

ASOCIACION ARGENTINA DE HISTORIA ECONOMICA
UNIVERSIDAD NACIONAL DE TRES DE FEBRERO

XXI JORNADAS DE HISTORIA ECONÓMICA
Caseros (Pcia. de Buenos Aires)
23–26 de septiembre de 2008

ISBN: 978-950-34-0492-8

Nombre y apellido: Silvina Pascucci

Pertenencia institucional: CONICET – Inst. Gino Germani

MESA n° 12: Cooperativismo y economía social

Dirección electrónica: silvinapascucci@hotmail.com, ryrsil@yahoo.com.ar

Dirección postal: Gavilán 1443 2° 13 – 1416

Número de teléfono: 4582-8588 / 15-6301-4529

Cooperativas de moda: Proceso de trabajo y conflictos en las cooperativas de costura de indumentaria.

1. Introducción

Esta ponencia es parte de una investigación mayor que busca estudiar la evolución de la industria de la confección de indumentaria en Argentina entre la década del '70 y la actualidad. El desarrollo capitalista y la profundización del régimen de gran industria en la economía de nuestro país provocó, hacia finales de la década del '70, un avance en la mecanización y por consiguiente una disminución en la fuerza de trabajo empleada. Aquellas ramas que no pudieron competir en el mercado internacional sufrieron como consecuencia una caída en la producción y una fuerte crisis, llegando en muchos casos al cierre masivo de empresas. La confección de indumentaria atravesó por una crisis semejante durante este período, sobre todo a lo largo de la década del '90. Luego de la devaluación del 2002, la rama ha logrado recuperar ciertos niveles de producción, protegida por el encarecimiento de las importaciones, aunque a cambio de la precarización laboral. Este repunte del sector se dio, en su gran mayoría, a partir de experiencias de pequeñas empresas, muchas veces familiares y con pocos empleados.

En general, la poca mecanización, la reducida escala de producción y las dificultades para enfrentar el problema de los costos, ha obligado a que estas experiencias redunden en una precarización del trabajo, con un alto nivel de autoexplotación, sobre todo en el caso del trabajo a domicilio y en las cooperativas. Muchas veces, esta última opción ha estado vinculado a los casos de ocupaciones de fábricas (como es el caso de Brukman) así como también a proyectos de organizaciones políticas, movimientos de desocupados u otro tipo de actividades comunitarias. En estos casos, resulta necesario un debate sobre las perspectivas y limitaciones del cooperativismo como solución a los problemas planteados por el sistema capitalista vigente. En esta ponencia intentamos aportar a este debate, a partir de una aproximación al proceso de trabajo y a las características laborales presentes en la rama, en particular en la empresa ocupada Brukman, convertida actualmente en cooperativa.

2- Brukman por dentro

Brukman es una fábrica de confección ocupada y puesta en funcionamiento por sus trabajadores. Tras años de despidos, vaciamiento y salarios adeudados, los trabajadores decidieron ocupar la fábrica, tomar las máquinas y relanzar la producción.

Los Brukman manejaban tres empresas: Brukman Construcciones, Brukman Hermanos (de electrodomésticos) y Brukman Confecciones. Las tres fueron declaradas en quiebra. Cuando esto ocurrió con la textil, le cambiaron el nombre por el de Cebex Argentina. La planta estuvo clausurada en septiembre del 2000 y tuvo 18 pedidos de quiebra. A partir del mismo año emitió 218 cheques sin fondos por un total de 750 mil pesos. Debía, hacia el 2004, 3 millones 800 mil pesos. La AFIP-DGI le reclamó más de 400 mil pesos por no pagar impuestos, pero nunca se los cobró efectivamente. La Aseguradora de Riesgos de Trabajo le rescindió el contrato por falta de pago en septiembre del 2001¹.

Los trabajadores de Brukman contaron, al igual que otras fábricas ocupadas, con el apoyo del movimiento piquetero y de las asambleas populares. Al igual que todos los compañeros en su misma situación, debieron decidir entre distintas alternativas: una posibilidad era transformarse en cooperativa, lo que, entre otras desventajas, obliga a los

¹ Heller, Pablo: *Fabricas Ocupadas, Argentina 2000-2004*, ediciones Rumbos, Bs. As., 2004.

trabajadores a afrontar la deuda que los empresarios dejan; otro camino era la expropiación bajo control obrero. Si bien se presentaron en la legislatura proyectos para que ésta tuviera lugar, desde el gobierno se trabó esta alternativa y se amenazó con el desalojo a los trabajadores. En mayo de 2003, en medio de una feroz represión, éste finalmente tuvo lugar. Tiempo después los trabajadores recuperaron la fábrica, pero bajo la forma de cooperativa. En efecto, el 30 de octubre de 2003, la Legislatura, bajo una presión de una concentración masiva de trabajadores, aprobó la expropiación parcial de Brukman y su entrega a una cooperativa constituida por sus trabajadores. La ley “consensuada” establecía la cesión temporaria del edificio de la calle Jujuy y una expropiación que apenas cubría el 40% del valor de las maquinas. Terminado el plazo de dos años, la cooperativa debería comprar el inmueble y las maquinas. En la actualidad, la situación legal de la empresa es dudosa, temiéndose la posibilidad de que se clausure la experiencia de lucha y ocupación.

A continuación detallaremos las características del proceso de trabajo, luego de un recorrido que hicimos en la fábrica, observando cada sección del proceso y entrevistando a sus obreros. Aunque especializada históricamente a la confección de trajes clásicos para hombres, en la actualidad también realizan ropa para mujer. En la empresa trabajan actualmente sesenta y tres personas. Cerca de cuarenta son los trabajadores de la empresa que se quedaron durante la toma. Al inicio, los obreros que participaban del conflicto eran alrededor de ciento treinta, pero luego, debido al desgaste, los que continuaron la lucha hasta el final fueron muchos menos. Esos compañeros lograron sostener la producción y han incorporado veintidós nuevos trabajadores, muchos de ellos, antiguos empleados de la firma. Sin embargo, luego de este crecimiento, durante los últimos años puede verse un preocupante estancamiento. Hacia el 2004, la empresa contaba con 62 empleados, es decir que creció sólo en un empleado en 4 años. Actualmente la producción diaria alcanza 80 pantalones y 80 sacos, es decir alrededor de 1700 o 2000 por mes. Esta cantidad se mantiene estable durante los últimos 4 años.

3. El proceso de trabajo dentro de la fábrica

El trabajo se divide en tres grandes secciones, instaladas en cada uno de los pisos del taller. La producción comienza en el tercer piso donde trabajan tres o cuatro obreros

que dibujan los moldes y cortan las piezas. En un cuartito separado que da a la calle Jujuy, se encuentra una computadora y una especie de camilla rectangular de plástico. El diseño deseado se realiza en la computadora, se coloca papel de molde sobre esa suerte de camilla y la máquina tiza sobre él en forma automática el diseño indicado en la computadora. Esta tarea es una de las pocas que está totalmente automatizada.

El resto del piso lo ocupa un gran salón rectangular con cuatro grandes mesas de corte. En ellas reina Juan, el “cortador estrella”, según la presentación de Matilde, una de las obreras que nos acompañó en nuestro recorrido. Sobre las altas mesas de madera, que le permiten trabajar de pie con comodidad se disponen las telas en pilones de 70 y hasta 80 capas. Juan empuña una sencilla máquina de cortar, que posee un mango para sostenerla y una rueda giratoria con filo, y con ella corta de una vez esas 70 u 80 capas de tela. Como vemos, esta tarea, si bien mecanizada, no está automatizada, por eso aun hay lugar para la destreza del operario quien despliega su pericia al manipular la máquina. Por ello se mantiene cierta calificación del oficio y la habilidad personal, como la de Juan, resulta apreciada. Es significativo que la empresa, tiempo antes de ser tomada por sus trabajadores, había comprado una máquina automática de corte, que según nos explicaron, tomaba la tela del mismo modo y a la misma velocidad que una fotocopidora el papel y realizaba el corte. Esta máquina fue retirada del local porque la empresa nunca terminó de pagarla.

Una vez cortadas las piezas son numeradas por Gladys, quien identifica también los talles, para evitar errores en la costura. La compañera, con una maquinita de enumerar que posee un rollo de papel autoadhesivo, aplica etiquetas con números en los cuellos, mangas, bolsillos, tapas de bolsillos, forros, partes delanteras y traseras.

Las piezas cortadas y numeradas se llevan luego al segundo piso donde se encuentra la sección de costura. Este piso cuenta con muchos más tubos de luz que los otros. Esto se debe a que la tarea de costura exige mucho a la vista y requiere por ello una buena iluminación. El salón está dividido en dos sectores, uno para la costura de pantalones y otro para los sacos. En el centro se encuentra una mesa rectangular cubierta de pilones de piezas. Las máquinas de coser están dispuestas en hileras de a dos o tres. Con alrededor de 40 trabajadores, es el sector que más personas ocupa. Se pueden observar, desde las viejas máquinas eléctricas similares a las Singer de uso familiar, hasta otras mucho más modernas, incluso algunas automáticas como la que se emplea para coser los bolsillos.

Las trabajadoras toman las piezas y se sientan a la máquina que corresponda según la pieza. Hay máquinas especiales para distintas piezas y diferentes tipos de costura. En general cada una cose siempre la misma pieza, pero si alguien terminó su tarea y no tiene más piezas para coser, puede buscar otra y cambiar de máquina. En el momento de nuestra visita, la mayoría de las máquinas estaba en funcionamiento, aunque había algunas apagadas, entre ellas varias que se encontraban averiadas.

El tercer y último paso es el pegado de botones, planchado y terminado de las prendas, es decir, todas las tareas que permiten dejar los sacos y pantalones listos para la venta. Éstas se realizan en el primer piso, donde se encuentran varias máquinas de planchado y pegado de botones, a vapor y automáticas. Además del terminado, también se realizan algunas operaciones intermedias como planchar algunas piezas especiales (cuellos o bolsillos) antes de la costura, en máquinas de planchar de menor tamaño. Una vez terminada, la prenda se traslada a planta baja, a un gran depósito donde cuelgan cientos de perchas con sacos y pantalones de distintos talles, colores y diseños.

Tanto la organización del trabajo como su distribución espacial mantienen la misma estructura que tenían los talleres de los '30 y '40². Por esos años los establecimientos comenzaban a concentrar el trabajo que antes estaba disperso en los hogares de los obreros y aumentaban su dotación de maquinaria. Comparada con otras ramas de la economía, la confección ha experimentado desde entonces pocos cambios técnicos. Mantiene, a su vez, una composición orgánica del capital relativamente baja (requiere proporcionalmente más inversión en salarios que en maquinarias y bienes de capital). Por eso es una rama atrasada y, a su vez, dentro de ella, Brukman no resulta una empresa particularmente avanzada.

4. Un horizonte lleno de peligros

Brukman funciona hoy como una cooperativa que lleva el nombre de “18 de Diciembre”, aunque los trabajadores prefieren seguir llamándola Brukman, ya que como dijo una de sus obreras “nosotros con nuestra lucha le ganamos la marca”. Esto le ha permitido a los compañeros un respiro que sirve para dedicarse a sostener la producción, para evitar los desalojos y las amenazas de represión y para proteger sus puestos de

² Pascucci Silvina: *Costureras, monjas y anarquistas. Trabajo femenino, Iglesia y lucha de clases en la industria del vestido (Buenos Aires, 1890-1940)*, ediciones ryr, Bs. As., 2007.

trabajo. Sin embargo los peligros que encierra una cooperativa son importantes. Por un lado, la cooperativa, si se aísla de la lucha de toda la clase trabajadora por el control obrero de la producción, puede desembocar en un gerenciamiento capitalista, encabezado tal vez por algún sector de los trabajadores o por algún prestamista, proveedor o cliente. Como simple ejemplo de esta evolución, baste mencionar que SANCOR tiene un origen cooperativo. La injerencia de Luis Caro y la firma de un acuerdo entre la cooperativa y el gobierno, que acorrala a la fábrica a manejos punteriles y extorsivos, puede acelerar un proceso de conversión de la cooperativa en una empresa capitalista, aunque por supuesto que esto es resistido por buena parte de los trabajadores.

Otro problema en el caso de Brukman es que no se ha llegado a una solución legal definitiva. La ley de expropiación no fue votada en la legislatura, y en cambio se dictó otra que sólo permite la “ocupación transitoria de las máquinas y la fábrica”, con lo cual la expropiación del capital no se ha realizado. Además el Estado se desentiende de cualquier cuestión financiera, limitándose a pagar un subsidio insignificante, que ahora incluso ha cambiado por un préstamo que generará una deuda a los trabajadores.

Sobre los peligros que corre la empresa, es significativo que actualmente, toda la producción es realizada a fazón, es decir a partir de la entrega de materias primas por parte de los clientes. Así lo deja en claro Graciela, una de las obreras:

“Si. Toda la producción es a fazón. Estamos peleando para poder comprar nosotros. Ahora vamos a una reunión donde se reúnen 15 cooperativas más o menos para pedirle un subsidio al Estado, para comprar las maquinarias e insumos para producir, pero es muy difícil”³

Brukman tiene principalmente dos clientes fazoneros que les entregan la mayor parte de la mercadería, incluso muchas veces de mala calidad:

“Macowen, uno de los clientes, nos trajeron un material malísimo, y de pronto vos decís, puta madre, es de marca y traen esta baratura, que te da muchísimo mas trabajo para que quede bien”⁴

³ Entrevista realizada en la fábrica, en poder de la autora.

⁴ Ibídem

El trabajo a fazón crea una situación de dependencia que tiene básicamente dos problemas: por un lado, en forma inmediata, complica el funcionamiento de la empresa porque limita su posibilidad de ganancia; por otro lado, a largo plazo, es una posible vía a través de la cual el cliente que entrega trabajo a fazón, por la situación privilegiada en la que se encuentra, termina imponiendo, según su conveniencia, los términos, formas, plazos y precios en que se realizan las tareas. Los obreros de Brukman son concientes de este peligro:

“El fazon es como tener un patrón, donde trabajas y eso da mucha bronca, produce mucho malestar porque entregas el fazon y no te pagan o porque te entregan cheques a 90 días. Ellos manejan como quieren. Los pequeños grupos que traen 200, 300 ambos o ahora las polleras que trajeron para el bingo, son cosas chiquitas, que te pagan en efectivo pero es muy poca plata”⁵

Pero este no es el único inconveniente que tiene la empresa. Como todo capital pequeño, le es muy difícil transitar exitosamente la experiencia de la competencia en el mercado. Sus dificultades para comprar maquinaria, modernizar la producción y aumentar la productividad redundan en un estancamiento que, en cualquier sociedad capitalista, puede llevar a la desaparición. De este modo, luego de un fenomenal proceso de lucha que han logrado imponer los compañeros de esta empresa, el panorama podría pintar oscuro nuevamente.

5. El problema de la competitividad

Las cooperativas, como todo fenómeno que existe en una sociedad capitalista, se ven forzadas a sobrevivir en medio de la competencia. Durante el último tiempo, la devaluación de la moneda ha amortiguado en gran parte esta presión, en la medida que ha restringido las importaciones de productos extranjeros. Además al disminuir la importación de maquinaria las empresas menos productivas tienen más posibilidades de competir porque toda la rama congela o incluso reduce sus niveles de productividad. Paradójicamente, esta situación que les trae un cierto alivio económico a los obreros de

⁵ *Ibíd*em

Brukman, es lo que vuelve nuevamente atractiva la fábrica a sus anteriores dueños, que buscan recuperarla y presionan al gobierno en tal sentido.

Por el momento el problema de la competitividad se expresa en las dificultades para ampliar la producción. Si bien hacia el 2004 se había logrado emplear a 20 trabajadores más aparte de los 40 que inicialmente formaron la cooperativa, todavía se está lejos de ocupar la misma cantidad de empleados que tenía la empresa (recordemos que 130 compañeros comenzaron la toma). El proceso de caída de la escala de producción comenzó, en realidad, en los '90, cuando en la fábrica había trabajaban 900 personas. De ellas, solo 130 quedaban empleadas hacia 2001, de las cuales sólo 60 están trabajando actualmente. Es necesario aclarar que esta caída en el nivel de ocupación de la empresa no fue compensada por un desarrollo en la mecanización que hubiera permitido un aumento de la productividad, incluso con menos trabajadores. Por el contrario, no hubo incorporación de máquinas e incluso las que se fueron rompiendo o deteriorando no han sido reparadas. Tanto la compra de repuestos como de nueva maquinaria resulta demasiado costosa. Además, según Matilde, han debido rechazar propuestas para exportar sus productos, porque la maquinaria existente no les permite producir la cantidad necesaria.

En las entrevistas, las obreras nos confirman que hay actualmente 200 máquinas pero de las cuales 60 están en desuso. El problema es que no tienen los recursos para repararlas:

“Tenemos bastantes máquinas que a lo largo de los últimos 4, 5 años de trabajo se han deteriorado mucho; se desgastan. Además, como las telas que traen a fazón son malas, las máquinas sufren mucho más. Entonces hay muchas máquinas que son nuestras que también hay que cambiar. La mayoría de las máquinas son electrónicas y tienen un ciclo de vida. Tenemos una zig zag que anda “medio-medio”, ahí salvándola, ahora hay que ver que resulta.”⁶

El problema de las máquinas en desuso da cuenta de que la empresa está funcionando, en la actualidad, muy por debajo de su capacidad instalada, es decir se está utilizando alrededor del 40 % de la capacidad productiva de la empresa.

⁶ *Ibíd*em

Además, como una de las obreras entrevistadas nos aclara, no cuentan con compañeros capacitados para reparar las máquinas, razón por la cual tienen que llamar a técnicos que les cobran mucho dinero que no pueden afrontar:

“Hay dos compañeros que se dedican al mantenimiento de maquinas, pero no saben mucho, tienen que llamar a un técnico y nos sale caro”.

Además del problema de las máquinas en desuso, la fábrica no puede adquirir nueva maquinaria, más sofisticada, que les permita aumentar la productividad:

“Necesitamos máquinas más tecnológicas, claro, pero para eso necesitamos más presupuesto. Necesitamos una máquina que hace un trabajo especial, se llama Riff, pero ¿cuánto puede salir? Alrededor de 30.000 euros; y hay otra de 42 o 45.000 dólares. Después hay una que hace las mangas, esa está 28.000 euros y otra, una zigzag, esa está mas barata, 7.000 dólares, más barata en comparación a las otra, ¿no?”

Este retraso en cuanto al desarrollo tecnológico provoca que el trabajo tenga que realizarse en forma intensiva, elevando de este modo los niveles de autoexplotación de los propios trabajadores. Para entregar los pedidos, se suele extender la jornada laboral, que de por sí ya es demasiado extensa (9 horas diarias). Como lo aclara una de las entrevistadas:

“Sí. De pronto las compañeras sacan los trabajos, pero se trabaja 10 o 12 horas, nos auto-explotamos”.

Otro de los obstáculos para la producción, y donde se ve también el problema de la auto-explotación y la precarización laboral, es el tema de las faltas. Los obreros pueden faltar, pero eso implica una recarga en el trabajo de sus compañeros, motivo por el cual tratan de no faltar, llegando incluso a ir enfermos o con problemas al trabajo, o sintiendo la culpa de estar recargando a los compañeros:

“yo, por ejemplo soy una persona que desgraciadamente tiene que faltar. El día que yo falto la parte mía la tiene que poner otra persona. Yo, como laburante, me cuesta,

me duele faltar, pero las condiciones me lo generan. Entonces, viste, yo pierdo un día de trabajo y a la vez, los compañeros se explotan mutuamente”

Los montos de los ingresos también generan un problema para los trabajadores. Si bien todos cobran lo mismo, siendo esto más equitativo, la cantidad sigue siendo insatisfactoria. Como ya dijimos antes, el trabajo a fazón hace que muchas veces el pago sea menor y en condiciones adversas para los obreros. Además, ellos mismos aclaran que, actualmente, no llegan a cubrir la canasta básica familiar.

Frente a todos estos problemas, es necesario plantear un análisis detallado de los motivos por los cuales este tipo de experiencias pueden resultar en un fracaso. Si bien es necesario defender la ocupación y alentar casos similares, debemos aprender de las experiencias para plantear cuáles serían los mejores caminos a seguir:

“Y creo que por eso, un poco también de los 6 años que estamos peleándola y en realidad en vez de ir para arriba vamos para abajo. Porque yo te puedo decir que está todo bárbaro, vendemos a todos, pero no es así. Porque vos llegas al fin de semana y te llevas 2 pesos. Es una cuestión política, creo que en el capitalismo las cooperativas no funcionan”⁷.

Este problema no es monopolio de Brukman, ya que todas las empresas ocupadas, pero también cualquier cooperativa o pyme, sufren las consecuencias de competir en un mercado de capitales concentrados y cuya productividad es muy superior, así como lo son sus posibilidades de supervivencia y crecimiento. No por nada empresas como Brukman, Zanón, Chilavert, entre otras, han cerrado porque sus dueños no pueden mantener esos niveles de competitividad, con lo cual los trabajadores que las recuperan deben arrastrar esa herencia. En el caso de Brukman esto se ve claramente en el corte, donde se mantiene una forma tradicional de trabajo debido a que en su momento Brukman debió devolver la máquina automática que había comprado para esa sección.

En muchos casos, como en Brukman, pero también IMPA y Grissinopoli, estas debilidades económicas se compensan con el apoyo político de organizaciones que las ayudan también económicamente al gestar, en torno a estas fábricas, actividades

⁷ *Ibíd*em

culturales que contribuyen a su financiamiento. Pero esta ayuda solo puede remendar los problemas que enfrenta cualquier pequeño capital para subsistir en un sistema cuyas leyes tienden a la concentración, a la mecanización o, en su defecto, a la superexplotación y la intensidad del trabajo, como forma de aumentar la productividad.

6. Conclusiones

La industria de la confección de indumentaria en la actualidad presenta rasgos que se mantienen desde su desarrollo hacia mediados del siglo XX. Aunque luego de la década del '70 algunas empresas logran profundizar un proceso de mecanización de su producción y consolidar el régimen de gran industria, en muchas otras subsisten características de una gran industria primitiva, con un sistema de máquinas imperfecto, propio de la década del '40.

Sobre todo a partir de la protección que implica la devaluación post 2002, muchos pequeños talleres y cooperativas, que de otro modo no podrían competir en el mercado internacional, pueden desarrollarse en base a un mercado interno cerrado a las importaciones por el alto precio del dólar. De allí que algunas experiencias puedan extenderse, aunque siempre con la limitación de arrastrar condiciones poco productivas y de baja competitividad. Ese es el problema que deben enfrentar las cooperativas, en particular, el caso analizado en Brukman.

Por otro lado, hemos visto que por su retraso tecnológico, los pequeños talleres de costura, buscan compensar ese atraso en la productividad a partir de un aumento en la intensificación del trabajo, generando condiciones de trabajo precarias, jornadas laborales extremadamente largas, un nivel de superexplotación de la mano de obra muy alto, bajos salarios, etc.

El caso analizado es útil para pensar una problemática que excede a esta rama y a esta empresa, ya que está vinculado con los debates teóricos sobre las perspectivas de la economía argentina en su conjunto. La confianza en el pequeño capital y en cooperativismo como solución a los problemas de crisis económicas y desocupación puede verse truncada por la realidad de las leyes de competencia capitalista, que impiden su desarrollo frente a los capitales más concentrados. El caso de Brukman es sólo un ejemplo en donde puede ilustrarse las alternativas de este tipo de experiencias, si no se vinculan con una lucha política mayor por la gestión obrera. En ese camino, el

reclamo sindical por una concentración de los trabajadores en las grandes fábricas, con cumplimiento de las leyes laborales, mejores salarios y condiciones de trabajo y organización, puede ser un camino más razonable, al menos bajo estas relaciones sociales capitalistas.

Bibliografía

- AAVV (MTD, MOI): “La cooperación y los Movimientos Sociales”, Cuaderno de Trabajo del Departamento de Cooperativismo del Centro Cultural de la Cooperación, octubre 2002.
- Carpintero, Enrique y Mario Hernández: *Produciendo realidad*, Topía Editorial, Buenos Aires, 2002.
- Cortés, Rosalía (1988): “El trabajo clandestino en la industria del vestido”, en Organización Internacional del Trabajo y Ministerio de Trabajo y Seguridad Social: *El empleo precario en Argentina*, Buenos Aires, OIT.
- Fernández Álvarez, María Ines: “Proceso de trabajo y fábricas recuperadas: análisis a partir de un caso de la Ciudad de Buenos Aires.” en: II Jornadas de Investigación en Antropología Social, Sección de Antropología Social, 2004, Buenos Aires. Actas de las II Jornadas de Investigación en Antropología Social, Sección de Antropología Social, ICA, UBA, 2004.
- Gallart, María Antonia (2006): “Análisis de las estrategias de acumulación y de sobrevivencia de los trabajadores ocupados en la rama de textiles y confecciones”, Ponencia presentada en *Reunión Técnica sobre Informalidad, Pobreza y Salario Mínimo*, Buenos Aires, 26 al 30 de junio, OIT- Oficina Internacional del Trabajo.
- Heller, Pablo: *Fábricas ocupadas. Argentina, 2000-2004*, Ediciones Rumbos, Buenos Aires, 2004.
- Jelin, E., Mercado, M. y Wyczykier G. (1998): “El trabajo a domicilio en la Argentina”, Informe final de investigación, Santiago de Chile. Ginebra: Oficina Internacional del Trabajo (OIT), Cuestiones del Desarrollo N° 27, 1998.
- Juncal Santiago (2003): “La industria textil y de confección: panoramas y potencialidades a partir de la devaluación”, en *CEDEM* n° 9, Bs. As.

- Kacef, Osvaldo (2003): *Industria de la confección y el diseño de estudios sectoriales. Líneas para fortalecer las fuentes del crecimiento económico*, Ministerio de Economía, Secretaría de Política Económica, Buenos Aires.
- Monzón Ignacio (2001): *Transformaciones en la Industria de la Confección en la década del '90"*, CENES, Instituto de Investigaciones Económicas, UBA.
- Rebón Julián: *Desobedeciendo al desempleo. La experiencia de las egresas recuperadas*, La rosa blindada / Picaso, Bs. As. 2004
- Rezzónico, Alberto: *Empresas recuperadas, aspectos doctrinarios, económicos y legales*", cuaderno de trabajo n° 16 del CCC, marzo 2003
- Sandra, Maryana y Boscan, Mariby (2004): "La cadena de valor del sector confección", en *RVG*, vol.9, n° 26, p.336-353, ISSN 1315-9984, disponible en:
http://www.serbi.luz.edu.ve/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S1315-99842004006000008&lng=es&nrm=iso