizacional e comercial. Utiliza mecanismos de flexibilização nos processos de trabalho e nas relações de emprego. Busca criar novos mercados e padrões de consumo para produtos novos apenas na aparência. Amplia o espectro de atuação empresarial para obter ganhos financeiros que não tenham origem apenas na atividade empresarial e fabril, aproveitando o crescimento exponencial do mercado de títulos públicos e privados, aliás

muito bem remunerados nos chamados países emergentes. Tudo isso facilitado pelas novas tecnologias eletrônicas de comunicação.

As mudanças sociais são intensas, desemprego, compressão da massa salarial, retrocesso da capacidade reivindicatória dos sindicatos, que se transformaram em colunas de apoio do Estado e das empresas, pois passaram a desenvolver atividades acessórias e complementares, atuando em áreas onde o Estado não está presente, principalmente na reciclagem de mão-de-obra, adequando-a às novas necessidades das empresas. São realidades que a Europa, Japão e os EUA viveram nas décadas de 70 e 80 e que, como ondas de choques tardias, se espalharam pelo mundo nas décadas seguintes, num movimento que o vulgo chama de onda neo-liberal, como se houvesse algum princípio de liberalismo nessas práticas intervencionistas, como se não fossem o fruto das mais profundas e abrangentes políticas autoritárias de integração de processos industriais e de políticas públicas que provocam a fragmentação e a debilitação das instituições e das lutas dos trabalhadores.

Traduz-se no aumento do emprego temporário e sem salvaguardas, aumento de sub-contratação ou terceirização, redução do número de trabalhadores institucionalizados e com salvaguardas trabalhistas previstas na legislação. Na Inglaterra, entre os anos 1981 e 1985, o número de trabalhadores com relações trabalhistas “flexibilizadas” pela desregulamentação aumentou em 16%. Já os trabalhadores permanentes, empregados dentro da legislação e instituições trabalhistas que regulam a contratação, diminuíram em 6%. Nos EUA, um terço dos dez milhões de empregos criados no período de 1981 a 1985 eram de trabalhadores temporários (HARVEY, 2000, p. 144).

O desemprego está articulado com a terceirização e a precarização das relações de trabalho. Mecanismos freqüentemente utilizados e importantes nas estratégias empresariais que buscam manter rentabilidade em ambiente de crise econômica, que obrigam à reeducação da força de trabalho jogada em relações de emprego novas.

A terceirização foi primeiramente incentivada, especialmente nos países mais desenvolvidos, enquanto estratégia de relações industriais entre parceiros com atividades complementares dentro da cadeia produtiva, na busca de suprimentos, matérias primas ou processos parcelarizados fornecidos prontos para serem finalizados na fábrica contratante.

Expressava a busca de ampliação de parcerias e rede de fornecedores cujas atividades fossem complementares às das empresas contratantes.

São estratégias adotadas que visam, em última instância, melhorias operacionais para manter rentabilidade em ambiente de crise, justificadas entretanto como busca de qualidade total, qualidade de processos e especialmente qualidade de produtos que tenham características, sofisticação e acabamento que agradem aos eventuais clientes. Empregadas nos processos de produção, minimizam os constantes problemas de comunicação e de trânsito de suprimentos e peças componentes de processos parcelares entre seções e departamentos da unidade produtiva.

Quando adotadas de forma eficiente, ocorre novo tipo de envolvimento dos trabalhadores, que são o tempo todo submetidos a cursos curtos de reciclagem de mão-de-obra. Reciclagem que diz respeito a treinamento para utilização de novas máquinas e equipamentos, e também, tal ênfase é muito importante, principalmente, cursos de relacionamento pessoal, pois se diz que é determinante o envolvimento dos trabalhadores em tais processos. Sem dúvida. Vai-se embora aos poucos o tempo em que os trabalhadores vendiam suas forças musculares para gerar valor; agora é o cérebro que pretendem sugar.

O envolvimento dos trabalhadores é conseguido. Também é conseguido o desenvolvimento de qualificações técnicas para lidar com novos ambientes tecnológicos. Entretanto, e é talvez a ameaça constante do desemprego a principal estratégia pedagógica para se obter tal resultado, não são todos que permanecem empregados. Muitos trabalhadores são demitidos. E são demitidos aqueles que não estão diretamente envolvidos com as atividades fins das empresas. A terceirização está baseada na contratação de empresas associadas e na demissão de todos os trabalhadores envolvidos naquelas atividades contratadas a terceiros. Com isso a empresa fica mais “enxuta”, pois elimina tudo o que não tem a ver com sua atividade principal. Torna obsoletos processos, máquinas, equipamentos, estoques de matérias primas e suprimentos, mas, principalmente, elimina estoque de gente, de pessoas, que não estão diretamente envolvidas com as atividades fins, que são contratadas a terceiros.

Isso significa uma mudança radical na estrutura das organizações de amanhã. Significa que a grande empresa, a repartição pública, o grande hospital e a grande escola não empregam necessariamente muitas pessoas. Essas organizações terão receitas e resultados substanciais – conseguidos em grande parte porque elas somente realizam trabalhos focalizados em suas missões; diretamente relacionados aos seus resultados; trabalhos que elas reconhecem, valorizam e recompensam de forma concreta. Tudo o mais é contratado com terceiros. (DRUCKER, 1999, p. 82).

O foco passa a ser a atividade fim. Entretanto, muitos importantes processos que contribuem para o produto final também são terceirizados. O processo é eliminado da empresa. E, quando é eliminado, com ele vão máquinas, estoque de suprimentos e de pessoas. Ocorre com frequência a demissão de trabalhadores com muitos anos de ligação com a empresa. Os demitidos, porque são virtuosos e qualificados naqueles processos parcelares, passam a ser “parceiros” das empresas. São contratados para tal. Fundam novas empresas, pequenas empresas, normalmente oficinas domésticas. Compram ou recebem as máquinas com as quais trabalhavam a título de indenização trabalhista e passam a ser fornecedores seguros daqueles processos parcelares de produtos para a empresa que os demitiu, que serão agregados ao produto final na fábrica onde trabalhavam. Ex-empregados transformados em parceiros, que são “livres”, evidentemente, para serem fornecedores também de outras empresas. Que são “livres” para trabalharem mais, para ampliarem suas jornadas de trabalho, e para ficarem sem trabalho (e sem remuneração) nos períodos sem encomendas.

A terceirização é uma estratégia de diminuição de custos operacionais pela eliminação de supérfluos; eliminação de máquinas, suprimentos, administração de processos de fabricação e de pessoal. Não apenas estratégias de diminuição de custos operacionais, mas também eliminação de pressões futuras para a elevação de custos. Ao desempregar, ao contratar terceiros, ao reter na planta produtiva da empresa apenas o indispensável, quebra resistências operárias e solidariedades categoriais e de classe; destruindo a capacidade reivindicativa dos trabalhadores isolados ou organizados em instituições, os sindicatos. Ter, mas, principalmente, manter emprego passa a ser a principal preocupação dos trabalhadores. A terceirização permite às empresas antecipar-se às lutas dos trabalhadores, cortando na raiz eventuais movimentos reivindicatórios. Ex-empregados

passam a ser “parceiros”, a ser “empresários”. A aparência do que são esconde o que realmente são: trabalhadores desempregados capazes de mais trabalho do que eram quando estavam empregados. O trabalhador, a partir das interações que se estabelece na prática social trabalho, é obrigado a transformar todo seu repertório de qualificações.

Quando estavam no interior da fábrica, mantendo vínculo empregatício com ela, mesmo que não houvessem encomendas, teriam que ser remunerados. Se as encomendas chegassem e necessitassem serem logo entregues, ou se elas fossem em número maior do que as expectativas e o trabalho tivesse que ser acelerado ou estendido, horas-extras seriam pagas. Com a terceirização, nada disso ocorre. Se trabalham, recebem, se não trabalham, não recebem. Ainda mais. Não adianta reivindicar aumento na remuneração. Quando ex-empregado terceirizado, quem faz o preço é a empresa contratante. Se o trabalhador quiser aumentar a renda, terá que aumentar a produção. Somente aumenta a produção se houver encomendas. O que ganha e a quantidade que produz dependem da empresa contratante. E ela programa a remuneração e a produção segundo suas necessidades.

Estratégia de aumentar a lucratividade pela diminuição de custos na cadeia produtiva, é veiculada, em nível de senso-comum, como técnica avançada e aperfeiçoada de gerenciamento de empresas. Entretanto, não passa de precarização das relações de trabalho para viabilizar aumento da quantidade de trabalho extraída dos trabalhadores, sejam eles empregados ou ex-empregados.

No mundo real, e não no da fantasia dos discursos legitimadores das práticas sociais, ocorre exatamente o oposto do que afirma Drucker, para ele *“a terceirização é necessária não apenas pelas economias que pode envolver. Ela é necessária porque prevê oportunidades, rendas e dignidade aos trabalhadores”* (DRUCKER, 1999, p. 82).

Evidente que a precarização das relações trabalhistas entre trabalhadores e empresários atinge com maior força os trabalhadores que se ocupam com processos de trabalho e máquinas de tecnologia envelhecida. Para não ficarem desempregados, para não perderem a esperança de um novo emprego, necessitam recorrer a outras atividades muito diferentes das qualificações que tinham quando empregados, ou então, pelo acesso às máquinas que como eles foram sucataadas, trabalharem para seus antigos empregadores como força de trabalho terceirizada.

E é aqui que começamos a ver as implicações profundas daquele fenômeno que na sociedade contemporânea aparece superficialmente como desemprego. Trata-se, antes de mais nada, de uma reorganização global da força de trabalho, reservando-se a estabilidade de emprego e a seguridade social para uma minoria de profissionais altamente qualificados, e por isso mais produtivos, e condenando-se os restantes a uma atividade instável ou em tempo parcial, em boa medida excluída do quadro legal. Ou seja, aquilo que as estatísticas apresentam como uma força de trabalho desempregada é, em grande parte, uma força de trabalho que labora em situação de inferioridade ou de franca marginalização. (BERNARDO, 2000, p. 83 e 84).

As articulações entre desemprego, precarização das relações de trabalho, terceirização, inovação tecnológica e exigências de novas qualificações laborais são estratégias empresariais para manter o grau de rentabilidade do sistema produtivo. Permitem a absorção de parte da mão-de-obra em áreas de desenvolvimento novo e a outra parte, muito maior, de trabalhadores que não conseguem reinserção no mercado de trabalho, continua a laborar em condições precarizadas, sem a segurança do aparato jurídico do Estado, em atividades semelhantes àquelas em que estavam empregados. A diferença é que foram tornados mais produtivos, tanto pela intensificação do uso do mesmo tempo de trabalho, quanto pelo aumento da jornada de trabalho, quanto pela diminuição drástica dos custos das empresas na administração de pessoal, estoques, máquinas e equipamentos.

Não há dúvidas de que é exatamente tal reabsorção de tipo precarizada que tem financiado a reestruturação das empresas, seja pela compra de novas máquinas e equipamentos, pela implantação de novas rotinas, e mesmo pelo emprego de mão-de-obra normalmente jovem e recém saída de cursos de formação, adequada à nova base tecnológica. Existem na praça novas formas de manipular a cultura juvenil:

A segunda novidade da cultura juvenil provém da primeira: ela era ou tornou-se dominante nas economias de mercado desenvolvidas, em parte porque representava agora uma massa concentrada de poder de compra, em parte porque cada nova geração de adultos fora socializada como integrante de uma cultura juvenil autoconsciente, e trazia as marcas dessa experiência, e não menos porque a espantosa rapidez da mudança tecnológica na verdade dava à juventude uma vantagem mensurável sobre grupos etários mais conservadores, ou pelo menos inadaptáveis. Qualquer que fosse a estrutura

de idade da administração da IBM ou Hitachi, os novos computadores eram projetados e os novos programas criados por pessoas na casa dos vinte anos. Mesmo quando essas máquinas e programas eram, esperava-se, à prova de erro, a geração que não crescera com eles tinha uma aguda consciência de sua inferioridade em relação às gerações que o haviam feito. O que os filhos podiam aprender com os pais tornou-se menos óbvio do que o que os pais não sabiam e os filhos sim. Inverteram-se os papéis das gerações. (HOBSBAWM, 1998A, p. 320).

Se a educação da força de trabalho no antigo artesanato, e desde então prática persistente e que tem perdurado especialmente na manufatura, ocorria pela convivência de gerações de trabalhadores com seus descendentes, tal vínculo é totalmente rompido com a revolução tecnológica atual, que transforma a educação formal e institucional em condição indispensável para a formação de mão-de-obra habilitada a lidar com as novas bases produtivas.

O sucatamento de antigas qualificações e de formação de novas qualificações, de adequação de trabalhadores de antigas bases tecnológicas está portanto articulado com as inovações mais recentes. Tal estratégia é utilizada para renovar antigas gerações de trabalhadores que se tornaram inadequadas para lidar com as inovações introduzidas na produção. Num certo sentido, entretanto, isso apenas vale para número reduzidíssimo de trabalhadores, pois nem todos são reabsorvidos pelo mercado de trabalho. A educação, através de programas formais e institucionais de ensino, é insumo indispensável para a absorção e reabsorção no mercado de trabalho.

É necessário, no entanto, ponderar, pois o sistema formal e institucional de ensino não tem características inovadoras, nem a agilidade necessária para rapidamente incorporar em seus sistemas formadores as novas demandas das rápidas inovações tecnológicas em curso. O exemplo mais notório é o uso intensivo da informática em todos os setores produtivos. Não havia como esperar que a educação formal e institucional integrasse em seus currículos e programas o ensino regular de disciplinas afins. Ocorreu então a rápida aplicação de recursos computacionais em jogos eletrônicos de toda a espécie. Os jogos e a propaganda intensiva nos veículos de comunicação tornaram os computadores uma necessidade não necessária (em termos) na vida do cidadão comum. O ônus da formação rápida e da naturalização do uso das novas tecnologias ficou com os usuários. Houve rápida

expansão da indústria de informática em função da febril busca de computadores (a nova moda) e dos jogos. Assim formou-se, sem o apoio do sistema formal e institucional de ensino, e financiado pelos próprios usuários, e não pelo Estado ou pelas empresas, aliás ambos se beneficiaram do desenvolvimento de tal área industrial estratégica, várias gerações de sujeitos perfeitamente ambientados na nova base tecnológica, cada vez mais presente em todos os ramos da atividade humana.

O perfil, dentro da reestruturação produtiva, desse tal de capitalismo flexível, tem mudado rapidamente. Muda tanto que até antigas conquistas, como a liberação da mulher do trabalho doméstico, sua capacitação para outras atividades sociais e profissionais, não apenas das mulheres em geral, como também de minorias étnicas e imigrantes, cujas lutas emancipatórias sempre estiveram ao lado dos outros trabalhadores em instituições progressistas de lutas sociais, passam a ser utilizadas nas novas relações de emprego exatamente como estratégia de desvalorização da força de trabalho empregada. Estratégia de queda do salário real, uma vez que podem ser empregadas com qualificações equivalentes ou superiores, ganhando entretanto muito menos. O trabalho feminino, de imigrantes e de minorias étnicas passa a ser utilizado como estratégia para retirar do mercado trabalhadores fixos das empresas, onerando menos os gastos com pessoal nas folhas de pagamento.

Dar às mulheres igualdade de direitos legais e políticos, insistir no seu acesso à educação e ao trabalho e responsabilidade dos homens, mesmo dar-lhes visibilidade e permitir-lhes ir e vir livremente em público, não são mudanças pequenas, como pode atestar todo aquele que compare a situação das mulheres em países onde o fundamentalismo religioso impera ou volta a ser imposto. [...] Inicialmente, essas questões no Ocidente, e notadamente nos EUA, pioneiros no florescimento do feminismo, diziam respeito basicamente a problemas que afetavam mulheres da classe média, ou à forma que as afetava predominantemente. Isso é bastante evidente quando olhamos, nos EUA, as ocupações em que a pressão feminista conseguiu sua grande abertura, e que, supostamente, refletem a concentração de seus esforços. Em 1981, as mulheres haviam não apenas praticamente eliminado os homens de ocupações de escritório e de colarinho-branco, a maioria das quais na verdade eram subalternas, mas respeitáveis, como formavam quase 50% dos agentes e corretores imobiliários, e quase 40% dos bancários e gerentes financeiros, e haviam estabelecido uma presença substancial, se bem que

ainda inadequada, nas profissões intelectuais, embora as tradicionais profissões na área de direito e medicina ainda se restringissem a modestas cabeças-de-ponte. Mas se 35% dos professores universitários, mais de um quarto dos especialistas em computador e 22% nas ciências naturais eram agora mulheres, os monopólios masculinos do trabalho braçal, qualificado e não qualificado, permaneceram praticamente inalterados: só 2,7% dos caminhoneiros, 1,6% dos eletricitas e 0,6% dos mecânicos de automóveis eram mulheres. A resistência destes ao influxo feminino não era, sem dúvida, mais fraca que a dos médicos e advogados, que tinham aberto espaço para 14% delas; mas não é despropositado supor que a pressão para conquistar esses bastiões de masculinidade fosse menor. (HOBBSAWM, 1998A, p. 310 e 311).

São várias as componentes que permitem a flexibilização das relações de trabalho e a diminuição real do salário. As novas tecnologias, porque são principalmente tecnologias de comunicação, permitem o trabalho doméstico. O lar se transforma numa oficina de trabalho, onde homens e principalmente mulheres podem dedicar tempo liberado das atividades domésticas, tempo liberado pois as lides do lar podem ser feitas com uma parafernália avançada de fornos, processadores de alimentos, batedeiras, lavadoras de roupas e de louças, produtos de limpeza, aspiradores, comida congelada, temperos prontos, fornecedores de alimentos (com entregas a domicílio), prestadores de serviços de organização de armários, prestadores de serviços temporários de limpeza doméstica. São tantas as “facilidades” domésticas, que permitem que o tempo antes gasto com tais tarefas seja usado em atividades produtivas fabris ou de qualquer outra espécie. O tempo de trabalho doméstico foi diminuído para que fosse usado na produção geral, como estratégia de desvalorização da força de trabalho empregada regularmente ou não. As lutas emancipatórias foram recuperadas pelas estratégias empresariais, que as transformaram em seu favor.

Entre as pobres, ou as de orçamento apertado, as mulheres casadas saíram para trabalhar após 1945 porque, para pôr a coisa em termos simples, os filhos não mais o faziam. O trabalho infantil no Ocidente quase desaparecera, enquanto, ao contrário, a necessidade de dar aos filhos uma educação que melhorasse suas perspectivas colocava sobre os pais um grande fardo financeiro por mais tempo que antes. [...] no passado os filhos trabalhavam para que as mães pudessem ficar em casa cumprindo

responsabilidades domésticas e reprodutivas. Agora, quando as famílias precisavam de renda extra, as mães trabalhavam no lugar dos filhos [...]. Isso dificilmente teria sido possível sem a diminuição do número de filhos, embora a substancial mecanização das tarefas domésticas (notadamente através de máquinas de lavar) e o aumento de alimentos preparados e de pronto cozimento facilitassem as coisas. Mas para as mulheres casadas da classe média cujos maridos ganhavam uma renda adequada ao seu status, trabalhar fora raramente trazia um grande acréscimo aos rendimentos da família, quando nada porque se pagava muito menos às mulheres que aos homens nos empregos então à disposição delas. Não podia haver uma contribuição líquida muito significativa à família quando a ajuda paga para cuidar da casa e das crianças tinha de ser contratada (na forma de faxineiras e, na Europa, de moças) para permitir à mulher ganhar uma renda externa. (HOBSBAWM, 1998A, p. 312).

Por outro lado, a nova geração de máquinas e equipamentos empregados na produção gera o sucatamento de máquinas e equipamentos de antiga geração, que vão para os depósitos. Nos depósitos são comprados, com auxílio de financiamentos de instituições voltadas ao crédito popular, pelos trabalhadores desempregados, que passam a produzir em seus lares, com as máquinas que usavam nas empresas, peças e produtos para as mesmas empresas que os desempregaram. São os mesmos trabalhadores, usando equipamentos tidos como obsoletos, fazendo o mesmo que antes. Só que já não são mais trabalhadores formais das empresas, já não recebem salvaguardas trabalhistas previstas na legislação. As fábricas, para ampliar a produção, não mais precisam ampliar o maquinário e as instalações. A base instalada passa a ser o lar do trabalhador, com equipamentos de última geração ou de antigas gerações. Pouco importa se é recente ou velho o equipamento, importa que produza, importa que receba por produção, importa que não custe direitos trabalhistas.

Quanta diferença entre a antiga oficina doméstica e a atual! No sistema artesanal, a oficina e o lar eram confundidos em suas atividades, os conhecimentos de processos de trabalho, posse de ferramentas, de matérias primas, tudo o mais, eram do artesão e família. O conhecimento de como fazer era passado no âmbito das famílias para pessoas de menor idade, num longo processo de aprendizagem no qual enquanto aprendia, fazia. Na ajuda e na companhia do artesão em suas atividades. Regulava preços, finalidade dos produtos, quantidade de produção, mínimo de horas que dedicava à atividade artesanal. Na oficina doméstica atual nada disso é possível. Nenhuma espécie de salvaguarda social, nem de

controles, seja de tempo, de produção, de preço, de quantidade, de qualidade. Está também, o novo trabalhador, preso aos custos financeiros, à amortização dos empréstimos contraídos para a aquisição das máquinas e equipamentos. O trabalhador apenas não tem mais que estar de corpo presente no galpão da fábrica. Mas todos os aspectos disciplinares, éticos e estéticos do ambiente fabril, migram para sua residência. A confusão de papéis é total. A pessoa vive para trabalhar. Antes trabalhava para viver. O trabalho não era a finalidade, hoje é. E tem até gente que apregoa o amor à atividade a que se dedica. Que com o trabalho vem a satisfação. Quanta tolice!

O mecanismo de exportar capacidade instalada obsoleta para outros países – os países do Terceiro Mundo –, e também de vender equipamentos obsoletos dos depósitos, aproveitando as desregulações das relações trabalhistas, viabiliza as estratégias de desvalorização da força de trabalho em escala mundial.

O programa Maquiladora, que permite que administradores e a propriedade do capital norte-americano permaneça ao norte da fronteira mexicana, enquanto se instalam as fábricas, que empregam principalmente mulheres jovens, ao sul da fronteira, é um exemplo particularmente dramático de uma prática que se tornou generalizada em muitos dos países menos desenvolvidos e recém-industrializados (as Filipinas, a Coreia do Sul, o Brasil, etc.). A transição para a acumulação flexível foi marcada, na verdade, por uma revolução (de modo algum progressista) no papel das mulheres nos mercados e processos de trabalho num período em que o movimento de mulheres lutava tanto por uma maior consciência como por uma melhoria das condições de um segmento que hoje representa mais de 40 por cento da força de trabalho em muitos países capitalistas avançados. (HARVEY, 2000, p. 146).

As regulações relativamente estáveis do taylorismo/fordismo foram abandonadas. Até a solidez de empresas como IBM e Crysler foram abaladas. A IBM, pressionada por empresas pequenas, na época, como Microsoft e Apple, teve que se reestruturar totalmente. A Crysler acabou incorporada a outros grupos. Quem não se lembra da catastrófica falência da PAN-AM, a gigantesca empresa de aviação norte-americana?

Não havia, nem há nada que dure poucos anos. Nem as relações afetivas entre as pessoas. O tempo de giro das mercadorias tem que diminuir. Tudo o mais também. Paralelamente à queda da vida média dos produtos, os modismos que rapidamente se

alternam, facilitam à indústria das modas a substituição de tudo. Afora o fato de serem criadas necessidades inexistentes, incentivando, através dos veículos de comunicação de massa, a ânsia do consumo. A própria transformação de hábitos culturais enraizados faz com que penetrem em comunidades comportamentos sintonizados com as relações de troca de mercadorias, serviços e trabalho.

O crescimento dos serviços não apenas possibilitou a recolocação no mercado de trabalho de alguns dos egressos. Tornou possível o aparecimento de estratégias empresariais novas, que significavam a flexibilização das atividades tradicionais. Todos pensamos que o negócio da multinacional Philips seja a fabricação e venda, em escala mundial, de aparelhos eletroeletrônicos. É com tais estratégias empresariais que estamos acostumados, pois a rentabilidade de uma empresa desse porte ocorria apenas com a fabricação. Passou entretanto a ser conseguida também no mercado financeiro, com a administração de títulos e ações. E agora o que é mais novo ainda: é conseguida com a promoção de eventos. Desde a década de 70, no Brasil, detém direitos sobre a carreira de determinados artistas e grupos musicais de grande popularidade. A rentabilidade não vem apenas da fabricação de eletroeletrônicos, mas também de discos musicais e, principalmente, de grandes shows para grandes platéias. São promotores de shows. Utilizam tanto artistas puritanos e bem comportados de música popular, quanto de música polêmica e de circulação restrita no interior de grupos de jovens que têm comportamento tribal; público enorme, público cativo e de alto poder aquisitivo. Desde há muito, em escala mundial, é promotora do famoso encontro de bandas de Heavy Metal, o “*Monsters of Rock*”. E não é apenas a Philips. Festas populares, rodeios, carnaval e outras, sempre são regadas a bebidas e embaladas por música de propriedade restrita de grandes grupos empresariais.

O fato é que o mega-evento, de shows musicais a copa mundial de futebol e de outros esportes, significa liquidez imediata. Contrata-se aparelhagem de som, artistas, galpão para o evento, e por que não um estádio de futebol, onde cabe muito mais gente, contrata-se tudo o que for necessário com promessa de pagamento futuro. Digo em outras palavras: para promover um evento de magnitude maior ou menor, não é necessário um único centavo disponível em conta corrente. No dia, ou mesmo antes, com as vendas de

ingressos antecipadas, a moeda corrente irriga e se faz presente na “boca” do caixa. A venda de ingressos, de direitos televisivos, significam dinheiro recebido à vista, com o qual os compromissos assumidos serão saldados; e não é preciso dizer que esse é um ramo de atividade onde não há prejuízos. Passa-se todos os meses do ano em alguma espécie de festa ou mega-evento, oportunizando negócios para várias empresas envolvidas em tais atividades.

O negócio da Philips e de outras empresas não é fabricar e vender. É fazer dinheiro. E os empresários não escondem de ninguém. Veja o que declarou James Roderick, presidente da US Steel, em 1979: “*a tarefa da administração é fazer dinheiro, e não aço*” (citado por HARVEY, 2000, p. 150).

Quanta diferença entre práticas empresariais do início e final do século XX.

Eu tomei a firme resolução de nunca entrar em sociedade onde o dinheiro tivesse primazia sobre o trabalho, ou onde preponderassem banqueiros e financistas. Resolvi, mais, caso não encontrasse recursos para um negócio suscetível de ser conduzido com esta mira do bem geral, renunciar de vez aos negócios. Isso porque minhas próprias tentativas, juntas ao que ia observando em redor, bastavam para convencer-me de que os negócios, encarados apenas como meio de ganhar dinheiro, não apresentavam grande interesse, nem constituíam uma ocupação digna de um homem desejoso de realizar alguma coisa. Demais, espero ainda que me demonstrem que é esse o bom meio de ganhar dinheiro, e continuo firme na minha idéia de que a única base dum negócio sério é a boa qualidade do produto. (FORD, 1967, p. 38).

Escrevendo para leitores, dentre eles empresários, colocando-se como exemplo a ser seguido, Ford deplorava a especulação financeira e ganhos que não fossem correspondentes à produção de bens de consumo de qualidade. “*Um negócio que não consagra todos os seus esforços à produção, não é bem conduzido*” (FORD, 1967, p. 40).

O lucro financeiro, para existir, teria que estar baseado no trabalho, única forma de produção de riqueza. Narrando alguns de seus primeiros insucessos, quando estava associado a outros empresários e banqueiros, no início da carreira de empresário, Ford reconheceu que é a produção a base de construção da riqueza.

Durante a minha primeira tentativa não me senti independente e não pude dar expansão às minhas concepções. Todos os planos só tinham um fim: o lucro; a produção vinha em último lugar. Timbrava-se em só dar importância ao dinheiro; ao trabalho nenhuma. A ninguém parecia absurdo antepor assim o dinheiro ao trabalho, ainda que todos conviessem em que o ganho é o fruto do trabalho. (FORD, 1967, p. 41).

As práticas empresariais se flexibilizaram no final do século passado; os ganhos já não são conseguidos apenas com a produção.

A promoção de eventos gera oportunidade para retorno, na forma de lucro, para capitais que não estão disponibilizados nas empresas, ou seja, e que isso fique bem claro, a empresa não mobiliza seus ativos financeiros, e se o faz é em pequena proporção. O retorno da aplicação ocorre antes mesmo da utilização do recurso. Veja como diminuiu o tempo de giro do capital. Diminui tanto que, para a acumulação (na forma de lucro), usa-se tempo futuro, trazendo do futuro para o presente algo inexistente na contabilidade da empresa.

É fato que utiliza recursos financeiros em circulação e o crédito é comércio de dinheiro. O que quero dizer é que não eram ativos financeiros de posse da empresa promotora de eventos. E a forma de crédito que utiliza não é a comum, na qual se toma o dinheiro emprestado, usa-se e paga-se juros. A forma de crédito que os promotores de eventos usam é o adiamento de despesas e a antecipação das receitas. Obtém-se de imediato o efeito do uso da base material de produção, que não é de posse da promotora de eventos, e paga-se pelo uso depois.

O artista possui a si mesmo enquanto força de trabalho, possui os instrumentos musicais com os quais faz apresentações. O galpão, o campo de futebol, caixas e mesas de som etc, também pertencem a alguém que não é a empresa promotora. Toda essa logística é mobilizada pela empresa promotora de eventos sem ter a posse jurídica de tais bens. Usa o que não tem para fazer circular recursos financeiros que migrarão para suas mãos com a venda de ingressos e outros direitos. Depois de pagos os compromissos assumidos, o saldo é contabilizado como lucro líquido.

Mas não é apenas a promoção de eventos que utiliza os mecanismos de aplicação de recursos financeiros e base instalada inexistente ou de posse de outros. A própria produção de outros objetos e de outras mercadorias segue idêntico modelo. Uma das empresas que

inaugurou tal feito em escala mundial foi a Benetton (HOBSBAWM, 1998A, p. 394). O que possuía ela? Algumas poucas salas de escritórios de onde fazia articulação e gerenciamento de estilistas, confecções e tecelagens espalhadas em qualquer parte do planeta. O projeto das roupas era feito num lugar, tecelagem, coloração e tingimento de tecidos em outro, confecção em outro. Cada uma das indústrias envolvidas com cada processo o fazia por encomendas, seguindo rigorosamente as indicações dos executivos da Benetton. Os modelos eram feitos para poderem ser usados por qualquer habitante do globo, para que servissem em qualquer biotipo. E o que possuía a empresa? A marca. A propaganda. A capacidade de gerenciamento.

A terceirização possibilitou e possibilita produção sem custos, sem despesas com base instalada e pessoal fixo. Mas ela pode chegar a limites inimagináveis quando as empresas se aliam com países e governos pretensamente desenvolvimentistas. São alianças que mostram o quanto os governos nacionais são reféns de empresas. Veja o caso da fábrica de caminhões da Volkswagen em Rezende, Rio de Janeiro. Foi construída com participação efetiva dos governos estadual, municipal e federal. A fábrica se instalou lá por conta da doação de ampla área, também por causa da posição privilegiada da área, que facilita transporte por terra e por mar, para o interior e para o exterior, facilitando as exportações e diminuindo custos com transportes. A isenção de impostos municipais, estaduais e federais também foi um grande atrativo. Tão grande atrativo que faz, a longo prazo, pelas isenções, a aplicação de recursos financeiros utilizados para a construção dos galpões industriais serem completamente diluídos. Dizendo em outras palavras. As isenções de impostos constituem, literalmente, doação da fábrica. Se tivesse como contabilizar os recursos envolvidos, verificaria que o montante financeiro envolvido significa doação pelo Estado de várias fábricas.

Mas não é só isso.

Como se não bastasse a instalação da fábrica a custo zero, os executivos da grande montadora encontraram a fórmula mágica de fabricar caminhões sem gastar um único centavo. Todos sabem que caminhões e automóveis são compostos por sistemas mecânicos, eletromecânicos e eletrônicos que interagem. Motor é um sistema, injeção de combustível é outro, direção, suspensão, transmissão do movimento do motor às rodas, caixa de mudanças

de marchas, sistema elétrico de luzes e gerenciamento de faíscas para combustão etc. Todos sabem que existem fornecedores para cada um desses sistemas. Normalmente as montadoras recorrem a esses fornecedores de peças. No sistema tradicional, a montadora é compradora dessas peças, as estoca em seus galpões e almoxarifados, liberando-as para as linhas de montagem segundo as necessidades diárias. Tem portanto custo para manter departamento de compras, de estocagem e de fluxo de informação entre as seções para que não falem peças. No novo sistema, a montadora constrói na planta da fábrica galpões ou repartições em seu interior, destinadas a determinados fornecedores de sistema inteiros.

No novo sistema de produção inaugurado pela Volkswagen Caminhões não haveria a participação direta, na produção, dos trabalhadores da empresa. “*Na concepção da fábrica, ficou definido que todas as operações de montagem seriam feitas por parceiros, sem mão-de-obra direta da Volkswagen*”, diz o senhor Carlos Wagner Gomes Pereira, supervisor de planejamento do produto, declaração à reportagem da revista *Mercado Automotivo* de dezembro de 2001, página 27.

Cada um dos sistemas que compõem o veículo será montado pelo fornecedor dentro da fábrica da Volkswagen Caminhões. O fornecedor deixa de ser fornecedor de peças, para fornecer sistemas inteiros. E cada um deles se encarrega de montar na plataforma do veículo em construção, que não passa por seções da fábrica, mas dentro do mesmo galpão da montadora, por galpões de fornecedores que vão encaixando cada sistema para que o veículo esteja pronto no final da linha. Cada sistema é montado dentro das chamadas células de produção. O veículo vai sendo construído não ao longo das seções da fábrica, mas ao longo de sua passagem pelos galpões dos vários fornecedores que estão instalados na fábrica.

Na Volkswagen Caminhões de Rezende, no Rio de Janeiro, segundo informações publicadas na revista *Mercado Automotivo*, acima referida, são os seguintes os “parceiros” da grande montadora: Maxion, fornecedora de chassis; Arvin-Meritor, eixos e suspensões; Remon, fornece montados e instala os sistemas rodantes tais como rodas e pneus, é uma empresa que está associada à Bridgestone, Borleu e Maxion; os sistemas de transmissão e motorização são fornecidos pela Powertrain, em uma fusão entre a MWM e a Cummins, tradicionais fabricantes de motores a diesel; a VDO monta e instala os instrumentos de

cabine e tapeçaria; a Delga a estampagem e a armação da cabine; finalmente a Caresi é a empresa encarregada da pintura. Declaração de Antônio José Mattos, gerente industrial da montadora de caminhões na revista *Mercado Automotivo*, dezembro de 2001, página 27: “*A Powertrain existe somente dentro da fábrica de Rezende*”. Fato que também deve ocorrer com outras empresas que são criadas para agir exclusivamente na planta da fábrica da Volkswagen Caminhões.

Trabalhadores, ferramentas, estoques, manutenção, gerenciamento, tudo é atribuição de fornecedores. O que tem a montadora? O que é atribuição da montadora? Quase nada! Não tem custos com pessoal; os trabalhadores que ela emprega diretamente são mínimos para a proporção do empreendimento; não tem custos com manutenção, com estoques etc. Ela tem a marca. E a capacidade de gerenciamento final do sistema. Para isso não utiliza sua própria base instalada ou pessoal, mas a de outras empresas.

O diretor-superintendente da montadora, Roberto Cortez, declara que não há intervenção direta dos trabalhadores da Volkswagen na produção do caminhão, “*nós só agimos no desenvolvimento do produto e na certificação da qualidade*”. Na mesma página 26 da revista *Mercado Automotivo* complementa Carlos Wagner Gomes Pereira, supervisor de planejamento do produto, “*nosso pessoal põe a mão no caminhão montado somente para a fase de testes*”.

É o modelo de terceirização exponencial, que faz possível capitalismo sem aplicação de capital. Ou, pelo menos, sem a aplicação do próprio capital. Usa-se o do Estado e o de outras empresas. Pode dedicar-se a campanhas de marketing e ao financiamento direto ao consumidor dos produtos. Os ganhos com a atividade bancária da montadora ultrapassam (certamente, não tenho análise de balanço para a afirmação segura; esta seção do trabalho é um ensaio) em muito os ganhos com a produção. Os executivos não escondem de ninguém: “*O foco da Powertrain é o serviço de produção. Já a estratégia de vendas é da Volkswagen*”. Declaração de Antônio José Mattos, gerente industrial, na página 27 da referida revista. Completa em seguida: “*Esse é um novo conceito de negócio*”. Sem dúvida. Um novo conceito de negócio no qual se produz com capital constante e capital variável alheios, de terceiros, cabendo aos proprietários da marca de prestígio no mercado a tarefa de gestão, projeto de produto e controle da produção.

É uma nova reestruturação produtiva capaz de mágicas. Nesse novo sistema, é de fundamental importância o domínio de conhecimentos específicos de processos de produto e de fabrico. Também é fundamental o acesso a informações privilegiadas para tornar possível respostas instantâneas sobre mudanças na composição de insumos, peças, sistemas, componentes em geral, taxas de juros, de câmbio, de políticas econômicas dos Estados Nacionais e de outras empresas, comportamento e opinião da população em geral, gostos e preferências. A opinião pública é constantemente consultada (e construída). Crescem sistemas paralelos de prestadores de serviços, de consultorias, de tendências econômicas, de tendências de opinião. Quem tem informações aferidas com métodos razoáveis, pretensamente chamados de científicos, sai na frente e se adequa mais rapidamente a novas tendências, deixando para trás a concorrência.

Se, em nível dos altos escalões das empresas, o acesso privilegiado a informações é condição indispensável para a tomada de decisões estratégicas, e isso é vital para o funcionamento das empresas, em nível do senso-comum fala-se, cada vez com mais constância, que essa é a “sociedade do conhecimento”, como se informação fosse conhecimento e como se o conhecimento pudesse ser operacionalizado rápida e facilmente em aplicações cotidianas. Para o tratamento e naturalização desse tipo de discurso, a escola é a principal instituição a contribuir para a disseminação da ideologia da “sociedade global”, “baseada no conhecimento”. Como se a disseminação do conhecimento fosse, em si, condição para a emancipação humana. E como se a escola fosse instituição voltada para o conhecimento. Está é mais voltada para a formação da cidadania, veículo da ideologia dominante. Tratarei da questão no Capítulo IV. É urgente, é indispensável, compreender os mecanismos de reprodução da sociedade atual para sair dessa compreensão superficial e ingênua, comum entre nós, da finalidade da escolarização na sociedade atual. Sem dúvida a fórmula é antiga, mas não tem como negar: uma vez mais, a instituição escolar está a serviço da naturalização da ideologia dominante.

O trânsito quase instantâneo de informação em escala global, via suporte eletrônico terrestre e satélites em órbita, possibilitou a formação do mercado global de títulos públicos e privados, o mercado futuro de mercadorias, bens e serviços. Criação do mercado global de dinheiro e crédito. As dívidas dos países, tanto internas quanto externas, em crescimento

exponencial, por conta da incapacidade fiscal dos países em gerar superávits suficientes para saldar compromissos, cria clima de instabilidade financeira constante, administrável, entretanto, recorrendo àquilo que denominam capital volátil e especulativo (como se essa não fosse a finalidade de qualquer tipo de aplicação financeira –, querem demonizar aqueles que aplicam o dinheiro em busca de ganhos fáceis). Volumes fabulosos de recursos circulam em âmbito global à procura de aplicações vantajosas, o que possibilita elevada rentabilidade aos aplicadores que disponham de liquidez.

São constantes as intervenções dos Estados Nacionais nas economias de seus países. Agem manipulando mercado de títulos, atraindo aplicadores pela manipulação de juros. Aqueles que chamam a isso de capitalismo neo-liberal compreendem muito mal o tipo de intervencionismo estatal hoje em uso. Ao contrário do que é veiculado em nível de senso-comum, a ação arrecadadora cresce na medida em que crescem de forma absoluta a dívida pública. Entretanto, o crescimento da capacidade fiscal dos Estados Nacionais nunca é o suficiente para saldar os compromissos financeiros assumidos, o que significa o endividamento de gerações futuras.

Vivemos no tempo presente a transição do modelo taylorista/fordista para o de acumulação flexível do capital. Evidentemente que a reestruturação produtiva não atinge com a mesma velocidade todos os ramos de atividade da economia. A indústria da informática e das telecomunicações são hoje as maiores beneficiárias das novas alterações. Também o são os bancos e algumas montadoras de automóveis, ônibus e caminhões. Entretanto na maioria dos ramos fabris, convivem, às vezes na mesma fábrica, processos novos e antigos.

Tais alterações no entanto devem ser bem entendidas e verificadas, se se aplicam ou não, no contexto específico desta pesquisa, ou seja, se estão também, ou não, presentes na indústria de calçados de Franca.

O fato é que o modelo emergente acentua o novo, o fugidio, o efêmero, fugaz e mutável, contrariando a rigidez da era fordista/taylorista. Vivemos uma era de intensas instabilidades e alterações. Mas não foi sempre assim?

No capítulo seguinte analisarei como isso ocorre na indústria de calçados da cidade de Franca-SP.

CAPÍTULO III – AO ESPECÍFICO

Este Capítulo III, de acordo com o que foi dito no Capítulo I, está baseado em experiência de trabalho e observações no tempo presente bem como na infância. Experiência, durante o tempo da pesquisa, em que trabalhei em fábricas de sapato; nas observações e visitas que fiz a duas grandes fábricas e em depoimentos que obtive de trabalhadores e de empresários. Está baseado também em depoimentos obtidos por outros estudiosos e publicados em dissertações de mestrado e em teses de doutorado. E isso é bom, pois idênticos resultados podem ser obtidos por vias e objetivos diferentes.

Antes, porém, é necessário apresentar o que é o específico: a educação dos trabalhadores na contemporânea indústria do calçado no contexto da cidade de Franca. Sem esquecer de ir um pouco mais longe no tempo e espaço, exatamente para demonstrar as semelhanças e diferenças entre o geral (o Capítulo II) e o específico (o atual Capítulo).

A produção de calçados é tão antiga quanto as civilizações humanas. A data de seu aparecimento é impossível precisar. Proteções para os pés feitas com peles de animais mortos eram usadas desde as sociedades pré-históricas. Contudo, a organização da produção de calçados nas tradições artesanais ocorreu na antiguidade clássica, teve seu auge na Idade Média ocidental, e alterou-se profundamente no final do século XIX e início do século XX. Há indicação da presença sempre expressiva do artesão sapateiro, na Europa, desde antes dos séculos anotados acima.

Os sapateiros que faziam sapatos bem como os remendões [sapateiros que se dedicavam a consertos] eram, portanto, não somente um ofício organizado já em data extraordinariamente remota (eles estão entre as primeiras guildas de ofício documentadas tanto na Inglaterra quanto na Alemanha), mas também um dos ofícios mais numerosos e mais amplamente distribuídos no campo e na cidade. Na Sevilha do século XVII, como na Valparaíso do século XIX, eles excediam em número a todos os outros ofícios. Isto também ocorria na Prússia em 1800 (seguidos pelos alfaiates e ferreiros). Na Baviera, em 1771, eles eram somente ultrapassados em quantidade pelos tecelões, mas nas aldeias mercantis eram os primeiros, seguidos dos cervejeiros e dos tecelões. Na Frísia rural, em 1749, havia 5,79 sapateiros por mil habitantes, em comparação em 4,53 tecelões, 4,48 carpinteiros, 3,70 padeiros, 2,08 ferreiros, 1,76 religiosos, 1,51 estalajadeiros e 1,45 alfaiates; dentre todos os

povoados, encontravam-se sapateiros em 54%, carpinteiros em 52%, ferreiros em 40% e estalajadeiros em 32%. Parece claro que as pessoas encontravam maior dificuldade em se arranjar sem sapateiros especializados a distância conveniente do que sem outros tipos de artífices ou serviços especializados. (HOBSBAWM & SCOTT, 1987, p. 164).

Realidade não muito diferente no contexto específico estudado. Não seria exagero afirmar que a cidade de Franca-SP é uma cidade quase que exclusivamente voltada para a produção de calçados. E isso é relativamente antigo. De fato o parque industrial fabril de calçados consolidou-se nos anos da década de 1960. Contudo experiências mais antigas de industrialização datam da década de 1920. Por outro lado as atividades de artesanato do couro na cidade são ainda mais antigas e impossíveis de precisar no tempo.

Localizada no noroeste do Estado de São Paulo, foi, desde o antigo ciclo de mineração do interior das Gerais, Goiás e de Mato Grosso, importante entreposto fornecedor de gêneros de subsistência, especialmente o sal, demandados pelos trabalhadores das minas e também pela criação de gado, importantes atividades da região desde o século XVIII. Com o declínio da mineração, o antigo povoado cresceu em população, e mais tarde seria o núcleo formador do município (COSTA, 1966; PALERMO, 1980; VILHENA, 1968 e CHIACHIRI FILHO, 1973).

Tudo leva a crer que a criação de gado e o estabelecimento de pousos para os tropeiros, que se dirigiam para o norte e para o sul, foram os fatores que estimularam as atividades artesanais em couro, registradas a partir de 1824. Possuía-se a matéria-prima fornecida pelos criadores e o mercado consumidor representado pelos tropeiros.

Por volta de 1824, comprovam os velhos documentos, já existiam em Franca os artesãos do couro como os Prado, os Gonçalves, os do Vale, que fabricavam as sandálias de couro cru, os sapatões de atanado, os lombinhos, os silhões e arreios, além das famosas capas de facas. Os couros, matéria prima dos artesãos, eram trazidos de Minas Gerais e de Mato Grosso para Franca, em carros de bois, ainda crus e salgados, transformando-se em preciosas mantas para os seleiros e sapateiros. Assim começou a atividade coureiro-calçadista em Franca. (RINALDI, 1987, p. 21).

Se a produção de calçados e artigos de sela para animais nasceram juntas, por outro lado eram dependentes de processos de tratamento de couros, os curtumes. Produções

especializadas e co-irmãs, dependentes dos fornecimentos de matérias-primas do interior e de mercados consumidores distantes. Atividades beneficiadas pelo constante trânsito de viajantes que passavam pelo povoado, depois freguesia, depois município, com destino a regiões ainda mais longínquas. Entrepasto comercial e pousada, calçados, selaria e curtumes foram as principais atividades em Franca desde seu início.

Existe polêmica entre Chiachiri Filho (1973) e Palermo (1980). Para o segundo, Franca teria originado do povoado antigo, pouso de viajantes. Já o primeiro não concorda, colocando o motivo da fundação da freguesia no intenso povoamento de mineiros no momento de declínio da mineração, e, também, na atividade pecuária, em virtude de geografia propícia e peculiar de campos de cerrado que facilitava a formação de pastagens, bastando apenas colocar fogo para que a paisagem natural de arbustos e pequenas árvores retorcidas cedesse espaço ao capim (CHIACHIRI FILHO, 1973, p. 39 e 60). O fato é que a ambos é impossível refutar: Franca era passagem obrigatória de quem, vindo do sul, passando por São Paulo, Jundiaí, Campinas, Casa Branca, Mogi-Mirim, Mogi-Guaçu, Cajuru e Batatais, se dirigisse à fronteira de São Paulo e Minas a caminho do interior. Esse era o caminho dos viajantes que demandavam o interior do país, também chamado de Estrada dos Goyazes. Mais tarde será também o caminho de ferro, o prolongamento da ferrovia Santos-Jundiaí. Ramal chamado de Alta-Mogiana. A chegada da ferrovia em Franca ocorreu no ano de 1887 (NAVARRO, 1998, p. 30).

Durante praticamente todo o século XIX as mais importantes atividades em Franca giravam em torno da pecuária, e era um entreposto comercial entre o sul e o interior ao norte. Situação que aos poucos se alterou com a introdução de agricultura de gêneros e de mantimentos (feijão, milho e mandioca) e a criação de pequenos animais para abate, em escala apenas suficiente para consumo próprio, configurando o que se chama hoje agricultura familiar ou de subsistência. A geração de excedente comercializável era muito pequeno.

O comércio de couro e a fabricação de calçados e selaria persistia num quadro superficialmente alterado, mesmo depois da chegada da ferrovia. Devo até dizer, concordando com Navarro (1998, p. 22), que a atividade de selaria teve ligeiro declínio com a chegada da ferrovia, em virtude do fim da passagem dos tropeiros pela região, que

fez cair drasticamente a necessidade de reparos e consertos nos arreios de animais e carroças. Contudo o aumento populacional rural e urbano, e as transformações na economia e na agricultura da região, compensavam as perdas com o final das caravanas de tropeiros.

Outra alteração importante ocorreu a partir de meados do século XIX, quando o café passou a ser cultivado, primeiramente para consumo próprio (CHIACHIRI FILHO, 1973, p. 43); depois, na segunda metade do século XIX, com a chegada da ferrovia, houve aumento da produção de café para exportação. Situação que permanece até hoje. Franca e região produzem cafés de grande aceitação no mercado nacional e internacional.

A constante e ininterrupta fabricação de objetos de couro foi também, com o passar do tempo, se alterando. O couro, antes empregado cru, passou a ser curtido. Data do ano de 1885 a criação do primeiro curtume na cidade (VILHENA, 1968, p. 65). A complexificação da economia e o aumento da demanda em decorrência também do aumento populacional, constituíam boas oportunidades de negócios para produtores de artigos de couro, de base até então artesanal. Predominava na cidade oficinas domésticas onde se produzia calçados por encomendas (NAVARRO, 1998, p. 32).

Configuração artesanal e industrial-incipiente se assemelham na cidade de Franca e no restante do país.

Antes do final da década de 1860, entretanto, ela era caracteristicamente, uma indústria local, em pequena escala, operada principalmente por artesãos (sapateiros). O calçado era quase inteiramente feito à mão, em um grande número de pequenas oficinas, comumente empregando de três a quatro pessoas, que também executavam reparos. Apenas uma fábrica equipada com maquinaria melhorada era conhecida, tendo sido instalada no Rio de Janeiro em 1857 e empregando cerca de 120 pessoas. Mas em 1882 seu calçado ainda era feito essencialmente à mão, com o auxílio de algumas máquinas de costura e outras máquinas para preparar couro de sola e para outras partes mais pesadas do trabalho, não se usando entretanto, máquinas movidas por energia. (SUZIGAN, 1986, p. 176 e 177).

Situação que muda rapidamente com a intensificação da utilização das máquinas. O ramo da fabricação de calçados passa a ser negócio que atrai oportunistas, também chamados de empreendedores. Carlos Pacheco de Macedo e seus sócios, segundo Franco, no Almanack da Franca para 1902, possuíam loja e oficina de fabricação de artigos de sela,

de ferragens e arreios de animais, para a construção e manutenção de carroças e charretes, e resolveram entrar no ramo da produção de calçados e chinelos.

Dentre as dezoito sapatarias existentes em Franca no ano de 1910, apenas a fábrica de Pacheco e sócios respondia por 75% da produção total de calçados na cidade (NAVARRO, 1998, p. 33).

A base artesanal local passa a ser profundamente alterada a partir de então. No primeiro momento há alteração da posse dos meios de produção: a fábrica significa a morte, como disse no Capítulo II, da oficina-doméstica-artesanal; no segundo momento a perda do saber-fazer da força de trabalho, com a tendência ao desaparecimento do artesão. Foi, paulatinamente, o artesão transformado em trabalhador de fábrica. Não o artesão propriamente dito; ele recusa o trabalho na fábrica, e se aceita, somente o faz premido pelas circunstâncias. Mas, como também disse no Capítulo II, pela substituição paulatina nas fábricas da força de trabalho especializada por trabalhadores sem formação específica para as tarefas de produção.

Demonstrarei mais adiante, neste Capítulo III, que tal realidade se consolidará na segunda metade dos anos 1940, com a introdução de novo modelo de sapato, e em meados da década de 1960, com as primeiras linhas de montagem na indústria de sapatos.

Destaco uma vez mais que a historicidade de tal processo é, no entanto, mais antiga. Nenhuma coisa nova “cai do céu” por força ou graça divina. A industrialização iniciara com o século XX, com a separação entre produtores diretos e controladores da produção. E é essa a expressão máxima do empreendimento de Pacheco e sócios. Os que vieram depois nada tinham de inovadores. Apenas se aproveitavam da situação de longa data amadurecida.

Nas primeiras fábricas é ainda o artesão quem trabalha, e é ele quem sabe, e é ele quem faz, e é ele quem possui as ferramentas com as quais produz. Apenas não detém a posse dos meios de produção, instalações e matérias-primas. Não possui também os produtos acabados. Que são fornecidos e vendidos pelo patrão.

A base artesanal do saber-fazer e do ferramental iria se alterar profundamente com a taylorização, nos anos 40 e 60, da indústria de sapatos. Antes disso no entanto, foi o próprio Pacheco o responsável pela introdução da maquinaria na produção de calçados, no início

dos anos 1920, com a fábrica Jaguar. Maquinaria não organizada ao longo de linha de montagem, mas por seções especializadas em determinadas tarefas, interligadas por carrinhos de transporte, empurrados por força humana. Apesar disso no entanto, eram empregadas em quase todas as tarefas de construção do calçado.

Até 1936, a produção de calçados em Franca passa por momentos distintos, cumprindo uma fase artesanal e iniciando uma fase pioneira de mecanização. Nesta última, os diferentes estudos sobre a região destacam a figura de Carlos Pacheco de Macedo como um dos principais pioneiros na mecanização da indústria, tendo inclusive importado da Alemanha vários tipos de máquinas capazes de efetuarem quase todas as fases da fabricação de calçados. Desse empreendimento surge o sapato “Jaguar”, que passou a ser um calçado conhecido em vários mercados até que uma brutal redução da demanda, provavelmente em função de problemas conjunturais, levou a firma Carlos Pacheco & Cia à falência. (REIS, 1994, p. 49).

Experiência pioneira muito útil na formação de qualificações profissionais (a fábrica é escola) para lidar com máquinas e equipamentos para a fabricação de calçados. Após a falência da firma de Pacheco e sócios, o maquinário passou de mão em mão, e em virtude da falta de peças de reposição por causa da segunda guerra mundial, foram desenvolvidas peças por mecânicos e sapateiros locais, que providenciavam “gambiarras” para não parar ou inutilizar as máquinas. A partir da experiência desses consertadores, surgiram, mais tarde, empresas locais que consertavam e desenvolviam máquinas. Copiadas, sem dúvida, das primeiras importadas.

É importante dizer que o empresariado local não aprendeu a organizar fábricas e processos produtivos apenas através da experiência direta. Buscar modelos no exterior foi, há muito, prática recorrente.

Em 1947, o Sr. Miguel Sábio de Melo, – trabalhador rural em 1922, que se desloca para a cidade para ‘aprender ofício’; assalariado até 1927; dono de pequena oficina artesanal de 1928 a 32; sócio de indústria em 32; industrial estabelecido por conta própria e com firma individual em 1934 – em 1947, repetimos, envia dois filhos aos Estados Unidos, os srs. Miguel S. Melo Filho e Osvaldo Melo, para estudarem os aspectos técnicos e comerciais da indústria de calçados. O próprio Miguel S. Melo (pai) e seu filho Wilson S. Melo, este atual superintendente da indústria Samello, vão aos Estados

Unidos em rápida viagem de observação às fábricas da grande Nação do norte. Trazem de lá o modelo conhecido por moccassin, cuja marca registram no Brasil, um calçado de confecção revolucionária, pois em vez de ser montado de cima para baixo (isto é, em vez de ser primeiramente pregado o corte no solado), é montado de baixo para cima: prepara-se o solado, pregando-se nele parte do corte, e, por último, costura-se a mão a parte superior do corte, chamada pala. Essa indústria passa a ser olhada com merecido respeito nos grandes centros produtores do país e, na década de 50, passa a renovar mais apressadamente seu equipamento. Os dois jovens diretores que permaneceram estudando nos Estados Unidos regressam em 1952, com novas e importantes idéias sobre técnica de produção e conquista de mercados. [grifo do autor], (COSTA, 1966, p. 586).

Aprende-se também por imitação. Pelo menos no primeiro momento. É importante fazer neste momento deste Capítulo III um breve parêntese para analisar a motivação da introdução das inovações, como e por que ocorrem na indústria calçadista em Franca. Tal preocupação no entanto será recorrente, ou seja, aparecerá em outros momentos neste mesmo Capítulo.

A introdução das inovações, segundo Marisa dos Reis (1992), é dificultada pelo baixo custo da mão-de-obra.

A indústria de calçados sempre se caracterizou por ser uma indústria 'labour-intensive', em função da natureza do processo de produção. As máquinas existentes são pouco automatizadas e o conjunto delas requer um grande número de trabalhadores para sua operação. Além disso, todas as etapas da produção de calçados podem ser realizadas manualmente, com instrumentos de trabalho bem simples. Em pequenas e médias empresas é comum que algumas etapas da produção não contem com a ajuda de máquinas, especialmente nos países menos desenvolvidos, onde os salários vigentes costumam ser baixos quando comparados aos dos países desenvolvidos. (REIS, 1992, p. 32 e 33).

As afirmações da autora demandariam várias análises. As máquinas não “ajudam” coisa alguma, elas são empregadas para a obtenção de ganhos de produtividade e aumentar a quantidade de trabalho não-pago. E se elas não são empregadas é porque relações sociais iníquas garantem taxas de rentabilidade seguras para os empresários através da exploração da força de trabalho.

Onde o emprego da mão-de-obra tem elevados custos, o emprego de maquinaria avançada é maior. Em países ou cidades, como é o caso de Franca, onde há muita, qualificada e barata mão-de-obra disponível, a maquinaria não é intensivamente empregada. Carlos Reis (1994) tem opinião semelhante às anotadas anteriormente:

A fronteira da tecnologia para produção de calçados é de domínio dos países economicamente mais avançados, onde é comum a utilização de processos de produção automatizados e/ou informatizados. Estudos [...] e opiniões de empresários e especialistas do setor mostram que a velocidade do avanço das inovações tecnológicas nesses países está diretamente relacionada com o alto custo da mão-de-obra. Em contraposição a essa realidade, observa-se que nos países em desenvolvimento se tem a situação inversa, ou seja, a lentidão dos avanços das inovações está diretamente ligada ao baixo custo da mão-de-obra, o que confere um determinado nível de defasagem tecnológica nos seus respectivos processos produtivos. (REIS, 1994, p. 110 e 111).

Sem dúvida não há porque empregar maquinaria cara se existe força de trabalho apta e mais barata, que faz o mesmo trabalho com vantagens tanto econômicas quanto de qualidade. O emprego da maquinaria decorre da correlação de forças entre trabalhadores e empresários, decorre de relações sociais. Por outro lado, nos ditos países avançados há que se considerar o processo histórico mais antigo de incorporação e transferência das qualificações dos trabalhadores para as máquinas. E se os empresários incorporam e transferem qualificações dos trabalhadores para as máquinas é com o exclusivo objetivo de se livrar deles, em todos os sentidos. Livrem-se de suas organizações e reivindicações, dos custos financeiros que representam, dos óbices que eventualmente possam colocar à produção. Máquinas e robôs não fazem greve, não reivindicam aumento das remunerações, não faltam ao trabalho, não organizam, enfim, estratégias de resistência, apenas necessitam manutenção. E sofrem depreciação. Em compensação não compram sapatos.

Navarro (1998) é contundente: a inovação na indústria calçadista em Franca ocorre por imitação. Como disse anteriormente, a propósito das estratégias da empresa familiar de Sábio de Melo, a imitação foi desde há muito prática recorrente do empresariado local.

Porém, as mais significativas mudanças na construção do sapato masculino de couro, que irão possibilitar o desenvolvimento de uma variação maior de

modelos e a expansão do número de unidades produtoras de calçados em Franca, devem-se à descoberta de que um sapato também pode ser construído de 'baixo para cima', de maneira contrária à confecção do sapato montado.

A 'descoberta' dessa outra maneira de construção do sapato foi observada nas visitas realizadas a empresas calçadistas norte-americanas durante a viagem que Miguel Sábio de Melo e seu filho, Wilson Sábio de Melo, realizaram aos EUA em 1947, e foi registrada e incorporada à produção brasileira pela empresa antecessora da Calçados Samello S/A. (NAVARRO, 1998, p. 69 e 70).

A introdução do mocassim representava inovação técnica que reduzia os custos de produção do sapato montado de cima para baixo, ou seja, o corte do couro, sua costura, colocar na fôrma, montagem na base, preparação da base para fixação do solado e acabamento final. O mocassim economizava vários processos de produção, dentro das inspirações taylorista, de acordo com o que foi amplamente analisado no Capítulo II. O mocassim é a expressão da introdução do taylorismo na indústria calçadista de Franca.

Era cortado em praticamente uma única peça de couro, e essa única peça envolveria a “sola” do pé, as laterais, a frente e o calcanhar; ficaria faltando apenas cortar dois outros pedaços de couro; o que ficaria em cima do “peito” do pé e dos dedos, além de pequena tira de couro para unir as laterais no calcanhar. Se se desejasse adornar, embelezar o sapato, haveria a necessidade de corte de outras pequenas peças para enfeitar a “língua” do sapato, e também de longas tiras para se fazer tranças ou então cortar pingentes de couro, que seriam todos costurados no couro que fica a cobrir o “peito” do pé e os dedos.

Afora os adornos, que existiam também nos sapatos montados de cima para baixo, e portanto não configurariam preocupações extras, o fato é que no mocassim economizava-se no corte, na costura do couro, na montagem e na fixação do solado. Economizava-se tarefas nos processos de produção. Podia-se, pois as tarefas de produção foram simplificadas, admitir trabalhadores não especializados nas fábricas. O sapato podia ser vendido bem mais barato; comparativamente aos outros modelos era mais flexível e confortável, sapato para o dia-a-dia.

Sim, a aprendizagem do empresariado local ocorreu por imitação.

Poucas são as empresas calçadistas de Franca que dispõem de uma seção própria para a modelagem e, dentre estas, raras são as que contratam estilistas para o desenvolvimento de seus modelos. A grande maioria dos calçados produzidos em Franca reproduz, com pequenas alterações, os modelos desenvolvidos na Europa, principalmente na Itália, onde se localizam os principais centros lançadores de moda. Assim como os modelos desenvolvidos no exterior são reproduzidos e ligeiramente modificados pelas indústrias francanas, aqueles desenvolvidos pelas grandes empresas calçadistas locais também são utilizados como 'fontes' para o desenvolvimento de modelos pelas empresas calçadistas de menor porte e mesmo pelas concorrentes. (NAVARRO, 1998, p. 190).

A notícia de inovação interessante de ser copiada não chega apenas por viagens da pretensa inovadora e ilustrada burguesia local aos países mais desenvolvidos. Chega também através das práticas de vendas e de disseminação de inovações e de novos produtos, promovidas pelas empresas produtoras de máquinas, equipamentos e componentes para calçados.

De modo geral, pode-se afirmar que os desenvolvimentos são gerados fora dessa indústria, ou seja, são gerados pelas indústrias fornecedoras da indústria de calçados, principalmente pelas indústrias dos países mais desenvolvidos. Essas indústrias fornecedoras têm todo interesse em disseminar tais mudanças na indústria usuária, e isso faz com que o ritmo da difusão seja determinado principalmente pelas características estruturais das empresas. (ALVES FILHO, 1991, p. 103).

A organização de feiras, visitas a feiras, circulação e veiculação de mensagens em

Reis (1994), nas páginas 156 a 170, analisa e discute os motivos da introdução das inovações. Em destaque aparece a busca da imitação alheia.

Como fontes externas, destacam-se a análise de produtos concorrentes e visitas a feiras e exposições. De uma maneira generalizada, é possível afirmar que as empresas produtoras de calçados utilizam-se relativamente mais das fontes externas de informações para inovarem suas linhas de produtos do que das fontes internas. (REIS, 1994, p. 161).

A imitação dos princípios tayloristas adotados nos EUA não se referiam apenas à imitação de modelos de sapatos. Falando especificamente do mocassim, compreendiam inclusive a construção do galpão da fábrica seguindo as indicações e projeto elaborado pela empresa norte-americana.

Nossa fábrica foi projetada em Boston, na United Shoe, em 1951. O projeto da fábrica tem um problema que nós, infelizmente, só fomos notar na prática. O pé direito [altura do chão ao telhado] da nossa fábrica é baixo, porque seguiu a planta americana, feita para um ambiente de calefação, etc. Nós esquecemos isso e este é um país tropical [...] a nossa fábrica tem pé direito de 6 metros, mas nas cópias das plantas que distribuimos aconselhávamos que o pessoal fizesse 10 ou 12 metros de pé direito, para obter uma luminosidade maior. (Fragmento de depoimento de Wilson, citado em NAVARRO, 1998, p. 66).

Entretanto a adoção da inovação por imitação de modelos pré-existentes não significa simplesmente reprodução do já feito. A imitação por outras empresas, para que ocorra, necessita passar por adaptações. Dá-se um processo de síntese, e não absorção mecânica, pura e simples. Produtos, processos, máquinas, galpão da fábrica etc., todos passam por adaptações. É como se na passagem das coisas de mão em mão, cada uma pelas quais passassem, deixassem suas marcas nas coisas. No final já não mais é a mesma.

O senhor João, que participou do estudo de Navarro (1998), era trabalhador na indústria Samello, e foi encarregado pelo diretor de fazer estudos para viabilizar a produção do mocassim. Lembra os fatos ocorridos e não se esquece de dizer sobre a contribuição que deu ao processo de síntese do mocassim. Foi ele quem fez as alterações necessárias,

não apenas para viabilizar a produção, como também para dar ao sapato feições parecidas com o que estava acostumado.

O mocassim que o Wilson trouxe dos EUA era um sapato muito grosseiro, a costura daquele mocassim era muito grosseira, não 'dava vida' ao sapato. Ele me entregou o sapato, eu o desmontei e fiz as modificações que quis fazer, porque naquela época eu já era um oficial. Fui modificando e, em três dias, entreguei o sapato pronto na mão dele. Aí, como diretor da Samello, ele tomou a decisão de mandar fazer as fôrmas adequadas para o mocassim. Nesse mesmo ano [1947], a Samello começou a produzi-lo. (Fragmento de depoimento de João, citado por NAVARRO, 1998, p. 70).

Sim, de fato para onde vão as influências do taylorismo/fordismo, as adaptações são necessárias. E não há aplicações puras, simples e mecânicas do geral no específico, mas não é possível entender um sem o outro. Esses chamados empreendedores, tão venerados pela burguesia local, na realidade não passavam de imitadores que recorriam a seus trabalhadores para viabilizar seus intentos. Estudavam na América, buscavam plantas, modelos e processos no exterior, mas na hora decisiva quem viabilizava era um João. Eles, os empreendedores (uma vez mais: melhor seria chamá-los oportunistas), passaram para a história, seus nomes estão em monumentos, ruas, placas comemorativas etc. Os nomes dos Joões não.

Afora o fato dos trabalhadores não fazerem a história, há também o ocultamento. As inovações em Franca ocorreram como ondas de choque da internacionalização dos métodos de trabalho do taylorismo/fordismo. Significava a busca dos países desenvolvidos de criar mecanismos de dependência tecnológica e financeira, que submetessem os países do Terceiro Mundo, preocupados que estavam em encontrar condições objetivas que propiciassem a diminuição de custos industriais, mão-de-obra e matérias primas além de novos mercados consumidores e fornecedores de produtos manufaturados, segundo indicações e controles efetuados por empresas localizadas nos países de Primeiro Mundo. Estas deixavam de ser produtoras diretas para passarem a ser controladoras de empresas alheias, através de processos, patentes, componentes, máquinas e, principalmente, controle financeiro.

Não há espaço para tal tipo de análise neste trabalho, mas as influências americanas na cidade de Franca vão muito além do mocassim. São controles culturais extensos que se refletem no cotidiano da fábrica; distanciamento visível que se vê nas fábricas entre gerências, chefes e trabalhadores; arrogância e prepotência desproporcional de diretores e donos de fábrica; isolamento entre seções de trabalhadores e administração. Na cidade, a cultura da pressa, da superficialidade das relações, e o basquete – esporte símbolo da cidade. São apenas problemas lançados, idéias expostas; não há como, nestas páginas, ser conclusivo e apresentar resultados para tal problematização.

Franca tinha modesta participação na produção nacional de calçados, e até o início dos anos 60 toda ela estava voltada para o mercado interno. A partir de meados dos anos 1960, tal condição se alterou substancialmente. Os Estados Unidos, no pós-guerra, principal exportador de calçados, de equipamentos e de processos de produção, passaram a ser os principais importadores e o principal destino da produção manufaturada nacional. Até então, a indústria de calçados era dispersa e mais expressiva no Rio de Janeiro. Começa posteriormente a se concentrar em dois pólos produtores, o Rio Grande do Sul e São Paulo, aproveitando, evidentemente, situações consolidadas desde há muito.

É importante assinalar que os centros que iriam substituir o Rio de Janeiro já possuíam [...] uma forte tradição como produtores de calçados. A grande diferença, se assim é possível qualificar, encontrava-se no volume produzido. Ou seja, enquanto o Rio de Janeiro já tinha consolidada sua posição como centro de produção fabril, São Paulo e Rio Grande do Sul recém ensaiavam rumar para essa condição.

O movimento de regionalização da produção que vinha se delineando no segundo período, tem sua consolidação efetivada a partir dos anos 60, quando o setor experimenta um segundo surto de industrialização. Os centros produtores de calçados passam a ser definitivamente São Paulo e Rio Grande do Sul, cada um com características específicas. (REIS, 1994, p. 33 e 34).

Outro fator importante para a introdução de inovações é o apoio financeiro dos governos militares e os incentivos fiscais à exportação nas décadas de 1960 e seguintes; as experiências pioneiras de montagem de um parque fabril de calçados, que vinham ocorrendo desde o início do século XX, finalmente se consolidaram.

Mas este não é um Capítulo sobre a história da indústria de sapatos, nem da cidade de Franca. Pretende ser a história daqueles que se educaram no trabalho e na produção de calçados. Consumi alguns parágrafos e páginas na indústria e na cidade, e ainda o farei em algumas partes no restante deste Capítulo, porque o desenvolvimento das qualificações profissionais dos trabalhadores, indústria e cidade são simbióticos num mesmo processo, a história, e não existem como mônadas estanques e separadas.

Neste momento é necessário fazer uma apresentação, rápida é verdade, dos trabalhadores e empresários que colaboraram com este estudo, fornecendo depoimentos que foram gravados, transcritos e citados neste Capítulo. São anotados apenas os primeiros nomes, forma de tratamento utilizada durante as entrevistas, e são colocados em ordem alfabética:

Dorival. Atualmente é proprietário de pequena fábrica de calçados, empresa familiar onde emprega membros de seu núcleo familiar como também da família estendida, tais como cunhados e sobrinhos tanto próprios quanto da esposa. Morou, na infância, na zona rural de Ibiraci, sul de Minas Gerais, próxima a Franca. Desenvolveu vários e diferentes tipos de atividades profissionais. Era bancário nos anos 1970, depois de demitido montou escritório próprio de contabilidade no qual vendia serviços a várias empresas da cidade de Franca. Problemas com os sócios o levaram a organizar fábrica de calçados. A princípio nos fundos da moradia, depois em barracão próprio. Em ambas as situações estava apoiado, porque lhe faltava conhecimento na produção de sapatos, por familiares com extensa experiência de trabalho em outras fábricas e que tinham sido acometidos pelo desemprego. Com um quadro de familiares funcionários praticamente fixo, a fábrica tem quase vinte anos de existência. Nas palavras dele:

“Quando eu cheguei aqui acho, com dezesseis ano [...] Vizinho de Ibiraci. [...] lá eu trabalhei em bar lá, num conhecia nada [de fabricação de sapatos], né, trabalhei bastante tempo em bar. [Pergunto se o bar era da família dele.] Não, não. Aí depois aqui também eu trabalhei em restaurante, trabalhei fábrica de calçado, trabalhei em pequena e em fábrica maior, em sessenta e oito entrei no banco. Trabalhei no Banco Comércio e Indústria. Sessenta e oito eu entrei no banco até oitenta e cinco, até o banco quebra. [Pergunto em que cargo começou no banco, se foi como Caixa.] Não eu entrei fazendo limpeza e foi passando por outros cargos quando eu sai era contador aí o

banco quebrou e trabalhei mais dois ano no Mercantil do Brasil. Aí depois sai, num tive outra oportunidade, aí que eu comecei mexe com calçado. [Pergunto: quando o senhor saiu do bar e foi conhecer o sapato, o senhor sabia fazer alguma coisa, dentro da fabrica?] Não, eu primeiro foi ao contrário, eu tava no calçado eu e minha mulher, depois que eu fui pra bar. [Pergunto como aprendeu a trabalhar com sapato?] Eu aprendi quando era pequeno eu aprendi com os outros. Eu era menor, né. Aprendi alguma coisa de noção em montagem, né. Aí depois é que eu fui trabalhando, colando peça, eu pegava um pé costurava... não aquilo [com ênfase para deixar claro que era um profissional].... mais costurava um pouco, né. Trabalhei lá depois que eu mexi trabalhei lá... colando peça, na sessão de colagem, então a gente colava as peça pra depois pesponta [pesponto é o trabalho de costurar as peças cortadas de couro do sapato, é também a cortura das partes cortadas de material sintético usadas nos forros internos]. Foi nessa época que eu entrei no banco. E quando eu trabalhava no banco eu entrava lá cedinho trabalhava até uma hora, só. Aí eu aprendi corta sapato, serviço dentro de casa e eu trabalhava a tarde. Fui cortando sapato. Ganhava mais do que ganhava no banco. Fazia corte. Corte manual, naquela época não tinha balancim, eu trabalhava no banco até uma hora, almoçava e ia trabalha dentro de casa. [Pergunto: Quer dizer que quando o senhor saiu do banco o senhor já sabia mexer com sapato?] Tinha noção, né. O povo aqui em Franca normalmente todo mundo conhece um pouco de sapato, né. Mais quando eu vo mexe com sapato não sei ... mais eu sei quando tá errado.” [Fragmentos de depoimento de Dorival]

Hugo. Com formação em curso técnico de contabilidade, recentemente falecido, era proprietário da segunda maior indústria de calçados de Franca. Foi por muito tempo escriturário e na profissão de contador trabalhou na área administrativa da Samello, a maior fábrica de calçados de Franca, onde ganhou experiência na administração e fabricação de calçados. Com algum dinheiro economizado e empréstimos bancários comprou fôrmas e algumas poucas máquinas, passando à condição de fabricante e dono de fábrica. De início doméstica, mas que ganhou maiores proporções rapidamente, chegando à condição de grande fábrica que ocupa hoje. Até hoje a fábrica é administrada por herdeiros. Desde a fundação é empresa familiar de capital fechado. Suas primeiras experiências com sapatos são assim narradas:

“Aqui eu mais perto um pouco, tá... muito bem... É falar sobre as minhas primeiras experiências profissionais... já é uma história bem longa, sabe... Porque antes, muito antes de eu ter a minha fábrica em meu nome mesmo, eu

já trabalhava numa indústria de calçados. Eu me formei em 1932... formei como contador. E... não era contador de estória não... era um grande profissional. Sempre fui um dos primeiros da classe, não é, sempre... não é... Porque eu não ia na escola prá gazetiar não, eu ia na escola pra aprender. [...] Eu nasci em 1916, janeiro de 1916, não é... Primeiro ano primário, muito bem... depois veio o secundário e etc. [...] Na minha vida, quando eu me formei, eu ingressei como contador numa fábrica de sapato... que eu tinha o meu irmão mais velho do que eu, também contador... ele tava com muito serviço, então ele me cedeu uma vaga numa fábrica de sapato... e como o serviço de profissional não tomava o expediente do dia todo, eu me envolvia lá dentro, não é, junto com aqueles sapateiros, com aquele pessoal que trabalhava e conversava com um, olhava com outro e via como eles trabalhavam e etc. E fiquei então conhecendo o artesanato da indústria de sapato. Naquela época... aqui... aqui diz que a indústria começou a desenvolver em 1940, eu já tô te contando de 1932 prá cá. [...] Como o meu pai faleceu em 1932, eu era arrimo de família, e precisava ganhar um pouco mais. [...] O meu pai era ourives, relojoeiro, e também, não é, família grande... quando o pai faleceu já era em nove filhos pequenos. [...] Eu precisava melhorar um pouquinho... E uma fábrica precisa de um contador... Eu era muito disputado porque eu ganhava muito bem, sabe... Era um dos profissionais muito bem remunerado... e a fábrica de calçados, hoje chama Samello, naquela ocasião se chamava fábrica de calçados Rebite [...] E então ali... aí bem essa estória... eu comecei lá em 1935 e trabalhei até 1945. Também vivendo aquele movimento, né, de produção, de venda, de compra, de produção, não é? E aqueles problemas que a fábrica tinha.” [Fragmentos de depoimento de Hugo].

José. Senhor de baixa e magra estatura desgastada pelos extensos e intensos anos de trabalho desde a infância. De enganosa aparência frágil que esconde personalidade forte, resoluta, resistente aos enfrentamentos do mundo do trabalho pela sobrevivência própria e dos vários filhos e netos, aos quais protege, ampara e contribui das formas possíveis para amenizar-lhes as agruras da vida. Migrante de Capetinga, interior de Minas Gerais, onde desde os primeiros anos de vida trabalhou nas lidas do campo. Por muito tempo retirado, aquele que cuida do gado, especialmente vacas leiteiras. Profissão que abandonou quando foi para a cidade, trabalhar no emprego possível em Franca: indústria de componentes para sapatos e indústria de sapatos. Chegou, depois de rápida passagem por cortume, na fábrica de sapatos no auge da taylorização. Durante as décadas que lá permaneceu, até a aposentadoria, apenas lixou sapatos. Primeiramente lixou solados, anos depois passou a lixar a borda de topo do solado e do salto. Desenvolveu calosidades nas articulações das

mãos, especificamente nos punhos, por conta de fazer o dia todo apenas um tipo de movimento. A redenção chegou com a aposentadoria. Hoje mora em chácara de posse de um dos filho, onde existe criação de cabras para produção de leite e queijos. Voltou a ser retireiro. Trata e ordenha as cabras. Faz todo o manejo necessário para a manutenção dos animais e o armazenamento e distribuição do leite envazado. A seguir trechos de seus depoimentos:

“Morava em fazenda, num tinha nada, mesmo depois que eu me casei. Construïmo uma casinha em Capetinga e o primeiro filho ia pra escola, aí fiquei na Capetinga, mais lá eu num tinha nada... eu vim de lá, eu lidava na roça, eu fui uma pessoa que nunca procurou um serviço. Pra dois irmão eu trabalhei dezoito ano. Trabalhei pra um dez, pra outro trabalhe oito. Aí depois precisava escola pra filho, uniforme, o filho fazia o quarto ano, que eles fala, né. Aí eu tive que vim pra Franca pra o primeiro estuda; ainda pensando a mãe dele, vim de lá ela ficou pra trás, ela ficou terminando, aí depois veio também. Mas antes disso era a roça. [...] Eu não fui pedir emprego lá na fábrica, meu sobrinho que me levou. Eu estava, como já comentamo, eu era corcunda e eu trabalhava no pesado, eu sempre fraco e saía, tava sempre parado, então meu sobrinho me levou pra trabalhar lá na fabrica com sapato. Ninguém me conhecia e eu não conhecia ninguém... ninguém mesmo na fábrica. Aí meu sobrinho me levou, e me colocou. Ele era chefe. [...] Era, pra fazer o fundo do sapato, por que o fundo do sapato sabe como que é né, bonito lustradinho. Eu lixava, pra menina, aí passava tinta. Então eu aprendi esse serviço, primeiro a gente adaptou, fiquei um punhado de tempo naquela máquina, um ano e tanto , aí me tiraram de lá porque o serviço era ruim e tal, o outro serviço da frente era mais melhor pra trabalhar.” [Fragmentos de depoimentos de Sr. José].

Marcos. Teve parte de sua vida profissional dedicada à área administrativa em indústrias de calçados, ocupando variadas funções. Exercia no tempo da duração deste trabalho o cargo de diretor de recursos humanos em uma grande empresa calçadista de Franca. Encarregado da política empresarial daquela fábrica no tocante a contratação, seleção, formação, reciclagem, alocação e distribuição de recursos humanos nas áreas administrativas e de produção da fábrica. Responsável por outros setores que também cuidavam de recursos humanos, tais como serviço social, assistência médica e odontológica, meios de transportes diários dos trabalhadores para a fábrica, eventos sociais

e esportivos que envolviam os trabalhadores. Começou a vida de trabalho, no entanto, em outras funções:

“Eu comecei... eu comecei como cortador... cortador de pele, manual, que antigamente não tinha balancim, para uma das filiais com o Sr. Hugo, na General Osório, na esquina... em frente à Beneton hoje, acho que é a Beneton, né. Depois eu fui para a Rua do Comércio fazer essa parte... movimento bancário... essa coisa é outra. Em outubro de 1970 eu fui para o Departamento de Pessoal. Aí pegou a trajetória: departamento fiscal, faturamento, contabilidade e recursos humanos, né. [...] Eu sou formado em técnico de contabilidade, comecei a fazer o primeiro ano... por alguns problemas... não terminei universidade. Agora a tendência é essa... vou... tô prestando vestibular para curso de Direito este ano novamente. É o que quero fazer.” [Fragmento de depoimento de Marcos].

Renato. Nasceu em Cássia, interior de Minas Gerais e migrou juntamente com os familiares, com treze anos de idade, para Franca. Depois da mudança abandonou os estudos e apenas retornou, quando adulto, à escolarização supletiva. Desde os primeiros anos na cidade trabalhou em indústria de calçados na função de passador de cola. Depois de completada a maioridade, transferiu-se para importante fábrica de produção de componentes de borracha para calçados. Por muito tempo lá permaneceu, passando de ajudante geral à condição de encarregado de setor. Foi contratado por grande empresa de calçados em função de seus conhecimentos técnicos em componentes e materiais de fabricação, na condição também de encarregado de setor. Tarefa que desempenhava durante o tempo de duração da pesquisa. Era o programador de produção, pessoa em cujas mãos passam as fichas que identificam os pedidos e que distribui para as várias seções, desde o almoxarifado às seções de fabricação e de empacotamento. O próprio Renato narra a transferência para Franca e as primeiras experiências profissionais:

“Tenho 43 anos, vou fazer 44 agora, dia 14 do 12, que é dezembro, eu faço 44 anos. [Lembro-lhe assunto da conversa anterior: Tá, e o senhor tava dizendo que o senhor nasceu em Cássia.] Isso. [Continuo a estimular as lembranças: E veio prá Franca com quantos anos?] Eu vim prá Franca em 68, eu tava com 13 prá 14 anos já. Me transferei no meio do ano. [E aí, quando o senhor tava em Cássia, o senhor tava estudando, tava fazendo até o quarto ano primário?] Isso. [Tava fazendo o Grupo Escolar.] Isso. [Lembro-lhe uma vez

mais conversas de dias anteriores: E aí quando o senhor veio prá cá, não pôde mais continuar.] *É, a gente completou o quarto ano, e..., é igualzinho eu tava te falando pra você, a gente não... como que se diz... eu não culpo minha mãe, porque só da minha mãe ter criado a gente e a gente não ser um qualquer um na vida, não ser um... não é... ser uma pessoa honesta, trabalhadora, eu acho que já é uma coisa muito boa que ela deixou prá gente. Eu culpo eu mesmo de ter parado, mas às vezes faltou uma pessoa, ô Renato, vamos estudar. Igualzinho aconteceu aqui, no caso. [Aí o senhor começou, lá naquela indústria que fica lá perto... a MSM? E lá o senhor fazia que tipo de serviço?] Auxiliar... então entrei prá passar tinta nas giga dos sapato e no salto também.... lá eu cresci até bem, foi lá que eu aprendi... o que eu aprendi lá deu prá mim sair de lá já como supervisor já, então tá entendendo, eu tive muita oportunidade lá”. [Fragmento de depoimento de Renato].*

Conheci, convivi, conversei e troquei experiências com outros trabalhadores no tempo de duração deste estudo e durante o tempo em que trabalhei nas fábricas, mas não colhi deles depoimentos sistemáticos, apenas anotações em diários feitas no final do dia e no intervalo para o almoço. Não os trouxe para a história na forma de documentos: Néelson (trabalhador coringa na época da linha de montagem, trabalha hoje em oficina doméstica de consertos de sapatos), Odilon (também trabalhador coringa e que hoje tem fábrica de “fundo de quintal”), Sebastião (pespontador, trabalha em casa, na atividade de pesponto, para grande fábrica – uma vez mais: pesponto é a costura das partes de couro e também das partes do forro do sapato) e Jamila (coladeira, auxiliar de pesponto, demitida de uma grande fábrica durante a fase de preparação para entrevista).

Além de trabalhadores que me forneceram importantes conhecimentos sobre processos de trabalho, e que não citei por falta de depoimentos gravados, utilizei também depoimentos citados em outros estudos sobre a indústria de calçados. Quando forem utilizados anotarei o estudo que me serviu de fonte.

O artesanato é um modo de produção material que também ocorreu (e ocorre) na produção do sapato. Na grande indústria ele praticamente desapareceu, mas em pequenas empresas ainda está presente.

A presença do artesanato não diz respeito apenas à organização de métodos de trabalho na produção do sapato em sua totalidade; também está relacionada com tarefas segmentadas de montagem parcial, uma vez que, dado o atual estágio tecnológico e, porque

não dizer também, dos modelos de sapatos utilizados, muitas das tarefas necessárias para sua produção dependem da destreza dos trabalhadores encarregados de tais processos. A mecanização e automação não é total, como em alguns outros ramos industriais, porque demandam elevadíssimas aplicações de recursos: a aplicação de elevado capital constante. O baixo custo da mão-de-obra, farta e qualificada, associado a práticas sociais espúrias dos empresários, torna viável o modelo de aplicação intensiva de mão-de-obra. Por que aplicar elevadas somas de recursos em máquinas, se há trabalhadores qualificados disponíveis em grande quantidade, e ainda por cima baratos?

A presença atual do artesanato difere, evidentemente, do antigo artesão. O trabalho de produzir calçados era um trabalho de arte, de capacidade profissional adquirida por poucos num processo relativamente longo de formação. O artesão detinha o conhecimento e as ferramentas, possuía as instalações, matérias primas e produtos acabados, executava todo o processo de produção, comprava, vendia, gerenciava e administrava o negócio.

A narrativa a seguir, do cotidiano na oficina do artesão, é feita a partir de minha memória no curto tempo, durante a infância, em que trabalhei, entre sete e oito anos, na oficina de um tio materno já falecido. Benedito Saldanelli, seu nome. Para mim e os membros do círculo familiar e de amigos, o Tinho. Tinho é uma derivação do diminutivo carinhoso, jeito típico de referir-se a membros de família entre descendentes de italianos. Tinho, derivado de Beneditinho, por sua vez derivado de Benedito.

A narrativa a seguir também é um exercício de transcrição da própria memória, conceito definido por Meihy (2002) e anotado no Capítulo I. Contudo é necessário observar que também existem depoimentos citados utilizando a transcrição absoluta (ou bruta). São trechos de depoimentos de sapateiros que lembram o trabalho de artesãos.

O cliente, já sabendo de antemão que estava adentrando a oficina de trabalho do sapateiro, depois dos cumprimentos formais, mais ou menos acalorados em função do tempo de duração do relacionamento entre ambos, fazia a encomenda. Escolhia o modelo de sapato dentre um rol de modelos oferecidos. Em seguida, retirava o sapato que estava usando e colocava o pé nu sobre uma folha de papel. O mestre-artesão-sapateiro fazia um riscado contornando todo o pé do, assim chamado, freguês. Depois do contorno onde ficava registrado o tamanho, comprimento e largura, compreendendo também as curvas do molde

bidimensional, fazia, com o auxílio de fita métrica, para obter o molde tridimensional, duas medições: uma da altura do “peito” do pé, fixando a fita rente ao papel, contornando pela parte mais alta até chegar do lado oposto, onde o pé assentava sobre o papel. Depois da medição da altura do “peito” do pé, com o auxílio da mesma fita métrica, media a “largura” da “canela”, fazendo a medição da parte inferior da perna, na proximidade do tornozelo, da articulação entre a perna e o pé. Repetia toda a operação com o outro pé. Dessa forma obtinha as medidas tridimensionais do tamanho do pé do sujeito que fazia a encomenda.

Seguia-se a negociação do preço, do tipo de couro na parte superior, da cor, do modelo, do tipo de solado, tipo de costura do solado, tipo de salto e se o salto seria de borracha ou couro, se seria com ou sem forro, e do prazo de entrega. Feitos os acordos, feitas as despedidas, o artesão ia ao depósito, um canto escondido da oficina, por detrás de caixas, amontadas em desordem; encontrava as fôrmas. Dentre elas escolhia aquelas, direita e esquerda, que fossem as mais próximas possíveis das dimensões anotadas. Nunca encontrava um par que fosse idêntico às dimensões do freguês. Tinha então que providenciar enchimentos. Depois de sacar do estoque a fôrma mais próxima das dimensões anotadas, fazia adições com tiras de couro na região da fôrma que seria o “peito” do pé do freguês, do tornozelo e da curva da “planta” do pé. Depois de concluídas as operações, depois de todo esse trabalho, a fôrma tornava-se semelhante, em dimensões, aos pés do freguês.

Preço, qualidade, tipo de material em que o sapato seria construído, é tudo o artesão quem decide na conversa com o freguês. A relação pessoal entre eles é intensa. Marivaldo, artesão até hoje na cidade de São Paulo, em seu depoimento citado no estudo de Felix (2001), traz sua experiência:

O principal do fazer o calçado é saber a medida do freguês, preparar a fôrma certinha para o pé dele. Porque se o cliente vem buscar o sapato sob medida e ficou bem no pé, ele gostou, não está machucando em lugar nenhum... puxa vida! Eu fico contente quando o freguês sai contente, sai alegre [...] Porque tem pessoas que vem fazer sapato e nunca usou sapato... [refere-se ao fato de determinadas pessoas nunca terem colocado nos pés um sapato feito sob medida, feito de acordo com o tamanho dos pés da pessoa]. O mês passado fiz um par para um senhor que não encontrava sapato de jeito nenhum. E não encontra. O pior de tudo: ele tem o pé muito grande, inchado e não tem

dinheiro para fazer sob encomenda, fica caro. E o cara passava aí sempre, parava, olhava [...] Eu falei: 'você não vai fazer um par de sapatos?' 'É... a aposentadoria é muito pequena, bem que eu gostaria...' Falei: 'vamos ver... que sapato o senhor queria fazer?' Eu fiz o sapato para o homem. Nossa, que alegria! Cobrei acho que metade do preço, ainda falei para ele pagar em duas ou três vezes e ele pagou à vista. Mas fiz pela metade do preço, acho que até menos um pouco. Eu queria ver ele calçado! Isso enche você! [ele quer dizer que enche de orgulho] Fico satisfeito!

Mulher também, fiz o sapato para uma senhora que tem o pé torto: um é só quase meio pé, o outro é normal, ela precisava comprar toda vez dois pares de sapato, porque um pé dava uns dois números de diferença. Ah! Fiz o sapato para ela, nossa senhora! Que alegria! Depois, acho que ela mandou fazer mais dois pares, mas fiz tudo barato. São coisas que não ganhei dinheiro. Ganhei a satisfação de ver a pessoa feliz. (Marivaldo, fragmento de depoimento citado por FELIX, 2001, p. 85).

Somente depois do trabalho de ajuste da fôrma às dimensões dos pés do freguês é que passava à operação de corte do couro, que era riscado sobre a fôrma.

Depois de cortadas todas as partes que compunham o modelo desejado, dirigia-se à máquina de costura, máquina comumente utilizada para a costura de pano. A única diferença consistia na utilização de uma agulha mais forte. Era chamada máquina de pesponto.

Havia artesãos que não eram proprietários de máquina de costurar; esses cosiam as partes entre si manualmente. Primeiro furava o couro com sovelas e depois, com agulhas fixadas nas duas extremidades da linha fazia os pontos; quando uma agulha adentrava o furo de baixo para cima, a outra adentrava o mesmo furo de cima para baixo. Cruzando as agulhas e a linha os pontos eram feitos. Pontos miúdos, feitos com agulhas e sovelas finas, para que a costura não tornasse o sapato feio.

Seguiam-se outras operações até o acabamento final. Entre as partes de couro aparente e o forro interno, eram colocadas peças de couro para dar maior firmeza tanto no bico como no calcanhar. Eram feitas de couro de sola. E porque o couro de sola era plano, grosso e forte, apesar de servir muito bem ao serviço, tinha que tomar a forma curva de onde seria empregado. Para isso era preciso tornar maleáveis as peças rígidas. Eram molhadas e afinadas nas bordas, depois batidas com martelo no pé-de-ferro – instrumento de trabalho com dimensões de um pé humano, de tamanho abaixo no médio, para poder

servir para qualquer tamanho de sapato. O pé-de-ferro era fixado com a parte de baixo virada para cima, através de haste metálica resistente, em um pedaço de tronco cortado, de aproximadamente trinta centímetros de altura. O conjunto todo ficava à altura do estômago, quando se estava sentado, o que também facilitava seu uso. O calcanhar e a biqueira eram moldados a pancadas no pé de ferro; as pancadas serviam para “amaciar” o couro de sola. Depois o conjunto era colocado amarrado com tiras na fôrma, levado ao calor do Sol para secar e se conformar ao formato da fôrma. Como era tarefa rústica e não dependente de muita destreza, podia ser atribuída a aprendizes. Bati muita sola naquele curto período da infância em que trabalhei com o Tinho.

A parte de cima do sapato já pronta, costurada na frente, em cima, nos lados e atrás, recebia, depois de secos, a biqueira e o calcanhar, fixados nela com cola. A todo esse conjunto era fixado o forro, se, evidentemente, o freguês tivesse encomendado o forro, coisa que encarecia o sapato, pois era feito de material mais caro; couro de carneiro ou de bezerro, pois são mais macios.

A parte visível do sapato, depois de pronta, era montada no solado. Primeiramente era colocada na fôrma. Depois a fôrma era virada com a parte de baixo (o que corresponde à “sola” do pé) para cima. Nela eram colocados com dois pequenos pregos, um na frente, outro atrás, uma peça de couro de sola, cortada das partes mais finas da peça inteira, como a biqueira e o calcanhar. Seria a base na qual era fixada a parte superior do sapato. O corte costurado e enformado era puxado e esticado, com o auxílio de alicate, contra a base, depois apontada uma tacha e, em seguida, batida com martelo. Assim sucessivamente em toda a borda, puxando, apontando e batendo a tacha, uma a uma. Dessa forma o sapato envolvia toda a fôrma; na “sola” do pé, na base, nos lados e em cima.

Mas ainda não estava pronto. As tachas apontadas e batidas ficariam lá, fixadas na base, pois elas garantiriam que a parte de cima não soltasse da de baixo. E elas tinham que ficar bem achatadas e rentes à base, para não causar volume excessivo quando fosse fixada a sola.

Ainda seria necessário preparar o sapato para a colocação da sola e do salto. Batia-se novamente as tachas na base para que ficassem bem achatadas, e em seguida lixava e gastava, com o auxílio de lima. Com grossa de marceneiro, arranhava-se a base para receber

cola e sola. A sola era escolhida das partes mais grossas da peça original. Colocava-se com cola e era depois costurada.

A costura da sola era trabalho delicado. Podia ser feita por fora e por dentro do sapato. Quando era feita por fora, à base teria que se fixar com cola e tachas uma contra-sola. A contra-sola receberia a sola aparente (aquela que tem contato com o chão), e nela seria costurada. Na borda da sola, a costura era feita também com agulhas duplas, e a costura feita de baixo para cima e de cima para baixo, cruzando as agulhas e a linha através do mesmo buraco. O furo era feito com sovelas. Ponto a ponto o sapato era todo contornado, inclusive na região do salto.

Quando a costura era feita por dentro, não necessitava de contra-sola, porque ela não seria necessária para a fixação da sola aparente. Às vezes era colocada, e dava mais firmeza ao sapato. Também era muito útil quando havia desgaste da sola aparente e se fazia necessária uma “meia-sola”, conserto-remendão muito utilizado antigamente.

Como a sola aparente era feita da melhor parte da peça original, ela era espessa, e por isso comportava um corte de um milímetro de espessura na borda toda; corte que adentrava a sola, em direção à parte central, por aproximadamente um centímetro e meio. A borda de um milímetro de espessura e um centímetro e meio de largura, como se fosse uma casca de couro, era levantada. No ponto em que era dobrada para cima fazia-se um pequeno corte, espécie de risco feito com a ponta da faca em todo o perímetro. Nesse risco, de profundidade que não podia passar de um milímetro, eram feitos os furos com a sovela e passada a linha, também cruzando as agulhas pelo mesmo furo. O pequeno risco no perímetro da borda levantada era necessário para que os pontos ficassem embutidos, ocultos, na sola. Depois de todo costurado o perímetro da borda, e essa costura fixava a sola-aparente, a contra-sola e a base, passava-se cola debaixo da borda e na sola, abaixava-se a borda e ela era fixada na sola, com batidas fracas de martelo. A costura da sola aparente simplesmente não aparecia por fora. Também não aparecia por dentro. Era colocada palmilha de acabamento e a costura ficava debaixo dela.

Justino é até hoje um artesão que, como Tinho, era hábil na costura oculta da sola do sapato:

Eram duas agulhas, uma ia dentro do sapato e outra por fora. A planta dele é toda costurada à mão. Imagina!. A pessoa quase não tinha jeito para costurar. Só mesmo certas pessoas que tinham os dedos mais compridos conseguiam costurar aquilo, porque tinha que entrar no meio do sapato – olha a habilidade –, fazer o furo, com o dedo conseguia ‘ver’ que passava e então... E, para fazer esse tipo de serviço, cortava a sola que tinha três milímetros de espessura. Cortava rente e levantava uma casca e então era feita a costura. Depois de costurado, esta parte da sola que estava levantada era colada e ninguém sabia que tinha costura lá. Mas sabe quantos sapatos o sapateiro fazia, quando era muito esperto? Um par por dia. É. Naqueles tempos pagavam bem todo aquele que se especializava nisso, porque era raro encontrar quem tivesse habilidade e paciência. O nome já estava dizendo que era artesanal, artesanato mesmo. Então pagavam [o equivalente a] 200 reais por par. Agora hoje é tudo colado. (Fragmento de depoimento de Justino, citado em FELIX, 2001, p. 72).

A borda da sola era lixada de topo e depois era gigada na parte superior. Com o auxílio de giba, instrumento de ferro na ponta, com cabo de madeira, que serve para ser aquecido numa lamparina de álcool (o querosene não serve porque escurece o ferro), e com o ferro aquecido e lubrificado por cera de abelha, desenhava-se pequenos frisos transversais ou longitudinais, ou alisava-se a beirada da sola-aparente, na parte em que ela tinha contato com o couro que envolvia a parte de cima do pé. As gigas eram de tipos diferentes, umas rotativas, outras fixas, e serviam para embelezar a borda da sola aparente.

A colocação do salto era relativamente simples se ele fosse de borracha. Vinha praticamente no tamanho certo e bastava ser pregado. Lixada simples em sua borda e ele estava ajustado ao sapato. Quando o freguês o queria de couro dava mais trabalho. Tinham de ser cortadas várias peças de couro de sola, da parte mais espessa da peça original, e coladas umas sobre as outras até se obter a altura normal de um salto. Só então era pregado, com pregos longos que atravessassem todo o conjunto. Depois, aquele conjunto de solas sobrepostas na forma de salto tinha que ser retificado com grosa, lixa e caco de vidro, que era raspado para alisar.

O sapato ainda teria de ser embelezado. Primeiro a limpeza, com pano úmido e solvente, depois tinta na parte debaixo da sola, aquela que tem contato com o solo. Graxa no couro. Lustro no conjunto todo. Tarefas a cargo do aprendiz.

No artesanato do sapato, como foi dito no Capítulo II, também não havia separação entre o lar e a oficina. Quantas não eram as vezes que o freguês chegava no balcão, e ao se deparar com a oficina vazia de gente, obrigava-se a chamar, ou a bater palmas para alguém de lá de dentro da casa acudir às pressas o recém-chegado? Uma porta separava o lar da oficina. Em algumas, nem a porta havia. Em algumas, o cliente era atendido na sala de visitas, principal dependência da casa, enquanto os instrumentos de trabalho ficavam num pequeno cômodo nos fundos do quintal, não anexo à casa, sem paredes ou portas que os ligassem. O trabalho feito na oficina; o freguês, atendido na sala como se fosse visita importante. É assim lembrado:

Antigamente era sapateiro mesmo, era mesmo. Era sapateiro. Pegava, acabava e fazia. Entregava no balcão o botinão, não é, praticamente pronto. Depois foram introduzidas aquelas primeiras máquinas. Primeiro o corte era cortado com uma faquinha. Pega o modelo, o modelo e corta o sapato por cima do modelo, com uma faca muito, muito fina, muito fina, sabe... é uma lâmina muito... que antigamente eles comprava corda de relógio, tem... é de aço, não é... comprava aquelas corda de relógio, colocava dentro desse... uma espécie de caneta [tubo metálico, normalmente pedaço de antena de rádio, ou de alumínio, de cobre, ou mesmo de madeira], proteçãozinha, e aquilo tem um corte fantástico. Afiava muito bem não é. (Fragmento de depoimento de Hugo).

Marcos, colaborador em estudo de outra autora, Isabel Regina Felix (2001), é um cortador que desenvolveu suas ferramentas, e fala de sua faca de corte com orgulho de quem a fez para si:

No setor de corte geralmente a ferramenta é nossa. A gente mesmo compra a lâmina. De vez em quando tem algum empresário que se dispõe a ceder esse material. Mas, geralmente, a lâmina que utilizamos é sobra de despertador quebrado, corda de despertador. [...] Tem um corte magnífico. Com aquela lâmina da corda a gente faz a faquinha. Utilizamos aquela lima KF, aquela que tem forma de triângulo, fininha. Ela é de 8 polegadas, usa os dois pólos. A gente utiliza aquilo para fazer a faquinha. É um cano que nós mesmos confeccionamos. Cada cortador confecciona a lâmina do gosto dele, do jeito dele. Ou é um cano de cobre, ou é um cano de alumínio, ou é um cano de aço. Geralmente um cano que tem duas vezes o diâmetro deste lápis aqui [aponta um lápis que a entrevistadora utiliza para estabelecer relação entre as

espessuras do lápis e do cano de proteção da lâmina]. *E a lâmina é inserida ali dentro e é presa por um ferrinho, para que ela não escape quando apoiar a mão. [...] E tem, além da faquinha e do triângulo, tem o alicate e a pedra de afiar. Essas são as ferramentas básicas do cortador.* (Fragmento de depoimento de Marcos, citado por FELIX, 2001, p. 76).

Estudos de outros autores e autoras têm aspectos coincidentes e não-coincidentes aos meus. Destaco e analiso, quando necessário, aos objetivos e finalidades desta investigação. Assim o faço para colocar experiências de pesquisa em debate. Mas, principalmente, para trazer a contribuição da minha forma de análise. Para isso utilizo dados da minha pesquisa, o que vivi e observei nas fábricas de Franca.

A simbiose entre lar e oficina artesanal é ainda mais intensa. A atividade de fazer sapatos diz respeito a todos que ali vivem. Se o artesão está abarrotado de encomendas, todos correm em seu auxílio, desde as crianças até a esposa. E como são famílias ampliadas (no sentido de vários núcleos), pois muitos são os filhos que se casam e passam a habitar, por razões econômicas, com os cônjuges, as mesmas dependências domésticas. Isso também ocorre por razões culturais. A casa do pai se transforma na de vários pais, o pai logo fica avô e bisavô, e todos habitando o mesmo espaço doméstico, numa arquitetura nada planejada, mas de acréscimos constantes de cômodos adicionais. Tantos “puxadinhos” quantos necessários para abrigar a todos.

Nos momentos de demanda acima da capacidade de trabalho do artesão, todos acodem.

Espaço de conflitos também. Não é assim tão tranquilo mobilizar os familiares para a produção. Às vezes, nem todos têm aptidões para aquela atividade, e mesmo assim é necessário que ajudem. Por vezes, quando já cansados de longa jornada de trabalho em outros tipos de trabalho e retornam ao lar, têm que dar conta das solicitações do patriarca. Crianças menores, porque gostam muito de brincar, e naturalmente têm dificuldades de ficarem concentradas nas tarefas da produção, apenas também conseguem ser mobilizadas depois de muito custo, de xingamentos e palavras ásperas do mestre-artesão.

A oficina é ponto de encontro de todos, e nela se trabalha, e nela também, como se estivessem brincando, as crianças trabalham, e aprendem a trabalhar. Aquelas que revelarem disposição para produzir sapatos serão herdeiras naturais de tudo, desde

ferramental, lista de fregueses, matérias-primas, até os conhecimentos sobre a produção e a gestão do negócio familiar.

O trabalho de poucos basta para prover a todos. Basicamente, é o artesão quem trabalha; os demais ajudam quando necessário. E todos vivem das rendas geradas pela oficina. Quando algum casado pretende de alguma forma ter rendas maiores que as proporcionadas pelo pai, ou seja, quer seu próprio dinheiro e deixar de ficar na dependência econômica do patriarca, ou arruma um outro emprego, ou então passa a também fazer sapatos, tal como o pai, separando as encomendas e constituindo aos poucos sua própria carteira de fregueses.

Quando aquele se aposenta, este assume o lugar. E também assume os fregueses do pai. Raramente a aposentadoria se dava dentro dos quadros legais do chamado “Estado de Bem-Estar Social”. Aposentar-se significaria deixar de ganhar. Por tal razão, ela era adiada o máximo possível. Aposentar-se significaria uma vida de privações e dependência de filhos, que nem sempre ajudam de boa vontade o velho, apesar de terem tido sua existência provida por ele durante toda a infância e boa parte da vida adulta.

Continuo a fazer a narrativa das minhas lembranças de infância e de observações sistemáticas para este estudo. As atividades de fabricação do sapato são confundidas com as domésticas. Ao se chegar no balcão e ao não se encontrar o sapateiro sentado em sua banqueta a trabalhar, era porque o artesão estava no interior da casa, envolvido com alguma outra atividade. Talvez estivesse ajudando a esposa em tarefas domésticas, separando o feijão ou o arroz, pondo ordem, varrendo a casa, ou mesmo fazendo algum pequeno conserto. E, quando a cidade ainda era pequena e permitia a utilização de quintais e terrenos baldios, cuidando da horta e das plantas, ou dos animais, não apenas o cachorro ou o gato, mas também galinhas e porcos, que faziam parte da dieta alimentar; abatidos que eram nas ocasiões especiais, tais como festas familiares e religiosas. Os consertos domésticos consistiam em improvisos, quase todos feitos com tiras de couro ou de borracha, utilizados na fabricação de sapatos. A estética do lar era (e é) a do sapato e vice-versa.

Costuma-se dizer que em casa de ferreiro, espeto é de pau. Diz-se isso porque o ferreiro não faz para seu uso os objetos que fabrica, e para também dizer que não lhe sobra

tempo para fazer para si o que faz para os outros. Talvez fosse também correto dizer que o sapateiro anda descalço. Mas é, com certeza, correto dizer que tudo na casa o sapateiro conserta utilizando os materiais com os quais trabalha.

Insistir nisso é importante, pois para os artesãos não existe separação entre tempo de produção e tempo doméstico; tempo de produção e tempo de lazer. A oficina é o lar, e o lar é a oficina.

Ainda hoje, quando se encontra poucos artesãos-sapateiros como os do início do século XX, a casa do trabalhador, apesar das diferenças entre artesãos e trabalhadores, revela sua atividade profissional. Tacca (1990), durante o ano de 1985, elaborou um estudo no qual distribuiu câmaras fotográficas para que trabalhadores sapateiros de Franca registrassem a casa, o quintal, eles próprios e os familiares. O resultado que apresenta é a confusão de papéis. A simbiose entre a estética do lar, a da fábrica e a da profissão.

Nesse tipo de ambiente, de “confusão” entre lar e oficina, as crianças cresciam e desenvolviam (e ainda hoje crescem e desenvolvem) habilidades profissionais que lhes seriam úteis na vida futura.

Na oficina o artesão fazia sapatos. Era produtor direto. Mas não apenas isso. Convivia ao mesmo tempo em que trabalhava com os membros da família. Provia o sustento de todos. Convivia com adultos e crianças, mantinha as atuais e preparava as futuras gerações de artesãos. Não apenas produzia. Também comprava matérias primas. Vendia a produção. Administrava despesas e receitas relativas à produção e aos gastos da esfera doméstica. Numa curta frase: produzia e administrava a produção. Produtor, administrador, pai, professor das futuras gerações, arrimo de todos.

A única forma que permitia ao artesanato o aumento da produção era o aumento da jornada de trabalho do artesão, ou então o aumento de pessoas trabalhando na mesma oficina. Ambas as fórmulas se esgotavam rapidamente. Não se pode estender a jornada de trabalho indefinidamente. Existe o limite das horas; o dia tem apenas 24 horas, e do total das horas, algumas são necessariamente “desperdiçadas” com o sono, a alimentação e o indispensável descanso. Aumentar indefinidamente o número de pessoas trabalhando na oficina também não pode. O espaço é limitado. Também o é a família. Mas ela pode

crescer, entretanto quando crescia a família, junto com seu crescimento também cresciam as necessidades de aumento da produção para alimentar todas as bocas.

O oposto também ocorria. Acontece que por vezes um dos filhos crescidos, ajudante sistemático e constante do pai, na falta de encomendas dos fregueses, aceitava, quando havia, encomendas de comerciantes ambulantes que levavam para lugares distantes a produção das cidades. Forma muito comum de ampliar os negócios da produção era vender não para consumidores diretos, mas para compradores que iriam revender.

Ocorre que tais compradores não aceitavam comprimir em exagero suas margens de lucro. Pelo contrário, buscavam sempre ampliá-la o máximo possível. Faziam encomendas àqueles artesãos que lhes possibilitavam custos mais baixos na compra, para obter lucro maior na revenda. E porque são ambulantes, viajam muito e conhecem outros fornecedores de matérias primas e também outros artesãos, têm contatos com quantidade muito maior de pessoas; em função disso conseguem fornecimentos de matérias primas mais baratas. Compram as matérias primas e as revendem aos artesãos, ou então, o que é mais freqüente, entregam a eles para as transformarem, pagando apenas pelo trabalho de confecção. Num primeiro momento são intermediários, em seguida são os próprios controladores da produção.

Aos poucos os comerciantes passam a encomendar a cada um deles tarefas parcelares, e porque eles estão em constante trânsito, fazem a integração da cadeia produtiva, levando serviço para uns, buscando serviço pronto e levando para outro finalizar; assim integrando vários produtores parcelares em oficinas autônomas e distantes, passa a ter, o comerciante, o controle da produção.

Hobsbawm e Scott constatarem tais transformações no contexto diferente da Europa. Entretanto trata-se da historicidade à qual também se submete o artesão no contexto específico aqui estudado.

O segundo ponto a observar é a disseminação da fabricação para o mercado em oposição à fabricação para clientes individuais e o onipresente serviço de conserto. O sapateiro de mercado, produzindo calçados grosseiros para a venda nos mercados locais e regionais, podia em muitos lugares ainda manter uma relação tão próxima a seus clientes quanto a do sapateiro que trabalhava com encomendas sob medida, pois ele podia ser regularmente

encontrado em sua banca nos dias de feira por homens e mulheres que ele conhecia bem e que o conheciam. Sua relação com os clientes era provavelmente mais próxima do que a do seu rival cada vez mais ameaçador, o sapateiro-ambulante, que ia de casa em casa. No entanto, estas duas formas de organização se prestavam a diversas espécies de sistemas de subcontrato – daí o desenvolvimento de consumidores de sapateiros tanto rurais quanto urbanos, que podiam abranger desde aglomerações de oficinas tradicionais com mínima divisão do trabalho dentro da oficina, até centros maiores que eram na realidade fábricas não-mecanizadas funcionando com operários confinados a processos especiais complementados por trabalhadores externos urbanos ou de aldeia, com sua própria subdivisão de trabalho. (1987, p. 172).

Tais estratégias, as encomendas de comerciantes e a fundação de fábricas, como já anotado, quebraram aos poucos o sistema artesanal típico. Se antes o artesão concentrava em si as tarefas de venda, produção, distribuição e administração, passa aos poucos apenas à condição de produtor. Passa à condição de transformador de matérias primas ou transformador de processos já inicializados por outros. Já não reúne em si todas as tarefas de antes. Com um agravante: se antes detinha posse dos materiais e insumos, passa a deixar de ter. Transforma-se em mero transformador de matérias primas que são de posse de outra pessoa. O sistema de encomendas é uma das primeiras alterações substanciais na forma artesanal de organização do trabalho no antigo artesanato. A fábrica, a segunda e derradeira forma de alteração do modo artesanal.

O sistema de encomendas e de distribuição da produção para lugares muito distantes dos pólos produtores permite ao comerciante enriquecimento acelerado. Acontece freqüentemente que depois de algum tempo o artesão se reduza à condição de empregado do comerciante, ou então, quando o aviltamento de suas remunerações se torna expressivo em função de deteriorização forçada pelo comerciante, não lhe resta alternativa senão vender as poucas ferramentas e utensílios e empregar-se como trabalhador sapateiro em alguma indústria. Em ambos os casos já não é mais o antigo artesão. Sua condição é a de trabalhador que transforma matérias primas de posse de outrem. No caso de ser empregado em fábricas, porque vendeu tudo o que tinha, o trabalho é feito com ferramental também de posse do industrial.

Apesar de citar mais um longo trecho, convém continuar a citar um de meus entrevistados, pois em sua descrição é possível ver que as primeiras fábricas não passavam da aglutinação de artesãos. Ou seja, eles saíram de suas oficinas domésticas e foram trabalhar nas fábricas praticamente da mesma forma a que eram acostumados.

Que eu já comecei a trabalhar em indústria de sapato, e depois com o tempo... e outra coisa: o ambiente de trabalho também não era saudável não. Pouca luz, escuro, não é. Pouco...hã... não tinha a ventilação que hoje... claridade, ventilação que tinha. Eles agrupava assim... você pegava uma banquinha, assim de um metro... um metro quadrado e trabalhava em quatro, um em cada parte da [...] e era uma banquetta não é, uma banquetta. [...] Uma banquetta. De forma que o modo deles trabalharem era esse. [...] E nessa banquetta tinha lá as tachas, as ferramentas... lá tinha tachas de diversos tamanhos... [...] Conforme o... porque sabe que para montar um sapato tem parte mais alta, tem parte mais baixa, não é mesmo. [...] E tinha ali... fora tachinha tinha tudo não é. Tinha uma lamparina... não é... uma lamparina para eles aquecerem uma giga, giga manual. Hoje a giga é elétrica, mas antigamente era na mão. Aquela giga ficava aquecendo na lamparina, eles pegavam um breuzinho, não é... [...] também aquecia, passava o breuzinho, para dar uma giga pra fazer o acabamento do botinão. Era sapatão. Era tudo feito a mão. (Fragmento de depoimento de Hugo).

As primeiras fábricas não são mais do que pequenos galpões de telhado baixo, construídas em alvenaria sem revestimento de reboco, com poucas janelas. Frequentemente o piso era chão de terra batida. A luz quase não tinha por onde entrar e quando entrava não tinha como refletir, absorvida que era pelas paredes escuras. Se a luz não entrava, quem não saía era a poeira e os cheiros de tintas e de cola. Também não dispersava o calor das lamparinas de iluminação, que queimavam querosene e fedia muito enquanto queimavam. O calor também era gerado pelas lamparinas a álcool. Eram necessárias para aquecer componentes do calçado e também algumas ferramentas, utilizadas inclusive, quando necessárias, para fazer secar a cola e as tintas. As tintas continham (e contêm) material inflamável; uma em especial, depois de aplicada no couro, necessitava passar pela chama da lamparina para atear fogo, pois se não secasse de tal forma, com o fogo, não aderiria perfeitamente ao material. O sapateiro ficava com o sapato na mão e o sapato parecia uma

tocha enquanto a chama não extinguiu. Tais procedimentos eram necessários na finalização do sapato, antes da escovação, do lustro e posterior embalagem.

Pelos depoimentos é possível observar que o ambiente fabril era, comparativamente à oficina doméstica, mais insalubre. Apenas suportava tais condições de trabalho quem estivesse por muitos anos acostumado a conviver com tais adversidades, convivência com a adversidade aprendida no âmbito da oficina doméstica e forçada pela necessidade de sobrevivência.

As ferramentas que passou a utilizar na fábrica eram praticamente as mesmas da antiga oficina artesanal. Dividia no entanto o espaço da mesa de trabalho com pelo menos mais três companheiros em igual condição. Na oficina doméstica quem estava do outro lado da mesa era a esposa, ou o filho, ou o genro. Passou a ser um colega, não mais artesão, também como ele, um operário fabril.

Situação diferente passa a viver o artesão quando é empregado na fábrica, mas teima, apesar de localizado em ambiente diferente de sua oficina, a operar idênticos processos, a manter antigos relacionamentos com colegas de profissão, com fregueses; a manter visão de mundo, de religiosidade, canções e costumes.

Essas tradições enfatizam o orgulho pelo ofício, em grande parte baseado em sua indispensabilidade para os ricos e pobres, jovens e velhos. Este é o tema mais comum das canções dos sapateiros-artífices. Elas acentuam a independência, especialmente a independência do artífice assalariado, conforme pode ser comprovado pelo controle por parte do sapateiro sobre seu tempo de trabalho e de lazer – sua possibilidade de desfrutar o Saint Monday [antigo costume dos artesãos-sapateiros de não trabalhar nas segundas-feiras] e outros feriados como lhe aprouvesse. (HOBSBAWM & SCOTT, 1987, p. 160).

O contexto analisado pelos autores acima, difere quanto a alguns aspectos culturais (feriados, canções e lazer) dos trabalhadores observados neste estudo. É recorrente, no entanto, o fato de também ser operário-sapateiro fabril e, apesar de ser operário, de ser trabalhador de fábrica, ter orgulho do ofício. Continuar a fazer quase tudo do mesmo jeito como antes, no antigo artesanato. O patrão tem um grau de interferência mínimo nas rotinas de trabalho. Compra as matérias-primas, disponibiliza-as na banca de trabalho, entrega os

sapatos prontos, faz pagamentos e recebimentos, elabora e preenche formulários contábeis internos e para o fisco etc. Mas não diz para o sapateiro o que é que ele tem de fazer e como é que tem de fazer o sapato. Se alguém pede emprego ao patrão, pergunta primeiro pela idoneidade do pretendente, depois pelos anos de experiência. Declarações que têm de serem atestadas pelos colegas que já trabalham há algum tempo na fábrica. Somente é admitido aquele que sabe fazer e que participa do círculo de amizade, coleguismo e companheirismo com os demais sapateiros. O sapateiro tem, inclusive, para o ajudar, aprendizes; que emprega segundo suas necessidades. Quanto mais aprendizes e ajudantes tiver, maior será sua renda, pois ganha por peça fabricada. Os salários dos aprendizes e ajudantes, é pago pelo oficial sapateiro, e não pelo patrão. O patrão lhe dá autonomia para contratar quantos puder. As regras, grosso modo, são ainda as da corporação de ofício, o sapateiro detém alguns poderes regulativos, principalmente os referentes à profissão e ao trabalho; perdeu contudo todos os poderes referentes à administração, de regulação de preços e também o do controle da jornada de trabalho, este último, consequência do pagamento por peça.

Os horários já não são mais os estipulados pelas necessidades do indivíduos e pelas necessidades domésticas. Se, antes, para dirigir-se ao trabalho bastava atravessar a porta que separava a oficina da casa, passou a necessitar deslocar-se da casa à fábrica. Se, antes, podia dosar tempo de trabalho com tempo doméstico e tempo de lazer, passou a não mais poder, e a depender dos horários previamente designados e controlados pelo industrial.

Mesmo coisas que nos parecem tão corriqueiras – porque são prontamente atendidas, como a sede, as necessidades de evacuação intestinal e de micção – passaram a serem estipuladas pelas pausas coletivas, ou individuais, em horários estipulados pelos patrões. Perde autonomia em relação à regulação de horários e especialmente em relação à simbiose anterior entre tempo doméstico e tempo de produção. Nas primeiras fábricas ainda não perdeu conhecimentos de rotinas de trabalho. Também, e isso é o mais importante, não perdeu o controle sobre a cadência, o ritmo, a velocidade do trabalho. É muito comum também continuar a ser proprietário das ferramentas, não das máquinas.

Nem todos fazem a mesma coisa, há o início da separação das tarefas e com ela ocorre a especialização numa determinada rotina de trabalho. A primeira tarefa especializada a surgir foi a do corte do couro da parte superior e o corte do solado do

calçado. Trabalho manual, como foi citado em páginas anteriores, feito com auxílio de moldes e de pequena faca afiada em aço duro de cordas de relógios sucataados. O cortador passou a ser o primeiro profissional da nascente indústria de calçados. E ele era o profissional de maior confiança do empresário. É vital sua atividade na cadeia produtiva. Se ele corta, tem trabalho para os demais, senão não. É o cortador que “solta” o trabalho para os demais. Tem que ser da confiança do patrão, porque é o cortador que tem acesso à matéria prima mais valiosa da indústria: o couro. Se ele não for diligente ao cortar, pode estragar várias peças. Não basta ser cuidadoso ao cortar, tem também que cortar com o mínimo possível de desperdício, pois os cortes são irregulares, não se encaixam, e se ele deixar muito espaço entre um molde e outro, acabam ficando grandes sobras entre as peças cortadas. Quanto mais próximo for colocado o molde de corte, menor será a sobra entre um corte e outro. O cortador pode fazer o prejuízo ou o lucro do patrão se for diligente ao cortar.

Assim nasceu uma das primeiras formas de controlar o trabalho do sapateiro. No final do dia de trabalho, pesava-se as sobras de couro. Quanto menor fosse o peso total das sobras, melhor. Estabelecia-se uma relação entre o peso do couro entregue para corte e o peso das sobras. Se o peso das sobras fosse pequeno, maior seria o percentual de couro realmente aproveitado. Bom cortador seria aquele que não estragava peças cortadas e que apresentava o menor peso nas sobras. Isso fazia crescer a produtividade do couro comprado e entregue para o cortador cortar.

As observações e depoimentos indicam que a segunda forma de controle sobre o tempo de trabalho do sapateiro foi possibilitada também pelo cortador. Se ele “soltasse” seu trabalho rapidamente, os demais tinham que acompanhar seu ritmo. Portanto os empresários separaram a atividade de corte exatamente para formar um tipo de profissional que possibilitasse a ela um relativo grau de influência sobre o ritmo de trabalho na fábrica. Conseguiram dessa forma controlar produtividade e velocidade de fabricação. Aos poucos os artesãos iam perdendo suas autonomias herdadas do antigo sistema artesanal. O ritmo de trabalho, a velocidade, a cadência, migravam para o controle patronal. Já eram donos das matérias primas, produtos acabados, maquinário e instalações. Passaram aos poucos a possuir e a manipular o tempo dos trabalhadores.

Mas o artesanato não foi um modo social de produção material que ocorreu há séculos, como indicam Hobsbawm e Scott (1987). Ainda ocorre até hoje, de forma residual. São artesãos que não se submeteram a perder suas tradições, conhecimentos e modo de vida, e que insistem e persistem em suas oficinas domésticas. E eles ainda podem ser encontrados não apenas em Franca, mas em outras cidades, conforme atestam este estudo e os estudos citados.

Quando insiste e persiste em sua oficina doméstica, o ferramental e as instalações são de sua posse. Apenas não o são matérias primas e produtos acabados, se trabalhar, evidentemente, por encomendas para comerciantes.

Muito do que fora não se acha de todo perdido. Ainda lhe restou o ferramental, a casa, o conhecimento dos processos de trabalho e também os antigos fregueses, para os quais ainda faz venda direta ao consumidor. Entretanto, eles diminuem ano a ano. As lojas vendem sapatos prontos a um preço mais acessível. Os feitos sob medida, personalizados, feitos segundo critérios de escolha do freguês, feitos segundo as dimensões dos pés de cada um, são mais caros. O fato é que os comerciantes e industriais conseguem vantagens no mercado de trocas, coisa inacessível ao artesão, que compra sempre dos mesmos fornecedores e em pequenas quantidades, que por ficar preso à oficina, não tem como transitar de cidade em cidade em busca de preços mais vantajosos para os materiais que utiliza na fabricação do sapato. Não pode comprimir demais o preço que cobra sob o risco de inviabilizar a manutenção do lar e de suprir as necessidades familiares.

A saída freqüente é empregar nas fábricas crianças e jovens, enquanto o negócio do artesanato continua com o patriarca. E é uma solução vantajosa. Além de aumentar a renda familiar e compensar as perdas de remuneração sofridas, o emprego dos mais jovens nas fábricas permite ao artesão manter a oficina, mesmo com um quadro de fregueses fixos diminuído. E não é compensador para o artesão empregar-se na fábrica, especialmente se for de idade muito avançada. Além do ritmo de trabalho ser mais intenso, a remuneração na oficina, por menos horas de trabalho, chega a ser maior. Os direitos sociais, tais como aposentadoria, afastamento remunerado, indenização em demissão sem justa causa, são os únicos atrativos para as gerações mais antigas de artesãos, e eles, desde que consigam manter suas oficinas, não se deixam seduzir pelo canto de tais sereias.

O artesanato, enquanto forma social de produção, é resistente às alterações nas relações de propriedade dos meios de produção e ele é residual em número expressivo. Contudo, se for considerado atividade manual e dependente de destrezas características dos seres humanos, persiste na indústria de calçados, apesar do emprego de máquinas mais avançadas. Em qualquer processo está presente a mão humana e ela é utilizada não apenas para manipular alavancas ou botões, mas para guiar materiais e a própria máquina enquanto executa processos.

Perguntado se hoje a fábrica é uma atividade industrial super complexa, um dos empresários entrevistados por mim responde que não, que mesmo sendo industrial ainda existem muitos processos de fabricação puramente artesanais.

Ainda tem artesanato. [...] Vamos, vamos exemplificar uma das partes de artesanato: pesponto. Não é. Pesponto é a costura do sapato... é a costura do sapato... do couro que fica aparente. [...] A pespontadeira recebe aquele monte de pedaços de couro, não é... prá ela montar, não é.[...] Agora, prá evitar um artesanato muito grande, nós... nós temos aí um cemitério de máquinas de costura, não é, que é daquele tempo que tinha máquina de costura de uma agulha, não é, e era um motorzinho, pereré... e depois nós começamos a comprar máquinas de duas agulhas, com... com maior rendimento de produção. E hoje nós temos máquinas eletrônicas de costura, não é. [...] [Máquinas] bordadeiras, etecétera, não, e apesar disso, nós temos máquinas de, de... eletrônicas assim; aquela que faz bordado é para botas, por causa de botas, não é, que tem aqueles enfeites. [...] É o que eu digo na própria produção de sapato, hoje nós temos máquinas que a moça, a pespontadeira somente acompanha, não é, a costura. Que a máquina faz tudo. Inclusive corta a linha, separa a linha, entende. Ela já faz tudo sozinha, não é. [...] Os motores que dessas máquinas, eles têm três ou quatro movimentos. Não é, enfim... eu to te falando, prá... prá... mas mesmo assim... pes... o pesponto é artesanal. [...] Se não tiver a mão do operário. E tudo dentro da fábrica se não tiver, não é, não é tudo automatizado não. (Fragmento de depoimento de Hugo).

Como se pode ver, o artesanato foi substituído pela associação entre máquinas e o trabalho manual dos trabalhadores. Mas mesmo assim, algumas das operações são artesanais. Trabalho verdadeiramente artístico do operário ou operária.

Formas de produção chamadas de arcaicas convivem com outras chamadas avançadas na indústria contemporânea. Evidentemente que a associação dos movimentos

manuais e maquinofaturais seguem exigências da organização do trabalho na fábrica. Não significa volta às antigas formas artesanais de produção, pelo contrário, seguem necessidades e a disciplina da organização do trabalho fabril e não a antiga autonomia do artesão.

A indústria de calçados segue dinâmicas próprias, o tipo de organização do trabalho no ramo calçadista não é o mesmo de uma metalúrgica ou de uma montadora de automóveis. Não tenho aqui a pretensão de traçar o perfil histórico da indústria de sapatos, mas apenas apresentar e analisar os resultados da pesquisa.

A mecanização na indústria calçadista aconteceu quando já havia o emprego nas máquinas de motores elétricos. As máquinas eram simples e faziam poucas operações. A primeira a ser utilizada auxiliava na montagem.

Enformar o sapato. A... a evolução veio com a máquina que chama, uma máquina de grampear Vira [Vira é uma pequena aba do couro do sapato que é fixada por debaixo do solado], é uma máquina que, que ela mesma fazia um grampezinho, e a pessoa segurava o sapato assim [faz gesto de segurar o sapato para ser grampeada a Vira] e ia grampeando. Então a máquina chamada negra. Ainda existe essa máquina. Sabe, em fábrica pequena, a máquina negra, que colocava as tachinhas, as tachas tudo num...num... num... como é que a gente diz...[num recipiente]... é vamos dizer que seja, mas o nome é o outro. No recipiente, onde eles reclamava que ainda tava trabalhando, é... ia rodando, ia rodando, e tinha uma canaleta, essa tachinhas já vinha empezinha dentro daquela canaleta assim, caía num buraco e a negra, pá [som característico de pancada], e assim por diante, pá [idem] aí ia montando o sapato. [...] É... um preguinho... uma... tacha por tacha, e o serviço... e o serviço, muito melhor do que o feito a mão, não é. [...] Porque, a máquina tinha um alicatezinho assim, uma turquezinha que puxava o corte assim [faz gestos], e automaticamente... já pregava. E puxava mais um pouquinho e tornava... e ia esticando assim... e outra coisa, mais firme não é, mais forte, devido à pancada ser igual, por igual. Aquilo era uniforme, não é. Essa máquina ainda tem gente que ainda a usa, o nome dela é Negra. (Fragmento de depoimento de Hugo).

Mas a maior transformação nos processos de trabalho ocorreu com outras máquinas, mais aperfeiçoadas:

Ah, hoje, hoje, geralmente as máquinas de hoje, são máquinas chamadas Molinas, são máquinas que, as originais vieram da Itália. E hoje aqui na Franca tem uma indústria que monta essas máquinas, que fabrica essas máquinas, chama Molina. É a... ela mesma tem os alicates, ela pega o corte e traz o corte assim [faz gestos], de... uma... uma lâmina de ferro vem... e segura e solta, solta a cola e a cola seca instantaneamente, é a quente, não é, derrete, quente... que tá. E isso veio melhorar mais ainda o trabalho que a Negra fazia. Porque o, o sapato fica melhor armado. Ele... a máquina puxa, puxa o couro naquela parte mais, mais sensível do couro, porque o couro tem elasticidade, não é... só que ela não puxa toda a elasticidade do couro, porque senão ficaria aquilo muito duro... [...] E ela então a máquina, hoje essa Molina, ela puxa o couro dentro do modelo. Não é. Dentro do modelo. Ela tem aquela... aquele campo certinho, não é, pra montar e colar. É tudo a evolução, não é mesmo? (Fragmento de depoimento de Hugo)

Será mesmo tudo evolução?

Antes porém de analisar se a maquinaria é evolução, como diz o empresário no depoimento acima, é necessário dizer que as máquinas podem substituir qualquer processo manual de fabricação de calçados. A Molina, em seu início, era uma máquina de fabricação italiana. Começou a ser fabricada em Franca pela indústria Poppi de Máquinas e Equipamentos Ltda., mediante autorização da fabricante italiana. É utilizada no processo de montagem do sapato. Causou muito desemprego na cidade. Fazia, como diz outro empresário do setor calçadista, o trabalho de até vinte pessoas.

Uma máquina dessa pode montar até 1.200 pares por dia, dependendo da habilidade do operador, enquanto a mesma quantidade de pares montados manualmente demandavam o emprego de 10 a 20 montadores. (Fragmento de depoimento de Carlos, citado por NAVARRO, 1998, p. 241).

Sem dúvida, as máquinas, cada vez mais aperfeiçoadas podem, substituir toda e qualquer destreza manual humana. Existe, entretanto, a opinião de determinados autores (Reis, 1992; Reis, 1994, p. 135 e Felix, 2001, p. 109), de que as características das matérias primas utilizadas na fabricação de calçados impedem a aplicação de determinados avanços tecnológicos atuais.

Os cortadores automáticos, na versão jato d'água ou laser, também estão bastante difundidos na Europa. Normalmente se encontram acoplados ao CAD [Computer-Aided Design], o que permite uma ligação direta entre a concepção de modelos, a escalação dos tamanhos e o corte dos moldes e peças. Entre as vantagens assinaladas pelo uso desse tipo de equipamento estão a maior precisão do corte e a possibilidade de rápida reprogramação do processo. No entanto, a utilização desses cortadores automáticos para o couro natural ainda é dificultada devido à não-homogeneidade desse tipo de material, o que requer a presença de um operador para delimitar a área de corte. (REIS, 1992, p. 35).

O couro é sim um produto natural e apresenta irregularidades na superfície, especialmente quando há danos na pele do animal, motivados por traumas, seja durante sua vida, seja no abate ou nos processos de curtimento. Isso dificulta o corte. O trabalhador encarregado tem que escolher a região de corte em função da aplicação da peça que pretende cortar. Quando são partes que ficarão muito expostas e visíveis no sapato, têm de ser escolhidas muito bem, para não perder a qualidade do sapato pronto. Existem programas de computadores que fazem leitura ótica do couro ao mesmo tempo em que destina cada região do couro que deve ser cortada para se tornarem peças aparentes ou escondidas do sapato. Grande “evolução”. E então por que não é empregado em larga escala?

Porque a aplicação de dada tecnologia depende das relações sociais. As técnicas e sua aplicação são dependentes dos processos de organização social. Existem trabalhadores aptos, qualificados, que fazem melhor que as máquinas e que custam muito barato.

Desde as primeiras páginas deste Capítulo tenho insistido no argumento que é comum a vários autores: a aplicação da inovação tecnológica custa caro, e por isso ela é adiada ao máximo. Adiada até que ocorra um conjunto de situações que viabilizem o investimento. Veremos isso mais adiante. Por ora coloco as características avançadas de determinado equipamento, muito útil no projeto de calçados, e o levantamento de seu custo:

Na Inglaterra, desde 1985, existe um sistema modular de modelagem por computador que foi desenvolvido pela United Shoe Machinery (USM). Trata-se do Crispin System, que pode ser ativado para duas atividades básicas: desenhos de moda ou desenho bi e/ou tridimensionais. A primeira função é desenvolvida a partir de um modelo já criado, que é projetado na tela de um

aparelho eletrônico através de uma câmera. Utilizando-se de um cursor, é possível efetuar, nesse modelo (no vídeo), qualquer alteração desejada. [...] A segunda atividade que o Crispin System realiza é a criação de modelos a partir de informações estruturais (dimensões dos componentes e características do modelo) que são digitadas e visualizadas no vídeo. [...] No Brasil, nenhuma indústria calçadista, pelo menos até o final dos anos 80, utilizava o Crispin System [...]. A principal razão da não utilização desse equipamento está no custo, cerca de US\$ 300.000, não existindo qualquer impedimento para sua importação, haja vista a inexistência de similar nacional. (REIS, 1994, p. 115 e 116).

Equipamento de simples operação, segundo o mesmo autor (REIS, 1994, p. 116), qualquer pessoa com experiência em computação pode operá-lo e conseguir bons resultados. Sem dúvida. Sequer necessita de conhecimentos em modelagem ou projeto de calçados. Evidente. Quantas não são as gerações de trabalhadores com seus conhecimentos e destrezas que foram incorporadas em tal máquina? Cada gesto do operador do sistema computacional dispara múltiplos mecanismos memorizados que foram obtidos, retirados e colocados na máquina. Gestos humanos simples que disparam respostas complexas da máquina, que são complexas porque condensam várias gerações de trabalhadores. Esse é o sentido mais profundo da alienação. As destrezas humanas são transferidas para as máquinas.

Leandro, coordenador de desenvolvimento técnico e industrial do Centro Tecnológico do Couro, Calçados e Afins, opina afirmativamente sobre a possibilidade do emprego do CAD tanto na modelagem como corte de couro.

No sistema de corte do couro com jato d'água, toda a programação do corte é feita através do computador. Você usa o CAD. No almoxarifado, a pessoa pega a pele, examina a pele e estabelece as partes defeituosas dessa pele através de um código; depois, codifica essas partes com um número. A seguir, essa pele vai para uma mesa de leitura ótica. Cada pele recebe um código. Essa pele é lida por um sistema ótico que transmite essa informação para o 'software' de um CAD. No CAD, essa informação é decodificada e um operador, sentado atrás do CAD, programa o corte sobre essa pele. Todas as especificidades da pele, os defeitos, todos esses aspectos são programados através do CAD que, depois, vai enviar um comando para o jato a jato d'água. Depois da interpretação do homem – ele interpreta, numera as regiões diferentes da pele e as que tem defeito –, ele passa a informação para

a máquina e a pessoa que opera o CAD faz o posicionamento da navalha sobre o couro para aproveitar o máximo possível do couro e eliminar os defeitos, colocando esses defeitos onde é possível que sejam colocados. É perfeitamente possível fazer o corte do couro com jato d'água. (Fragmento de depoimento de Leandro, citado em NAVARRO, 1998, p. 193 e 194).

No atual estágio de utilização dos sistemas computacionais, ainda é necessária a presença humana para delimitar as áreas sem e com defeito do couro. As áreas sem defeitos são utilizadas nas partes aparentes do sapato, também nas partes que requerem, além do bom acabamento, maior resistência. Das com defeitos podem ser feitas peças pequenas ou peças maiores que também podem ser utilizadas em outras partes do sapato. Entretanto, a necessidade de delimitação das áreas de corte, e a destinação de onde será utilizado no sapato, não inviabilizam a utilização do equipamento. Desenvolvimentos futuros da máquina suprimirão a necessidade humana de delimitar as áreas de corte.

Também o empresário acredita na rápida implantação de sistema automatizados de corte de couro.

Nós assistimos à apresentação da máquina de corte a jato d'água há algum tempo atrás. Ela consegue cortar cerca de 5 a 6 mil pares de sapatos por dia, com apenas uma pessoa operando. Ela tem um esquema de computação que consegue fazer o aproveitamento do material, mesmo quando este não é sintético, como é o caso do couro. É necessária a presença de um cortador, que passa as informações para a máquina, o que ela deve descartar, e depois ela faz o corte automaticamente. Se essa máquina for implantada, pode dar origem, aqui em Franca, a uma empresa prestadora de serviços que iria efetuar o corte para pelo menos 5 ou 6 fábricas, eliminando muitos postos de trabalho. Não se sabe ainda se haverá condições para sua implantação, mas a máquina já existe. As máquinas vêm mudando, vem sendo aperfeiçoadas, e sua adoção vai eliminar muitos postos de trabalho. (Fragmento de depoimento de Rubens, citado por NAVARRO, 1998, p. 195).

Tocante, não é? O empresário “preocupado” com o fim de postos de trabalho ocasionado pela maquinaria. Realmente tocante. Eles têm “responsabilidade” social! E você acredita nessa balela? Ora, se a máquina é ou não utilizada pouco importa. O que importa é que ela incorpora o trabalho humano de várias gerações. A máquina é devoradora de homens, no sentido mais profundo. Quando e onde seu uso for implementado, não haverá

mais processos formativos de cortadores de couro para sapatos. Alterações substanciais na formação de qualificações humanas para o trabalho. Apenas a formação específica para a utilização de equipamentos computacionais que farão o corte do couro. Cada momento histórico, cada formação social histórica específica engendra suas capacitações. Tudo para eles é “evolução”, “aperfeiçoamentos” que criam, “eventualmente”, problema social de desemprego. E hipocritamente entendem o desemprego como coisa que deve ser evitada. Mas não deixarão de desempregar quando suas margens de lucratividade forem ameaçadas. Aí empregarão a maquinaria, quando os números nos balanços patrimoniais e financeiros assim indicarem a necessidade. O desemprego é apenas a faceta visível de um processo de desumanização mais profundo.

Hoje, quando ainda não é empregada a maquinaria de corte de couro, há a necessidade de formação do cortador de couro. É uma aprendizagem muito específica, que não ocorre no âmbito da escola formal. Mesmo os cursos profissionalizantes do SENAI apenas dão uma formação geral, longa é verdade, com a duração de dez a doze meses, mas que necessita ser “lapidada” ao longo de anos de experiência profissional em chão de fábrica, diretamente na produção.

À formação básica ministrada no curso profissionalizante tem-se de agregar a experiência de trabalho. E ela demora anos.

Eu sou cortador. Fiz curso no SENAI para me formar cortador, mas nunca cortei vaqueta [couro nobre, caro, utilizado nas partes aparentes de sapatos caros], só forro [normalmente couros baratos, tecidos e materiais sintéticos]. O tempo de aprendizagem depende muito do aprendiz. Se ele não for rápido, não pensar rápido, se ele for calmo, ele não vai ser bom cortador. Para ser cortador, tem que ser ‘elétrico’. O cortador fala muito, trabalha comendo, não pára para lanchar. É um negócio fantástico. [...] Ele vai começar de pouquinho em pouquinho. Vai começar como auxiliar de corte, depois vai cortar forro, vai cortar algum conserto e só depois se torna um profissional para cortar vaqueta. [...] Dependendo da fábrica, pode levar dez anos. (Fragmento de depoimento de Paulo Afonso, citado por NAVARRO, 1998, p. 196).

O trabalho do cortador, para ser feito, depende de muito cuidado e do controle de muitas variáveis. Tem de saber em qual parte do sapato a parte cortada será utilizada.

Conhecimento do sapato como um todo e de suas várias partes constitutivas é indispensável. Tem também de conhecer o couro. A resistência do material em todas as suas partes. A textura. A espessura. E tudo ele faz com o olhar e o tato. Pega, puxa, estica, escolhe a parte a ser cortada em função das variáveis do couro e a destinação da parte cortada na confecção do sapato. Hoje a tecnologia, pelas leitoras óticas, permite a substituição de seu olhar. O tato é ainda monopólio do trabalhador. Quando incorporarem o tato do trabalhador na máquina, através de jogo de escovas metálicas que criam impulsos elétricos diferenciados a cada lugar diferente do couro por onde passam, criando e armazenando informações sobre cada parte da peça de couro, aí as qualificações laborais do trabalhador estarão todas nas máquinas computacionais de corte. E quando ele, trabalhador, estiver todo incorporado na máquina, e o uso da máquina for compensador do ponto de vista dos balanços patrimoniais e financeiros, ele, trabalhador, será descartado. Sem choro nem vela. Processos idênticos do geral que se aplicam no específico.

Falei no início deste Capítulo dos processos manuais de corte de couro, cortado com faca manual de acordo com o molde, colocado sobre a peça de couro a ser cortada. O cortador tinha de efetuar as operações de escolha de couro e das partes a serem cortadas segundo a finalidade de sua destinação no sapato. O cortador puramente manual foi substituído na maioria das fábricas pelo corte no balancim. O balancim consiste em máquina de acionamento hidráulico, com duas mesas, uma maior e fixa que fica embaixo, onde é colocado o couro para corte; outra superior, menor, móvel, que desce em direção à mesa inferior. Entre as duas é colocada a peça de couro a ser cortada. Sobre o couro são colocadas facas. Quando a mesa superior é acionada pelo pedal que dispara o mecanismo hidráulico, ela desce e comprime a faca sobre o couro, cortando a peça. As facas não são como as habitualmente utilizadas no corte manual, e descritas no início do Capítulo, no fragmento de depoimento de Hugo e de Marcos, nem se assemelham às utilizadas em serviços de cozinha. São moldes vazados, que seguem o perímetro das peças a serem cortadas, têm o tamanho de cada modelo e numeração de sapato a ser cortado. São confeccionadas em aço, em tiras de aço, que são entortadas segundo os contornos da peça de couro a ser cortada. São afiadas longitudinalmente numa das extremidades. A outra

extremidade não recebe fio de corte, porque será a que ficará voltada para cima e receberá o impacto da mesa móvel do balancim.

Quando o balancim, que a rigor é um tipo de prensa, passou a ser utilizado no corte de couro para sapatos, também provocou alterações nas qualificações laborais dos trabalhadores das indústrias de calçados. O balancim apenas substituiu a destreza de manipulação da faca de corte. O corte passou a ser feito em facas moldadas segundo o desenho de cada peça do sapato. Todas as qualificações, e controle das demais variáveis para o corte, continuaram de posse do trabalhador. É verdade, a máquina tornou o trabalho mais produtivo. Também é verdade que ainda era (e é) o trabalhador quem decide o que vai cortar de onde do couro, e onde será utilizado no sapato o que ele corta. Tudo isso acaba com o corte de couro por sistemas computacionais. Mesmo assim, o impacto do uso do balancim se fez sentir na forma de desemprego.

O corte manual exige mais pessoas. Enquanto um cortador corta 60, 70 pares manualmente, com um balancim você corta 100, 120, até 200 pares, dependendo do modelo. Isso significa que há um ganho de produtividade e que diminuiu o número de pessoas no corte. [...] Antes, no setor de corte, o trabalho era apenas manual, não existia balancim. Quando essa máquina começou a ser utilizada, eliminaram-se postos de trabalho, porque quando você corta manualmente, dependendo do modelo e do cortador, você pode chegar a 100 pares por dia. Com essa máquina, você consegue cortar 160 a 200 pares por dia. O uso dessa máquina eliminou uma boa parcela de cortadores manuais da produção, porque com a máquina você corta mais. (Fragmento de depoimento de Rubens, citado por NAVARRO, 1998, p. 198 e 199).

É tudo evolução? Não, não é tudo evolução. São estratégias de otimização de processos produtivos. A mecanização permite transformar gestos e ações humanas simples em respostas complexas da máquina. Complexas não no sentido de difíceis, mas no sentido de condensar várias atividades do trabalhador em uma única, o único gesto de apertar o botão.

A tarefa de montagem do sapato, conforme anotado anteriormente, era toda manual. Consistia na colocação da parte superior do sapato, com as peças de couro já costuradas, na fôrma. A colocação na fôrma, ocorre com a fixação dessas partes de couro na base do

sapato, base que é também de couro, onde depois se fixará o solado. Na base é pregada a aba de couro da parte superior do calçado.

Dois foram os momentos, ou fases da mecanização da montagem do sapato. No primeiro momento a máquina substitui apenas poucos movimentos humanos, substitui aqueles movimentos necessários para pegar as tachinhas, apontar, com a própria mão, na aba do couro com a ponta espetada e, em seguida, bater com o martelo de sapateiro. Trabalho que passou a ser feito com a máquina Negra, que ainda dependia do trabalhador para guiar o sapato para que a máquina pregasse (com o gramposinho) toda a volta da aba na base de couro. A máquina Negra apenas aponta e bate os grampos na aba de couro virada sobre a base que está fixada na fôrma. O trabalhador guia o sapato e dá uma volta completa, e assim monta a parte superior do sapato na fôrma. Depois, com a Molina, a montagem é automatizada. Um trabalhador coloca a parte superior do sapato na fôrma e passa para o operador da Molina, que coloca na máquina, aperta botões; a máquina puxa, estica, cola e aperta. Solta o sapato montado.

Um parêntese aqui é necessário. Bater em tachas, pregos e assemelhados sempre foi, por tradição, tarefa feita com martelos. Acontece que para a fixação da aba do sapato na base (pré-solado), ela, a aba, tem que ser puxada. E era puxada com o auxílio do torquês ou do alicate, que como já foi dito substituem e potencializam os movimentos de pinça dos dedos polegar e indicador. Puxa-se com alicate ou torquês, espeta-se a tacha, bate-se com o martelo. Operações que são repetidas várias vezes até a fixação de toda a aba na volta toda do sapato.

Acontece que algum sapateiro anônimo cismou, por iniciativa própria, de bater a tacha com o próprio torquês ou com o alicate. Economizava assim: deixar uma ferramenta para pegar outra. Sem deixar o alicate ou o torquês tinha sempre à mão a ferramenta com a qual podia puxar a aba de couro da parte superior do calçado e, bater a tacha. Ele próprio já economizava movimentos.

Pois bem, algum produtor metalúrgico de torquês e de alicates “pegou” a idéia e começou a produzir um tipo de alicate que serve para bater tachas e pequenos pregos, pois tem saliências metálicas retangulares logo após as pontas onde se fixam os objetos a serem pegos. As saliências metálicas aumentam a massa na ponta do alicate, o que proporciona

impacto mais forte do que o que era conseguido com o alicate e o torquês comuns, e assim a tacha é batida, com facilidade, com o auxílio de uma única ferramenta que condensa em si o movimento de pinça dos dedos polegar e indicador e o de bater com martelo. Que reúne os movimentos de puxar com os dedos e de bater com punho fechado.

A utilização do alicate-torquês-martelo, para além de puxar, bater a tacha, foi solução encontrada pelo próprio sapateiro no processo de trabalho. Misto de reprodução de tradição com criação de tradição. Transformar o alicate, o torquês e o martelo, em alicate de sapateiro (com as saliências próprias de bater – cujo nome é tenália) foi a materialização de idéia, de criação, de sapateiro anônimo. Exemplo, talvez o último, de instrumento de trabalho desenvolvido pelo próprio trabalhador. Daí em diante os mecanismos automáticos das máquinas têm graus de sofisticacões que fogem da compreensão e da formação do trabalhador. Desenvolver máquinas, ferramentas, equipamentos e processos deixa de ser prerrogativa do trabalhador e passa a ser de um tipo diferente de profissional: o engenheiro ou assemelhado. Profissionais especializados em controlar, através de máquinas, equipamentos e organização de processos, o tempo de trabalho alheio.

Findo o parêntese. Se no primeiro momento a máquina substitui a tarefa de pregar tachas que fixam a aba virada, no segundo momento a máquina substitui todos os movimentos necessários à montagem. O trabalhador não precisa mais pegar e puxar a vira, espetar a tacha, bater a tacha e assim sucessivamente até a fixação total da vira. É a máquina que faz tudo. Ele apenas coloca e retira o sapato da máquina. São apenas dois movimentos do trabalhador e o sapato está montado. Quantos não eram necessários antes?

Essa economia de movimentos é economia de tempo. Com movimentos simples, o trabalhador dispara mecanismos que fazem o trabalho, que antes eram feitos pelo trabalhador. Gerações de trabalhadores e suas destrezas se acham incorporados nas máquinas. Seus ruídos, os barulhos das máquinas, são as expressões dos ruídos humanos suprimidos. Com poucos gestos do trabalhador, máquina e homem fazem, em menor tempo, o que fazia antes o trabalhador em incontáveis gestos.

E o trabalho é intenso em seu ritmo. Simples, é verdade. Porém intenso. Sr. José, hoje com mais de setenta anos de idade e vivendo de aposentadoria minguada, foi trabalhador na indústria de calçados na época da introdução da maquinaria e organização da

produção em linhas de montagem. Quando lhe pergunto se era difícil fazer o serviço, e quando formulo a pergunta dessa forma, tenho em mente que me responda sobre o processo de aprendizagem das rotinas de trabalho que desenvolvia na fábrica, porém a resposta vem curta: “*Difícil é dar conta, né*”. Insisto e pergunto novamente se o que ele fazia era difícil, pois o grau de dificuldade em executar a tarefa poderia indicar dificuldade em aprender a fazer aquilo. Mas ele insiste: “*Difícil é dar conta de fazer tudo que vinha*”. É como se para ele a única dificuldade que existia estivesse relacionada com a intensidade do ritmo de trabalho. Apenas isso o preocupava: dar conta de tudo o que vinha. Ora pois, a esteira não parava, o sujeito tinha que lhe acompanhar o ritmo. Pegava na esteira de transporte o sapato em processo de fabrico, intervinha segundo o que lhe era estipulado, e devolvia à esteira para que ela o transportasse até o próximo trabalhador que iria também intervir segundo o que lhe era estipulado.

Era, pra fazer o fundo do sapato, por que o fundo do sapato sabe como que é né, bonito, lustradinho. Eu lixava, pra menina aí passava tinta. Então eu aprendi esse serviço primeiro, a gente adaptou. Fiquei um punhado de tempo naquela máquina, um ano e tanto, aí me tiraram de lá porque o serviço era ruim e tal, o outro serviço da frente era mais melhor pra trabalhar.
(Fragmento de depoimento de José).

O trabalho dele consistia em lixar, com lixa fina de acabamento, o solado de couro do sapato, que para adquirir a boa aparência necessitava ser lixado, pintado e lustrado. A tarefa é feita manualmente na máquina de lixar, que é colocada ao lado da esteira. Depois de lixado adiante por outro trabalhador, no caso da fábrica em que trabalhava o Sr. José, uma moça fazia o trabalho de pintura do solado, enquanto outro, mais adiante, escovava para obter o lustro.

Com o tempo foi colocado em outra tarefa, como ele próprio diz, melhor para trabalhar. Trabalho de lixar também. Só que não mais o solado, apenas o salto. Tarefa parcelar e simples como a outra, que consistia em lixar o salto em toda a sua volta, para em seguida receber tinta e lustro. Serviço mais fácil porque a área a ser lixada era menor, daí o ritmo de trabalho não ser tão intenso como o anterior. Aprendeu a lixar saltos na própria fábrica, nos poucos intervalos que havia. Em tal tarefa não era colocada qualquer pessoa,

era necessário antes um tempo de aprendizado, pois é mais fácil danificar o sapato todo quando se lixa o salto, o lixamento é na lateral, qualquer pequeno escorregão e haveria danos no couro do sapato. Quando se lixa solados tal risco é minimizado, pois é a superfície da sola a ser lixada e apenas ela. Por isso, como ele diz, não podia pôr qualquer trabalhador para fazer aquele serviço.

E não podia pôr qualquer um, aquele de quando eu entrei aprendia rápido, o outro não, aí já era mais complicado. A gente ali há muito tempo então nas horas vagas a gente pegava algum pé e fazia. Então eu aprendi fazer, aprendi trabalhando no outro. Aí precisava de um lá pra fazer aquele serviço. Aí me tiraram e falaram: agora você lixa salto e nós põe outro no seu lugar. (Fragmento de depoimento de José).

A aprendizagem para outro tipo de tarefa era feita no próprio ambiente da fábrica em horários que não prejudicavam o ritmo da esteira. Raramente era atribuída tarefa totalmente nova, era antes necessário passar por certas tarefas que eram uma espécie de estágio para outras. Na atividade de lixar salto, Sr. José ficou até a aposentadoria.

Por conta de fazer o dia todo apenas um tipo de movimento com os braços e mãos – movimento semi-circular, que durante a rotação tem de ser dirigido para baixo, para lixar toda a extensão da lateral do salto, segurando firmemente e sem escorregões o sapato com ambas as mãos – desenvolveu calosidade na articulação dos punhos; até hoje tem nos punhos de ambos os braços calos nas articulações que são visíveis sob a pele, doença funcional que suportou enquanto esteve trabalhando, para a qual não recebeu qualquer tratamento médico nem indenização.

O uso da maquinaria para a intensificação do ritmo de trabalho é entendido pelo empresário como sendo evolução. Não, não é tudo evolução. É tudo transformação de processos produtivos, simplificação de rotinas, parcelarização das tarefas para retirar dos trabalhadores destrezas, controle de processos e conhecimentos da produção. Retirar dos trabalhadores os conhecimentos de processos de produção, desobrigar-se de pagar remunerações aos trabalhadores pelas destrezas, conhecimentos e ações sucata e tornadas supérfluas. Transferindo tudo para as máquinas e estabelecendo formas de

controle que tornam a quantidade de sobre-trabalho apropriada pelo capitalista muito maior que aquela que era apropriada antes do emprego da máquina.

Mas o empresário chama de evolução. O emprego de máquina, que usa tecnologia chamada de “ponta”, que aumenta a produtividade, que simplifica e acelera a produção, ele chama de evolução. É assim que ele pensa e é assim que percebe. Mas não é assim que é. Os ganhos monetários que obtém dão ainda mais força a seu argumento: é tudo evolução. As práticas sociais diferem entre empresários, trabalhadores e pesquisador. Para um é evolução, e para isso, indispensável a educação. Para o outro é indiferente, desde que tenha emprego e que a máquina não o desempregue; trabalha porque afinal tem de trabalhar, não é mesmo? Para o último, o pesquisador, nesse processo de condensação e substituição de movimentos humanos por máquinas, verifica o teórico a existência, no mundo real vivido, do conceito de expropriação de mais-valia relativa. Diálogo de sujeitos diferentes, com diferentes enraizamentos, que dialogam durante a pesquisa, e que, freqüentemente, apesar de tudo, se entendem, e aprendem uns com os outros.

Com a divisão de tarefas, a mecanização da produção e a introdução de inovações tecnológicas, a educação da força de trabalho passa a ocorrer fora da reprodução das qualificações artesanais e operárias enquanto vivência entre grupos de iguais. Já não ocorre no âmbito da oficina controlada por princípios profissionais do próprio artesão e mesmo do trabalhador; da forma como era no artesanato e no início da indústria de sapato. A produção e a criação de qualificações para a produção já não são áreas de domínio do artesão ou do trabalhador, mas de profissionais cuja tarefa é desenvolver processos e equipamentos de produção que potencializam gestos humanos.

O crescimento das fábricas aconteceu principalmente apoiado na forte migração rural. Trabalhadores rurais migrantes serviram como lastro de mão-de-obra para o crescimento da indústria urbana do sapato. Vários são os motivos para a migração. Dentre os pessoais, os mais freqüentes são o desemprego e a busca de melhores condições de vida na cidade. Também a falta de infra-estrutura de serviços de saúde e educação no campo figuram dentre os motivos. Entretanto também deve ser considerada a reestruturação produtiva das fazendas, que paulatinamente abandonam sistemas tradicionais de produção, tais como a meação e a parceria, para a adoção do assalariamento, e o abandono da

agricultura de múltiplos gêneros para a implantação do plantio intensivo de poucos produtos de grande aceitação no mercado nacional e internacional; eis o maior dentre os demais motivos, que obrigam grandes contingentes de trabalhadores a procurar emprego na cidade, pois ao plantio intensivo de produtos para a venda, ao abandono da agricultura de subsistência, em benefício da agricultura especializada, se junta a mecanização agrícola e o emprego de tecnologia intensiva na agricultura, que torna ociosa parte da mão-de-obra. Trabalhadores rurais desempregados que encontrarão emprego nas cidades apenas em períodos de expansão industrial.

São raros os que dentre eles têm habilidades e conhecimentos de fabricação de sapatos. Até se encontra algum que possuía oficina doméstica de consertos e de construção do calçado típico das fainas rurais: o sapatão. Não tive, até o momento, a oportunidade de encontrar migrantes rurais trabalhadores das indústrias de calçados de Franca, que tenham sido lavradores e artesãos-sapateiros na época em que viveram no meio rural.

Mas tais qualificações não são desejadas pelas fábricas. O que elas realmente buscam e empregam são pessoas sem qualificações profissionais de sapateiros. Para trabalhar nas linhas de montagem são dispensáveis e até indesejáveis as qualificações artesanais desenvolvidas nas oficinas domésticas, pois todo o trabalho na fábrica foi reorganizado e o artesão, antes de ser um colaborador, constitui óbice para a implantação das novas rotinas. Ele é um resistente, um crítico da reorganização, além de ser, potencialmente, um sabotador.

O emprego de trabalhadores não especializados nas fábricas se torna possível exatamente por causa da reestruturação dos processos de trabalho. Na esteira as rotinas são atomizadas, diminuídas ao máximo, fragmentadas para que assim simplificadas sejam fáceis de serem executadas e executadas em grande velocidade. Também cresce o número de trabalhadores nas fábricas; são empregados em grande quantidade porque todo processo complexo foi dividido em vários simples e cada um alocado a diferentes trabalhadores. As fábricas são o destino preferencial da mão-de-obra desempregada do meio rural.

E esse trabalhadores têm preferência nos processos seletivos. São várias as razões. São submissos, acostumados que foram pelos fazendeiros à obediência estrita. Apesar de resistir, trabalhar é preciso:

É, eu não tava querendo ir né, como eu falei naquele dia, porque a gente achava muito difícil. Não aprendo fazer isso. Aí meu sobrinho morava perto. Não vamo embora, e eu querendo, precisando de emprego (os meninos era pequeno) eu precisando de trabalha. Não, vamo embora, vamo trabalha, o senhor sabe faze, vamo embora. Aí foi, ele ia, e eu querendo pará, não dá porque é muito ...tô achando difícil de acostumar assim... Não, vamo embora. Aí eu aprendi, não tive mais pobrema. (Fragmento de depoimento de José).

Durante a entrevista com José, insisto em lembrar trechos de conversas anteriores nas quais falava de características de comportamento necessárias para enfrentar o serviço. E obtenho a mesma resposta de uma conversa anterior que não fora gravada.

Era, era, o senhor não é homem, o senhor tem que ir, não pode afinar não. (Fragmento de depoimento de José).

O sobrinho que o colocara no emprego ocupava cargo de chefia. São redes de relações de reciprocidades que se estabelecem, onde uns dão para outros o que lhes falta, especialmente se há laços de parentesco. Não podia aceitar a recusa do tio, senão ficaria mal com a direção da empresa; daí a insistência. Ser “homem” era ter capacidade de enfrentamento de situações absolutamente aversivas. Sr. José havia se acostumado às lides do meio rural e tinha dificuldades de adaptação ao ritmo intenso da fábrica. Mas ele não podia “afinar”, que significa: não podia desistir. E ele não desistiu, porque era “homem”, também porque não tinha outra forma de sobrevivência que não fosse o assalariamento na indústria. Logo se acostumou. Logo se adaptou ao tipo de trabalho fragmentado e veloz da linha de produção.

Os trabalhadores rurais migrantes não são solidários com os artesãos nem com os trabalhadores industriais sindicalizados. Entretanto, existem solidariedades que se estabelecem entre sujeitos. Eles compõem rede de relações, de reciprocidades: tipos de relações que se estabelecem entre poucos sujeitos e, com elas, tentam burlar as diretrizes institucionais, sejam da fábrica, sejam dos sindicatos.

A grande quantidade de trabalhadores rurais migrantes brevou durante anos as reivindicações da classe operária e de suas instituições; luta que voltou em intensidade apenas nos anos de crise financeira e de emprego, muito mais tarde, nos anos 1980.

Também foram, nas fazendas, educados para resolverem problemas de qualquer espécie com capatazes, administradores e o próprio fazendeiro. Nas fábricas, reconhecem as hierarquias pessoais e resolvem os eventuais problemas exatamente dentro do jogo organizativo das empresas. Reconhecem e legitimam a organização e a hierarquia interna. Quando falham as instâncias intermediárias, buscam a mediatização do conflito com o próprio patrão, o industrial, acostumados que foram a privilegiar os contatos inter-pessoais e não os institucionais, especialmente a relegar para segundo plano as lutas coletivas geridas pelos sindicatos. A adoção do trabalhador rural migrante funciona como freio para as lutas sociais dos trabalhadores nas indústrias: estratégia empresarial de desmobilização das lutas operárias.

Por outro lado, o trabalhador rural migrante é força de trabalho mais barata, aceita qualquer tipo de trabalho, não sem resistência, mas aceita, por qualquer salário oferecido. Duplo processo empresarial de diminuição de custos na fábrica. No primeiro, desmobilização das pressões pela subida dos salários. Por outro, cria condições para o rebaixamento real dos salários. Ao mesmo tempo em que emprega desempregados rurais migrantes, demite trabalhadores especializados para colocar em seus lugares exatamente aqueles trabalhadores não especializados, pois são mais baratos.

O salário real cai por força do emprego de mão-de-obra capaz, porém não especializada. Cai porque salários maiores são substituídos por trabalhadores que aceitam trabalhar por salários menores. O salário real cai também porque aumenta a produtividade do trabalhador. Apesar de ele não ser especializado, com o emprego da maquinaria, é capaz de fazer quantidades maiores no mesmo tempo de trabalho anterior, (aquele sem o emprego de esteira nem de tantas máquinas). O salário real cai porque o trabalhador se tornou capaz de mais trabalho no mesmo tempo de jornada. Como faz quantidade maior, e não recebe pela quantidade maior, o incremento de produção, quando comercializado, constitui lucro líquido nos cofres da empresa.

Como são trabalhadores não especializados, o custo de formação de tal mão-de-obra é muito menor que os longos anos necessários para a formação do artesão. A necessidade de treinamento e de formação para o trabalho cai à coisa de minutos ou horas na empresa que emprega os princípios de reorganização do trabalho, onde está presente a linha de montagem. Essa é também uma estratégia de desvalorização da força de trabalho.

É necessário, no entanto, ponderar. Não seria exagero afirmar, que a partir da introdução das máquinas, parte da formação e da educação dos trabalhadores deixa de ser feita no ambiente fabril, através da observação dos processos de trabalho. Passa a ser responsabilidade institucional, de um tipo de instituição, a escola, que regula outro tipo de relação social que ocorre fora do trabalho: a educação formal.

Se, a princípio, apenas tinham acesso à educação institucionalizada os trabalhadores de escritório, com formação em controles contábeis e legislativos, cujas qualificações eram utilizadas na gestão da fábrica, com as alterações de processos de trabalho e o emprego da maquinaria, tornou-se necessária a escolarização de outros contingentes de trabalhadores empregados na produção direta, em sua maioria não escolarizados.

A instituição escolar se encaixava na dualidade do sistema. Enquanto os trabalhadores da antiga oficina artesanal eram formados no ambiente de trabalho e dentro das tradições da corporação de ofício, com a introdução da maquinaria continuam a se formar no ambiente de trabalho para atender às especificidades das exigências de processos de produção de cada fábrica. A diferença é que a formação passa a ser organizada a partir das exigências fabris e empresariais e não as dos sapateiros. A instituição escolar não forma qualificações para a produção direta, mas para trabalhadores, em número cada vez maior, encarregados do controle da produção; trabalhadores de escritórios e de gerências intermediárias, de chão de fábrica, encarregados de organizar a cadência de trabalho.

No contexto específico da indústria de calçados, é em função da busca crescente do controle que a educação institucional é utilizada, principalmente com a finalidade de controlar a cadeia produtiva.

Como foi dito no segundo Capítulo, não custava, e disso Ford se orgulhava, mais que um dia o treinamento para que determinados trabalhadores estivessem aptos a serem introduzidos na linha de montagem.

Tarefas parcelares na linha de montagem sempre tiveram aprendizado rápido. Uma vez mais o exemplo do Sr. José. Porque havia saído recentemente das fainas rurais, nada entendia da produção de sapatos. Entretanto aprendeu rápido:

Não... muito movimento, e grande, eu não esperava que era daquele jeito. Aí me explicou como fazia o serviço. Ele fez uns dois ou três pés pra eu ver como que era. (Fragmento de depoimento de José)

Pois é. Fizeram dois ou três pares para ele ver e pronto. Sua aprendizagem estava completa. Aprendizagem que não custou mais que poucos minutos. O que o impressionava e causava espanto, e é o que diz na primeira linha da frase, era o ritmo frenético em que chegavam sapatos para ele lixar. A tarefa parcelar a ele atribuída era a de lixar o solado para, em seguida, por outra trabalhadora ser pintado. A formação da desqualificação para a tarefa parcelar desenvolvida pelo Sr. José não lhe custou mais que minutos.

Custava, evidentemente, muito mais que um dia a formação dos novos grupos dirigentes. Formação baseada especialmente nos conteúdos científicos, pois a ciência transformada em tecnologia passava a ser insumo indispensável à produção, com as fábricas cada vez mais incorporando formas de produção e de gestão que se distanciavam da autônoma formação no antigo artesanato.

Portanto a ação sistêmica institucional burguesa, com implicações políticas, educacionais, culturais e econômicas, tende a negar a autonomia dos trabalhadores, tende a fazer tábula rasa de seus processos educacionais, de suas buscas de reapropriação de conteúdos, tende enfim a impor, utilizando-se para isso da organização dos conteúdos escolares e da ação educacional mais ampla, seja escolar, seja pelos veículos de comunicação de massa, a versão do vencedor, os conteúdos acadêmicos e escolares do ponto de vista dos grupos sociais que detêm o poder político e ideológico. Por serem os empresários os que têm controle estratégico institucional, a ética burguesa penetrou todas as instituições (inclusive a universidade), a educação dos trabalhadores é por eles dirigida. Portanto, são potencialmente negados, na grande indústria, os processos educacionais autônomos desenvolvidos pelos trabalhadores.

A separação entre aqueles que planejam a produção e aqueles que a executam, e o aparecimento da escola enquanto instituição para a formação da força de trabalho, especialmente a força de trabalho que controla o trabalho alheio, não conseguiu o total esvaziamento de significações nem de caráter formativo da prática social trabalho na fábrica. Cada movimento de afirmação do capital engendra vários movimentos contrários de negação do capital. A educação, apesar da afirmação contrária dos educadores em geral, é instrumento de formação e naturalização da ética burguesa. Ajuda na transformação do trabalhador em gestor, aquele que sob a falsa aparência de trabalhar, controla o tempo de trabalho alheio.

O exemplo e o relato do Sr. Renato permitem-me tal afirmação. É natural de Cássia, cidade do sul de Minas Gerais, próxima de Franca. Mudou-se em 1968, com treze anos de idade, com apenas a quarta série do primeiro grau concluída. Logo começou a trabalhar na indústria MSM de Calçados como auxiliar de serviços gerais. Naquela indústria teve acesso a postos tidos como mais elevados em sua carreira, nas palavras dele:

Lá eu cresci bem, foi lá que eu aprendi... o que eu aprendi lá deu prá mim sair de lá já como supervisor já, então tá entendendo, eu tive muita oportunidade lá, a gente... eu cruzei com uma pessoa lá até que eu gostaria de falar o nome dele, tá, foi uma pessoa muito boa, tá, foi um “irmão mais velho” meu que acreditou no meu potencial e que me levou prá frente. Foi Dacildo Ferreira. Não sei se você conhece ele? (Fragmento de depoimento de Renato).

Depois de passados seis anos, já ocupando cargo de supervisor, demitiu-se, pois encontrou emprego melhor na HB Calçados, fábrica onde trabalha até hoje.

O que aprendeu foi na prática social trabalho na fábrica. Evidente que lamenta não ter maior escolaridade:

Hoje eu não vejo assim mais não. Mas se eu tivesse chegado aonde eu cheguei, eu penso comigo, pelo que eu faço na HB hoje, eu sou mal remunerado. E eu culpo essa mal remuneração pela escolaridade. Se eu tivesse chegado naonde eu cheguei com escolaridade, eu tinha até outra cabeça prá conversar com o patrão. [...] Que não é um salário ruim que eu recebo, mas, se eu tivesse uma escolaridade pra chegar no meu patrão e conversar com ele, frente a frente, como nós está aqui, eu tenho certeza que

ele colocava o salário meu acima, eu dizia pra você tranqüilamente nuns quarenta por cento do que eu ganho. (Fragmento de depoimento de Renato).

Não é apenas o aspecto de reivindicação salarial que ele lamenta. Sente falta de conteúdos escolares para o melhor desempenho de suas funções.

Por quê? É porque como eu tava te falando lá atrás, o que eu tava falando, que eu ainda preciso ter condições, eu preciso ter o grau de escolaridade, que eu passo técnico de calçado. [...] Porque isso aqui é uma coisa também que a gente aprende no dia-a-dia. Eles fabrica uma borracha, vai fazendo uma colagem com uma cola, de repente você tem que mudar a cola, e a gente não tendo esse conhecimento, muda tudo na base da prática... [...] ...você não muda nada na teoria...[Pergunto: por que existem colas que não aderem perfeitamente no tipo de material novo?] Isso. A gente chega no ideal, mas sofre mais, a gente tem que chamar os técnicos dos fornecedores de cola, tá. (Fragmento de depoimento de Renato).

É inegável, a produção de calçados chegou num grau de complexidade e especialização de divisão de tarefas que ela não sobrevive sem um corpo de pesquisadores de materiais e de insumos que são exteriores à fábrica. O desenvolvimento do conhecimento técnico avançado e o acesso a ele por parte dos organizadores da produção é indispensável para a dinamização da produção.

Indispensável é o conhecimento técnico para dinamizar a produção. Contudo não é indispensável ao trabalhador em geral, especialmente aqueles empregados na produção direta, pois as tarefas que desenvolvem são sempre as mesmas e para elas o aprendizado profissional, durante os primeiros meses, e por que não dizer dias ou horas, de profissão, é o bastante. O conhecimento técnico é indispensável para os profissionais que organizam, planejam e gerenciam a produção. Esses sim, os controladores de trabalho alheio, não conseguem atuar profissionalmente sem acesso à escolaridade maior ou sem cursos técnicos específicos para treinamento e utilização de materiais, insumos, mecanismos e processos de produção. Como o Sr. Renato saiu da condição de produtor direto para a condição de controlador da produção alheia, sente muito a falta de conhecimentos técnicos que somente se aprende na escola.

Evidente que com as aprendizagens da prática social trabalho na fábrica o Sr. Renato se desenvolveu, ascendeu na hierarquia e chegou à condição de gerente de área. Como ele mesmo diz, sem a escola dá para fazer, mas sofre mais.

Outro aspecto relevante que ele destaca dos benefícios da escolaridade institucional está nas mudanças comportamentais e de relacionamento com superiores e subordinados. Mexeu também com a auto-estima dele. É um trecho longo de citação da entrevista, mas, uma vez mais, convém citar.

Eu mexo muito com papel. Programação... são as fichas... fichas de programação... planos de produção que a gente tem que acompanhar. [...] A HB hoje, ainda tá... eles que uma produção de mil... é de 6.000 par/dia. Isso vai tudo na minha mão primeiro. Prá mim fazer um controle. Prá mim distribuir pros lugar certo. [...] E eu, eu tava no cargo, pelo tempo meu que eu tinha de empresa, pela... [...] Você sabe como é que, a gente vai... com a prática ajuda muito, só que eu tive muita dificuldade em cima disso. Tá. Então, logo que recebia a programação de manhã... me dava o maior trabalho, me embananava tudo... questão de... outro exemplo que eu te dou: vamos supor, tinha um curso na empresa, eu entrava de cabeça baixa. Eu sou uma pessoa tímida, tá... e eu na minha função eu não posso ser uma pessoa tímida. Lá no meu setor eu não sou...[Pergunto: Por que que o senhor não pode ser tímido na sua função?] Na minha função? Porque eu tenho que conversar com todo mundo. [...]: Os cem subordinado meu que trabalha comigo. Tá entendendo...então eu tenho que... [...] Converso com os diretor. Vem uma visita... Eu tenho que passá, mostrá isso tudo prá eles, você tá entendendo... [...] Ajuda até no modo de se vestir da gente, por causa da... andar mais alinhado... a escola. Tá entendendo? Porque a gente aprendeu muita coisa com esse pessoal da escola. Tanto com os colega, com as professoras, que beleza. Tratava a gente... e mesmo igual eu tava falando prá você de curso; eu tinha ido em São Paulo fazer um curso, a empresa levou nós prá lá por uma semana, uma semana de mártir para mim. No meio de engravatado... [...] Entendeu... falei: gente eu to aprendendo com vocês. Tinha só o quarto ano, a quarta série, tinha parado de estudar há uns vinte e oito, vinte e nove anos... que jeito... como é que fazia? [...] Hoje não, apesar de eu ter feito oitava série, mas eu tava na ativa há pouco tempo. Minha cabeça é outra. Não é verdade? Isso é um exemplo que eu posso te dá. (Fragmento de depoimento de Renato).

Sua condição de trabalhador de produção direta mudara com o tempo e com sua passagem por diversas empresas. Chegara à condição de programador da produção, posto chave por onde passava diariamente as tarefas de organização da produção de toda a

fábrica. Na grande indústria a programação da produção deixara há muito de ser responsabilidade do trabalhador para ser de responsabilidade do corpo técnico. Renato faz parte do corpo técnico encarregado das estratégias de produção. E em tal condição freqüenta reuniões com altos executivos da fábrica onde trabalha, de outras fábricas, em feiras, em reuniões com consultores diversos, com diretores, com visitantes, etc. E tem que se mostrar “apresentável”, com bons modos, boa vestimenta, hábitos refinados à mesa, linguajar “limpo” da entonação regional. E ele que sempre se educara na relação social trabalho na fábrica se sentia um “bronco” entre a “granfinagem”. A educação institucional foi-lhe fundamental. Com ela ganhou capacitação técnica, com ela “desbarbarizou-se”, “descaipirizou-se”, melhor seria dizer: morreu como trabalhador para surgir como gestor do tempo de trabalho alheio. A educação institucional fê-lo refinado entre refinados, organizador da produção entre outros executivos; devolveu-lhe auto-estima, perdeu seus gestos e linguagem originais para adotar os convenientes à nova situação.

Para ele a educação institucional foi muito útil. Ajudou-o a perder as origens de trabalhador para se transformar em gestor.

A educação institucional serve como chão de apoio nas transformações sociais e nas formas organizacionais da produção. É condição geral do incremento da produção. Processo idêntico do geral que se aplica no específico. A diferença é que no específico ocorre num tempo muito curto. O que demorou séculos para se consolidar na Europa, em Franca não custa mais que trinta anos.

No decorrer de um longo processo histórico, como foi visto no Capítulo II, no final do feudalismo e no início da modernidade, os trabalhadores foram expropriados, de forma paulatina, crescente e constante, dos meios de produção e dos conhecimentos dos processos de produção. No longo processo histórico da transformação do artesanato, manufatura e indústria, finalmente se encontravam livres para oferecer sua força de trabalho no mercado, na qualidade de trabalhadores operários que passavam, na indústria, por treinamento abreviado para operar máquinas complexas que simplicavam o trabalho em tarefas atomizadas. A exploração não ocorria apenas através das desapropriações a que era sujeito, desapropriação dos meios de produção e do saber-fazer, mas também através da remuneração recebida. Ao pagar ao trabalhador operário assalariado uma quantidade de

valor de menor tamanho que aquele que ele incorporou no produto, os empresários estariam extraindo do trabalhador mais-valia. Numa forma de aumentar a exploração e viabilizar a acumulação, o capitalista pagaria uma parcela cada vez menor do que produziu o assalariado, obrigando-o, para tornar possível sua sobrevivência, aumentar a jornada de trabalho. A esse sistema Marx denominou mais-valia absoluta. Entretanto essa forma de exploração tem limites. Os principais seriam a duração de 24 horas do dia e as condições físicas do trabalhador, que não suportaria o aumento constante da jornada de trabalho; fatores como organização sindical, reivindicações trabalhistas e greves também constituiriam riscos. Os capitalistas se obrigam portanto a inventar novas formas de exploração que viabilizem a acumulação. Nessas novas formas de exploração é que a aplicação da ciência e das técnicas se tornam de importância fundamental. Por isso afirmei anteriormente que a educação é condição geral de produção. A essa nova forma Marx denominou mais-valia relativa. Grosso modo, consiste em qualificar, instruir e educar a força de trabalho, para torná-la apta ao uso e incorporação na produção de modernas tecnologias. Com o emprego de métodos e equipamentos de produção mais eficientes, o trabalhador aumenta a produtividade do trabalho, produzindo mais em menor tempo. Esse sistema permite ao capitalista desvalorizar a força de trabalho, diminuindo o tempo de trabalho da força de trabalho incorporado no produto (mecanismo vulgarmente entendido como diminuição dos custos de produção).

Marx destaca portanto em seu trabalho que a principal variável que o empresário quer controlar é o tempo — tempo de trabalho —, pois o capital que se acumula é o tempo de trabalho não pago.

Exemplifico a dimensão controle do tempo de trabalho com vários trechos de depoimentos de empresários de uma grande fábrica. O Sr. Hugo, a propósito do artesanato, quando falava do jeito dos trabalhadores executarem a construção do sapato, pelo menos quatro deles em torno de uma pequena mesa de um metro quadrado, e da maneira de cada um pegar as pequenas tachas para pregar o solado ou a vira, descreve como os trabalhadores resolviam o problema de pegar tacha por tacha no pequeno recipiente sobre a mesa.

Para ele desenvolver mais o trabalho, como... não é, eles em vez de... ficava muito difícil de pegar tachinha por tachinha e eles então põe ela na boca, já pegava punha no sapato e batia, pegava outra e batia. E ia fazendo assim. De forma... [Pergunto: E eles faziam isso para ganhar tempo?] Ganhar tempo, melhor produção. Não é. As tachinhas ficavam na ponta da língua, eles iam tirando, já pegava a tachinha em pé, não é. Já punha no sapato e batia, aquilo eles faziam automaticamente. [...] Tacha por tacha. [...] Com o correr do tempo, como aquilo dava um gosto ruim na boca, ou mal-estar, não é, eles criaram um problema de pegar um... uma esponja, vamos dizer um plástico ou coisa, que antecipadamente eles já punha a tachinha ali... empezinha, espetadinha, então já ia trabalhando... [...] e aí não colocava na boca. (Fragmento de depoimento de Hugo).

Evidente que a maior parte das pequenas soluções do dia-a-dia na fábrica são encontradas pelos próprios trabalhadores, mas nem todas as soluções encontradas por eles são desejadas ou permitidas pelo empresários. Veremos isso mais tarde.

Na preocupação de evitar que houvesse desperdício de tempo, a solução de colocar as tachas na boca chegava a ser miraculosa:

E... por incrível que pareça, como [risos] é... como é eles tava sempre com a boca ocupada com as tachinhas, não conversavam. É, não conversavam [risos], não é... e o trabalho rendia mais... não cantarolavam, etc, não brincavam... (Fragmento de depoimento de Hugo).

e o trabalho rendia mais. Se o trabalho rendia mais, significava que aumentava a produção. Se aumentava a produção e não o salário, a parte do empresário era maior. Ou seja: extraiu mais mais-valia. Aumentou a quantidade de trabalho não pago. Aumentou seu capital. Por isso, tanto empresários quanto trabalhadores são educados para não perder tempo, para ocupar o tempo de forma sempre eficiente.

É certo que não sabiam e por isso estimulavam que os sapateiros colocassem tachas na boca para facilitar e com maior rapidez pegar, espetar e bater as tachas. Além, evidentemente, de ficarem calados, pois para o empresário ficar calado aumentava a produtividade. Pensava o empresário que, ao falar, o trabalhador não colocava a atenção no trabalho e a falta de concentração faria cair a produtividade.

Não sabiam que as causas da elevada mortalidade entre sapateiros era o envenenamento por chumbo. Na luta para extorquir tempo de trabalho qualquer coisa vale.

Ficavam calados, produziam mais e morriam cedo sem onerar a fábrica e os serviços sociais do Estado, com indenizações e aposentadorias. É o ideal do empresário. E ainda existem tolos que acreditam na “função social da iniciativa privada”; santa e útil, aos interesses do capital, ingenuidade.

Como reação, proposta também defendida pelos sindicatos, solicitaram às fábricas a aquisição de espuma sintética, dessas que se usam para confeccionar almofadas de sofás e colchões; num bloco retangular de aproximadamente 30 por 40 centímetros, passaram a colocar as tachas para serem pegadas, espetadas e batidas. A espuma é muito útil por sua elasticidade e porque as tachas não escorregam em sua superfície, coisa que ocorre na madeira das mesas de trabalho, onde as tachas ficam fugidias ao contato com os dedos e é difícil apanhar alguma. Na espuma, quando o dedo indicador e o polegar em movimento de pinça pegam as tachas, elas, ao contato dos dedos, se encaixam fazendo um pequeno movimento para baixo, quando os dedos as tocam, e para cima, impulsionadas pela espuma, quando os dedos se abrem, praticamente se dirigindo para entre os dedos onde se tornam presas fáceis. Útil também porque o atrito delas com o material faz a limpeza de parte do chumbo; depois de um tempo a espuma fica escura de tantos resíduos tóxicos ao ser humano, e tudo aquilo era antes ingerido. A limpeza no entanto não é total e os sapateiros não mais colocam tachas nas bocas. Falam mais, talvez produzam menos, vivem mais e têm de ser aposentados. Quantas tristezas monetárias que oneram de despesas empresários e o Estado.

Para garantir aumento constante do tempo de trabalho extorquido, novos métodos têm de ser inventados: a mecanização da montagem, com o emprego das máquinas chamadas Negras e a Molina. No entanto, o custo de aquisição de tais equipamentos é muito elevado, e em muitas fábricas a montagem continua manual.

É uma verdadeira obsessão a economia de tempo. Falei que o artesanato e a manufatura foram sendo gradativamente substituídos pela indústria, que o trabalho puramente manual foi sendo substituído por máquinas. Houve, no entanto, estágios intermediários. Evidente que se acreditou por muito tempo que o máximo do ganho em produtividade ocorria quando se articulava a produção maquinofaturada com a esteira, ou linha de montagem. Vamos ao estágio intermediário.

O couro era costurado, o sapato montado, colocada a sola e levado para acabamento. Em cada uma dessas etapas, trabalhadores de diferentes especialidades interferiam em cada diferente processo. As peças, para serem costuradas ou montadas, chegavam às mãos de cada um através de um carrinho vertical com diversas prateleiras, onde eram colocados depois de feito cada diferente processo. Quando o carrinho estava cheio, era deslocado até os trabalhadores em outra seção da fábrica onde seriam feitos os processos seguintes. Mas se houvessem sapatos semi-acabados no carrinho que apresentassem problemas, precisavam ser reparados, ou substituídos por outros. A fábrica, onde primeiro ocorreu isso em Franca, foi a Samello, no ano de 1965 (NAVARRO, 1998, p. 87). O Sr. Hugo narra, em entrevista para este estudo, a transformação introduzida pelo proprietário daquela fábrica:

Foi ele quem introduziu a primeira esteira, prá acabar com aquele negócio [...] que o camarada tinha carrinho, não é [...] punha o sapato no carrinho e nos carrinhos, levando os carrinhos prá cá, prá lá. E quando o empregado achava que o sapato tava difícil de acabar, ele largava aquele carrinho prá trás, e levava o mais fácil de produzir. (Fragmento de depoimento de Hugo).

O trabalhador também narra, em outro estudo, como era a produção na esteira:

A primeira peça que entrava na esteira era o couro já cortado. O cortador cortava e colocava os cortes na esteira. Dali para a frente, o couro era preparado, chanfrado, costurado, ia para o forno, era montado, recebia a palmilha [...] ele não saía da esteira, e as máquinas ficavam todas ao lado. [...] A esteira ocupava todo o pavilhão industrial da fábrica. Eram duas esteiras, lado a lado, que atravessavam toda a fábrica. Ficava gente trabalhando às vezes do lado de dentro, às vezes do lado de fora. Ficava, de lá e de cá, todo o mundo em volta da esteira. (Fragmento de depoimento de Ivânio, citado por NAVARRO, 1998, p. 88).

A introdução da esteira não foi gratuita. Se anteriormente falei do controle do tempo, agora é necessário notar que o controle do tempo de trabalho se articula com o controle da produção. Ora, para o trabalhador fazer mais em menor tempo, ele escolhe o mais fácil de ser feito. Ele não havia sido educado para economizar o tempo? Mas acontece que se o trabalhador **escolher** o que vai ser feito, ele não fará, por exemplo — e é isso o que

o Hugo diz — o sapato mais difícil, apenas fará o simples. Acontece que a fábrica vende ambos. Vende modelos simples e vende também modelos mais sofisticados.

Na hora de executar o pedido, tava faltando uma determinada linha. Por quê? Você vai lá, os carrinhos tava encostado. [...] Então criaram a esteira, onde já não tinha jeito de encostar [...] que a esteira tá andando [...] e aquela escalação, e ele tem que fazer o que vem. Tem o programador. Faz aquela programação e vai colocando aquilo, enfim chega no fim da esteira, aquele pedido tá completinho, tá certinho. (Fragmento de depoimento de Hugo).

O trabalhador que foi educado para ser rápido passava também a ser educado para fazer o que é programado pelo empresário. Toda a educação que recebe na fábrica na prática social trabalho implica na perda, por parte do trabalhador, do controle do conhecimento e dos processos de trabalho. Na perda da autonomia enquanto sujeito. Não lhe é permitido escolher. Só lhe é permitido aquilo que for de interesse do empresário.

Como disse há poucas linhas e também no Capítulo II, acreditou-se que o controle máximo do tempo de trabalho do trabalhador era obtido com a linha de montagem. No século XX, o pensamento racionalista de planejamento científico dos processos de trabalho e de administração vai encontrar seu máximo desenvolvimento em Taylor e Ford. Este último introduziu a linha de montagem pela primeira vez na indústria automobilística. (KUENZER, 1989, p. 29 a 31).

Engano. Nunca há o “máximo”. Sempre existem formas de otimizar o “máximo”:

E hoje nós trabalhamos muito com células, nós mudamos [...] nossas esteiras tão todas sucateadas, todas em barracões, em depósitos. O que se referem essas células? Você vai ganhar em cima daquilo que você produziu. São os pagamentos por tarefas que nós fazemos. Então quando uma pessoa começa a fazer má qualidade, ela tá prejudicando os outros. Ela [a célula de produção] é composta por no máximo sete trabalhadores, no mínimo quatro. E eles ganham em cima da qualidade e da quantidade. [...] Então se você tiver fazendo corpo mole, teus colegas próprios não aceitam você no grupo. (Fragmento de depoimento de Marcos).

Mas por quê a mudança? Na indústria do calçado, a pequena mesa cedeu lugar ao carrinho, este por sua vez à esteira e a esteira à célula de produção. Já anotei que da mesa ao carrinho e à esteira, a preocupação era estabelecer controles sobre a força de trabalho.

Por que as esteiras estão sucataadas nos depósitos? Vou novamente ao depoimento do executivo da grande empresa:

O mercado hoje exige muito mais. São pedidos pequenos, é quinze pares de um modelo, é vinte do outro, é trinta do outro, é cinqüenta do outro. E tando no processo da esteira, até você mudar o lay-out [...] você pega a máquina da frente, e a máquina você vai prá lá. Você demora de quarenta a cinqüenta minutos prá mudar. [...] Antes dava prá fazer duzentos a 300 pares daquele modelo. Ah, hoje não. [...] E você mudando o lay-out duas, três vezes no dia, você tinha uma perda de aproximadamente duas, três horas de sua capacidade de produção/dia de uma esteira, que no mínimo, no mínimo tem sessenta funcionários. Você perdia aí cento e oitenta, duzentas horas. É uma coisa. Se você começar a calcular... (Fragmento de depoimento de Marcos).

A opinião do diretor de recursos humanos coincide com os resultados apresentados por outra pesquisa:

A implementação dos princípios do 'just-in-time' na indústria de calçados pode se dar via formação de mini-fábricas dentro de fábricas, que produzem simultaneamente vários modelos de calçados, de forma que em cada mini-fábrica é produzido um tipo ou modelo específico de calçados. O 'lay-out' tradicional da fábrica (organização dos trabalhadores em torno de esteiras de montagem) é alterado, entre outras coisas, pela eliminação das esteiras de montagem; nas mini-fábricas, o 'lay-out' é organizado em forma de 'U', o que permite que o trabalho torne-se mais integrado em cada uma delas. Além disso, deve-se ter uma política de minimização de estoques (se possível, zero) e o controle de qualidade deve ficar a cargo de cada trabalhador, o que requer treinamentos específicos para os trabalhadores. (REIS, 1992, p. 39).

Coincide também com os resultados de outra pesquisa:

As células de produção, por exemplo, vão ser utilizadas apenas por aquelas empresas cuja produção é diversificada pois, para aquelas que recebem encomendas de grandes lotes, constituídos de poucos modelos, a produção no antigo sistema de esteira é ainda a mais adequada. Desta forma, observa-se, no interior das empresas, constantes mudanças no seu 'lay-out', ou seja, da disposição do maquinário e dos equipamentos necessários à produção, na medida em que as empresas devem se adequar para o atendimento dos pedidos de seus revendedores. (NAVARRO, 1998, p. 186).

Como se vê, pelo fragmento da entrevista do diretor de recursos humanos, referendado por outros estudos, eram durante duas ou três horas por dia que cada trabalhador da linha de montagem ficava ocioso. Tempo de trabalho pago pela empresa, no qual o trabalhador nada fazia. Ficava esperando chegar nele o sapato para fazer o que lhe competia no processo. Tempo em que ficava ocioso na fábrica, tempo pago, mas que nada rendia ao empresário.

Ah, hoje não. Você tem dez células, você pode pegar os dez modelos diferentes ao mesmo tempo; você sai ao mesmo tempo, você sai os 1000 pares ao mesmo tempo. [...] Então o processo de célula é fantástico mesmo, não é. É como eu falei. Quando você tinha um pedido, você pegava lá, você contava três, quatro mil pares de um modelo só. [...] Hoje isso não existe mais. (Fragmento de depoimento de Marcos).

Navarro (1998) cita depoimento de participante em sua pesquisa, Sérgio, instrutor do setor de calçados da Escola SENAI de Franca, que dá ainda mais validade ao argumento acima:

Antigamente nós tínhamos uma padronização muito grande de modelos, vendíamos dois, três mil pares de um só modelo por dia. Hoje, está havendo uma diversificação muito grande, os clientes estão pedindo para cada pedido de modelo, um detalhe diferente. Isso fez com que a manutenção desse sistema de linha fosse dificultada. Digamos que numa fábrica em que se façam mil pares por dia de um determinado modelo, tenhamos, cinqüenta máquinas de pesponto, cinqüenta pespontadores, umas cem meninas de mesa. São cinqüenta máquinas de pesponto e todo mundo fazendo uma linha só, um único modelo de sapato. Esses mil pares de um modelo passaram a ser vendidos em dez variações diferentes, o que se pode fazer? Montar células. Esses grupos poderiam ser montados com duas máquinas, colocando-se três ou quatro mesas, o que dariam dez grupos. Em cada grupo seria colocado um modelo diferente. Pode-se combinar uma maneira de pagar por peça, fazendo com que seja uma motivação maior, para a pessoa ganhar um pouco mais. Cada grupo seria como uma banca de pesponto. E se pode administrar para cada grupo um modelo especificamente. Agora, no sistema de linha não dá para se fazer isso. (Fragmento de depoimento de Sérgio, citado por NAVARRO, 1998, p. 222).

Tanto os empresários quanto os estudiosos chamam a esse processo de flexibilização das capacitações do trabalhador e flexibilização da organização de métodos organizacionais. Uma vez mais é o geral que se aplica no específico, como foi visto no Capítulo II.

Deve-se ressaltar também que a tendência à diminuição dos lotes de produção, em função das variações cada vez mais freqüentes na moda, requer flexibilidade produtiva e esta pode ser viabilizada em grande parte com a utilização de equipamentos automatizados. (REIS, 1992, p. 107).

Evidentemente que é necessária a ressalva. Não se trata apenas de atender às solicitações por modelos diferenciados da moda. Dir-se-ia que a “pós-modernidade” é caracterizada pela metamorfose constante, pela flexibilidade, pela não-rigidez, pelo mutável etc, assunto analisado no Capítulo II. É difícil saber quem nasceu primeiro, se as constantes alterações da moda, se a “flexibilidade” “pós-moderna”, ou se a necessidade de mudança constante dos lay-outs de produção em função de não deixar a mão-de-obra ociosa, em razão de evitar deixar trabalhadores minutos e horas parados e mesmo assim recebendo, mesmo que parados. Então do que decorre a moda? Então do que decorre a “flexibilidade” “pós-moderna”? Não seriam elas próprias decorrência de alterações de métodos de organização social da produção, motivadas pela necessidade de evitar pagar tempo de trabalho efetivamente não trabalhado? Sim! É assim que entendo. Entendo também que a maioria dos estudiosos não fazem outra coisa senão naturalizar relações sociais espúrias.

E tais estratégias empresariais são apenas conseguidas porque de longa data os trabalhadores perderam os controles dos processos de fabrico e de tempo de trabalho. Do artesanato para a manufatura e a indústria, os trabalhadores foram educados para admitir a perda do controle do conhecimento, dos processos e do tempo de trabalho. Hoje, os trabalhadores estão sendo educados para controlar a si próprios e uns aos outros. É importante repetir duas pequenas frases do conjunto do depoimento já citado:

Então quando uma pessoa começa a fazer má qualidade, ela tá prejudicando os outros. [...] Então se você tiver fazendo corpo mole, teus colegas próprios não aceitam você no grupo. (Fragmento de depoimento de Marcos).

É necessário que haja muitas gerações de trabalhadores educados na perda progressiva dos controles de processos de trabalho, de conhecimento e de tempo, para que esteja apto a admitir a forma máxima de controle que é a célula de produção. Máxima encontrada até hoje, pois os empresários são pródigos em encontrar outras soluções e também em se apropriar das soluções encontradas pelos trabalhadores. Não é sem motivo que para fazer parte das equipes de trabalhos organizadas em células, o trabalhador tenha que passar antes por vários estágios e diferentes funções na fábrica; inclusive passar pela linha de montagem. Apenas os melhores trabalhadores das linhas é que vão ocupar posições nas células de produção. Essa é a política da fábrica para a alocação e distribuição de pessoal pelas diferentes especialidades.

Na célula de produção a exploração é ainda maior que na antiga linha de montagem. O Sr. Paulo é hoje diretor do Sindicato dos Sapateiros. Trabalhou desde os 14 anos em indústrias de calçados e tem sua opinião sobre as células de produção. Fala especificamente das células de pesponto que, como disse, é a tarefa de costura das partes de couro e do forro do sapato. Idêntica é a opinião de Milton, presidente do mesmo sindicato, anotada a seguir:

No trabalho em grupo, a empresa impõe uma meta que tem que ser atingida. Quando o grupo atinge essa meta, pode-se receber algum prêmio, que pode ser em dinheiro. Com isso os trabalhadores ficam entusiasmados e vão fazer de tudo para atingir aquela meta que a empresa colocou. Eles evitam, de tudo quanto é jeito, interromper o trabalho. Evitam até ir ao banheiro. Se ele tiver algum problema de saúde, ele tenta segurar para não faltar ao serviço, para manter a produção do grupo. Muitas vezes acontece, quando o grupo chega a atingir aquela meta, da empresa aumentar o volume da produção. Outro problema que tem gerado reclamações dos trabalhadores, é que o trabalho em grupo tem sido uma forma de um trabalhador vigiar o outro. O próprio colega fica fiscalizando o serviço do outro. Como eles vão ganhar por peça, se um não 'soltar' o serviço o outro se sente prejudicado. É por isso que fica essa cadeia: um vigiando o outro para poder trabalhar e 'soltar' a produção. (Fragmento de depoimento de Milton).

No pesponto, com esse sistema de trabalho em grupo, eles estão modernizando a forma de exploração do trabalhador, estão se aperfeiçoando em como explorar mais o trabalhador. Nesse sistema o trabalhador se desdobra para trabalhar mais que o outro e um vigia o trabalho do outro.

Para que o dono da empresa vai entrar em conflito com o seu empregado se o próprio colega do lado pode fazer isso? Pode chamar a atenção do companheiro porque ele não está dando a produção que devia ter dado no dia? Então para a empresa esse sistema é muito confortável. (Fragmento de depoimento de Paulo, ambos os depoimentos, de Milton e de Paulo, citados por NAVARRO, 1998, p. 219).

A célula de produção, utilizada como estratégia de organização de processos de trabalho na grande indústria de calçados, permite, pela forma de controle da remuneração do trabalhador, de controle de processos e de tempo, por paradoxal que possa parecer, a implantação, no chão de fábrica – galpão da grande unidade fabril –, a recriação da antiga oficina artesanal. Entretanto as diferenças entre a antiga oficina e a atual célula são enormes. A célula está localizada na fábrica, e voltada principalmente para processos parcelares, não envolvendo a produção do sapato como um todo. Os trabalhadores não são virtuosos conhecedores de todos os processos de fabricação do sapato, mas apenas de rotinas parcelares. A antiga oficina, porque localizada na moradia, integrava atividades domésticas e fabris. O trabalhador não apenas detinha os meios de produção como também os estoques de matérias-primas e de produtos acabados.

Entretanto, a célula é um embrião também de um novo tipo de oficina doméstica com o qual convivemos contemporaneamente, as chamadas bancas de pesponto, de chanfração, de corte de couro, de montagem etc.

Crises econômicas cíclicas, que são sempre grandes oportunidade de reestruturações produtivas compensadoras para os empresários, que atingem a indústria do sapato, obrigam não apenas à demissão de trabalhadores como também à aquisição de novas máquinas e equipamentos. Ocorre no entanto, como disse anteriormente, que novas máquinas e equipamentos são muito caros; a custos freqüentemente proibitivos para muitos empresários.

A principal restrição à utilização de equipamentos automatizados se relaciona ao seu alto custo. Os principais aspectos abordados a esse respeito pelos empresários e representantes do setor de calçados são a relação entre o custo do equipamento e custo da mão-de-obra e ainda a situação da indústria brasileira produtora desses equipamentos. (REIS, 1992, p. 107).

Marisa dos Reis (1992) repete o mesmo argumento em outra página de seu trabalho:

Quanto à difusão dos equipamentos automatizados de produção de calçados no Brasil, pode-se dizer que é bastante restrita. O principal motivo é o alto custo desses equipamentos, que faz com que a rentabilidade só seja garantida para grandes escalas de produção. Como a grande maioria das empresas nesse setor é pequena e média e, portanto, sem escala e sem o capital necessário que compense o investimento, o processo de difusão dessas inovações tende a ser bastante lento. Some-se a isso o baixo custo da mão-de-obra no Brasil em relação aos países mais desenvolvidos, como um fator adicional de desestímulo à introdução de inovações tecnológicas que sejam substituidoras de mão-de-obra. (p. 37).

E porque é cara, a utilização de máquinas e equipamentos é adiada ao máximo e é somente adotada quando são geradas as condições propícias. Dentre as condições propícias está a precarização das relações de trabalho.

No momento de crise, quando são obrigadas a demitir trabalhadores, com sua capacidade financeira diminuída, as empresas não têm liquidez para saldar as indenizações trabalhistas a que têm direito os trabalhadores. Algumas pagam com máquinas. Utilizam tal estratégia para desativar setores inteiros da produção direta. Política de estoque zero. No momento da crise, livram-se de trabalhadores e de máquinas de antigas gerações tecnológicas.

Entretanto, precisam continuar a produzir, pois são empresas produtoras de sapatos, atividade produtiva de onde vem o valor que sustenta parte da burguesia local. Ocorre então que os trabalhadores demitidos, de posse das máquinas que “receberam” de indenizações, passam a produzir, em dependências de suas residências, as mesmas peças, sob encomendas, nas quais antes trabalhavam nas fábricas. O “receberam” de indenização está escrito entre aspas, porque na verdade não receberam nada. Compraram as máquinas. Estratégia perversa a dos empresários. Eram eles os devedores de indenizações trabalhistas. Como “pagaram” com máquinas, passaram a ser credores. Antes os empresários deviam indenizações trabalhistas. Depois passaram a ser credores das máquinas que venderam para os trabalhadores demitidos. Passaram de devedores a credores. Tem-se então o fenômeno muito comum na atualidade, que é a terceirização, e que, apesar de ser elogiada como

avançada técnica de administração de empresas, não é outra coisa senão a perversão do aumento da exploração sobre a força de trabalho.

[...] tem-se a subcontratação que, muito antes da proliferação do fenômeno 'terceirização' nos diferentes ramos da atividade econômica, já havia se consolidado como um processo de larga utilização na indústria de calçados. Na sua origem, adotou algumas denominações, tais como 'trabalho por tarefa', 'trabalho a domicílio' e, mais recentemente, surgiram os 'ateliers'. Num primeiro momento, e principalmente no Brasil a partir da intensificação das exportações, essa forma serviu como um instrumento para desafogar o setor de pesponto. Posteriormente, consolidou-se como tal e passou a servir como forma potencial de diminuição de custos de mão-de-obra, já que o pagamento da contraprestação desse trabalho é feito com base na quantidade de peças produzidas, pois a atividade exercida pelo trabalhador domiciliar é autônoma, não tem vínculo empregatício formal e é remunerada por peça, excluindo, dessa forma, por parte do empregador, todo e qualquer tipo de obrigação social. (REIS, 1994, p. 131 e 132).

Já não têm mais como companheiros de trabalho outros trabalhadores, mas familiares, filhos e filhas – frequentemente menores, em idade escolar, esposa e, por vezes, um vizinho ou conhecido desempregado que vem em seu auxílio. As células de produção de chão de fábrica são substituídas por oficinas domésticas especializadas em um único processo, e passam a ser prestadores de serviços para a antiga fábrica, além evidentemente de prestar eventualmente serviços a outras fábricas.

Há drástica diminuição dos custos nas empresas demissionárias. Diminuem custos com folha de pagamento de mão-de-obra, direitos trabalhistas, serviços internos de controle de pessoal, impostos, energia elétrica, instalações físicas, máquinas e equipamentos. Toda a cadeia de custos com infra-estrutura se transfere para as pequenas oficinas domésticas terceirizadas.

É uma dinâmica inteiramente nova de funcionamento da oficina doméstica, sem nenhuma semelhança com a oficina doméstica do antigo sistema artesanal. Não se trata evidentemente do emprego de novas e aperfeiçoadas técnicas ou equipamentos de produção, pelo contrário, são com máquinas obsoletas que trabalham os empregados demitidos. Mas as empresas não apenas conseguem manter rentabilidade num ambiente de crise, como também ampliam a quantidade de valor extraído da força de trabalho, pela

diminuição geral de custos e pelo aumento da quantidade de trabalho produzida pelo desempregado, que na nova oficina doméstica terceirizada passa a ser maior que antes, na fábrica. Ainda mais, a médio e longo prazo, o trabalhador financia, com seu trabalho excedente, a compra, pelo empresário que o demitiu, de máquinas e equipamentos de geração mais recente. Máquinas e equipamentos que irão, em futuro próximo, deixar sem trabalho o desempregado que se tornou micro-empresário. Quando as novas gerações de máquinas e equipamentos forem empregadas, os empresários deixarão de fazer encomendas. A produção no chão de fábrica é substituída pela terceirização, que por sua vez financia o investimento empresarial numa geração mais atual de processos, máquinas e equipamentos. Num primeiro momento portanto, o que ocorre não é o investimento maciço em inovação tecnológica, mas a precarização das relações de trabalho. É através da precarização das relações de trabalho que os empresários obtêm recursos para investimento em novas gerações de máquinas e equipamentos.

Existe no entanto uma visão simplificada do fenômeno da terceirização como estratégia de flexibilização da produção e diminuição de custos operacionais:

Assim, o recurso à subcontratação pela indústria de calçados brasileira tem como principal elemento motivador diminuir mais os gastos com mão-de-obra e a busca por maior flexibilidade se resume, muitas vezes, a esse aspecto. Ou seja, dado que a competitividade dessa indústria está determinada em grande parte pelo baixo custo da mão-de-obra e dado o avanço das conquistas sindicais, especialmente em termos de elevação do piso salarial, a opção tem sido utilizar a subcontratação de maneira a continuar rebaixando os custos com mão-de-obra. (REIS, 1992, p. 91).

O desemprego associado à subcontratação (ou terceirização) faz parte das múltiplas estratégias empresariais: diminuição de custos operacionais com infra-estrutura, com administração de pessoal, com estoques, com insumos, com energia elétrica; aumento da jornada de trabalho; desvalorização da força de trabalho; precarização das relações de trabalho; aumento da quantidade de sobre-trabalho retirado dos trabalhadores; reinvestimento em máquinas, equipamentos e novos processos de trabalho.

No entanto, são pessoas e não cifras que estão em jogo. E por vezes ocorrem situações insólitas. Uma senhora que participava deste trabalho de pesquisa foi demitida,

juntamente com outras e outros trabalhadores, durante as crises financeiras que têm atingido o país nos últimos anos. A fábrica, por conta de reajustamentos da produção de calçados num mercado mais restritivo e menos comprador, obrigou-se a demitir trabalhadores, como forma de manter o equilíbrio orçamentário; pelo menos essa foi a explicação dada pelo diretor de Recursos Humanos de uma grande fábrica, Sr. Marcos. A trabalhadora à qual me refiro era casada, mãe de dois filhos; exercia aquela atividade para ajudar, com seu salário, nas despesas de manutenção do lar e da família. Estudava na sexta série do supletivo de primeiro grau que é mantido pela grande fábrica (numa das quais este estudo foi elaborado) em convênio com o SESI. Em relação a essa senhora, apesar de não ter seu depoimento gravado, tenho observações anotadas em diário de pesquisa que são suficientes para narrar, mesmo que sumariamente, o quadro de apreensões dolorosas que vivem os trabalhadores diante do desemprego. Apesar de permanecer na fábrica das 6h e 30min até às 21 horas, em diferentes atividades: trabalhando, almoçando e estudando; apesar de ter feito oração numa das aulas de Língua Portuguesa (é uma prática comum nas aulas do supletivo da fábrica; no início das atividades da noite a professora pede a um aluno ou aluna para fazer orações – ou então ela mesma faz – pessoas de diferentes credos fazem seus pedidos à providência divina), pedindo pela saúde de um dos diretores que havia feito delicada cirurgia. Naquela oração também pedia pelos negócios da fábrica, para que a vida financeira da empresa não fosse afetada pela crise econômica. Apesar das orações, o pesar ficou com ela: foi demitida. É difícil saber se é ela que não tem boas relações com o sagrado, se seu “santo não é forte”, ou se independentemente das súplicas (públicas — ditas numa sala de aula — ou privadas, feitas secretamente nas mais diferentes horas do dia), os empresários e os governos preocupam-se apenas com números nos balanços financeiros e patrimoniais. Com base em números, tomam decisões que afetam a vida de pessoas que, eles nem imaginam, oraram por eles quando estavam em dificuldades. O altruísmo e a oração não foram suficientes para garantir o emprego àquela senhora. Será que o altruísmo e a oração é o bastante para qualquer coisa? É como se as pessoas abdicassem da tarefa de serem agentes da história através das lutas sociais, e um sentimento de impotência diante das injustiças as invadissem tanto que as fizessem dependentes do apoio da providência divina.

O desemprego obriga o trabalhador a encontrar soluções reais para viabilizar sua existência. Como foi narrado anteriormente, a aquisição de máquinas sucata, tais como foram sucata os trabalhadores, permite-lhes retomar atividades na forma de pequenas empresas domésticas. Empresas domésticas que fazem processos mínimos de produção. Existem várias, e cada uma delas se encarrega de atividades especializadas. Existem aquelas que são oficinas de pesponto, de chanfrar e bater vira chanfrada, oficinas de montagem, de blaqueação (costura do solado do sapato em máquina apropriada, a máquina é chamada blaqueadora) etc. As peças semi-acabadas vão de uma oficina a outra e assim vai ficando pronto o sapato. É como se fosse uma linha de montagem ampliada, que não está sediada em um galpão de fábrica, mas em várias oficinas parcelares. A integração delas se faz pela fábrica encarregada de colocar o sapato no mercado, vender, embalar e entregar o produto acabado à loja compradora.

Ao mesmo tempo em que redefine relações de trabalho, o desemprego compõe em outras bases o próprio parque fabril. A ameaça constante do desemprego ensina o trabalhador a encontrar formas alternativas de colocação de sua força de trabalho num mercado restritivo. Também, é bom que se diga, educa para a docilidade. Quantos não são os trabalhadores que dizem: “*está ruim, mas está bom*”. Expressão muito ouvida quando se conversa sobre os efeitos da crise na vida do trabalhador das indústrias de calçados em Franca.

As oficinas interligadas por sistemas de transportes da fábrica que faz a venda e a entrega do sapato são as responsáveis pela maior parte da produção; tanto das pequenas quanto das grandes fábricas. Toda a rotina de tarefas parcelares pode ser feita pelas pequenas fábricas de fundo de quintal.

É depois o primeiro expediente é o cortador. Mais o sapato tem muitos itens, o sapato desse aqui [aponta para modelos de sapatos expostos numa estante] olhando assim ocê num vê. O sapato tem quase trinta itens entendeu? O material que usa, você compra, você tem que ligar pro cara tem que comprar palmilha do sapato, já vem pronto num faiz mais palmilha na fábrica...Liga pra um tem outro tipo de material. Vamo supo contraforte, já vem com o contraforte pronto. São uns vinte cinco a trinta itens no sapato, olhando assim num parece, né... mais é muita coisa. (Fragmento de depoimento de Dorival).

No diálogo que se estabelece, pergunto se a maioria dos itens colocados no sapato – cada um deles dependente de processos parcelares – não são mais responsabilidade da fábrica.

Não é... hoje a fábrica maior faz menos coisa que a pequena. Eles tercerializa, tercerializa muito... né. Então já vem tudo prontinho, hoje você não precisa... fica... a gente tem máquina que num usa mais agora, de primeiro ocê tinha a palmilha na fôrma, ficava maior, você tinha que pega uma maquina pra aviá a palmilha, corta aquilo, deixa igualzinho a fôrma. Hoje não, ocê compra a palmilha, o cara lá que se vire lá, ele já vai te que manda a palmilha pra você tamanhinho certo, ocê só chega e prega aqui, sem preocupa de apara aquilo lá. Mesma coisa é a sola, você tá fazendo sola o cara faiz a sola certinha ocê já chega aqui e cola a sola. (Fragmento de depoimento de Dorival).

Insisto em perguntar sobre um processo simples, que é o de frisar, que consiste em lixar o topo do solado e em seguida fazer pequenos frisos que servem de adorno, sem o qual fica reto o corte. A resposta é categórica:

Não, não tem porque senão não é... demora demais pra fazer o sapato. (Fragmento de depoimento de Dorival)

Indago se as fábricas de sapatos são hoje apenas montadoras. E a resposta é afirmativa. Elas não fabricam o sapato, montam o sapato. Entenda-se montar o sapato não pela tarefa parcelar de colocar o couro costurado na fôrma. Tarefa chamada neste estudo de montagem. Montar o sapato, articulando as oficinas domésticas encarregadas de tarefas parcelares, não é a tarefa de colocar o couro na fôrma, mas a de produção do sapato como um todo. Montar, no depoimento de Dorival, significa juntar os trabalhos parcelares de cada pequena empresa, para aparecer o produto final: sapato.

A reorganização das relações de trabalho e do sistema de produção fez aparecer oficinas domésticas espalhadas pela cidade, articuladas entre si, numa forma de trabalho cooperativo, sem entretanto gozarem do estatuto de autônomas, uma vez que seguem o regime das fábricas; que são, em última instância, os encomendeiros que ditam preços, qualidade, prazo de entrega, modelos etc.

No contexto histórico atual, de intensas transformações, de “globalização” da economia, de incorporação no sistema produtivo das fábricas da robótica e da microeletrônica, de desemprego e de exigências crescentes de especialização da mão-de-obra, a educação dos grupos que controlam trabalho alheio é cada vez mais exigida. Escolas são criadas até em canteiros de obras de construtoras, além de fábricas. As demandas por educação são crescentes, apesar de todos reclamarem de sua ineficiência.

No modelo emergente com o qual contemporaneamente convivemos, e que se afirma cada vez mais, exige-se “flexibilidade” na produção de bens e serviços, e também “flexibilidade” e integração nos processos de trabalho. Em função disso, a tradicional linha de montagem vai sendo aos poucos substituída por ilhas de produção, também chamadas células, aumentando a relação homem/máquina, que tradicionalmente era de um para uma, para, em alguns casos, de um trabalhador para cinco máquinas. O trabalho manual direto vai sendo substituído. Há, em alguns casos, a superação do trabalho manual fragmentado pelo trabalho com o auxílio de mecanismos complexos, no qual o trabalhador, apesar de capaz de produtividade maior, capaz também de trabalho com auxílio de equipamentos complexos, continua a ter do processo de produção como um todo apenas uma visão fragmentada. Tais inovações vão, desde máquinas de costura do couro, até o corte automatizado do couro, sem esquecer de dizer o já bastante antigo desenvolvimento de máquinas de montagem do sapato.

As inovações são constantes, o que demanda investimento em pesquisas e em educação da força de trabalho. A ideologia da modernização se torna senso-comum, e todos são acometidos da vontade de consumir e de trocar bens e produtos – sejam quais forem: sapatos, tênis, automóvel ou computador – antigos por novos e mais avançados. Em geral, os novos produtos não diferem radicalmente dos antigos, mas os veículos de comunicação de massa, através de massiva propaganda, fazem as pessoas acreditarem que há grande diferença em adquirir os novos produtos.

A grande diferença não está nos produtos, mas nos processos de produção.

A produção, por outro lado, é gerenciada de forma a ser feita praticamente por encomenda. A isso os economistas chamam de “just-in-time”. E ela é extremamente diversificada, ao contrário do modelo industrial tradicional, que estava baseado na

produção em massa e em grandes estoques. Produção diversificada de produtos e modelos diversificados dos mesmos produtos e que também seguem padrões de qualidade. O estabelecimento de padrões faz parte de um programa transnacional; é o chamado programa ISO, programa internacional de organização de padrões de produção. Para obter o selo ISO, não basta produtos diversificados e de qualidade. Existe uma exigência que é a escolaridade dos trabalhadores. Para receber o ISO 9000, os trabalhadores da fábrica têm de ter pelos menos a oitava série do ensino fundamental. Daí a urgência na formação institucional dos trabalhadores. Sem contar, evidentemente, que a educação dá retorno:

De um modo geral, toda a formação do nosso funcionário, tanto na parte de formação, tanto a nível profissional como social, e na parte da educação, porque hoje nós temos aqui [na HB Calçados], supletivo, sala de Telecurso, porque é através da melhoria da formação do nosso pessoal que nós vamos ter retorno disso. O retorno é para a própria empresa. Toda vez que você tiver um funcionário mais culto, mais inteligente, você desenvolve nele habilidades, quer dizer, você tiver toda uma formação de todos os níveis de todos os funcionários, a empresa só tem a ganhar com isso. (Fragmento de depoimento de Marcos).

As instâncias hierárquicas intermediárias na fábrica são extintas e o controle do processo de trabalho fica a cargo dos próprios trabalhadores que são integrados em equipes auto-reguladoras. Resta saber como isso se dá na prática social trabalho na fábrica, e esta não é a finalidade deste estudo: as equipes auto-reguladas, trabalhadores que incorporam em si a supervisão policlesca do antigo regime fabril, e porque incorporaram na mente, já não mais demandam o capataz externo? Por terem na mente a preocupação constante de estarem “conforme” as regras, de fato “funcionam” da forma como pretende a “nova” ética fabril? Para saber como isso se dá na prática, são necessários estudos que não se contentem em tomar como válidos os discursos empresariais e dos ideólogos das novas táticas de gerenciamento. Dei conta, na minha forma de ver, pelos menos parcialmente, pois não era esse o foco do trabalho, de explicar tais relações. Entendo que trabalhos futuros são necessários, pois só se perceberá como isso se dá, se forem feitos trabalhos que estudem o cotidiano fabril e as formas de resistência dos trabalhadores que foram jogados nos “novos” métodos de organização do trabalho.

O “novo” perfil exigido do trabalhador é a polivalência, o conhecimento de equipamentos eletrônicos de informática, além de outros. Sobre a polivalência, nas palavras do próprio gerente empresarial:

Nós temos psicólogos, nós temos uma pessoa que cuida da área de treinamento, que é a Sandra. Ela é responsável pela área de treinamento. Nós temos o nosso escritório de qualidade aqui que é [...] eu sou o coordenador do escritório de qualidade, e eu trabalho em conjunto com a Sandra e com a Mara, que são duas pessoas que além de ocuparem os cargos delas... a Mara, no caso, seleção, recrutamento, ainda ocupa de uma parte da área de programa de qualidade. Como diz assim... o senhor tem que jogar em todas as posições hoje, senão você não sobrevive. (Fragmento de depoimento de Marcos).

O argumento de que se tem de trabalhar e estar apto em todas as “posições”, uma espécie de atleta “coringa”, é reforçador da busca de justificar a aquisição e a educação para múltiplas qualificações na fábrica. Entretanto, isso deve ser ponderado e analisado para se entender as verdadeiras razões, tanto do ponto de vista da produção quanto da educação da força de trabalho. Os dados obtidos e analisados permitem perceber que tal argumento tem validade para um tipo de ator social: os controladores da produção. E tal forma de conduta, quando disseminada entre trabalhadores diretos da produção, não tem outra finalidade senão a naturalização de formas novas de controle de seu trabalho. Para isso, a educação é especialmente contribuidora. E honestamente a afirmativa anterior tem validade tanto para a educação na fábrica quanto para a educação institucional. Explicitarei melhor essa observação no capítulo seguinte. Penso, entretanto, que as principais análises e afirmações foram feitas; resta apenas condensá-las no próximo capítulo.

CAPÍTULO IV – E A EDUCAÇÃO?

Ah!

A educação?

Educação é tudo!?

Neste quarto e último Capítulo não pretendia fazer a análise da educação formal e institucional no contexto atual; não era a finalidade do estudo. Contudo, dados e afirmações, especialmente no Capítulo anterior, referentes à educação dos trabalhadores, criação, manutenção, destruição e alterações de virtuosidades laborais, permitem compreender conseqüências e parte dos problemas atuais da educação escolar. Tornou-se então indispensável, mesmo que breve, sua análise, e contribuir para a compreensão dos limites do senso-comum, presentes em grande parte das explicações veiculadas atualmente, seja na mídia, seja na produção acadêmica, nas políticas públicas e no pensamento pedagógico.

Não é sem propósito a escolha de um slogan veiculado em nível de senso-comum para iniciar as reflexões a seguir. Ele fornece o motivo para desencadear a análise e ao mesmo tempo é a expressão máxima do que seja a educação: tudo. Uma palavra de ordem do senso-comum, é também a expressão do máximo da penetração teórica da qual é capaz a imensa maioria das pessoas que lidam com educação. Pensamento sobre o que seja a educação e o que é a educação para a sociedade são simbióticos. Faces idênticas da mesma moeda. Cumpridora fiel de suas duas finalidades: manutenção e naturalização da sociedade. Dito em outras palavras: viabiliza a existência e “explica” sua finalidade na sociedade.

Apenas com a utilização das máquinas na produção de calçados, e esse é um processo relativamente recente, pois a produção sempre foi dependente das capacitações manuais, artesanais e profissionais do sapateiro, é que começou a haver alterações no saber-fazer dos trabalhadores. Muitas de suas destrezas foram transferidas e substituídas pelas máquinas. Alterações no saber-fazer demandavam, como disse anteriormente, o desenvolvimento de novas capacitações. Isso levou à transferência de parte dos processos

formativos de qualificações do ambiente de oficina, de fábrica, do trabalho enfim, para instituições escolares encarregadas da formação profissional.

Ocorre que a escola profissional era e é dispensável, pois todas as rotinas das várias especializações poderiam ser aprendidas no ambiente fabril. A propósito da formação do cortador, disse no Capítulo anterior que ela poderia ocorrer tanto em escolas profissionalizantes quanto na prática social trabalho na fábrica, com a formação de qualificações equivalentes. Disse também que na fábrica até se organiza “pedagogicamente” o aprendizado, iniciando o aprendiz de corte em materiais sintéticos utilizados para o forro e que o corte de peças nobres de couro somente ocorre quando houver (ou houvesse) o aprendiz “dominado” todas as etapas do aprendizado. Seguindo o modelo tradicional pedagógico: partir do simples para o complexo; partir do conhecido para o desconhecido. É o modelo racionalista aplicado ao aprendizado fabril das tarefas de corte. Mesmo que o “aluno” tivesse freqüentado a escola profissionalizante regular, para ser cortador em qualquer empresa, teria que passar por etapas de adaptação na fábrica. O que revela que toda aprendizagem formal carece de novas aprendizagens em ambiente fabril, para tornar capaz aquele que aprende.

Poderia afirmar peremptoriamente que, os dados levantados e aqui apresentados me permitiriam, para formar qualificações para o trabalho fabril na indústria de calçados, a escola regular ou a profissionalizante são absolutamente dispensáveis. Tal afirmação não seria um exagero, apesar de os empresários não dispensarem a passagem dos trabalhadores pela escola formal, profissionalizante ou regular.

Minhas observações do trabalho nas fábricas de calçados, minha longa convivência com trabalhadores sapateiros, as entrevistas, o rol de investigações até agora desenvolvidas, me permitem afirmar: para trabalhadores de produção, nesse tipo de indústria, a educação formal é dispensável. Para não cometer o erro do exagero, melhor seria dizer que bastam os primeiros anos de escolarização básica. Para o exercício profissional o que necessitam da escola formal não excede a leitura. Leitura de fichas que trazem escritas palavras e números. Informações simples. O trabalhador não necessita fazer cálculos nem abstrações a partir das informações que vêm nas fichas. Tal ausência de necessidade está relacionada com as formas de organizar o trabalho, não são necessárias tais qualificações para o

trabalho na fábrica. Mesmo deles, dos sapateiros da produção direta, entretanto, é exigida, atualmente, escolarização, no mínimo, de primeiro grau. E, conforme foi dito no Capítulo anterior, trabalhadores escolarizados têm mais fácil adaptação ao trabalho, além de cumprirem exigências da fábrica e dos programas de certificação internacional de qualidade.

Por outro lado, se a formação escolar (ou escolar-profissional) ocorrer em instituições mantidas pelo Estado, em órgãos da iniciativa privada ou associações custeadas pelo Estado, sejam sindicatos, SENAI ou SENAC, os empresários não têm custos adicionais com formação escolar regular, seja básica, supletiva ou profissional. Necessitam apenas organizar cursos rápidos de treinamento para máquinas, equipamentos e adaptação dos trabalhadores às demandas específicas de novos sistemas e rotinas. Exigem que cumpram pré-requisitos escolares. Transferem dessa forma os custos de formação para outros e obtêm mão-de-obra que se adequa a exigências e sem custos de formação.

A educação formal, profissionalizante ou não, é absolutamente indispensável para os gestores do tempo de trabalho alheio. Quaisquer que sejam os postos que ocupam, seja na administração, nas gerências intermediárias ou de direção, no desenvolvimento de produtos, nas estratégias de produção etc. Dependem para o sucesso de suas atividades do conhecimento de leitura, de escrita, de cálculo, de conhecimentos técnicos de materiais e de insumos industriais, conhecimento em computação, em estratégias de vendas, em relações humanas, em lugares geograficamente distantes, estradas, caminhos, rotas de meios de transporte humano e de cargas, em organização de eventos, hábitos e costumes de pessoas de outros grupos sociais, além de outros conhecimentos, quaisquer que sejam, indispensáveis por formar amplo repertório sempre útil em situações problemáticas. Mas esses, como disse no primeiro Capítulo, não são trabalhadores no sentido utilizado nesse estudo; são gestores da produção e enquanto tal, no sentido definido por João Bernardo, anteriormente citado, capitalistas.

São análises que pude fazer com base no material coletado e nos resultados obtidos. Então, por que nos bombardeiam o tempo todo: “educação é tudo!”?

Se as qualificações da força de trabalho são basicamente formadas no ambiente fabril e a escolarização formal ou mesmo a profissionalizante, é apenas acessória para a

formação de qualificações, onde afinal reside a importância da educação institucional para a profissionalização dos trabalhadores? Como e por que se exige hoje a educação das massas trabalhadoras? A partir desse estudo é possível generalizações? Penso que sim, e é esta a tentativa de análise neste quarto Capítulo.

Nos tempos em que vivemos as mudanças são intensas. Os professores e pedagogos são chamados a contribuir para formar as qualificações (não seriam desqualificações?) demandadas pelo sistema, e, como se não bastasse isso também, (não é mesmo?), criar, através de novas atitudes mentais, comportamentos adequados, e assim naturalizar as novas relações de dominação, travestindo-as de novo patamar de democracia e melhor qualidade de vida. Mas, quando as promessas serão cumpridas? Quando o “bolo” crescer. Há muito justificam e adiam as promessas.

Por enquanto basta exigir “novas” qualificações da força de trabalho.

A qualificação da mão-de-obra assume um papel central quando se trata de analisar as inovações tecnológicas e organizacionais no contexto das discussões sobre competitividade internacional. Tanto as inovações tecnológicas quanto as organizacionais requerem, para sua implementação, níveis de qualificação mais elevados quando comparados àqueles necessários ao padrão de crescimento industrial anterior. (REIS, 1992, p. 118).

Entretanto, apesar de serem colocadas novas exigências formativas e de qualificações para os trabalhadores, seriam aqueles aptos aos novos empregos flexibilizados mais ou menos qualificados que aqueles de antigas gerações tecnológicas?

Designar o que seja qualificação é em si uma tarefa de pesquisa que demandaria estudo aprofundado, que extrapola os objetivos deste trabalho. Uma breve análise do uso do termo é, entretanto, necessária e indispensável.

Seu uso é muito freqüente e o termo quase sempre expressa realidades contraditórias. Qualificada para o taylorismo/fordismo é aquela mão-de-obra capaz de velocidade máxima em atividades atomizadas. No novo contexto de flexibilização, passa a ser a capacidade de compreensão do processo de produção em geral (FERREIRA, 1996, p. 95 e 96).

A designação e o uso do termo para expressar realidades tão distintas faz pensar que a utilização do termo em cada época traz em si não apenas a forma de expressá-lo, mas retrata principalmente a época. O uso do termo “qualificação” é um desses raros momentos em que a representação expressa o sentido mais profundo do real vivido. Qualificação expressava no passado, o atomizado; hoje, designa o pluri-funcional e holístico. Vai-se da sociedade da linha de montagem à da célula de produção com a mesma palavra e sentidos opostos.

Para Lúcia Bruno, qualificação é

[...] um conjunto estruturado de elementos distintos, hierarquizados e reciprocamente relacionados. Esta hierarquização decorre de contextos históricos e situações de trabalho bem definidas. Isto é, decorre direta e imediatamente das relações sociais estabelecidas em contextos dados. [...] qualificada é aquela força de trabalho capaz de realizar as tarefas decorrentes de determinado patamar tecnológico e de uma forma de organização do processo de trabalho. (BRUNO, 1996, p. 91 e 92).

Qualificação é atributo historicamente circunstanciado. Ao que hoje denominam qualificação, porque relacionada com o atual ciclo de inovação tecnológica, não requer, a rigor, mão-de-obra qualificada; apenas adestrada aos novos equipamentos. Qualificação não passa de capacitação para manipulação e operação de dados equipamentos e máquinas num determinado momento histórico.

As novas tecnologias têm alto custo de implantação. Analisei no Capítulo III como se organizam artimanhas empresariais no ramo calçadista para transferir custos de implantação e inovação tecnológica à mão-de-obra, e isso se faz com relações de emprego precarizadas. Relações de emprego e de trabalho precarizadas que são altamente integradas nos sistemas “flexíveis” de produção.

Quando são implantadas, depois de seus custos de implantação transferidos para a própria força de trabalho, para serem operadas, as novas tecnologias dependem de capacitações adequadas. Capacitações que, para falar francamente, a escola formal não ensina. A formação para o trabalho na escola regular é algo que merece ser melhor estudado.

Os trabalhadores necessitam serem treinados para as novas funções, pois sem habilidades e sem atitudes mentais adequadas para operar os novos equipamentos podem trazer dano a eles. Os novos mecanismos têm resistência duvidosa, porque foram eles próprios projetados para vida útil bastante curta.

Existem autores que veiculam formas particulares de entendimento do que seja qualificação, que não passam de naturalizadores e justificadores das formas atuais de organização dos processos de trabalho. Tomam a qualificação como algo absoluto, o momento atual como mais avançado, e o comparam com um passado que denominam obsoleto.

Maior qualificação e novas competências justificam-se, do ponto de vista das empresas, pela necessidade de garantir melhor desempenho e maior segurança, tendo em vista a complexidade, alto custo e relativa fragilidade dos novos equipamentos e sistemas. (LEITE, 1996, p. 159)

Problemas de qualquer natureza podem interferir gravemente nos processos de produção e inviabilizá-la. Exige-se dos trabalhadores uma compreensão maior dos processos, e habilitação para a solução de imprevistos. Estratégias constantes de capacitação e reciclagem de mão-de-obra garantem produção constante e crescente, com aumento de ganhos de produtividade. E devem envolver todos os setores das empresas.

De nada adiantará (e isto está demonstrado por vários estudos empíricos) introduzir novos processos e equipamentos se a força de trabalho, na produção, na gerência e na engenharia, não estiver preparada para desempenhar, com eficácia, esses novos papéis. (COUTINHO, 1992, p. 86).

Não bastam novas máquinas e equipamentos; são requeridas também novas atitudes mentais dos trabalhadores. Qualificada, para os naturalizadores das novas relações sociais, é a mão-de-obra que seja dócil, sensível e delicada com os novos equipamentos. Não basta saber operar, tem também que ter atitudes positivas em relação aos novos processos. Devem ser “cooperativos”.

Verificar que mais vale o investimento na força de trabalho que nos equipamentos e máquinas foi aprendizado empresarial nas últimas décadas.

No início dos anos 80, o marketing das NTs [novas tecnologias] prometia máquinas e sistemas capazes de substituir ou no mínimo domesticar mão-de-obra cara, escassa e/ou reivindicativa. Aparentemente não deu certo. Quem experimentou concluiu que essas NTs, por razões técnicas ou estratégicas, renderiam mais e melhor em mãos qualificadas e, sobretudo, confiáveis, dado o alto custo e relativa fragilidade dos equipamentos. (LEITE, 1995, p. 160 - 161).

E é exatamente essa a principal função da escola regular hoje: formar atitudes (confiáveis) mentais novas. Pois não tem condições para ensinar a operar os equipamentos utilizados nas fábricas, com exceção dos computadores pessoais cujo uso é generalizado na sociedade. Fica, a escola, com a tarefa, falando sem rodeios, de quebrar todas as formas de resistência mental, de eliminar os potenciais sabotadores. Esses serão os verdadeiros cidadãos, os que terão emprego. Os mentalmente cooperativos. Cá entre nós: os novos carneiros para os frigoríficos do capital flexível.

Atribuir à educação a tarefa de condução da humanidade para a “luz”, e para a “salvação” da escuridão e barbárie é coisa tão antiga quanto a própria escola enquanto instituição. Isto independentemente das diferentes matizes do corpo teórico e filosófico que fundamentam o pensamento pedagógico ao longo do tempo. A idéia de educação redentora não é nova. E isso não é elaboração intelectual apenas dos chamados especialistas em educação, que justificaram e justificam a importância da escolaridade; está também, o messianismo pedagógico, impregnado no senso-comum. Nesse nível, o do senso-comum, particularmente, confundem redenção do obscurantismo e barbárie com ascensão social, fenômenos típicos da modernidade.

A educação das massas trabalhadoras não foi preocupação nos períodos históricos precedentes, pelo contrário, era entendida como condição enobrecedora do espírito e atributo exclusivo da elite clerical e aristocrática. No entanto, os movimentos reformadores da Igreja no início da modernidade passaram a considerar a educação como instrumento de instrução das massas, fundamentados que estavam no estudo dos textos bíblicos. Comênio (1666) foi o principal teórico que justificava e articulava a educação como redenção da ignorância e instrumento de salvação das almas. Afinal o Senhor era de todos, elite

religiosa, aristocrática e povo. E o conhecimento seria possível para todos, assim como a salvação. Ao mesmo tempo em que popularizava e “democratizava” a instrução, popularizava e “democratizava” a salvação das almas.

Posteriormente, nos movimentos racionalistas e iluministas que se seguiram, os argumentos justificadores mudaram, mas a crença no poder da educação “emancipadora” continuou. O otimismo pedagógico e a crença na educação passaram a ser políticas de Estado na modernidade, quando a defesa da educação pública e laica começaram a ser bandeiras de luta das classes revolucionárias.

É em meio a esse entusiasmo que se consolida a escola moderna e o ideário otimista a seu respeito. O ideal iluminista da escola é ilustrar os indivíduos e, por sua via, garantir a igualdade de todos diante da razão. Afirma-se, vigorosamente, o ideal da educação enquanto direito do cidadão e dever do Estado. [...] até então a inteligência humana havia sido tutelada, principalmente pela autoridade religiosa. Durante milênios, o gênero humano tinha vivido em estado de menoridade. Tratava-se, agora, de sacudir todos os jugos que tolhiam a liberdade de pensar, de desprender a razão de todas as custódias, de ascender e promover o acesso à condição adulta, isto é, alcançar a maioridade. (SOUZA, 1996, p. 737 e 738).

Passou a ser comum criticar os controles aristocráticos e religiosos sobre a inteligência humana e a ciência. À aristocracia e ao clero eram atribuídas as responsabilidades pela ignorância e infantilização dos homens, dependente de mãos que os conduzissem. Defendiam a educação como imunizadora da ignorância, do obscurantismo e como forma de atingir, o homem, a condução de seu próprio destino, deixando de ser massa de manobra de classes despóticas. O ideário da revolução burguesa de emancipação passava pela educação e pela ciência enquanto atividades humanas, laicas e voltadas para o mundo real e não sobrenatural. A ciência e a educação substituiriam o dogma pelo saber e pela pesquisa, dissiparia com as luzes da verdade, para falar com palavras da época, as quimeras, as fantasias, as superstições, a ignorância e o controle despótico da aristocracia e do clero.

Nos séculos subseqüentes, tais opiniões continuaram cada vez mais influentes na organização de sistemas de ensino, e como ondas de choque tardias chegaram ao Brasil.

Esse ideal [...] da escola como entidade portadora de uma força construtiva contagiou o mundo da educação, e, no Brasil, não foi diferente. Os normalistas escolanovistas dos anos 30 estavam imbuídos da idéia de reconstrução social através da educação, assim como acreditavam firmemente na capacidade de a ciência alavancar o progresso não só material como intelectual e moral da sociedade. Tal ideal impregnou-se [...] com tamanha intensidade que, ainda hoje, todo o discurso político gira em torno das possibilidades transformadoras da educação escolar: 'sem uma educação eficiente não atingiremos a modernidade', 'não se pode sair do terceiro mundo sem uma boa educação', 'só a escola corrige este país', eis as palavras de ordem do discurso político e, em larga medida, do próprio discurso pedagógico. (SOUZA, 1996, p. 744 e 745).

A fórmula recente: educação é tudo. Mudam as palavras para o mesmo sentido.

Apesar disso tudo a escola nunca cumpriu suas promessas. A emancipação tarda. O que sempre se renova é o discurso justificador da importância dela. Este sim, é muito dinâmico.

Não se trata de fazer neste curto espaço a história das tendências teóricas e dos modelos explicativos em educação, mas apenas de diagnosticar o paradoxo. Falei amplamente no Capítulo II que havia no final do século XIX e início do século XX a adoção de um modelo racionalista, pretensamente científico, de análise de processos de trabalho que significava fragmentação e simplificação das rotinas, a ponto de pulverizar com longas tradições de ofícios operários e a forma “pedagógica” estruturada de produção e reprodução de qualificações ao longo das gerações, dentro das regras dos ofícios e profissões, fossem ou não corporações ou associações. Paralelamente à “descomplexificação” do trabalho e à simplificação do aprendizado das rotinas de trabalho, o discurso pedagógico insistia na idéia emancipacionista.

Ora, o mundo do trabalho de então tornava a educação formal e institucional descartável. O que era necessário para o trabalho se aprendia rapidamente na própria fábrica e dependia da forma específica, no contexto específico de cada fábrica, de como eram organizadas as rotinas. E mesmo assim se insistia no caráter salvacionista da educação das massas, num contexto onde ela não era demandada pelas relações de produção.

Nenhum método tem valor a não ser o método que dirige o espírito para sua crescente evolução e progressivo enriquecimento. A matéria em estudo não é mais do que o alimento espiritual. [grifo meu], (DEWEY, 1959, p. 56).

Talvez houvesse contradição entre as palavras e as ações, entre discurso e mundo real, entre representações e relações sociais, mas são questões demais profundas para um trabalho tão despretencioso como este. Talvez mesmo o que houvesse fosse aquela antiga tendência do pensamento pedagógico em disfarçar, com discurso pretensamente revolucionário, evolucionista, salvacionista, idealista, as relações sociais espúrias. Seu velho caráter de naturalizador das relações sociais desiguais, cumpridor de seu antigo dever de criar sociabilidades não-conflituosas e de dar “sentido” à vida, formando para a vida, explicando a vida, possibilitando a inserção no mundo produtivo, nas relações interpessoais etc. Sugestivo é até o título (Vida e Educação) do livro de Dewey, anteriormente citado, escrito no momento de afirmação do modelo produtivo e profissional, taylorista/fordista, que exatamente tornava a educação dispensável. Então para que educar? Para o trabalho? Para uma profissão? Não! Para formar o cidadão. Para formar sociabilidades não-conflituosas. Para naturalizar uma ordem social ordenada pelos que dirigem. Nas fábricas, os gerentes de Taylor e Ford. Na escola, o professor.

O valor dos conhecimentos sistematizados num plano de estudos está na possibilidade, que dá ao educador, de determinar o ambiente, o meio necessário à criança, e, assim dirigir indiretamente a sua atividade mental. O principal mérito e valor do programa e das matérias é para o professor e não para o aluno. [grifo do autor], (DEWEY, 1959, p. 80).

Sim, o professor é entendido como gerente, aquele que determina, que organiza o ambiente e o programa de ensino. E o faz porque é “necessário” à criança. O professor é o ordenador do processo de ensino. É preciso que as crianças se acostumem desde cedo à autoridade de quem tem pretensão saber, para reconhecer, no futuro, todas as autoridades que lhes dirão o que fazer.

Sem dúvida que profissionais de nível médio e superior eram necessários para a organização das fábricas, e os sistemas formais de ensino atendiam tal demanda. As classes médias viam nisso possibilidade de ascensão social, incorporaram a idéia de que a educação

fornece os meios para melhorar e tornar a vida melhor; havia muitos empregos nas áreas técnicas e eram muito procurados os cursos de engenharia em geral. Mas a imensa massa trabalhadora aprendia em poucas horas o que tinha que fazer, e passava a vida inteira, até a aposentadoria, a desenvolver a mesma atividade, repetitiva, monótona, veloz e exaustiva.

Apenas algum tempo depois é que começaram a surgir trabalhos que pretendiam desmistificar a educação e as teorias salvacionistas. Não porque as promessas de redenção pela educação tardassem, elas não se concretizaram até hoje, nem se concretizarão no futuro, mas talvez porque a ingenuidade, a utilização ideológica da educação e a compreensão da determinação social do conhecimento na área da educação, muito devagar tornou-se perceptível. Foi necessário surgir gerações de intelectuais com outros enraizamentos sociais, diferentes dos representantes típicos das classes dominantes, para que surgissem novas teorias educacionais e que compreendessem a educação de forma diferente e não comprometida com a naturalização das relações sociais.

Mas será que as novas explicações realmente não estavam comprometidas com a naturalização das novas relações sociais?

A educação deixava de ser entendida como campo onírico das realizações de pretensas humanidades novas para ser entendida como

Instrumento privilegiado da sociodicéia burguesa que confere aos privilegiados o privilégio supremo de não aparecer como privilegiados, ela consegue tanto mais facilmente convencer os deserdados que eles devem seu destino escolar e social à sua ausência de dons e méritos, quando em matéria de cultura a absoluta privação de posse exclui a consciência da privação de posse. (BOURDIEU & PASSERON, 1975, p. 218).

O pioneirismo colocava os autores em posição de destaque; eram idéias que abalavam certezas há muito consolidadas na educação. Denunciavam o caráter duplamente perverso: ao mesmo tempo em que o sistema formal de ensino garantia acesso, profissionalização e reprodução das qualificações profissionais e culturais àqueles que as tinham em função de sua origem social, impedia aos membros dos grupos sociais tradicionalmente excluídos da escolarização, a formação de qualificações escolares.

A escola era elitizada. Os membros das classes populares não entendiam seus códigos restritos, linguagem, regras e procedimentos, que no decorrer de suas permanências, e por falta de assimilação e participação em tais códigos, regras e procedimentos, iam sendo excluídos do sistema escolar.

A escola apenas reforçava as situações pré-existentes, ou seja, aos escolarizados e oriundos de grupos sociais escolarizados, conferia escolarização, titulação e certificação de pretensas qualificações profissionais e culturais. Aos não escolarizados, não escolarizava de fato, apesar de oferecer a “oportunidade” da escolarização; as vagas tinham sido “democratizadas” nos sistemas públicos e gratuitos. E porque os sistemas públicos, democráticos, ofereceram a “oportunidade”, não conseguir criar competências escolares era responsabilidade deles próprios, das classes populares, incompetentes e que não tinham “dons” superiores para serem cultivados. A responsabilidade do fracasso escolar era dos fracassados, que o eram por “incompetência” e falta de “dons”.

Interessantes lições nos ensinaram os autores: a escola teria que se adequar a cada grupo social para tornar efetivo e eficiente o ensino. O simples acesso e a “democratização” das vagas não garantia a democratização do ensino. Portanto a educação cumpria uma dupla tarefa: ao mesmo tempo em que garantia a reprodução social, dissimulava e naturalizava as relações de dominação entre classes sociais. As promessas de redenção das classes populares falhavam porque a educação reforçava as relações de dominação e justificava hipocritamente a exclusão atribuindo a responsabilidade do insucesso ao insucedido.

Outro grupo de estudiosos, Apple (1982), Enguita (1989), Giroux (1986) e Silva (1992), dentre os mais importantes, sofisticaram ainda mais os argumentos dos primeiros denunciadores do caráter reprodutivista da educação. Afora o fato da educação não ser adequada às classes populares, existiriam conteúdos não-escolares veiculados, que reforçariam as relações de classe e de exclusão. A escola não ensinaria apenas conteúdos escolares pretensamente isentos, saberes escolares desenvolvidos ao longo da história e do percurso humano, ensinaria também regras de convivência, ideologia, comportamentos e atitudes sintonizadas com os valores das classes dominantes.

Criticavam. Pois, através de conteúdos não-escolares, ocorria a naturalização das divisões sociais, e as posições sociais ocupadas por cada indivíduo resultariam de seus méritos. A escola, através dos conteúdos não-escolares, contribuiria para que os indivíduos pensassem

seu destino, sua posição e suas oportunidades sociais, como se fossem suas responsabilidades sociais. Assim, os que obtêm as melhores oportunidades atribuem-nas a seus próprios méritos e os que não as obtêm consideram que é sua culpa. As determinações sociais são ocultadas por detrás de diagnósticos individualizados e sacralizados pela autoridade escolar. (ENGUIITA, 1989, p. 193).

Por outro lado, os membros das classes populares, por conta de enraizamentos diferentes, viveriam suas ações no ambiente escolar de maneira conflitante, em desacordo com as normas vigentes. Ao não compreender o conjunto mental e de ações discentes, e ao não as trabalhar e nem as tomar como ponto de partida para a docência e a educação, a escola excluiria os alunos das classes populares, que para resistir à exclusão teriam que encontrar soluções alternativas, estabelecendo alianças entre estudantes e professores comprometidos com mudanças.

Chegava-se depois de longo percurso a um conjunto estruturado de pensamento e teoria da educação que, ao mesmo tempo em que denunciava o caráter reprodutivista, propunha um conjunto de ações para superar tal caráter reprodutivista. É inegável que a esperança na educação salvadora não fora deixada de lado. No entanto, havia uma mudança de atitude: não eram os conteúdos escolares declarados como o problema em si, mas o conjunto de ações docentes, curriculares e institucionais que deveriam ser revistos por ativistas escolares comprometidos. A escola democrática e popular aparecia como possibilidade a ser construída. A crença na educação salvadora nunca deixou de existir, portanto. Apesar da maior sofisticação teórica e do pretense compromisso de luta pelas e com as camadas populares, o caráter antigo do pensamento sobre educação continuava o mesmo: garantir o funcionamento da sociedade e naturalizar as relações de dominação entre as classes sociais. A única diferença é que “denunciava” os mecanismos perversos da dominação social via conteúdos curriculares e não-curriculares, e permitia a esperança e o

ativismo pedagógico para a “transformação” das iniquidades. E a “superação” das iniquidades era entendida, nada mais nada menos, como sinônimo de escolarização das classes populares, permanência na escola, aquisição de conteúdos escolares-curriculares, questionamento dos não-curriculares e construção, assimilação e disseminação de conteúdos, além de uma visão “alternativa” de mundo, de cultura grupal e sub-grupal.

Não tem como negar. Os novos ares na compreensão da educação refletiam as longas transformações no sistema de produção com a crise do paradigma taylorista/fordista. É fato que, conforme analisado no Capítulo II, o sistema capitalista internacional mudou muito a partir de meados dos anos 1970, levando à adoção de transformações intensas na organização de processos de trabalho nas fábricas. Se antes, grosso modo, no paradigma taylorista/fordista, as qualificações laborais eram criadas no ambiente fabril, para atender demandas muito específicas de divisão e especialização fragmentada do trabalho de (e em) cada empresa, com as transformações em curso se obrigaram à reorganização intensa não apenas das rotinas de trabalho, como também da formação das qualificações laborais. Tenho uma vez mais que dizer que tais reflexões têm validade para a organização do trabalho e formação das qualificações no geral, porque na indústria calçadista de Franca as especificidades foram analisadas no Capítulo anterior.

As profundas transformações ocorridas a partir de meados dos anos 1970, no plano da organização dos processos de trabalho foram articuladas com transformações na gestão dos Estados Nacionais; houve a afirmação das políticas chamadas neo-liberais. O modelo taylorista/fordista, carente de fôlego, foi sendo alterado juntamente com as políticas de proteção social, de saúde, educação, previdência, emprego, legislação trabalhista, privatizações, provocando um verdadeiro desmonte da ação direta dos Estados, através de empresas estatais, bem como o desmonte legislativo para possibilitar o “enxugamento” das despesas e a transferência de recursos públicos de investimentos e gastos sociais para remuneração de capitais privados financiadores de déficits públicos.

O esgotamento do padrão de acumulação taylorista/fordista encontraria novo fôlego nas novas bases tecnológicas da informática e nas condutas do Estado “neo-liberal”, permitindo a saída, a médio e longo prazo, do período de crise de acumulação que caracterizou os anos 1970.

Ao novo período em processo de maturação atribuíram o nome de “globalização”.

O conceito se aplica, portanto, à produção, distribuição e consumo de bens e de serviços, organizada a partir de uma estratégia mundial, e voltada para um mercado mundial. (ORTIZ, 1996, p. 16).

Globalização, termo para uns, para outros conceito, até hoje polêmico; polêmica que não convém aqui discutir. O historiador se preocupa com o uso dos termos, conceitos, palavras. Preocupa-se, no entanto, mais é com o processo histórico que os engendrou.

As estratégias utilizadas para a solução dos problemas de queda de rentabilidade do capital e a superação do taylorismo/fordismo, além das novas tecnologias e do Estado neo-liberal, dependiam de um novo patamar de envolvimento das nações e das empresas em nível mundial.

Perdia fôlego o modelo de organização de empresa baseado na produção e consumo em larga escala de poucos produtos feitos em extensas linhas de montagem; empresas com elevado número de trabalhadores empregados e com estabilidade e proteção do Estado no emprego e no desemprego; serviços e proteção do Estado a sindicatos, a trabalhadores, a empresários e à população em geral.

As buscas de soluções para o modelo taylorista/fordista iniciadas nos anos 1970, ocorreram quando já estavam sendo desenvolvidos mecanismos eletrônicos digitalizados, capazes de programação e de automação complexas. No Brasil, segundo Coutinho (1992), foi na década de 1990 que a nova base tecnológica permitiu o desenvolvimento de processos de produção integrados, automatizados e flexíveis.

A emergência, no entanto, de um novo padrão de produção, distribuição e acumulação, em substituição ao taylorismo/fordismo, não significaria a morte do modelo anterior. Para Ball (1998), não há mudanças bruscas na história e também não há como se chegar à presciência do desenrolar dos fatos em curso na atual reestruturação. Existem sim indícios que podem levar a várias possibilidades. Evidente que os novos métodos chamados flexíveis permitem às empresas a utilização da força de trabalho de forma vantajosa. Entretanto os métodos são mesclados, freqüentemente, na planta organizativa da mesma empresa. Coexistem, portanto, no momento atual, processos produtivos tayloristas/fordistas

integrados à automação e flexibilização da organização dos métodos e de gestão do trabalho.

Há uma tendência ao abandono do trabalho em série, que por longo tempo favoreceu a divisão social do trabalho de um modo sem precedentes, separando o processo de concepção e de execução. A fragmentação das tarefas possibilitou o emprego de trabalhadores com pouca e até nenhuma especialização, sendo o treinamento e as qualificações criadas no próprio trabalho da fábrica. Os conhecimentos dos trabalhadores tendiam a se limitar à tarefa executada, na qual passava toda a vida até a aposentadoria. A excessiva fragmentação e simplificação tornava o trabalho sem significações para o trabalhador, trabalhador alienado e submisso aos supervisores e gerentes (KUENZER; CALAZANS & GARCIA, 1990, p. 47).

O taylorismo/fordismo estava baseado em grandes estoques de matérias primas, de produtos prontos nos depósitos e de produtos semi-acabados espalhados por longas linhas de montagem. Além de matérias primas, peças e produtos, aquele modelo estava baseado em grandes estoques de pessoas. As fábricas empregavam grande quantidade de trabalhadores. Entretanto, em épocas de aumento de custos de produção e de inflação, os custos financeiros para manutenção desses estoques eram excessivamente altos. A reestruturação na organização dos processos de trabalho visavam a atender necessidades de diversificação da produção na quantidade e no tempo determinado pelas demandas do mercado. E isso significava eliminar estoques de toda natureza no processo produtivo, para apenas ter pessoal, matérias primas e peças nas quantidades indispensáveis para a produção encomendada.

Essa tendência à flexibilidade, já caracterizada nas economias líderes, responde às necessidades oligopolísticas de competir em qualidade e em diferenciação de produtos, sofisticando e adequando suas linhas às características e demandas dos mercados das economias desenvolvidas. (COUTINHO, 1992, p. 5).

A reestruturação permitia a aceleração do ritmo de inovação do produto e atendia às demandas de nichos de mercado de pequena escala e de consumo sofisticado. Também permitia a redução drástica do tempo de giro do capital e, ao mesmo tempo, a redução do

tempo de giro do consumo. A rapidez do fechamento do ciclo produção-consumo traz eficiência e renova o processo de acumulação.

Para tornar possível a reestruturação, todos os meios tecnológicos são empregados. A nova base de produção incorpora a microeletrônica, a informática, a microbiologia, a engenharia genética e toda a parafernália possível de ser mobilizada e transformada em processo produtivo. E porque são processos industriais e de gestão dependentes de tecnologias avançadas, chamam à sociedade que os engendrou de sociedade do conhecimento (DOWBOR, 1996, p. 29). A aplicação de tecnologias avançadas na organização de métodos de produção encontra gerações de trabalhadores educados em bases tecnológicas tidas como superadas. Tratar-se-ia de uma força de trabalho com qualificações sucata e que, se não é rapidamente reciclada, se não cria rapidamente habilidades adequadas às novas situações e demandas, fica sem inserção no mercado de trabalho cada vez mais restritivo.

O modelo de flexibilização não é limitado às novas tecnologias digitalizadas, que permitem o atendimento de demandas sem formação de estoque, como ocorria na produção taylorista/fordista. Trouxe consigo também novas formas de organização da força de trabalho e alterações profundas nas relações de trabalho. A forma de organizar a produção foi também reestruturada. Como disse anteriormente, em substituição às linhas de montagem e trabalhadores espalhados ao longo de seu percurso, foram colocadas ilhas, equipes ou também chamadas células de produção. Nelas os operários devem conhecer as tarefas dos demais também, devem também saber operar máquinas de colegas, além das suas. Não são mais habilitados em uma única, fragmentada e simplificada função. Devem ser polivalentes e atender exigências de multifuncionalidade. São novas exigências e elas surpreendem os trabalhadores com o desemprego, por não serem portadores das características exigidas. E porque falta adequação das qualificações profissionais às novas demandas, a educação é chamada a, apressadamente, suprir com novos quadros de mão-de-obra, formada segundo as necessidades da reestruturação produtiva.

E os professores e pedagogos atendem. Não atendem apenas com o discurso da valorização da escola para um “novo” patamar social de crescimento econômico, mas

também de pretensa democratização, de melhoria da qualidade de vida etc. São os novos sonhos e promessas que não se cumprirão.

Diante deste cenário, a educação é convocada, talvez prioritariamente, para expressar uma nova relação entre desenvolvimento e democracia, como um dos fatores que podem contribuir para associar o crescimento econômico à melhoria da qualidade de vida e à consolidação dos valores democráticos. (MELLO, 1996, p. 31).

A exigência de escolaridade tem se tornado senso-comum entre os empresários. E quando os empresários falam entre si, ou seja, dirigem-se a seus pares, eles são absolutamente sinceros. Veja bem o que declarou o vice-presidente de Relações Industriais da General Motors, em 1981, à revista *Business Week*:

Estamos ainda vivendo no mundo da década de 30. Pagamos pelo uso das mãos do trabalhador e não pelo que ele pode oferecer-nos mentalmente. (BERNARDO *apud* BRUNO, 1996, p.93).

Sim, de fato, os empresários aprenderam que trabalhador não é só braços, pernas e músculos: têm também cérebros e é preciso aprender a utilizá-los melhor. Os trabalhadores também pensam, e é preciso explorá-los melhor.

O pensamento pedagógico novo não é outra coisa senão a aplicação à educação dos novos ares das outras áreas, as áreas de reorganização de métodos e sistemas de trabalho. A ética da produção capitalista com apoio nas tecnologias avançadas, dos ganhos de produtividade a quaisquer custos, inclusive humanos, invade todas as áreas. Sim, os empresários e os pedagogos perceberam que trabalhador pensa, e que suas contribuições mentais eram excluídas no paradigma taylorista/fordista. Então é preciso incorporar seu cérebro à produção. Nessa história toda só é sincero o empresário, por paradoxal que seja, pois eles dizem o que querem: é explorar. Ao pensamento pedagógico fica a tarefa de naturalizar as novas formas de exploração.

Almeida (1993) estuda os contrastes do paradigma anterior (que chama de dominante) em relação ao atual (denominado alternativo). Nessa visão dualista, sem dúvida, o autor não estabelece a simbiose entre os modelos que convivem em todas as

áreas, produtivas ou não, da sociedade atual. Sua visão dualista é carregada do sentido ideológico de afirmação do modelo chamado novo e atual, nomeado alternativo; nesse sentido, o novo e atual contém em si superioridade em relação ao antigo, que é entendido como superado.

<i>VALORES</i>	<i>PARADIGMA DOMINANTE</i>	<i>PARADIGMA ALTERNATIVO</i>
<i>Essência</i>	<i>Material (crescimento econômico) Sistema natural valorizado como recurso. Dominação sobre a natureza.</i>	<i>Não material/auto-avaliação Sistema natural valorizado intrinsecamente Harmonia com a natureza</i>
<i>Economia</i>	<i>Forças do mercado Riscos e restrições Desigualdades Individualidade</i>	<i>Interesse Segurança Igualdade Suprimento coletivo social</i>
<i>Política</i>	<i>Estruturas autoritárias Hierarquia Lei e ordem</i>	<i>Estruturas participativas Não-hierárquico Libertação</i>
<i>Sociedade</i>	<i>Centralizada Larga escala Associativa Ordenada</i>	<i>Descentralizada Pequena escala Comunitária Flexível</i>
<i>Natureza</i>	<i>Amplas reservas Hostil/neutra Controlável</i>	<i>Recursos limitados Benigna Delicadamente balanceada</i>
<i>Conhecimento</i>	<i>Confiança na ciência e tecnologia Separação de valor/pensamento Sentimento Racionalidade de meios</i>	<i>Limites para a ciência Interação de valor/pensamento Sentimento Racionalidade de fins</i>

(ALMEIDA, 1993, p. 7).

Peter Drucker (1999) também entende que é fundamental a aplicação do conhecimento para gerar novas técnicas, procedimentos, e com isso manter possibilidades de crescimento econômico, que supostamente beneficiaria a todos.

Sério é o fato de tão poucas pessoas compreenderem que a aplicação do conhecimento ao trabalho criou economias desenvolvidas ao provocar a explosão de criatividade dos últimos cem anos. Os tecnólogos dão o crédito às máquinas, os economistas aos investimentos de capital. Contudo, ambos existiram com a mesma abundância de sempre nos primeiros cem anos da era capitalista, antes de 1880. Com respeito à tecnologia ou ao capital, os segundos cem anos não foram muito diferentes dos primeiros cem. Mas não

houve nenhum aumento na produtividade dos trabalhadores durante os primeiros cem anos – conseqüentemente, muito pouco aumento nos rendimentos reais dos trabalhadores, ou qualquer decréscimo em suas horas de trabalho. A única explicação para as grandes diferenças nos segundos cem anos é que elas resultaram da aplicação do conhecimento ao trabalho. A produtividade das novas classes – as classes da sociedade pós-capitalista – somente poderá ser aumentada por intermédio da aplicação do conhecimento ao trabalho. [grifo do autor], (DRUCKER, 1999, p. 23 e 24).

A aplicação do conhecimento ao trabalho! A referência que faz é ao conhecimento científico sistematizado durante a história humana, pois mesmo antes de ele ser utilizado pelos trabalhadores sob imposição das pretensas gerências científicas do trabalho, o trabalhador tinha conhecimento do trabalho. Mas é o tipo de conhecimento que os gestores da força de trabalho detestam, porque fora desenvolvido dentro de processos criativos e educativos próprios dos trabalhadores e se cristalizaram na forma de profissões, qualificações e tradições operárias. E isso é entendido pelos “modernizadores” como trava para o aumento da produtividade. Para buscar entender isso consumi muitas páginas no Capítulo II.

A aplicação do conhecimento ao trabalho manteria viva a chama da esperança. As promessas não cumpridas de democracia, qualidade de vida, emprego e dinheiro no bolso seriam possíveis de serem cumpridas numa sociedade de fartura. Os paradigmas anteriores de produção deveriam ser logo superados, para, pela aplicação de novos métodos flexíveis, criar a sociedade da abundância. Eis: é o pensamento dos apologistas da sociedade “pós-capitalista globalizada”.

Os profissionais de educação aprenderam as lições.

Não há mais lugar para estruturas rígidas, para as organizações enormes, conformadas à padronização. Agora importa ser diferente, introduzir novidades, ser criativo e ao mesmo tempo ser eficiente, atingir com rapidez o objetivo. Para tanto, é preciso estar informado e bem informado, saber como obter as informações necessárias, como selecioná-las e o que fazer com elas. Não importa o tipo de atividade que se exerça, a capacidade de inovar, de produzir conhecimentos novos e de saber aplicar o conhecimento de forma útil são requisitos indispensáveis na era da informática e da telecomunicação. [grifos meus], (ALONSO, 1999, p. 35).

Aquilo que tem validade para uma classe social (a dos gestores de tempo de trabalho alheio), quando a autora diz que é preciso estar informado, e bem informado, para selecionar e utilizar as informações para solução de problemas práticos na produção ou em qualquer outro tipo de atividade, é colocado como sendo necessidade de todos. É exatamente o uso do conhecimento científico historicamente organizado que permite enormes ganhos de produtividade, com o qual são conseguidas novas estratégias de organização do trabalho, e elas são impostas aos trabalhadores em geral pelos novos ordenadores da produção. Essa é prática social dos novos gestores da produção e da força-de-trabalho. Aquilo que é válido para uns deve ser válido para todos. Eis a contribuição dos especialistas em educação. Naturalizar pelo “novo” discurso pedagógico as novas relações de dominação. Preparar as futuras gerações para os frigoríficos do capital flexível. Escrevi da mesma forma antes. Escrevo novamente. Permitam-me.

Outros estudiosos: Gentili (1995); Frigoto (1996); Mello (1996), já citada; Hirata (1997), para destacar apenas alguns, têm opiniões que justificam mudanças na forma de organizar a educação, adequando-a aos “tempos pós-modernos”. Pequenas (ou grandes) diferenças entre uns e outros necessitariam ser analisadas, mas não há espaço para tanto. São muitas as tarefas e trabalhos futuros que decorrem deste estudo.

No tocante ao geral, da sociedade em geral, as alterações na forma de requerer, de impor capacitação, de utilizar e organizar a força-de-trabalho, tornam indispensável a educação formal para a criação de habilidades novas e adequadas (operacionais e mentais) às novas bases produtivas e sociais. Tornam-se cada vez mais senso-comum os jargões de exigências de novas capacitações: trabalhadores polivalentes, participativos, flexíveis, capazes de abstração, de tomar decisões, de resolver problemas, de trabalhar em equipe etc.

Nos últimos anos temos assistido a um furor de transformações na educação formal. Nova Lei de Diretrizes e Bases da Educação, sistemas de educação continuada para adequar a força-de-trabalho dos professores a novos Parâmetros Curriculares Nacionais. O Estado tomou para si, com a ajuda de parte considerável dos intelectuais da educação e de outras áreas, a tarefa de construir uma educação “nova”. Tudo isso seria bem-vindo se não fosse carregado de negação, de desmantelamento de capacitações professorais, de desemprego, de sucata de qualificações, de violência aos profissionais de educação, à

universidade, e principalmente, se não violentasse a inteligência de pessoas que percebem o que tudo isso representa e que têm a voz abafada pelo furor “progressista”, que encanta o incauto como encanta e engana o canto das sereias.

Poucos percebem que o novo modelo contém contradições perversas, que estão gestando um ovo de serpente. Perdoem a citação longa, mas é indispensável.

Essa relação passa a ser determinada pelo novo conceito de empregabilidade, que repousa na existência de atributos individuais que não mais igualam a partir da mesma formação, mas diferenciam pelas distintas trajetórias que são viabilizadas pelo poder econômico, transformando a qualificação num grande shopping, onde quem tem mais tempo e dinheiro compra mais, e certamente consegue os melhores trabalhos.

O Estado, ao abandonar seu poder regulador, apenas atribuindo uma nota ao produto por intermédio dos exames nacionais, contribui para essa diferenciação; do ponto de vista da qualidade, restringe-se a critérios formais – relativos a instalações, números de livros, qualificação dos profissionais, número de produções bibliográficas e técnicas, alunos formados –, adotando uma concepção economicista de produtividade, a ser medida por modelos quantitativos e matrizes, pretensamente dotados de objetividade, que sempre privilegiarão os já mais bem posicionados, sempre candidatos à excelência e, em decorrência, aos recursos disponíveis.

Embora cruamente elitista, esse modelo é perfeitamente orgânico às novas demandas do mundo do trabalho flexível na sociedade globalizada, em que a ninguém ocorreria oferecer educação científico-tecnológica e sócio-histórica continuada e de qualidade, portanto cara, aos sobrantes. Estes, sobram; precisam apenas de educação fundamental para que não sejam violentos – embora usem drogas e comprem armas para alimentar os ganhos com o narcotráfico –, para que não matem pessoas, não explorem as crianças, não abandonem os idosos à sua sorte, não transmitam AIDS, não destruam a natureza ou poluam os rios, para que o processo capitalista de produção possa continuar a fazê-lo, de forma institucionalizada, em nome do ‘desenvolvimento’. [grifos da autora], (KUENZER, 1999, p. 18).

Disse anteriormente neste mesmo Capítulo e no anterior: o Estado contribui com as empresas desregulando os direitos trabalhistas e flexibilizando a legislação de proteção ao emprego e desemprego. Tudo se flexibiliza.

Contratos de trabalho flexibilizados permitem aos empresários manter relações de emprego institucionalizadas, com pagamento e salvaguardas trabalhistas a um reduzido número de trabalhadores, enquanto que os demais necessários são contratados em regime

precário e temporário, com pagamento por jornadas, com horas-extras, com subcontratações. Permitem agilidade empresarial para admitir, quando necessário, e demitir quando as encomendas diminuem. (ANTUNES, 1997, p. 16). O desemprego e a ameaça do desemprego, permitem às empresas ter à disposição mão-de-obra para usar segundo as necessidades flutuantes.

Emprego flexibilizado é uma forma hipócrita de denominar

[...] trabalho precário, subcontratação, rebaixamento salarial e sua inserção na economia paralela, quando não são [os trabalhadores] empurrados diretamente para o desemprego definitivo. (BRUNO, 1996, p. 114).

Não é sem problemas sociais graves que ocorre a alternância de paradigma produtivo. Vários são os autores e autoras que analisam a questão: Harvey (2000), Antunes (1997), Chinali (1998), Pochman (1998), para destacar alguns. Além do desemprego, a diminuição do número de trabalhadores com direitos sociais institucionais promove a pauperização da classe trabalhadora e a concentração de rendas. Crise aguda do final do século XX e início deste.

O que se verifica é que o grau de exploração cresce de forma assustadora, aproveitando-se a maioria dos empresários da multiplicação do número de desempregados e das possibilidades oferecidas pela associação de lucros crescentes com a disponibilidade de mais e mais tecnologias poupadoras de mão-de-obra para acuar ainda mais os trabalhadores, forçando-os a aceitar condições ainda mais precárias de contratação. Tal contexto coloca-se como propício ao aparecimento de contradições sociais cujo caráter agudamente conflitivo necessariamente deverá configurar-se como marca da organização social decorrente da globalização capitalista. Muito ao contrário do que apregoam os arautos do fim da história e das ideologias, o que se verifica é a multiplicação dos fatores de exclusão, até porque a forma de a cultura visualizar o sentido das novas tecnologias é a da geração de produtos de consumo mais e mais sofisticados que supõem altos níveis de concentração de renda para que apareçam os consumidores adequados ao perfil de um mercado desse tipo. (CHINALI, 1998, p. 15 e 16).

Afirmar em vários momentos deste trabalho que novas tecnologias e novas qualificações são apenas faces da antiga tendência do capitalismo de aumento da

exploração dos trabalhadores. Apesar de em muitos casos as novas máquinas e novos processos trazerem consigo a ilusão de emancipação do trabalho pesado, a pretensa geração de melhores condições de trabalho e qualidade de vida, o aumento da produtividade do trabalho que decorre da aplicação de novos métodos e máquinas raramente é traduzido em ganhos para os trabalhadores.

A educação vem sendo tratada como condição de superação da condição de vida precária. Entretanto, ao mesmo tempo em que prepara a nova força-de-trabalho, naturaliza, através de práticas curriculares ou não-curriculares, bem como pelas pretensas análises teóricas da finalidade da educação hoje, as relações sociais espúrias do modelo perverso de capitalismo flexível com o qual convivemos em escala global.

No contexto específico das fábricas de calçados de Franca, o estudo me permite afirmar, pelo que observei, vivi e estudei, que a formação das qualificações laborais dos trabalhadores é algo que ocorre de forma oposta à pretendida pelos naturalizadores dos “tempos novos”. Vive-se, trabalha-se, aprende-se. A fábrica, independentemente de qual seja, se grande ou pequena indústria, se oficina doméstica, se pequena de fundo de quintal, continua a ser a principal preparadora das qualificações laborais; em situações muito diferentes em tempos diferentes e em cada geração de trabalhadores, mas ainda é o principal ambiente pedagógico de formação de mão-de-obra.

No futuro, talvez a situação se altere drasticamente, pois os empresários obrigam à precarização das relações trabalhistas para que o trabalhador financie a introdução de novas máquinas de bases tecnológicas mais avançadas. O empresariado local tem visão e prática peculiares do que seja implantação e aplicação de vanguarda tecnológica, implantação que é apoiada no desemprego, com a conseqüente utilização de mão-de-obra sem salvaguardas trabalhistas e de nenhuma outra ordem, para que financie com seu trabalho, em pequenas fábricas e oficinas domésticas, o salto para o futuro tecnológico.

Paradoxal: futuro baseado no arcaico. Futuro tecnológico financiado por força-de-trabalho que continua a produzir e a reproduzir qualificações para o trabalho em oficinas domésticas ou pequenas fábricas de fundo de quintal. Mão-de-obra que será aproveitada em postos de trabalho e ao mesmo tempo desempregada pelas novas tecnologias.

O QUE FOI FEITO. O QUE TEM DE SER FEITO.
FECHADO PARA BALANÇO.

Para finalizar, resta retomar algumas das análises e apontar direções e eventuais caminhos a trilhar no futuro.

A educação do trabalhador, na prática social trabalho na fábrica, foi investigada, neste trabalho, enquanto prática social educativa. E enquanto prática social, a formação para o trabalho foi percebida e analisada no duplo aspecto: informal e formal. Principalmente os meios informais de formação de qualificações. E, em alguns momentos, análises mesmo que rápidas, do sistema formal de ensino profissionalizante e regular.

Preocupe-me em mostrar, nas reflexões dos capítulos anteriores, a percepção de trabalhadores e empresários sobre a educação e a importância dela no processo de criação de qualificações para o trabalho na fábrica.

Tentei ao longo das páginas deste trabalho entender como e por que se educam, na prática social trabalho na fábrica, trabalhadores e empresários. Sem perder, da perspectiva analítica, a historicidade e as transformações pelas quais passaram a indústria em geral e a indústria calçadista em particular. O foco não estava propriamente na história industrial, mas na historicidade da prática social trabalho.

Espero ter demonstrado que a educação informal para o trabalho, que os processos educativos a partir da prática social trabalho, são os meios de qualificar a força de trabalho, e que a qualificação – entendida como capacidade de oferecer trabalho adequado a determinada base tecnológica –, torna a atuação dos trabalhadores mais eficiente. Gera, assim, um aporte maior de riqueza que é subtraída pelo empresário.

Por outro lado, demonstrei que a educação formal é criadora de habilidades adequadas para estabelecer controles sobre tempo de trabalho, controles sobre processos de produção e controles sobre conhecimentos de processos de produção. Enfatizei que empresários e trabalhadores se educam, uns para controlar, outros para admitirem o controle e até o auto-controle, com a finalidade de alcançar as metas projetadas pelos ordenadores do sistema produtivo.

Ao longo dos séculos, os trabalhadores que detinham os conhecimentos dos processos de trabalho e de produção perderam-nos. Criaram outros adequados às inovações introduzidas. Nesse processo de destruição criadora, o controle dos conhecimentos e dos processos de trabalho se transferiram para o empresário e seus prepostos, que passaram a ser os gerenciadores da produção, retirando dos trabalhadores e esvaziando de sentido seus conhecimentos. Para eles, empresários e gestores, o conhecimento escolar-formal é fundamental.

Prá seu governo, isso já é um assunto fora daquele primeiro, primeiro, daquela primeira conversa. Nós somos em nove irmãos. Muito bem. Então meu pai, como eu contei, faleceu em 1932, quando ainda, ainda não tinha quarenta e um anos. [...] Aos quarenta e um anos, ele deixou nove filhos pequenos, quando o mais velho só tinha dezoito anos, e eu dezesseis anos. Mas o meu pai era... era um... ou por intuição, alguma coisa... era um sábio. Ele falava assim: “os meus filhos, não é, eu vou dar educação para os meus filhos; num vou preocupar em deixar herança pros meus filhos. Eu deixando escola e dando um diploma pros meus filhos, e ninguém rouba deles, ninguém rouba a... a... a sabedoria, os conhecimentos, a experiência da vida. (Fragmento de depoimento de Hugo).

A formação institucional que o entrevistado chegou a ter como “herança paterna” foi um curso em nível de ensino médio de técnico de contabilidade. Também no caso do empresário a educação formal não basta. Teve que aprender, com a prática social trabalho em fábricas de calçados, durante a infância, a adolescência e o início da vida adulta, a ser empresário.

Mas nestas páginas finais não vou repetir análises anteriores, apenas atizar a memória do leitor. Do sopro vivificador das brasas entorpecidas obter conclusões.

Deveríamos deixar aos filhos o legado da educação. Porque sabedoria, conhecimentos e experiência de vida ninguém rouba. Será mesmo? Conhecimento se rouba sim! Foi isso que tentei demonstrar ao longo dessas páginas. Por que se rouba? Ora, o conhecimento é importante condição de aumento da produtividade do trabalhador. E ele, trabalhador, não recebe pelo aumento de produção que gerou após a capacitação, após a adequação de suas capacidades produtivas a gerações tecnológicas capazes de gerar quantidade maior de trabalho. Portanto, a força de trabalho educada em novas gerações de

máquinas e equipamentos é mais produtiva, o que faz gerar aumento da quantidade de trabalho não pago. Gera, portanto, aumento de riqueza que o empresário subtrai ao trabalhador.

E eles percebem isso: *“Aí você pergunta pra mim: foi pro seu bolso? Não! Foi pro bolso da fábrica.”* (Fragmento de depoimento de Renato). Essa foi a resposta quando interrogado por mim se a fábrica havia repassado a ele os ganhos de produtividade que obteve logo após ter concluído o supletivo de ensino fundamental.

Sim, o conhecimento se rouba.

O conhecimento e os processos de trabalho são controlados por aqueles que detém o poder institucional de ordenamento do funcionamento da fábrica, os empresários e seus prepostos. A maior riqueza gerada é deles.

A introdução de inovações não ocorre sem o esgotamento, quase completo, das condições anteriores. A reestruturação produtiva na indústria de calçados não ocorre pelo uso intensivo e imediato de máquinas e equipamentos de novas e avançadas tecnologias. Pelo contrário, num primeiro momento, ocorre a super-exploração dos trabalhadores pelos mecanismos perversos da precarização das relações de emprego. Dentre as estratégias de aumento da exploração pela precarização das relações de emprego está a terceirização. Com a perda de direitos trabalhistas dos trabalhadores; com o aumento de sua capacidade de trabalho, em decorrência do aumento da jornada de trabalho e do emprego de familiares, inclusive crianças, o que significa o emprego de mais pessoas sem o respectivo aumento das remunerações, ocorre o aumento da produção em geral. Ao mesmo tempo em que há um aumento absoluto da produção, os custos empresariais de produção caem. O empresário financia, com os recursos adicionais, a compra das novas máquinas e equipamentos. Precarização trabalhista que financia a aquisição de tecnologia nova. Que em futuro próximo irá excluir definitivamente o trabalhador do sistema de emprego informal. Excluído do emprego institucional-formal da fábrica já se acha. Como é contraditório, e quanta hipocrisia tanto de economistas quanto de empresários! A terceirização e a precarização financia a extinção definitiva do próprio trabalho informal.

A volta à oficina doméstica precarizada permite a continuidade da formação das qualificações sob as condições da prática social trabalho. E uma vez mais, relações tidas

como ultrapassadas pelos apologistas das inovações são as bases de sustentação das relações novas. É o “arcaico” financiando o “novo”. Mas o “arcaico” está com os dias contados. Persistirá apenas como residual, com expressividade decrescente ao longo do tempo.

A extinção de postos de trabalho na fábrica é acompanhada do crescimento das oficinas domésticas e fábricas de fundo de quintal. São elas que viabilizam a produção das grandes fábricas. E nelas é que ocorre a formação dos futuros trabalhadores. Suas qualificações são criadas em ambiente fabril-doméstico e adaptadas, quando conseguem emprego formal em fábricas, às novas demandas de máquinas e equipamentos de bases tecnológicas mais avançadas.

Voltar-se para o estudo da fábrica, e do trabalhador na fábrica, é indispensável para entender como se colocam as demandas novas de formação de qualificações para o trabalho.

Incorporar, simplesmente, no discurso pedagógico pretensamente novo, sem a compreensão do que significam tais demandas, não é outra coisa senão contribuir para o atual estado de coisas, contribuir para afirmar as novas formas de exploração dos trabalhadores. Caberia à educação apenas a função secundária de naturalizar pretensas relações novas? Penso que deve haver renovação nos estudos pedagógicos para inverter tal tendência histórica.

O estudo do trabalho, o estudo do trabalhador, das qualificações laborais para o trabalho na fábrica, possibilita entender como se dá a formação; entender também a utilização e o surgimento de conteúdos novos, tanto para o trabalho quanto para outras práticas sociais que da atividade produtiva decorrem.

Fica, no meu entender, como principal lição deste estudo, que a educação e os educadores estão enganando as pessoas. Parem de dar falsas promessas à classe trabalhadora! Parem de naturalizar o discurso das classes dominantes! Frases curtas, palavras de ordem, de forte conteúdo político.

Paradoxal: tanto trabalho, tantos anos de estudo, tanta gente envolvida, tantos recursos despendidos, recursos meus – porque agências financiadoras não me ajudaram –,

tantas árvores tombadas para fazer o papel que agora permite sua leitura, para uma lição tão simples.

Este estudo mostra de forma decisiva que a educação formal e informal sempre estiveram a serviço de modelos políticos, sociais e econômicos no decorrer da história. Assim, há muito, desde sistemas sociais anteriores e no presente capitalismo, a educação sempre serviu às formações sociais específicas de cada momento histórico. Mudanças educacionais ocorridas tanto no ensino formal quanto informal atendem às exigências sociais relacionadas a interesses que não são os da emancipação dos trabalhadores. É difícil imaginar, na atualidade, uma educação que não esteja a serviço das demandas capitalistas, pois esse é o regime em que vivemos.

As preocupações com a educação redentora dos trabalhadores em que a construção de uma sociedade justa e solidária seja objetivo a ser conquistado, decididamente, não é possível num regime capitalista onde os interesses das classes dominantes se sobrepõe aos das demais classes sociais.

Atualmente os novos slogans educacionais presentes na literatura (especializada ou não) como também em documentos oficiais, tais como os planos que sugerem a organização de currículos e programas de ensino em escala nacional, que pretensamente apregoam idéias teoricamente avançadas, não têm, na realidade, a preocupação com uma educação humanizadora mas sim com a formação para o mercado de trabalho nas condições atuais de constituição de qualificações para o trabalho. Infelizmente o “aprender a aprender”, a “resolução de problemas” assim como os “trabalhos cooperativos” são slogans muito mais necessários às novas práticas de trabalho do que promoção e dignificação do ser humano.

A sociedade capitalista organiza a educação que lhe convém. Não é pela via educacional que se modifica a sociedade. A sociedade organizada modela o processo educacional em todos os seus níveis e formas. E é bom lembrar que boa parte dos educadores trabalham conscientes nessa proposta educacional que hoje é hegemônica no Brasil, qual seja voltada para uma sociedade capitalista.

Aqueles educadores que pensam, primeiramente, uma outra organização social alternativa a essa e, num segundo momento também pensam numa organização igualmente

alternativa da educação, que fazer? Minha resposta seria: nada é possível fazer! Eles venceram!

Entretanto todos sabem que contradições existem e estão presentes nas mais variadas atividades humanas, que cada movimento gera seu contrário, e isso é a dinâmica dialética da sociedade. Aprofundá-las, quem sabe não seria uma chance?

Acredito que se conseguíssemos, por exemplo, ao lado de “aprender a aprender” “passar” aos alunos os conteúdos socialmente construídos ao longo da história da humanidade de forma com que os alunos se apropriem mesmo desses conhecimentos, quem sabe aquilo que parece determinado possa se alterado. E só o será se a apropriação do conhecimento vier acompanhada da apropriação do valor gerado pelo conhecimento. Saber. Fazer. Ter. Ao invés de alienar, desqualificar e expropriar.

Será uma possibilidade? Se o for só o será na conspiração, na reapropriação da autonomia do trabalho docente e discente, na sutileza do fazer pedagógico conspiratório contra o atual sistema. É bem provável que professores, diretores, pedagogos, supervisores, pais e estudantes discordem de nossas práticas conspiratórias, acostumados que são ao que viveram, e à tendência de renovar o que foi, mas não vejo outra possibilidade.

Para finalizar, então... para as práticas educativas no momento só restam dois caminhos. Um para atender ao capitalismo com suas mais recentes necessidades (por que não dizer suas mais recentes perversidades?). O outro caminho dever ser construído e quem sabe conseguido com sutileza nas contradições do próprio sistema. E isso não é tarefa fácil. Talvez seja apenas esperança. Mas é apenas o que resta para os que lutam contra as mazelas da sociedade atual.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- ALMEIDA, J. R. Planejamento ambiental. Rio de Janeiro: Tex: Biblioteca Estácio de Sá, 1993.
- ALONSO, M. O conhecimento na sociedade contemporânea: desafios educacionais. In: Olhar de professor. Ponta Grossa: Universidade Estadual de Ponta Grossa, v. 2, nº 2, p. 31-41, nov. 1999.
- ALVES FILHO, Alceu Gomes. Estratégia tecnológica, desempenho e mudança: estudos de caso em empresas da indústria de calçados. São Paulo, [s.n.] 1991. (Tese de doutorado)
- AMADO, Janáina & FERREIRA, Marieta de Moraes (Org.) Apresentação. In: Usos & abusos da História Oral. Rio de Janeiro: Editora da FGV, 1996.
- ANDERSON, P. Linhagens do estado absolutista. Trad. João Roberto Martins Filho. São Paulo: Brasiliense, 1988
- _____. Passagens da antiguidade ao feudalismo. Trad. Telma Costa. Porto: Afrontamento, 1982.
- ANTUNES, R. Adeus ao trabalho? Ensaio sobre as metamorfoses e a centralidade do mundo do trabalho. 4 ed. São Paulo: Cortez, 1997.
- APPLE, M. Ideologia e currículo. São Paulo: Brasiliense, 1982.
- BALL, S. J. Cidadania global, consumo e política educacional. In: SILVA, L. H. da (org.). A escola cidadã no contexto da globalização. Petrópolis: Vozes, 1998. p. 121-137.
- BERNARDES, N.M.G. Autonomia/submissão do sujeito e identidade de gênero. Cadernos de Pesquisa, São Paulo, n. 85, p. 43-53, 1993.
- BERNARDO, J. O inimigo oculto. Ensaio sobre a luta de classes. Manifesto anti-ecológico. Porto: Afrontamento, 1979.
- _____. Economia dos conflitos sociais. São Paulo: Cortez, 1991.
- _____. Transnacionalização do capital e fragmentação dos trabalhadores. Ainda há lugar para os sindicatos? São Paulo: Boitempo, 2000.
- BOSI, A. Fenomenologia do olhar. In: NOVAIS, A. et al. O olhar. São Paulo: Cia das Letras, 1988, p. 65-87.

- BOSI, E. Cultura e desenraizamento. In BOSI, A. Cultura brasileira: temas e situações. São Paulo: Ática, 1987a. p. 16 a 41.
- _____. Memória e sociedade: lembranças de velhos. 2 ed. São Paulo: T. A. Queiroz/EDUSP, 1987.
- BOURDIEU, P. & PASSERON, J. C. A reprodução: elementos para uma teoria do sistema de ensino. Rio de Janeiro: Francisco Alves, 1975.
- BOURDIEU, Pierre (org) Compreender. In: A miséria do mundo. Petrópolis: Vozes, 1997.
- BRAVERMAN, H. Trabalho e capital monopolista: a degradação do trabalho no século XX. Rio de Janeiro: Zahar, 1977.
- BRUNO, L. Educação, qualificação e desenvolvimento econômico. In: BRUNO, L. (Org.) Educação e trabalho no capitalismo contemporâneo: leituras selecionadas. São Paulo: Atlas, 1996. p. 91-123.
- CAMARGO, Aspásia. Os usos da história oral e da história de vida: trabalhando com elites políticas. In: Dados. Revista de Ciências Sociais. Rio de Janeiro, vol. 27, n. 1, 1984, p. 5 a 28.
- CARVALHO, J.C.P. Etnocentrismo: inconsciente, imaginário e preconceito no universo das organizações educativas. Interface, Botucatu, v. 1, n. 1, p. 181-185, 1997.
- CHAUÍ, M. de S. Os trabalhos da memória. In: BOSI, E. Memória e sociedade: lembranças de velhos. 2 ed. São Paulo: T. A. Queiroz/EDUSP: 1987. p. 17-32.
- CHIACHIRI FILHO, J. Do sertão do Rio Pardo à Vila Franca do Imperador. São Paulo: Faculdade de Filosofia, Letras e Ciências Humanas, Universidade de São Paulo, 1973. (Tese de doutoramento).
- CHINALI, L. A. Fênix e a globalização – ou Malthus revisitado. Campinas: Universidade Estadual de Campinas, Faculdade de Educação, 1998, (tese de doutoramento), 233 p.
- CIPRIANI, R. Biografia e cultura – da religião à política. In: SIMSON, O. de M. V. Experimentos com histórias de vida (Itália-Brasil). São Paulo: Vértice/Revista dos Tribunais, 1988. p. 106-175.
- COMÊNIO, J. A. Didáctica magna: tratado da arte universal de ensinar tudo a todos. Trad. Joaquim F. Gomes, Lisboa: Fundação Calouste Gulbenkian, 1966.
- COSTA, A. H. Contribuição ao estudo da história da indústria do calçado de Franca: suas bases artesanais e o impacto tecnológico. In: Anais do III Simpósio dos Professores Universitários de História. Franca, Faculdade de Filosofia, Ciências e Letras/ANPUH, p. 577-593, 1966.

- COUTINHO, L. A terceira revolução industrial e tecnológica: as grandes tendências de mudança. Revista Economia e Sociedade. Campinas: UNICAMP, nº 1, ago. 1992, p. 69-87.
- DEMARTINI, Z. de B. F. Histórias de vida na abordagem de problemas educacionais. In: SIMSON, O. de M. V. Experimentos com histórias de vida (Itália-Brasil). São Paulo: Vértice/Revista dos Tribunais, 1988. p. 44-105.
- DEWEY, J. Vida e Educação. 5ª ed. Trad. de Anísio Teixeira. São Paulo: Cia. Editora Nacional, 1959.
- DOWBOR, L. Educação, tecnologia e desenvolvimento. In: BRUNO, L. (org.) Educação e trabalho no capitalismo contemporâneo: leituras selecionadas. São Paulo: Atlas, 1996. p. 17-40.
- DRUCKER, P. F. Sociedade pós-capitalista. Trad. Nivaldo Montingelli Jr. São Paulo: Pioneira/Publifolha, 1999.
- DUBY, G. Guerreiros e camponeses. Os primórdios do crescimento econômico europeu, séculos VII-XII. Trad. de Elisa Pinto Ferreira. Lisboa: Editorial Estampa, 1980.
- ENGUITA, M. F. Educação e teorias de resistência. Educação e Realidade. Porto Alegre, v. 14, n. 1, p. 3-16, jan./jun.1989.
- _____. A face oculta da escola: educação e trabalho no capitalismo. Trad. Tomaz T. da Silva. Porto Alegre: Artes Médicas, 1989.
- FELIX, I. R. Os sapateiros na cidade de São Paulo: trabalho e militância. Universidade de São Paulo, Faculdade de Filosofia, Letras e Ciências Humanas. São Paulo, 2001. (Dissertação de mestrado), 338 p.
- FERREIRA, M. N. T. Um breve estudo sobre a questão da formação de recursos humanos e a qualificação dos trabalhadores. Trabalho e educação em perspectiva. São Paulo, n. 1, p. 92-98, jul/dez.1996.
- FLEURY, A.; FLEURY, M.T.L. Aprendizagem e inovações organizacionais: as experiências do Japão, Coréia e Brasil. São Paulo: Atlas, 1995.
- FORD, H. Minha vida e minha obra. 3 ed. Trad. de Monteiro Lobato. Rio de Janeiro: Livraria Freitas Bastos, 1967.
- FREITAS, Sônia Maria de. Prefácio à edição brasileira. In: THOMPSON, Paul. A Voz do Passado – História Oral. Trad. Lólio Lourenço de Oliveira. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1992.
- FRIGOTTO, G. Educação e a crise do capitalismo real. 2 ed. São Paulo: Cortez, 1996.

- GABOR, A. Os filósofos do capitalismo: a genialidade dos homens que construíram o mundo dos negócios. Trad. Maria José Cyhlar Monteiro. Rio de Janeiro: Campus, 2001.
- GENTILLI, P. Pedagogia da exclusão. Petrópolis: Vozes, 1995.
- GERENCER, Pavel. Vida e Obra de Taylor, à guisa de prefácio. In TAYLOR, Frederick Winslow. Princípios de Administração Científica. Trad. Arlindo Vieira Ramos. 6 ed. São Paulo, Atlas, 1966.
- GIROUX, H. Teoria crítica e resistência em educação, para além das teorias de reprodução. Trad. de Ângela M.B. Biaggio. Petrópolis: Vozes, 1986.
- GONÇALVES FILHO, J. M. Olhar e memória. In: NOVAIS, A. et al. O olhar. São Paulo: Cia das Letras, 1988, p. 95-124.
- HARVEY, D. Condição pós-moderna. Trad. Adail Ubirajara Sobral e Maria Stela Gonçalves. 9 ed. São Paulo: Loyola, 2000.
- HIRATA, H. Os mundos do trabalho: convergência e diversidade num contexto de mudança dos paradigmas produtivos. In: CASALI, A. et al. (Org.) Empregabilidade e educação. Novos caminhos no mundo do trabalho. São Paulo: EDUC, 1997.
- HELLER, A. O cotidiano e a história. São Paulo: Paz e Terra, 1985.
- HOBSBAWM, E. J. & SCOTT, J. W. Sapateiros politizados. In: HOBSBAWM, E. J. Mundos do trabalho – Novos Estudos sobre História Operária. Trad. Waldea Barcellos e Sandra Bedran. 2 ed. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1987.
- HOBSBAWM, E. J. A outra história – algumas questões. In: KRANTZ, Frederick (Org) A outra história – Ideologia e protesto popular nos séculos XVII a XIX. Trad. Ruy Jungmann. Rio de Janeiro: 1988.
- _____. Era dos extremos: o breve século XX – 1914-1991. Trad. Marcos Santarrita. 2 ed. São Paulo: Cia. Das Letras, 1998A.
- _____. A era dos impérios: 1875-1914. Trad. Sieni Maria Campos e Yolanda Steidel de Toledo. 5 ed. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1998B.
- HUXLEY, A. Admirável mundo novo. Trad. Vidal de Oliveira e Lino Vallandro. 15 ed. Rio de Janeiro: Globo, 1987.
- JOUTARD, Philippe. História oral: balanço da metodologia e da produção nos últimos 25 anos. In: Usos & abusos da história oral. Rio de Janeiro: Editora da FGV, 1996.
- KONDER, L. A questão da ideologia. São Paulo, Cia. Das Letras, 2002.

KUENZER, A.Z.; CALAZANS, M. J. C. e GARCIA, W. Planejamento e educação no Brasil. São Paulo: Cortez, 1990.

KUENZER, A.Z. Pedagogia da fábrica: as relações de produção e a educação do trabalhador. São Paulo: Cortez, 1989.

_____. As políticas de formação: a constituição da identidade do professor sobrando. In: Educação & Sociedade. Ano XX, nº 68, dezembro de 1999, p. 18.

LE GOFF, J. A civilização do ocidente medieval. Lisboa : Estampa, 1984. V. II.

LEITE, E. M. Renovação tecnológica e qualificação do trabalho: efeitos e expectativas. In: CASTRO, N. A. (Org.) A máquina e o equilibrista. Inovações na indústria automobilística brasileira. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1995. p. 159-177.

_____. Reestruturação produtiva, trabalho e qualificação no Brasil. In: BRUNO, L. (Org.) Educação e trabalho no capitalismo contemporâneo: leituras selecionadas. São Paulo: Atlas, 1996.

LOJKINE, Jean. A revolução informacional. Trad. José Paulo Netto. 3 ed. São Paulo: Cortez, 2002.

MACIOTI, M. I. Vida cotidiana. In SIMSON, O. de M. V. Experimentos com histórias de vida (Itália-Brasil). São Paulo: Vértice/Revista dos Tribunais, 1988. p.177-192.

MARX, K. & ENGELS, F. Obras escolhidas. Rio de Janeiro: Editorial Vitória, 1961. Vol. I.

MARX, K. Contribuição à crítica da economia política. Trad. Maria Helena Barreiro Alves. 2 ed. São Paulo: Martins Fontes, 1983.

MARX, K. O capital. São Paulo: Abril Cultural, 1985A , Vol. I.

MARX, K. O capital. São Paulo: Abril Cultural, 1985B. Vol. II.

MEIHY, J.C.S.B. Manual de história oral. 4 ed. São Paulo: Loyola, 2002.

MELLO, G. N. de Demandas educacionais do terceiro milênio: novas exigências para a gestão educacional. In: Cidadania e Competitividade: desafios do terceiro milênio. 5 ed. São Paulo: Cortez, 1996.

MENEZES, U. B. de Identidade cultural e arqueologia. In BOSI, A Cultura brasileira: temas e situações. São Paulo: Ática, 1987. p. 182-190

MERCADO Automotivo. São Paulo, v. 11, n. 88, dez. 2001/jan. 2002.

- MESQUITA, Z. Do território à consciência territorial. IN: BRANDÃO, C.R. Territórios do cotidiano. Brasília: UNB, 1995. p. 76-92.
- MONTENEGRO, Antonio Torres. História Oral e Memória: a cultura popular revisitada. 3 ed. São Paulo: Contexto, 1994.
- NAVARRO, V. L. A produção de calçados de couro em Franca (SP): a reestruturação produtiva e seu impacto sobre o trabalho. Faculdade de Ciências e Letras, Universidade Estadual Paulista. Araraquara, 1998. 301 p. (Tese de doutoramento).
- NOVAES, A. Sobre tempo e história. In: NOVAES, A. Tempo e história. São Paulo: Companhia das Letras, 1992. p. 9-18.
- ORTIZ, R. Mundialização e cultura. 2 ed. São Paulo: Brasiliense, 1996.
- PALERMO, A. A Franca: apontamentos sobre sua história, suas instituições e sua gente. Franca: COPGRAF, 1980.
- PIRENNE, H. História econômica e social da Idade Média. São Paulo: Ed. Mestre Jou, 1968.
- POCHMANN, M. e MATTOSO, J. Mudanças estruturais e trabalho no Brasil. In: Economia e Sociedade. Campinas, nº 10, jun. 1998, p.213-243.
- PONCE, A. Educação e luta de classes. Trad. José Severo de Camargo Pereira. 12 ed. São Paulo: Cortez, 1992.
- PORTELLI, Alessandro. Tentando aprender um pouquinho. Algumas reflexões sobre a ética na história oral. In: Projeto História. Revista do Programa de Estudos Pós-Graduados em História e do Departamento de História da PUC-SP. São Paulo: EDUC, n. 15, p. 13-49, abril 1997.
- QUEIROZ, M.I.P. de Variações sobre a técnica de gravador no registro da informação viva. São Paulo: CERU, FFLCH-USP, 1983.
- QUEIROZ, M. I. P. de Relatos orais: do “indizível” ao “dizível”. In SIMSON, O. de M. V. Experimentos com histórias de vida (Itália-Brasil). São Paulo: Vértice/Revista dos Tribunais, 1988. p.14-43.
- REIS, C. N. dos. A Indústria Brasileira de Calçados: inserção internacional e dinâmica interna nos anos 80. Campinas: Universidade Estadual de Campinas – UNICAMP, Instituto de Economia, 1994. (Tese de Doutorado). 257 p.
- REIS, M. dos. Reestruturação Internacional e Inserção do Brasil na Indústria de Calçados. Campinas: Universidade Estadual de Campinas – UNICAMP, Instituto de Economia, 1992. (Dissertação de Mestrado). 140 p.

- RINALDI, D. M. C. O Façonismo em Franca. Franca: Faculdade de História, Direito e Serviço Social-UNESP, 1987.
- RUGIU, A. S. Nostalgia do mestre artesão. Trad. Maria de Lourdes Menon. Campinas: Autores Associados, 1998.
- SENNETT, Richard. A corrosão do caráter. Conseqüências pessoais do trabalho no novo capitalismo. Trad. Marcos Santarrita. 4 ed. Rio de Janeiro: Record, 2000.
- SILVA, T. T. da O que produz e o que reproduz em educação: ensaios de sociologia da educação. Porto Alegre: Artes Médicas, 1992.
- SOUZA, J. V. A. de Educação, modernidade, modernização e modernismo: crenças e descrenças no mundo moderno. Educação & Sociedade. Campinas, Ano XVII, nº 57/especial, dezembro de 1996. p. 729-764.
- SUZIGAN, W. Indústria Brasileira: origem e desenvolvimento. São Paulo: Brasiliense, 1986.
- TACCA, F. C. de. Sapateiro: o retrato da casa. A representação da casa do operário sapateiro francano através de seu próprio olhar fotográfico. Universidade Estadual de Campinas/Instituto de Artes. Campinas: 1990. (Dissertação de mestrado). 315 p.
- TAYLOR, Frederick Winslow. Princípios de Administração Científica. Trad. Arlindo Vieira Ramos. São Paulo, Atlas, 1966, 6ª ed.
- THOMSON, Alistair. Recompondo a memória: questões sobre a relação entre a história oral e as memórias. In: Projeto História. Revista do Programa de Estudos Pós-Graduados em História e do Departamento de História da PUC-SP. São Paulo: EDUC, n. 15, abril 97, p. 51-84.
- THOMPSON, E. P. A formação da classe operária inglesa. A força dos trabalhadores. Trad. Denise Bottman. 2 ed. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1989. Vol III.
- THOMPSON, Paul. A Voz do Passado – História Oral. Trad. Lólio Lourenço de Oliveira. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1992.
- VANSINA, Jan. A tradição oral e sua metodologia. In: História geral da África. Trad. Beatriz Turqueti. São Paulo: Ática; Paris: UNESCO, 1982. V. I.
- VILHENA, M. I. F. A indústria de calçado em Franca. In: Revista da FFCLF. Faculdade de Filosofia, Ciências e Letras. Franca, 2: 60-86, dez. 1968.
- WACQUANT, L. Corpo e alma. Rio de Janeiro: Relume-Dumará, 2002.

WEIL, S. A condição operária e outros estudos sobre a opressão. Trad. Therezinha G.G. Langlada; seleção e apresentação de Ecléa Bosi. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1979.