

A Segmentação no Mercado de Trabalho do Setor Industrial de São Paulo (1889-1920)

Dante Mendes Aldrichi

Professor-Doutor do Departamento de
Economia da FEA-USP

RESUMO

Este artigo tem como objetivo focalizar as relações entre, de um lado, as diferenças nas condições de trabalho (salário e duração de trabalho), na composição etária e por gênero, e no poder de barganha das diversas categorias de trabalhadores e, de outro, a heterogeneidade das estruturas técnicas e organizacionais dos vários ramos que compunham a indústria paulista durante o período de 1889 a 1920. Argumenta-se que a diversidade no modo de organização e no estágio técnico das empresas industriais constitui um fator importante na determinação das diferenças que se manifestaram no mercado de trabalho, sendo esta relação mediada pelo grau de qualificação do trabalhador exigido pelas características técnicas do processo de produção.

PALAVRAS-CHAVE

segmentação no mercado de trabalho industrial, estrutura industrial, história econômica paulista

ABSTRACT

This article focuses on the relationships between, on one hand, the differences in the working conditions (wages and work duration), the composition by age and by gender, and the negotiating power of the several categories of workers, and on the other hand, the heterogeneity of technical and organizational structures of the various sectors that made up the State of São Paulo industry from 1889 to 1920. Evidence is provided to demonstrate the influence that the diversity in the technical processes and the forms of organization of firms had on differences in the labour market, mainly through the worker's skills that were made necessary by the technical characteristics of the production process.

KEY WORDS

labour market segmentation in the industrial sector, industrial structure; State of São Paulo economic history

INTRODUÇÃO

A literatura assinala um conjunto de características e condições que era comum à grande parte dos trabalhadores paulistas do setor industrial durante o período que compreende as três primeiras décadas republicanas: provinham da Europa, tinham antecedentes rurais, recebiam salários de baixo poder aquisitivo, não dispunham de proteção legal que disciplinasse as relações com seus empregadores ou assegurasse direitos trabalhistas e sociais mínimos, e politicamente estavam marginalizados.¹ Afora esses aspectos comuns, sobressaem, também, nos registros disponíveis, evidências a respeito de diferenças relacionadas a especificidades das categorias profissionais. Neste artigo, são expostas algumas dessas diferenças, reportando-as às características técnicas e organizacionais das empresas e dos gêneros industriais que empregavam essas categorias. Argumentar-se-á, portanto, que a heterogeneidade do mercado de trabalho refletia, em grande parte, as formas diferenciadas de organização da produção e os estágios técnicos diversos que coexistiam na indústria paulista desse período.

Nas economias atuais parece haver uma forte correlação positiva entre níveis salariais dos trabalhadores, de um lado, e grau de mecanização e escala de produção da indústria em que trabalham, de outro. Em alguns casos esse fenômeno deriva da “complementaridade entre capital e qualificação”, em outros deve ser entendido à luz de fatores como rendas de monopólio, poder sindical e **custos potenciais de eficiência**.² No período em exame, porém, o “*approach competitivo standard*” para a determinação dos salários detém considerável poder de explicação das diferenças interindustriais de salários: estas expressavam sobretudo os diferentes graus de qualificação do trabalho exigidos nos diversos gêneros de indústria. Os níveis mais elevados de qualificação e treinamento dos trabalhadores de algumas categorias facilitavam, ademais, sua organização em sindicatos, que se traduzia em um prêmio salarial adicional e em melhores condições de trabalho. Características do produto (diferenciação ou não padronização), implicando algum poder de mercado para as firmas, contribuíam para que seus empresários fossem menos intransigentes diante das reivindicações dos trabalhadores.

1 No Apêndice I, apresentam-se algumas referências sobre as condições e características comuns à maioria dos trabalhadores industriais paulistas desse período.

2 Para HOWELL (1989), **custos potenciais de eficiência** estão relacionados a perdas virtuais devido a sabotagem, greves, *turnover* ou negligência dos trabalhadores.

Pode-se remeter a *démarche* dessa argumentação à análise elaborada por Marx (1971, caps. XI a XIV; 1972) sobre o desenvolvimento das forças produtivas capitalistas. Ao tratar das mediações entre formas de organização do processo de produção e especificidades do trabalhador e das condições sob as quais este vende sua força de trabalho, Marx sustentava que, enquanto no **artesanato** e na **manufatura** a gravitação do processo de trabalho em torno da habilidade do trabalhador lhe possibilitava melhores condições de trabalho (a subsunção seria apenas **formal**), nas empresas estruturadas sob o *factory system*, o processo de produção em larga escala assentado na utilização de máquinas permitiria o emprego extensivo de trabalhadores sem qualificação (notadamente mulheres e crianças) sob condições que beneficiavam a acumulação de capital - caracterizando a subsunção **real**.

Essas mediações, em linhas gerais, parecem se reproduzir na indústria paulista no período em análise. Focalizando a estrutura industrial de então, pode-se recortá-la em três segmentos diferenciados:

- 1) um segmento operando sob regime **fabril** de produção, restrito à indústria têxtil e a alguns poucos estabelecimentos dos ramos de cerveja, calçados, cimento, papel, fósforo, moagem de trigo, louça comum (caolim ou feldspato), óleos vegetais, refinação de açúcar, vidro e, após a Primeira Guerra Mundial, congelamento de carne;
- 2) um segmento composto por estabelecimentos de dimensões diminutas, desprovidos de capital e recursos técnicos, e que produziam bens de consumo corrente (bebidas, alimentos, sabão, velas, cigarros etc.) cuja elaboração se restringia a poucas e simples operações de transformação de matérias-primas baratas por meio de ferramentas rudimentares;
- 3) um segmento envolvendo ramos industriais em que predominavam empresas cujo processo de produção apresentava características semelhantes às da **manufatura**: instrumentos de trabalho de caráter individual para a execução das tarefas principais, escala média de produção, emprego extensivo de trabalhadores, divisão do trabalho em grau limitado. Contemplava a indústria metalúrgica, de edificações, de chapéus e mobiliária.³

Sob a perspectiva das relações de trabalho, havia uma semelhança entre os dois primeiros segmentos que os contrapunha ao segmento manufatureiro. O traço divisor residia no grau de qualificação do trabalhador exigido pela organização do

3 Sobre a configuração industrial desse período, ver Apêndice 2.

processo produtivo da indústria que o empregava. Os segmentos compreendendo a grande indústria mecanizada e as oficinas tecnicamente rudimentares que produziam bens simples, prescindindo de trabalho qualificado, tinham em comum condições estruturais que facilitavam a exploração mais desimpedida da força de trabalho, porquanto a oferta de trabalho não qualificado era extremamente elástica e sobrepassava largamente a demanda das empresas, mesmo em níveis salariais bem baixos. Alta elasticidade da oferta de trabalho e baixo salário de reserva resultavam em condições de trabalho inadequadas e *turnover* elevado. Em contraste, o trabalhador das **manufaturas**, cuja **subsunção ao capital** ainda não se efetivara integralmente, dispunha de capacidade, derivada de seu nível relativamente elevado de qualificação e habilidade, para interferir ativamente no processo de trabalho, capacidade essa que, ademais, lhe outorgava poder de barganha na determinação das condições de trabalho, resultando em salários maiores, menor extensão das jornadas de trabalho, regulamentos disciplinares nos ambientes de trabalho menos severos, e menor *turnover*.⁴

Na próxima seção discutem-se, sucintamente, as principais variáveis que podem responder pelas diferenças de salários e de outras condições de trabalho dos trabalhadores. Nas seções seguintes expõem-se evidências da segmentação no mercado de trabalho industrial no Estado de São Paulo durante as três primeiras décadas republicanas: as diferenças na composição etária e por gênero dos trabalhadores nas várias indústrias (seção II), nos níveis salariais (seção III) e nas jornadas de trabalho (seção IV) dos dois grupos “não-concorrentes” de trabalhadores acima mencionados. Em face da maior disponibilidade de dados sobre os trabalhadores da indústria têxtil e da indústria de chapéus e em função destes dois ramos industriais representarem, respectivamente, uma **forma fabril** e uma **forma manufatureira** de organização da produção,⁵ essas duas categorias profissionais serão confrontadas recorrentemente ao longo da argumentação visando avaliar a hipótese da existência de um dualismo no mercado de trabalho engendrado pelas formas diferenciadas de organização técnica da produção nos diversos gêneros industriais. Na seção V é apresentado um relato conciso da atuação e do grau de organização dos sindicatos dos trabalhadores do setor têxtil e de chapéus. As principais conclusões são sumariadas na última seção.

4 Esse **poder** apresentava níveis oscilantes e, por vezes, seus efeitos, em termos absolutos, foram modestos. Ver ALDRIGHI (1985, cap. III).

5 Os jornais operários e os levantamentos oficiais do Departamento Estadual do Trabalho (DET) - agência do governo paulista criada em 1911 e “*encarregada do estudo, informações e publicação das condições de trabalho*” (SACOP, 4º trim. de 1911 e 1º trim. de 1912) - traziam informações copiosas acerca dos chapeleiros e dos operários têxteis. A razão se deve à preponderância quantitativa destes últimos - que representavam 41% do operariado industrial em 1920 (ver Tabela 1; MAIC, 1927) - e à capacidade de organização e de mobilização dos trabalhadores da indústria de chapéus, coesos em torno de um sindicato bastante ativo.

I. DETERMINANTES DAS DIFERENÇAS SALARIAIS

As diferenças interindustriais de salários bem como de outras condições de trabalho podem estar associadas aos seguintes fatores:⁶

1) características físicas da indústria (em particular, intensidade de capital, tecnologia e escala da produção); 2) graus distintos na qualificação do trabalhador exigida pelo processo de produção; 3) estrutura de mercado e características do produto: dependendo do poder de mercado da empresa (se o mercado é competitivo e a concorrência se processa via preço ou se a concorrência se dá por meio da qualidade e diferenciação do produto) e da elasticidade-preço de demanda do produto, pode haver maior ou menor espaço para concessões salariais; 4) **custos potenciais de eficiência**, referentes às perdas que os trabalhadores podem infligir aos empresários por meio de greves, sabotagem, abandono do emprego, ou negligência: variam de acordo com o grau de qualificação do trabalhador e com o nível de responsabilidade das ocupações (HOWELL, 1989, p. 35); 5) grau de sindicalização e poder dos sindicatos; 6) participação feminina no emprego; 7) probabilidade de perda de emprego: determinada pela elasticidade de substituição dos fatores, pela participação dos gastos com trabalho no custo total, pela elasticidade da demanda por trabalho e pela facilidade de substituição da mão-de-obra (relacionada com a reserva de trabalhadores prontamente disponível para contratação e com os custos de admissão e demissão).

Na explicação dos desníveis de salários na indústria paulista no período entre 1889 e 1920, a estrutura física e técnica dos ramos industriais parece constituir um fator decisivo, mediando inclusive a influência dos demais fatores. Técnicas de produção, afetando o nível de qualificação exigido do trabalhador e a estrutura de mercado do produto (via definição das condições de entrada), repercutiam sobre os custos potenciais de eficiência (derivados de possíveis prejuízos que adviriam de atitudes não-cooperativas dos trabalhadores), sobre a densidade dos sindicatos, sobre a composição por gênero dos trabalhadores (pelo impacto na disponibilidade de mão-de-obra passível de ser incorporada à produção), e sobre a estabilidade do emprego (via facilidade de substituição do trabalhador). Assim, empresas mecanizadas (de maior porte e mais intensivas em capital) empregavam trabalhadores sem ou com baixo grau de qualificação, razão pela qual esses recebiam menores salários e apresentavam participação feminina no emprego e *turnover*

6 O argumento desenvolvido nesta seção parte do modelo de HOWELL (1989) mas apresenta suposições e implicações distintas.

elevados e baixo índice de sindicalização. Mercê da facilidade de substituição de mão-de-obra, essas empresas defrontavam-se, ademais, com custos potenciais de eficiência e de demissão reduzidos e com sindicatos fracos.

II. O EMPREGO DE MULHERES E MENORES

A utilização da força de trabalho feminina e infantil remonta ao surgimento da indústria na província, sendo, desde então e até o fim do período em exame, mais extensa no ramo têxtil. (MOURA, 1982; RIBEIRO, 1980) Em meados da década de 1890, um relatório da Repartição de Estatística e Arquivo, uma agência oficial do governo paulista, registrava o emprego de 840 mulheres adultas e 710 crianças entre os 5258 operários dos estabelecimentos industriais do município de São Paulo pesquisados - os homens adultos perfaziam 70% do total dos trabalhadores. Das mulheres, 58% empregavam-se na indústria têxtil, 16% na de vestuário e 10% na de fósforos. Todos os ramos industriais utilizavam trabalho infantil, mas a concentração maior se dava na indústria têxtil e de fósforos - 41% e 18%, respectivamente. Mais expressiva, porém, era a proporção que as mulheres e as crianças representavam no total da mão-de-obra ocupada nas indústrias de fumo, têxtil e fósforos - respectivamente 78%, 71% e 67%. (MOURA, 1982)

O inquérito de Bandeira Júnior (1901) sugere também a ocupação, em larga escala, de mulheres e menores nos ramos têxtil (respectivamente 48% e 25% do total dos 1223 operários empregados nas seis fábricas que forneceram esse tipo de dado), de vidros (mulheres e crianças respondendo por 54% do emprego) e cimento (61%). Dos 249 operários das duas manufaturas de chapéus mencionadas no relatório de Bandeira Jr. (1901), apenas 29% eram mulheres e menores.

Uma investigação conduzida pelo DET em 1911 e 1912 sobre as condições de trabalho em 33 estabelecimentos têxteis apurou que do total de 9216 empregados, 371 ainda não tinham 12 anos, 2564 tinham entre 12 e 16 anos e 4562 eram mulheres com mais de 16 anos.⁷ Os adultos do sexo masculino constituíam menos de 19% da mão-de-obra contabilizada. Esse levantamento assinala, ainda, uma diferenciação considerável na composição etária e por gênero da mão-de-obra empregada nas diferentes ocupações dessa indústria. Nas maçarocas e nos serviços de franjamento e de costura de sacos trabalhavam exclusivamente menores e mulheres que, ademais, predominavam nas cardas, na fiação, nas “espulas”, nos

7 Das 33 empresas inquiridas, apenas duas não se localizavam na Capital.

carretéis, nos urdumes e nos teares.⁸ Por outro lado, nas operações de preparo e de engomagem, na tingidura e “alvejaria”, na secagem, calandras, enfardamento e sacaria, nos serviços de apoio e manutenção e nos de controle e supervisão preponderavam os trabalhadores adultos do sexo masculino. As tarefas mais qualificadas nessa indústria eram, portanto, atribuições sobretudo, senão exclusivas, de homens que, não obstante, engrossavam também as fileiras dos empregados desqualificados. As mulheres e crianças, por sua vez, concentravam-se nos serviços que não envolviam perícia ou habilidade especial, havendo, contudo, algumas trabalhadoras que ocupavam funções mais qualificadas e hierarquicamente superiores. (SACOP, 4º trim. de 1911 e 1º trim. de 1912, p. 35-77).

De um outro inquérito realizado pelo DET em 1912, sobre as condições de trabalho na indústria de chapéus, depreende-se que o emprego da força de trabalho feminina e infantil nessa indústria era reduzido. Nas manufaturas de chapéus, as operárias - cujo trabalho “*não é tão pesado como o observado em outras indústrias*” - eram ocupadas, em geral, nos serviços de costura e acabamento. (SACOP, 2º trim. de 1912) Os menores, em número restrito, engajavam-se, via de regra, em atividades acessórias. Sintomaticamente, apenas na empresa considerada pelos fiscais do DET como “*a mais moderna e a mais bem instalada das fábricas de chapéus*” as mulheres constituíam maioria em algumas ocupações - como na costura e no preparo.

Em 1919, a importância do trabalho da mulher e do menor na indústria paulista era endossada por um inquérito mais abrangente do DET, cuja amostra cobria 32 mil operários ocupados nos principais ramos industriais.⁹ A participação feminina na força de trabalho era notável na indústria têxtil (58%), na de vestuário (42%) e

8 Segundo esse boletim, na fiação de uma fábrica de Santos trabalhavam exclusivamente mulheres. Outro boletim (SACOP, 1º trim. de 1913) mencionava que nas espulas e nos carretéis “*quase que só trabalhavam menores*”.

9 As discussões a respeito de um projeto de lei sobre a regulamentação do trabalho das mulheres e das crianças em 1917 fornecem evidências adicionais sobre o emprego extensivo desses trabalhadores na indústria têxtil paulista. Eloquentes nesse sentido é o libelo publicado no jornal *O Estado de São Paulo* de 19/11/1917 em que Jorge Street - empresário do ramo têxtil com posições consideradas progressistas e socialistas para a época - condena tal ingerência estatal:

“*Eu tenho nas fábricas que dirijo um grande número de crianças entre 12 e 15 anos, cerca de 300, de ambos os sexos. Trabalham todas 10 horas, como os adultos (...) Tenho na fiação de juta, cerca de 180 crianças, empregadas unicamente no conjunto da movimentação dos pequenos carretéis destinados a receber o fio, na carga e descarga destes carretéis, nas máquinas de fiar: São crianças, algumas de 11 anos e, o maior número, entre 12 e 13 (...) Todos nós (referindo-se aos empresários do setor de fiação e tecelagem) temos operários de ambos os sexos de 14 e 15 anos, já habilíssimos na sua profissão (...) Eu tenho em São Paulo, entre os meus quase três mil operários, mais de 1100 moças de 15 a 18 anos (...) entre elas (...) muitas que rivalizam vantajosamente com muitos homens.*”

Além da ocupação maciça de mulheres e menores, esse insuspeito depoimento revelava que as mulheres menores de 18 anos se equiparavam em habilidade aos homens - não havendo, portanto, outra razão econômica para as remunerações diferenciadas de ocupações iguais senão a prevalência de práticas patronais de discriminação salarial contra as mulheres.

na de fumo (80%),¹⁰ enquanto o emprego de menores era bastante expressivo nas indústrias têxtil (37%), de vestuário (30%) e química e farmacêutica (34%). Examinando a composição da força de trabalho nos estabelecimentos mais importantes dos sub-ramos de calçados e chapéus da indústria de vestuário, observava-se a predominância de trabalhadores adultos do sexo masculino: dos 524 empregados nas duas manufaturas de chapéus, 362 eram do sexo masculino e 450 eram adultos; e em quatro empresas que produziam calçados, do total de 953 empregados 640 eram do sexo masculino e 684 adultos. (SACOP, 1919, tabela n. 6)

O recenseamento de 1920 vem ratificar o quadro delineado a partir dos dados fragmentários das fontes anteriormente mencionadas (ver Tabela 1). Não obstante as profundas discrepâncias entre os levantamentos referentes à população, indústria e salários que esse recenseamento realizou,¹¹ os três evidenciam: 1) a importância da mão-de-obra feminina e/ou do menor nas indústrias têxtil, vestuário e química;¹² 2) a preponderância do trabalhador adulto masculino (participação superior a 70%) nas indústrias de madeira, metalurgia, cerâmica, alimentação, edificação, produção e transmissão de forças físicas, couro, mobiliário e aparelhos de transporte.¹³

10 Essas porcentagens incluem trabalhadoras com menos de 18 anos. Na classificação do DET, a indústria de vestuário agrega o setor de roupas, calçados e chapéus.

11 Cabe mencionar que apenas o censo **Salários** (MAIC, 1928) dispõe de dados referentes à composição de mão-de-obra por sexo e idade desagregados em nível de sub-ramos. É por gênero de indústria o nível maior de desagregação dos dados sobre composição da força de trabalho apresentados pelo censo **Indústria** (MAIC, 1927) e pelo censo **População**. (MAIC, 1930) O censo **Salários** fornece dados sobre a composição sexual e etária da mão-de-obra por indústria e por ocupação profissional dos sub-ramos mais importantes de cada uma das indústrias. Chama atenção, entretanto, o número de trabalhadores incluídos na rubrica **profissões indeterminadas** e **outras profissões**. Estas duas rubricas perfazem mais de 31% do total da mão-de-obra da indústria têxtil e quase 45% da indústria de vestuário. Dada a forte heterogeneidade estrutural entre os diversos sub-ramos que compunham essa última indústria, a não discriminação de quase metade de seus trabalhadores impede qualquer inferência mais conclusiva acerca de um sub-ramo específico. O sub-ramo de chapéus, por exemplo, empregava, segundo o censo **Salários**, 1441 trabalhadores, sendo 1256 maiores de 16 anos (655 homens e 601 mulheres) e 185 menores (63 homens e 122 mulheres). A alta proporção de mulheres decorria do emprego elevado de costureiras (674). Muito provavelmente a disparidade na participação de mulheres no total da mão-de-obra empregada na indústria de chapéus entre o censo **Salários** (cerca de 50%) e as demais fontes radica na inclusão de chapeleiros adultos do sexo masculino nas rubricas **outras profissões** e **profissões indeterminadas**.

12 Considerando a menor das participações fornecidas pelos três levantamentos, mulheres e menores representavam nessas indústrias, respectivamente, 58,8%, 43,4% e 32,8% da mão-de-obra empregada em cada uma delas (ver Tabela 1). A principal diferença entre os dados dos censos **Salários** e **Indústria** reside na definição da idade que caracteriza o trabalhador menor: o primeiro reporta-se a trabalhadores menores de 16 anos e o último a trabalhadores menores de 14 anos. Já as discrepâncias entre os dados desses dois censos e os do censo **População** são consideráveis. Além de este censo contabilizar como menores os trabalhadores com menos de 21 anos, pode-se aventar como suposição para explicar as discrepâncias o fato de ele resultar de informações fornecidas pelos trabalhadores, enquanto o censo **Indústria** se baseava em informações coletadas entre os empresários, que teriam incentivo para subavaliar o número de trabalhadores menores em função da vigência de restrições legais ao seu emprego. Para os objetivos deste artigo - estabelecer as mediações entre estrutura das indústrias e características de seus trabalhadores - é mais adequado utilizar o censo **Salários** ou **Indústria**.

13 Em contraste com os censos **Indústria** e **Salários**, o censo **População** registra que as indústrias de couro, mobiliário e aparelhos de transporte apresentam participação do trabalhador adulto do sexo masculino inferior a 70% (ver Tabela 1).

TABELA I - PARTICIPAÇÃO DA MULHER E DO MENOR NA FORÇA DE TRABALHO POR GÊNERO DE INDÚSTRIA - ESTADO DE SÃO PAULO - 1920

INDÚSTRIA	CENSO POPULAÇÃO		CENSO SALÁRIOS			CENSO INDÚSTRIA				
	N. de Trabalh.	% de Mulheres maiores de 21 anos e de menores de 21 anos	N. de Trabalh.	% de Mulheres	% de menores de 16 anos	% de Mulheres e de menores de 16 anos	N. de Trabalh.	% de menores de 14 anos	% de Mulheres	% de menores de 14 anos e de mulheres maiores de 14 anos
Têxtil	17.912	70.4	33.010	59.3	19.2	66.4	34818	7,8	55,2	58,8
Couro	1.949	65,7	959	0,2	4,9	5,1	1111	7,2	1,9	9
Madeira	5.137	19,7	1.590	0,2	6,5	6,7	2115	5,8	0,2	6,1
Metalurgia	21.661	26,1	4.762	7,0	18,0	21,7	5534	7,7	6	13,1
Cerâmica	7.700	25,1	7.299	7,3	13,3	19,4	9406	5,2	11,7	16
Química	1.053	35,0	3.643	32,0	14,9	38,2	4744	5,3	29,2	32,8
Alimentação	9.102	23,5	9.017	15,9	9,3	21,4	11225	7,9	18	23,6
Vestuário	75.257	70,1	4.855	49,9	13,7	55,2	10491	9,5	38	43,4
Mobiliário	8.054	34,5	1448	11,4	15,7	25,5	2026	12,4	7,7	19,1
Edificação	57.879	15,0	603	0,3	4,0	4,3	735	2,8	0,6	3,4
Ap. Transp.	2.895	31,9	1.050	0,4	12,5	12,8	1455	10,9	0,2	11,2
Prod/Ttr. Força	5.981	10,7	42	-	2,4	2,4	65	4,6	0	4,6
Outras	14.700	34,1	371	19,7	31,0	42,6	371	5,8	19,5	25,6
Total	229.280	41,8	68.649	37,5	15,9	45,5	84096	7,6	33,7	38,5

Fontes: MAIC (1927; 1928; 1930).

Das indústrias em cuja composição predominavam trabalhadores adultos do sexo masculino, apenas edificação, aparelhos de transporte, metalurgia e mobiliário exigiam, para a maioria de suas ocupações, um tipo de trabalho mais qualificado. Na indústria de cerâmica, somente o sub-ramo de vidros empregava mão-de-obra qualificada em escala significativa, sendo entretanto elevado o número de menores ocupados como aprendizes - cerca de duas vezes o contingente dos oficiais vidreiros. A mão-de-obra adulta dos demais sub-ramos da indústria de cerâmica era, via de regra, desqualificada, e inserida em atividades que exigiam sobretudo força física - como no caso do trabalho dos oleiros.

Situação semelhante ocorria nas indústrias de couro, madeira e alimentação, cujos trabalhadores mais qualificados cingiam-se a poucas ocupações (como, por exemplo, a de curtidores, serradores e moleiros) que empregavam uma parcela insignificante dos trabalhadores de cada uma dessas indústrias. (MAIC, 1928, p. 396 e ss.)¹⁴

À luz dos dados contidos nas fontes acima examinadas, pode-se identificar uma associação entre as características estruturais dos gêneros industriais e o tipo de mão-de-obra que empregavam. Não obstante ocorrer em todos os gêneros de indústria, o engajamento de mulheres e crianças concentrava-se no gênero mais mecanizado (têxtil), sendo a maior parte da parcela remanescente empregada nos ramos desprovidos de recursos técnicos e financeiros, que se voltavam para a produção de bens de natureza simples - como diversos sub-ramos da indústria química e da indústria de vestuário (ver Tabela A1 no apêndice). Devido a essas especificidades técnicas, tais indústrias prescindiam do emprego, em larga escala, de trabalhadores qualificados. Por outro lado, a participação do trabalhador adulto preponderava nas indústrias metalúrgica, de mobiliário, de edificações, de aparelhos de transportes e de chapéus. Estas indústrias notabilizavam-se por reunir empresas de porte médio, por apresentar um grau razoável de divisão do trabalho (embora bem inferior *vis-à-vis* a da indústria têxtil), por empregar um número considerável de trabalhadores, e por se assentar em um patamar técnico modesto (ver Tabela A1). Tais características faziam o processo de trabalho gravitar em torno da qualificação e da perícia dos trabalhadores.

14 Na elevada participação de menores entre os trabalhadores das indústrias metalúrgica (18,0 %), de mobiliário (15,7 %) e de cerâmica (13,3 %) predominavam os do sexo masculino, em virtude, possivelmente, de características do processo de trabalho - que devia exigir maior força física. Diferentemente, nas indústrias têxtil e de vestuário a importância do emprego do menor (19,2 % e 13,7%, respectivamente) provinha sobretudo da ocupação de meninas. (MAIC, 1928)

As indústrias de couro, madeira, alimentos e cerâmica constituíam exceções à correspondência acima apontada, uma vez que, malgrado o nível técnico rudimentar da mão-de-obra e dos meios de produção empregados, ocupavam parcela expressiva de homens adultos - devido possivelmente às exigências de força física.

Em suma, as ocupações que exigiam maior qualificação eram praticamente monopólio do trabalhador adulto, restando às mulheres e às crianças as tarefas desqualificadas ou aquelas em que a habilitação se alcançava com um tempo mínimo de aprendizado e treinamento. Cabe a ressalva, porém, de que a mão-de-obra qualificada constituía uma parcela minguada dos trabalhadores adultos - da maioria destes era exigido exclusivamente o esforço físico, desvincilhado de maior conhecimento ou qualificação - e de que entre as mulheres havia as que, em número ínfimo, tinham atribuições mais qualificadas.¹⁵ Essa composição diferenciada da mão-de-obra por ramo de indústria mantinha relação estreita com a hierarquia salarial.

III. AS DIFERENÇAS SALARIAIS

O exame das fontes empíricas evidencia uma elevada variância na distribuição salarial dos trabalhadores industriais paulistas durante o período em análise.¹⁶ Parte dessa dispersão dos salários pode ser atribuída a diferenças no grau de qualificação dos trabalhadores e à combinação entre heterogeneidade nas modalidades de pagamento (salário por peça, tarefa, hora, dia ou mês) e diferenças na produtividade e na duração do trabalho dos trabalhadores. Todavia, parte considerável dos desníveis salariais provinha da discriminação exercida pelos empregadores contra mulheres, cujas remunerações em ocupações idênticas eram inferiores *vis-à-vis* a dos homens.

Malgrado as dificuldades relacionadas à diversidade nas formas de pagamento e às diferenças na produtividade e no tempo de trabalho dos trabalhadores, há evidências suficientes para derivar algumas especificidades da estrutura de salários dos trabalhadores industriais paulistas no período em foco.

15 Sobre o trabalho feminino qualificado em alguns estabelecimentos têxteis, de fósforo, de chapéus e de vestuário, ver MOURA (1982, p. 35-36).

16 Essas fontes são: MAIC (1928), SACOP, e jornais da imprensa operária.

Com base nos dados do censo **Salários** de 1920, observa-se que no *ranking* da remuneração dos trabalhadores adultos (com mais de 16 anos) do sexo masculino figuram no topo os metalúrgicos (salário médio diário de 6\$986), os trabalhadores da indústria de mobiliário (6\$618), de aparelhos de transporte (6\$475), de vestuário (6\$382) e de edificações (6\$280). Esses dados, apresentados na Tabela 2, coadunam-se com a suposição de que as indústrias operando sob uma organização manufatureira da produção, por exigirem um tipo qualificado de trabalho, eram forçadas a pagar salários mais elevados a seus trabalhadores, uma vez que estes constituíam um contingente restrito e de difícil substituíbilidade.

TABELA 2 - SALÁRIO MÉDIO (EM MIL-RÉIS) POR GÊNERO DE INDÚSTRIA - ESTADO DE SÃO PAULO - 1920

Gênero Industrial	Operários maiores de 16 anos			Operários menores de 16 anos		
	Total	Homens	Mulheres	Total	Homens	Mulheres
Têxtil	5\$118	5\$729	4\$684	2\$250	2\$211	2\$272
Couro	5\$444	5\$449	3\$500	1\$883	1\$883	-
Madeira	5\$792	5\$796	4\$000	2\$291	2\$291	-
Metallurgia	6\$816	6\$986	3\$232	2\$489	2\$482	2\$517
Cerâmica	5\$473	5\$662	2\$964	1\$976	1\$990	1\$831
Química	4\$936	5\$729	2\$922	2\$031	2\$323	1\$826
Alimentação	5\$342	5\$616	3\$567	2\$181	2\$028	2\$403
Vestuário	4\$979	6\$382	3\$467	1\$915	2\$142	1\$773
Aparelhos de Transporte	6\$473	6\$475	3\$625	1\$738	1\$738	-
Mobiliário	6\$177	6\$618	2\$807	2\$022	2\$089	1\$458
Edificação	6\$270	6\$280	3\$500	1\$759	1\$754	-

Fonte: MAIC (1928, tabela IV).

A remuneração média elevada do trabalhador adulto da indústria de vestuário deve-se provavelmente ao sub-ramo chapeleiro, que pagava aos seus empregados adultos do sexo masculino salários comparativamente maiores. Todavia, se for considerado o salário médio dos trabalhadores adultos de ambos os sexos, a indústria de vestuário é excluída do rol das indústrias que melhor remuneravam seus empregados, em razão da proporção considerável de mulheres no total de mão-de-obra que empregava (49,9%) conjugada à discriminação salarial que as prejudicava (recebiam cerca de 54,3% da remuneração dos homens).

Neste sentido, as distintas posições da indústria de vestuário na hierarquia salarial da indústria manufatureira - conforme a ordenação do salário médio se refira aos trabalhadores adultos masculinos ou aos trabalhadores adultos de ambos os gêneros - refletem a forte heterogeneidade estrutural desse ramo, em que manufaturas chapeleiras coexistiam com alguns estabelecimentos fabris do sub-ramo de calçados e com oficinas domésticas rudimentares de confecções de roupas.

No caso da indústria têxtil, a ampla reserva de mão-de-obra - proporcionada pela adoção de máquinas que simplificavam e rotinizavam as tarefas dos trabalhadores - resultou em um salário médio para o operário masculino adulto que só não era inferior ao dos seus congêneres nas indústrias de couro, cerâmica e alimentos. Se a referência for a média salarial do trabalhador adulto de ambos os sexos, a posição relativa da indústria têxtil piora: é a antepenúltima, acima apenas das indústrias química (4\$936) e de vestuário (4\$979), expressando simultaneamente a concentração das trabalhadoras nas ocupações menos qualificadas e a discriminação que prevalecia nessa indústria contra elas.

Ocupavam, também, a base da pirâmide salarial os trabalhadores adultos das indústrias de couro, madeira, cerâmica, química e alimentação. Eram indústrias caracterizadas por um processo produtivo altamente rudimentar, com nível de capitalização ínfimo, privadas de recursos técnicos e com baixíssimos níveis de exigência quanto à qualificação de sua força de trabalho (ver Apêndice 2, especialmente Tabela A1).

Chega-se às mesmas conclusões recorrendo-se à proporção dos operários do sexo masculino que ganhavam um salário inferior a 5\$900. Enquanto esse indicador é relativamente baixo para as indústrias metalúrgica, de mobiliário e de edificações (respectivamente 32,1%, 36,0% e 30,7%), as indústrias de alimentação, couro e têxtil compõem o grupo das indústrias cuja distribuição de salários concentrava-se nas faixas inferiores - respectivamente 70,0%, 59,7% e 58,0%. (MAIC, 1928)

Confrontando esses dados sobre salários com a análise da seção anterior, verifica-se um liame entre nível salarial e participação dos trabalhadores adultos do sexo masculino no total da mão-de-obra empregada: esses recebiam, em geral, mais nas indústrias em que sua participação no total da força de trabalho era elevada. Essa correspondência é patente nas indústrias metalúrgica, de mobiliário, de edificações e aparelhos de transporte - indústrias em que a incidência de trabalho feminino e infantil era pequena e os níveis salariais relativamente elevados - e na indústria têxtil e química - caracterizada por uma ampla ocupação de mulheres e menores e por uma média salarial baixa. As exceções cabiam às indústrias de couro, madeira, cerâmica, produção e transmissão de forças físicas, e alimentação, cujo emprego expressivo de homens adultos devia-se essencialmente à força física exigida pelas especificidades do processo produtivo dessas indústrias - envolvendo grau elevado de insalubridade e/ou insumos e componentes pesados ou de grande porte.

A indústria de vestuário merece um exame mais detalhado. Ocupando uma posição de destaque na hierarquia salarial dos trabalhadores maiores de 16 anos do sexo masculino (média de 6\$382), essa indústria empregava trabalhadores adultos em proporção reduzida. Muito provavelmente essa dissonância em relação ao padrão

anteriormente assinalado deve-se à indústria chapeleira, cujos trabalhadores adultos do sexo masculino recebiam salários relativamente altos. Não é possível, porém, comprovar essa suposição pelo censo **Salários**, uma vez que seus dados referentes a sub-ramos esbarram no problema mencionado na seção anterior - a elevada quantidade de trabalhadores cuja ocupação não foi discriminada pelo censo. A despeito de fontes as mais diversas apontarem a superioridade dos níveis salariais dos chapeleiros comparativamente aos dos trabalhadores têxteis, tomando como base o censo **Salários** de 1920, a remuneração média dos trabalhadores adultos de ambos os gêneros da indústria de chapéus cujas ocupações foram discriminadas é de 5\$816, cifra pouco superior à média dos trabalhadores têxteis (5\$118). Excluindo do cálculo os operários ocupados nas atividades de costura de chapéus, quase que exclusivamente mulheres, a média salarial sobe para 7\$731. Se o cálculo for feito para os trabalhadores adultos do sexo masculino, a média vai para 7\$774.¹⁷ Certamente a média salarial calculada para os trabalhadores da indústria de chapéus foi subestimada pelo recenseamento, em razão de ter incluído uma grande parcela do contingente de trabalhadores que essa indústria empregava na rubrica de **ocupações não identificadas**, distorcendo assim o cálculo da proporção entre homens e mulheres que nela trabalhavam.

Observa-se uma grande disparidade também entre a remuneração do trabalho masculino e feminino e entre a remuneração do trabalho do maior e do menor. Em todos os ramos industriais, o salário médio do trabalhador adulto era consideravelmente superior ao da trabalhadora adulta que, por sua vez, percebia salário superior ao do trabalhador menor. O *gap* salarial entre homens e mulheres maiores era mais estreito na indústria têxtil (22%), possivelmente devido à mecanização do processo de trabalho que, eliminando a exigência de trabalho qualificado, tornava elástica a oferta de mão-de-obra ao incluir mulheres e crianças na concorrência por emprego, resultando em salários baixos também para o trabalhador adulto. Diferentemente, nas indústrias química, de cerâmica, de vestuário e de alimentos esse hiato era acentuado - o salário do homem adulto superava o salário da mulher em, respectivamente, 96%, 91%, 84% e 57%. Os desníveis de remuneração entre trabalhadores adultos do sexo masculino e do sexo feminino atingiam magnitude elevada também nas indústrias metalúrgica, mobiliária, de edificações e de aparelhos de transporte - fato compreensível à luz das características do processo produtivo dessas indústrias que ocupavam mulheres apenas em atividades ancilares (ver Tabela 2 e Tabela A1).

17 Esses cálculos foram feitos a partir dos dados da Tabela A2 (no Apêndice) sobre o sub-ramo de chapéus e bonés da indústria de vestuário.

O diferencial de salários entre trabalhadores adultos e menores era ainda mais amplo. Metalurgia, mobiliário, edificações e aparelhos de transporte, gêneros industriais organizados à semelhança da **manufatura**, pagavam aos trabalhadores adultos, respectivamente, 174%, 205%, 256% e 267% a mais do que aos trabalhadores menores - diferenciais que refletiam sobretudo diferenças na experiência e habilidade. Na indústria têxtil, esse desnível era bem inferior (127%).

A brecha na remuneração do trabalho do menor entre trabalhadores do sexo masculino e feminino não era muito larga, favorecendo ora um, ora outro sexo de acordo com as especificidades da indústria: os trabalhadores menores percebiam salário médio superior nas indústrias cujo processo de trabalho exigia certa força física (como cerâmica, química, e mobiliário), enquanto as trabalhadoras menores eram **privilegiadas** nos ramos que solicitavam habilidades tradicionalmente identificadas às mulheres (indústrias têxteis e de alimentação).¹⁸

Se bem que para diversas categorias refletissem níveis desiguais de qualificação e de experiência (e, portanto, de produtividade), as discrepâncias salariais em muitas ocupações constituíam discriminação contra as mulheres, uma vez que se referiam ao mesmo tipo de trabalho.¹⁹ Focalizando os dados do censo **Salários** desagregados por ocupações profissionais, verifica-se que na indústria têxtil as trabalhadoras maiores recebiam um salário que em média representava *vis-à-vis* o salário do trabalhador maior do sexo masculino 45% para os batedores, 39% para os tintureiros, 60% para os espuladores, 56% para os mestres, 63% para os contramestres, 88% nos serviços de fiação e 86% nos serviços de tecelagem. Por sua vez, o salário médio do menor relativamente ao do trabalhador adulto nessas ocupações oscilava entre 42% e 49% (ver Apêndice 3, Tabela A2).

Nas demais indústrias o padrão era análogo, variando apenas a magnitude do desnível. A Tabela A2, que seleciona algumas ocupações com base na relevância do número de trabalhadores que compreendiam, parece sugerir que os *gaps* salariais tendiam a ser mais acentuados nas ocupações de maior qualificação (como fulista, marceneiro,ropriagista, funileiro e marmorista), em que predominavam trabalhadores adultos do sexo masculino.²⁰ Diferentemente, os segmentos

18 Na indústria metalúrgica, as meninas ganhavam mais do que os meninos provavelmente por se ocuparem de tarefas não diretamente ligadas à produção. Quanto à indústria de vestuários, os salários mais elevados do trabalhador menor do sexo masculino talvez se expliquem pela remuneração relativamente alta deste trabalhador na indústria de chapéus (enquanto as costureiras menores ganhavam 1\$398 na confecção de roupas e 1\$733 na costura de chapéus, os fulistas e propriagistas menores recebiam, respectivamente, 2\$250 e 2\$462).

19 Ver o já citado testemunho de Jorge Street.

20 Os vidreiros constituíam um caso especial: os oficiais vidreiros, homens adultos que representavam menos de 30% da categoria, eram profissionais qualificados, razão pela qual percebiam altos salários.

profissionais menos qualificados, compostos majoritariamente por mulheres e crianças, apresentavam menores diferenciais de salários entre homem e mulher e entre adulto e menor.

O vínculo entre níveis salariais e participação dos trabalhadores adultos do sexo masculino na mão-de-obra empregada, já apontado em nível de gênero de indústria, mantém-se quando se focalizam categorias profissionais: em geral, ocupações industriais em que predominavam homens adultos percebiam salários mais altos. A Tabela A2 evidencia que essas categorias pertenciam sobretudo aos ramos manufatureiros (metalurgia, vidro, chapéus e mobiliário). Já as categorias profissionais das indústrias mais toscas (a exemplo da indústria de cigarro, de roupas e olarias) ou das indústrias do tipo fabril (como fiação e tecelagem) apresentavam, via de regra, maior proporção de mulheres e menores e salários relativamente inferiores.

As diferenciações ocupacionais permitem inferir, ainda, o estágio da divisão técnica do trabalho no interior de cada ramo industrial. De acordo com o censo **Salários** de 1920, a gama de ocupações específicas na indústria têxtil era ampla (27, sem contar técnicos, mestres, contramestres, mecânicos e outras profissões não especificadas), espelhando o grau relativamente avançado da especialização e fragmentação no processo de trabalho. Ao contrário, nos ramos tecnicamente mais rudimentares, o menor parcelamento do trabalho se expressava no leque estreito de diferenciação profissional.

Em qualquer indústria, as remunerações das ocupações apresentavam disparidades consideráveis. De acordo com o censo **Salários**, o espectro dos salários médios dos trabalhadores adultos masculinos na indústria como um todo apresentava como extremo inferior e superior, respectivamente, a remuneração de 3\$861 de 62 torneiros de louças e de 35\$000 de 5 técnicos da indústria química. A distribuição concentrava-se, entretanto, nas faixas salariais mais baixas. Na indústria têxtil, o topo da hierarquia salarial era ocupado por técnicos (média de 20\$333), mestres (11\$604), gravadores (10\$778), contramestres (9\$040), e mecânicos (8\$336) - quase infalivelmente do sexo masculino - enquanto a base era constituída de trabalhadores menores empregados como batedores (2\$033), alvejadores (1\$500), cardadores (1\$733) e fiandeiros (2\$137). Na indústria chapeleira, das ocupações cujos salários médios dos trabalhadores adultos foram especificados, os prensadores eram os que recebiam mais (8\$767), seguidos dos esmurçadores (8\$182) e propriagistas (8\$080); as ocupações de menor remuneração eram as de lixadores (5\$000) e tintureiros (5\$045).²¹

21 A média salarial mais baixa dessa indústria, 1\$200, cabia às lixadoras menores. (MAIC, 1928, p. 406-407)

Os boletins do DET e alguns jornais da imprensa operária fornecem evidências de que esse delineamento da estrutura salarial da indústria paulista em 1920 pode ser extensivo às duas décadas anteriores. Em 1912, por exemplo, um boletim do DET relatava que pouco se exigia em termos de qualificação do trabalhador têxtil, exceto na tecelagem de seda e na fabricação de passamanaria, onde, por esse motivo, os operários percebiam salários maiores. (SACOP, 4º trim. de 1911 e 1º trim. de 1912) Analogamente, em 1907 o jornal de orientação socialista *Avanti!* reportava-se ao menor salário relativo dos têxteis nos seguintes termos: “o salário usual dos operários de qualquer ofício vai de 4 a 6, ou mais, mil-réis por dia, enquanto os tecelões, com um trabalho penoso e insalubre, muito raramente chegam a ganhar de 80 a 90 mil-réis por mês”.²²

Quanto à periodicidade no pagamento de salários, era preponderantemente mensal, exceto na construção civil e em algumas manufaturas de chapéus, onde os salários eram pagos, respectivamente, a cada quinzena e a cada semana. (SACOP, 2º trim. de 1912; 2º trim. de 1919)²³ Cabe a ressalva de que em períodos de crise não era raro ocorrer atrasos no pagamento - procedimento patronal que parece ter incidido indistintamente sobre o conjunto do operariado.²⁴

Os dados referentes às modalidades de remuneração são relativamente escassos. Há registros esparsos sobre o trabalho por peça em estabelecimentos dos ramos de chapéus, fósforos, calçados e vidros.²⁵ De acordo com um boletim do DET (SACOP, 2º trim. de 1912), no ramo têxtil predominava o salário por tarefa, notadamente nas maçarocas, nos carretéis, nas espulas, na fiação e na tecelagem. Sendo determinados pela habilidade, qualificação e diligência dos operários, os salários atrelados à produtividade apresentavam forte disparidade. Enquanto a grande maioria dos trabalhadores manipulava dois ou quatro teares, havia operários que operavam seis, sendo suas remunerações bem acima da média insistentemente evocadas pelos industriais para desmontar reclamos por aumentos salariais. Durante a greve de 1912, motivada por reivindicação de aumento salarial, Francisco Matarazzo e Jorge Street - proprietários de tecelagens, respectivamente, de algodão

22 Sobre os dados de salários disponíveis em outras fontes, ver ALDRIGHI (1985, p. 203) e SACOP.

23 Segundo o jornal de orientação democrático-radical *O Combate*, de 9 de maio de 1919, a União dos Trabalhadores Chapeleiros estabeleceu, no curso da greve generalizada de 1919, um acordo com algumas manufaturas, contemplando, além da jornada de 8 horas, o pagamento semanal dos salários.

24 Um boletim do DET (SACOP, 1º trim. de 1914) menciona que a greve na “mais importante fábrica de tecidos de juta do estado” (empregando mais de 2000 operários) em fevereiro de 1914 havia sido deflagrada para reivindicar o “salário atrasado há três meses.”

25 Em 1912, a abolição do trabalho por peça constava da pauta de reivindicações dos grevistas da fábrica de calçados Clark. (ALDRIGHI, p. 203-204, n. 184)

e de juta, ambas empregando copiosamente mulheres e crianças - atribuíam as baixas remunerações à inépcia, indolência e absenteísmo dos trabalhadores. (ALDRIGHI, 1985, cap. III)²⁶

Não obstante vigorarem em diversos gêneros industriais, as multas eram mais freqüentes na indústria têxtil. Os empregadores logravam impor essa interferência no salário real recebido por seus empregados mediante um regime disciplinar severo e abrangente que era monitorado por uma equipe de prepostos e cujo *enforcement* era assegurado, em última instância, pela oferta elástica de trabalhadores. (RIBEIRO, 1980, p. 185; BEIGUELMAN, 1977)²⁷

A opacidade que pairava sobre a determinação do salário dos trabalhadores na indústria têxtil - derivada do sistema de trabalho por peça²⁸ e em alguns casos de arbitrariedades na aplicação de multas - contrastava com a transparência das tabelas de remuneração que os trabalhadores nas manufaturas de chapéus conseguiam impor aos seus empregadores mercê da coesão e da organização da categoria em torno de seu sindicato.²⁹

Recapitulando, as evidências das fontes documentais permitem apontar as seguintes características na estrutura de salários dos trabalhadores das indústrias paulistas no período em exame: 1) ocorrência de diferenciais substanciais entre os salários de trabalhadores empregados em gêneros industriais distintos; 2) esses diferenciais favoreciam, em geral, os assalariados das indústrias cuja base técnica limitada centrava o processo de trabalho na qualificação e perícia do trabalhador e simultaneamente cerceava o aprofundamento da divisão e especialização do trabalho: as indústrias metalúrgica, chapeleira, de mobiliário, de edificação e de

26 Em algumas tecelagens, o sistema de incentivo à produtividade dos trabalhadores incluía prêmios em dinheiro. (RIBEIRO, p.186-187)

27 RIBEIRO (1980) menciona o caso de um tecelão da fábrica Matarazzo cujo salário foi reduzido em 34% por conta de multas.

28 Esse sistema freqüentemente outorgava aos prepostos patronais poderes discricionários, uma vez que eles detinham a prerrogativa de alocar matéria-prima entre os operários ou de pontificar sobre a qualidade e a quantidade do que esses produziam.

29 Sobre as taxas unificadas de remuneração nos serviços de fulação das pequenas empresas, ver *O Chapeleiro* (29 de julho de 1905). Na edição de 25 de fevereiro de 1906, esse jornal noticiava que os trabalhadores de uma manufatura, após reclamarem ao gerente, tiveram aceita sua reivindicação de que fosse adotada a tabela do sindicato. Ver, também, *O Combate*, 2-4-1919. RIBEIRO (1980, p. 173-189) aponta que os salários em algumas fábricas têxteis atrelavam-se à “qualidade” do trabalho julgada pelos mestres e contramestres e pelas características do material empregado (matéria-prima de melhor qualidade poderia implicar maior produtividade, por exemplo).

aparelhos de transporte, dotadas dessas características estruturais, remuneravam melhor seus empregados relativamente às restantes; 3) a indústria têxtil, contrariamente, assentada sobre um suporte tecnológico que transferia o comando do processo de trabalho às máquinas, prescindia de trabalho qualificado, necessitando apenas de mão-de-obra desqualificada em escala extensiva para a execução de operações simples e rotineiras, o que tornava a disponibilidade de força de trabalho ampla e elástica, redundando, portanto, no aviltamento dos salários;³⁰ 4) a estrutura diferenciada dos salários se manifestava também no interior de cada ramo de indústria, ainda que em graus distintos; 5) esse diferencial de salários no âmbito de uma indústria ocorria não apenas devido à diversidade de ocupações envolvendo graus distintos de qualificação e de experiência do trabalhador, mas em virtude também da discriminação salarial contra o trabalho de mulheres e menores, que recebiam menos *vis-à-vis* os homens a despeito de exercerem o mesmo trabalho; 6) cada gênero de indústria, em maior ou menor grau conforme a extensão da divisão do trabalho, apresentava uma hierarquia de salários cujo topo era reservado às funções de controle, supervisão e manutenção (mecânicos, eletricitistas etc.) - ocupações preenchidas preponderantemente por homens e que representavam uma parcela pequena do emprego industrial; 7) descendo nessa escala hierárquica, ocorria um hiato acentuado entre as remunerações do homem, da mulher e do menor que, entretanto, mostrava-se mais reduzido nas ocupações menos qualificadas e com maior incidência do braço feminino e infantil; 8) a despeito da supremacia masculina na composição dos trabalhadores qualificados, os trabalhadores adultos do sexo masculino contribuíam fortemente para a plethora de mão-de-obra desqualificada.

IV. A DURAÇÃO DO TRABALHO

Ao menos até 1917, o tempo que os trabalhadores permaneciam no trabalho variava conforme o ramo industrial, ocorrendo freqüentemente desigualdades na duração do trabalho entre estabelecimentos de um mesmo ramo e até mesmo entre seções

30 A oferta de trabalho no curto prazo depende fundamentalmente de quatro fatores: 1) população; 2) taxa de participação; 3) intensidade do trabalho; 4) duração da jornada de trabalho. Desse modo os empresários da indústria têxtil desfrutavam de condições amplamente vantajosas, pois: 1) o crescimento demográfico no Estado de São Paulo entre 1890 e 1900 foi de 5,12% ao ano e de 3,62% ao ano entre 1900 e 1920, enquanto para a cidade de São Paulo estas taxas foram de, respectivamente, 13,96% e 4,58% ao ano (MAIC, 1930); 2) a simplicidade das tarefas e o baixo salário do trabalhador adulto resultavam em uma taxa elevada de participação; 3) as máquinas impunham um ritmo que reduzia a “porosidade” do processo de trabalho, isto é, o espaço para indisciplina e indolência do trabalhador; 4) as jornadas de trabalho eram extensas.

de um mesmo estabelecimento. A despeito das alterações que ocorreram na extensão da jornada de trabalho das diversas categorias profissionais ao longo das três primeiras décadas republicanas, pode-se considerar que as posições relativas se mantiveram praticamente constantes. Nesse *ranking*, ocupavam as posições extremas os trabalhadores empregados na indústria têxtil e os operários da construção civil - estes com as jornadas menos prolongadas entre os assalariados urbanos.

Às vésperas da greve generalizada de 1907, o jornal *Avanti!* (8-4-1907) denunciava as adversidades enfrentadas pelos trabalhadores da indústria têxtil: “*em toda a indústria o horário usual não passa de dez horas e os tecelões, em vez disso, devem trabalhar doze horas ou mais.*” Terminada a greve, pedreiros, carpinteiros, pintores, chapeleiros, canteiros, marmoristas e construtores de veículos haviam conquistado a jornada de oito horas, enquanto gráficos, costureiras, sapateiros e tecelões obtiveram resultados mais modestos - jornadas de, respectivamente, oito horas e meia, nove, dez e onze horas.³¹

Essas conquistas, na ausência de mecanismos institucionais que as sustentassem, se esvaíram tão logo as condições do mercado de trabalho e a relação de forças voltaram a favorecer os empresários. Assim, a prostração que, de modo heterogêneo, atingiu os trabalhadores entre 1908 e 1912 - o poder e a coesão de algumas categorias se desgastaram menos - repercutiu sobre a extensão da jornada de trabalho: em 1912, o dia de trabalho era de nove a onze horas nas fundições e oficinas mecânicas, de dez a doze horas nas fábricas de tecidos, de oito a nove horas e meia nas malharias e oficinas de passamanaria e de nove horas nas manufaturas de chapéus - apenas as tipografias (oito horas e meia) e a construção civil (oito horas) mantiveram as jornadas conquistadas pelos trabalhadores na parede de 1907. (SACOP, 4º trim. de 1911 e 1º trim. de 1912; 2º trim. de 1912) Ainda em 1912, por ocasião da tramitação de um projeto de lei na Câmara Federal que, entre outras medidas, estabelecia a proibição de serões e a redução do trabalho diário do **operariado em geral** para oito horas, o DET informava que em São Paulo “*apenas certos operários do estado, os das construções e de raríssimas oficinas têm semelhante horário de trabalho.*” (SACOP, 2º trim. de 1912)

Deflagradas por pautas de reivindicações em que a jornada de oito horas constituiu uma das exigências centrais, a greve de 1917 (de caráter geral) e a greve de 1919 (que afetou diversas, mas não todas, categorias assalariadas do estado) conduziram

31 Essas informações constam em um artigo do jornal operário *La Scure* de 1-5-1910, reproduzido em PINHEIRO & HALL (1979, p. 114-16).

à convergência das jornadas de trabalho. Nesse último ano, eram poucos os estabelecimentos cuja duração de trabalho ultrapassava as oito horas - a maior parte dos quais de pequena dimensão. (SACOP, 2º e 3º trim. de 1919) Em quase todas as empresas de maior porte dos ramos têxtil, de chapéus, de calçados, químico, de papel e de bebidas, a duração da jornada de trabalho era de 8 horas. Todavia, nas condições coetâneas, em que a manutenção ou a reversibilidade das conquistas dependia exclusivamente da dinâmica do enfrentamento direto entre trabalhadores e industriais, o descenso na mobilização operária que ocorreu na década de vinte resultaria inapelavelmente no retorno às antigas jornadas. Já em abril de 1920, a tentativa abortada de greve generalizada no setor têxtil teve como consequência a restauração da jornada de 10 a 12 horas. (MARAM, 1979, p.147) No decorrer da Primeira República o turno de oito horas não seria “*senão esporádica e precariamente alcançado em alguns setores industriais*” (SIMÃO, 1966, p. 72), alinhando-se, portanto, à trajetória oscilante das demais condições de trabalho, alternando avanços e retrocessos.

Os empresários recorriam a dois expedientes para assegurar jornadas de trabalho prolongadas: o sistema de horas extras, remuneradas sem adicionais ou com adicionais insignificantes sobre o salário normal, e as diferentes modalidades de pagamento (por hora, por empreitada ou por peça), que vinculavam uma melhor remuneração do trabalhador a sua “escolha” da duração do tempo de trabalho. Ambos os expedientes eram reiteradamente denunciados pelos sindicatos como burla às jornadas acordadas previamente com os empresários.³²

Dada a suposição que se quer avaliar, convém confrontar mais detidamente as peculiaridades na duração do trabalho entre uma indústria que representava o *factory system*, a têxtil, e outra cujas características se assemelhavam às da manufatura, a indústria de chapéus.

Desde o seu surgimento até o final dos anos dez, os proprietários de fábricas têxteis beneficiaram-se das jornadas de trabalho mais longas da indústria paulista. Uma pesquisa publicada em um boletim do DET (SACOP, 4º trim. de 1911 e 1º trim. de 1912) relatava que a jornada de trabalho na indústria têxtil oscilava entre 10 e 13 horas - em 10 das 19 principais fábricas ultrapassava 10 horas - sendo que “*em*

32 No movimento grevista de 1919, a Federação Operária reivindicava, entre outras coisas, a generalização das oito horas de trabalho “*abolindo-se o trabalho extraordinário que anula esta velha aspiração obreira.*”(O Estado de São Paulo, 26-10-1919)

boa parte do ano é aumentada com serviços extraordinários.”³³ Em 1919, o regime de oito horas tornou-se dominante nessa indústria: vigorava em 16 dos 24 estabelecimentos de fiação e tecelagem cobertos pela pesquisa do DET. (SACOP, 2º e 3º trim. de 1919) Como foi apontado anteriormente, essa situação reverter-se-ia no ano seguinte.

Devido às singularidades técnicas e financeiras que marcavam a fiação e a tecelagem, muitas vezes a adequação dos níveis de produção de ambas nas fábricas integradas - majoritárias na indústria têxtil algodoeira - exigia a extensão do turno de trabalho em uma delas, quase sempre na fiação, cujas instalações demandavam montantes elevados de capital.³⁴ Nesse sentido, as diferenças na duração das jornadas de trabalho observadas nas diversas ocupações da indústria têxtil podiam refletir especificidades técnicas de cada fase do processo de produção.

Na indústria de chapéus, a duração diária do trabalho variava em 1912 de nove a nove horas e meia, exceto nas oficinas menores (em geral, de caráter doméstico) onde as jornadas eram de até onze horas. (SACOP, 2º trim. de 1912) Uma vez que na greve de 1907 a maior parte dos chapeleiros havia conquistado as oito horas, constata-se que os retrocessos nas condições de trabalho não se restringiam aos trabalhadores têxteis. Entretanto, os reveses que os chapeleiros sofriam eram menos frequentes, graças à resistência empreendida por um sindicato que lograva organizar a categoria em torno dos seus interesses.³⁵

A condição mais aviltante a que se submetiam os operários do ramo têxtil provinha também das práticas generalizadas de trabalho noturno e de jornada normal aos sábados. Nesse sentido, é expressivo o que Jorge Street, o **empresário socialista** do ramo têxtil, pontificava em seu já mencionado artigo: “*o horário mais conveniente é de 56 horas por semana distribuídas dez horas por dia da semana e seis horas ao sábado, ou nove e meia horas por dia e oito e meia horas ao Sábado.*” (O Estado de São Paulo, 19-9-1919)

Pode-se identificar outras mediações entre o tempo prolongado que os operários passavam nas fábricas têxteis e a organização dessa indústria. Primeiro, os investimentos elevados imobilizados em máquinas importadas incentivavam os

33 Um quadro semelhante ocorria nos estabelecimentos das demais indústrias organizados sob um sistema fabril. Sobre registros esparsos das extensas jornadas e do trabalho extraordinário em fábricas de cerveja, fósforos e calçados, ver ALDRIGHI (1985, cap. III).

34 Sobre a relativa rigidez tecnológica e financeira das fiações, ver CANO (1977, p. 202).

35 Segundo o jornal *O Combate* de 9-5-1919, três das maiores manufaturas chapeleiras enviaram um comunicado à União Chapeleira oficiando a aceitação da jornada de oito horas, do pagamento semanal e da semana inglesa.

empresários a utilizá-las intensivamente de modo a amortizar mais rapidamente o capital investido.³⁶ Segundo, dada a relativa homogeneidade no patamar tecnológico das empresas do ramo têxtil e o uso extensivo que faziam do fator trabalho, o prolongamento ao máximo da jornada de trabalho poderia ou elevar a taxa de rentabilidade para quem o fizesse isoladamente ou constituir uma exigência para que cada uma delas mantivesse a competitividade e a *share* no mercado doméstico de tecidos.

V SINDICALIZAÇÃO E PODER DE BARGANHA

Já foi mencionado como a configuração estrutural do ramo têxtil se refletia no desequilíbrio de poder entre empresários e empregados. Ancorado numa sólida estrutura econômico-financeira (engendrada por políticas de proteção tarifária e/ou cambial, salários baixos, isenções de direitos aduaneiros na importação de maquinismos), o patronato têxtil dispunha de condições materiais que o capacitavam a resistir às pressões dos trabalhadores por mudanças nas condições de trabalho. Nesse contexto, a paralisação do trabalho como instrumento de pressão tinha eficácia restrita. Exigência em escala diminuta de operário qualificado no processo de trabalho e farta disponibilidade de mão-de-obra desqualificada na economia paulista de então facilitavam a contratação de crumiros (como eram denominados, então, os trabalhadores dispostos a trabalhar durante as greves) e tornavam baixos os “custos potenciais de eficiência” que a eventual ocorrência de greves poderia acarretar aos empresários. Por sua vez, a estrutura de mercado concentrada do ramo têxtil facilitava a ação coordenada dos empresários nos confrontos paredistas: há vários registros de greves em que os proprietários das maiores fábricas têxteis articularam-se visando a uma ação unificada de recusa às reivindicações dos operários.(ALDRIGHI, 1985, cap. 3) Conjunturas em que lucros elevados facultavam aos empresários folga financeira reforçavam sua intransigência ao permitir-lhes suportar greves prolongadas.³⁷ A esses, contrapunha-se uma massa de trabalhadores composta majoritariamente por mulheres e menores, cujo poder de organização era minado pela ameaça de perda de emprego, uma vez que a mecanização do processo de trabalho, ao eliminar as

36 A intensidade no uso dos equipamentos seria limitada, evidentemente, pela demanda de tecidos – alargada então pelas políticas cambial e/ou tarifária.(SUZIGAN, 1986)

37 O gerente de uma tecelagem afirmava em 1907 que o lucro da empresa variava de 80% a 120% ao ano (*Avanti!*, 17-5-1907). Em 1919, os representantes dos tecelões sustentavam que “a greve foi provocada pelos patrões com o intuito de valorizar os seus stocks.”(*O Combate*, 12-5-1919) Esta acusação podia ser algo mais do que mero arroubo retórico sindical: não é improvável que os empresários, enfrentando níveis de estoques elevados, instigassem a eclosão da greve. Sobre a crise no setor têxtil em 1919, ver SUZIGAN (1986) e *O Estado de São Paulo* (19-9-1919).

exigências de qualificação e treinamento, potenciava a reserva de mão-de-obra passível de ser contratada, barateando assim os custos envolvidos na substituição dos trabalhadores.

Foram recorrentes as reações dos operários têxteis orientadas no sentido de reverter as condições adversas de trabalho e de salário, quase sempre frustradas ou com poucos resultados concretos. Paralisações circunscritas a estabelecimentos isolados ocorriam reiteradamente, induzidas sobretudo por supostas arbitrariedades dos empregadores e seus prepostos (aplicação de multas, atraso de pagamento, exigência de serões etc.) e por condições insatisfatórias de trabalho: entre 1901 e 1914, a maior frequência de greves com esse alcance ocorreu no ramo têxtil.³⁸ Por outro lado, das 21 ocorrências grevistas de âmbito setorial nesse mesmo período, apenas uma coube aos têxteis, assim mesmo no interior. Diante da preponderância numérica dessa categoria no conjunto do operariado industrial paulista - cerca de 40% em 1920 - a generalização de uma parede condicionava-se à sua adesão. De fato, os trabalhadores têxteis tiveram participação expressiva nos conflitos de maior envergadura, como nas greves interprofissionais de 1907, 1912 e 1920, na greve generalizada de 1919 e na greve geral de 1917, cabendo ressaltar que em 1907, 1917 e 1919 os movimentos foram por eles desencadeados.³⁹

Subjacente, porém, às recorrentes paralisações, residia a fragilidade organizacional dos têxteis. (FAUSTO, 1977, p. 127-8) **A União dos Operários em Fábricas de Tecidos**, constituída originalmente em 1907, teve um funcionamento intermitente e permaneceu praticamente à margem dos conflitos com os patrões até 1919, quando então foi reorganizada e passou a ser mais ativa. (*O Combate* de 16-5-1919; FAUSTO, 1977, p. 127; SIMÃO, 1966; ALDRIGHI, 1985, cap. III) Sem coordenação, quase sempre constituindo reações explosivas às péssimas condições de trabalho e salário, e tendo uma abrangência restrita a poucos estabelecimentos, as greves dos tecelões eram repetidamente debeladas por um patronato cuja intransigência escudava-se em seu poder econômico, financeiro e político (que viabilizava, ademais, o recurso à ação repressiva da polícia).

38 Das 85 greves restritas a um ou poucos estabelecimentos que ocorreram em todos os gêneros de indústria do Estado, 38 referiam-se ao setor têxtil. Sobre a cronologia e a classificação segundo a abrangência da adesão das greves no Estado de São Paulo, ver o arrolamento de SIMÃO (1966, p. 146-8).

39 Em 1917 e 1919, inversamente ao que ocorreu em 1907, 1912 e 1920, os proprietários das fábricas têxteis anuíram a importantes reivindicações de seus empregados acerca de salários, jornada de 8 horas e restrições ao trabalho feminino e infantil - desfechos para os quais concorreram fatores de diversas ordens. Ver ALDRIGHI (1985, cap. III).

No caso da indústria de chapéus, a base técnica incipiente sobre a qual se sustentava demandava operários habilitados cuja oferta relativamente inelástica conferia certo poder de controle sobre o mercado de trabalho.⁴⁰ O círculo reduzido de trabalhadores que integravam essa categoria (menos de três mil em 1920 - 3% da força de trabalho industrial paulista) dificultava o *krumiraggio* (a substituição de grevistas) também pelo estigma que os demais chapeleiros e o sindicato imputavam aos crumiros.⁴¹

Desde os primeiros anos da República, alguns trabalhadores da indústria de chapéus procederam à organização e mobilização da categoria. Já em 1890 haviam se articulado em uma associação na Capital do Estado e em 1896 deflagraram uma greve de alcance setorial. (SIMÃO, 1966, p. 114, 143 e 209; CARDOSO, 1969, p. 203-210) Em 1904, dois grêmios da categoria se fundiram para a criação da **União Geral dos Chapeleiros** (UGC) que, no ano seguinte, encetaria contatos com ligas congêneres de outros Estados para a formação de uma federação nacional. (SIMÃO, p. 167; *O Chapeleiro*, 16-6-1905) Além dos esforços de fortalecimento institucional,⁴² a UGC desenvolvia um paciente trabalho organizativo: colocava representantes sindicais nas empresas, promovia intercâmbio com chapeleiros do interior, dispunha de um órgão de informação e de propaganda doutrinária (o jornal *O Chapeleiro*), e divulgava as condições de trabalho nas diferentes empresas (*O Chapeleiro*, vários números; *A Voz do Trabalhador*, janeiro de 1913).⁴³ Em geral, os proprietários das manufaturas de chapéus reconheciam a

40 Como mencionado anteriormente, os trabalhadores chapeleiros empregavam-se em unidades produtivas de porte diversificado, sem que mesmo as maiores operassem sob o regime fabril de produção. Sobre o estágio em que se encontrava a organização do processo de trabalho na indústria de chapéus no período em análise, o relato do jornal *A Platéia* (19-1-1908) a respeito da greve em um estabelecimento é esclarecedor. O periódico registrava que os chapeleiros demitidos de uma das empresas mais importantes do setor exigiam “a entrega das suas ferramentas”. Sobre a escassez de mão-de-obra nesse setor em 1912, ver SACOP (2º trim. 1912), que faz referência às reclamações dos empresários.

41 Em seus boletins, o sindicato da categoria denunciava nominalmente os crumiros. (*O Chapeleiro*, 29-7-1905)

42 A UGC foi co-fundadora da **Federação Operária de São Paulo** (FOSP) em 1905, participou dos congressos anarco-sindicalistas de âmbito nacional em 1906 e 1913 e era filiada à **Confederação Operária Brasileira** (de tendência anarco-sindicalista) desde 1908.

43 Dispondo de seções em Campinas, Bragança e outras cidades do interior, a União agrupava em 1913 mais de 300 associados (31 dos quais do sexo feminino) e, durante o período em exame, foi um dos sindicatos que apresentou maior estabilidade (*A Voz do Trabalhador*, 15-7-1913). Todavia, nem mesmo a UGC escapou à desarticulação que abateu o movimento operário no começo dos anos dez. Sobre os chapeleiros, *A Lanterna* (24-5-1913) comentava: “esta classe que de algum tempo estava desorganizada, volta outra vez à atividade.” Ver também o artigo “O Sindicalismo em São Paulo”, *La Scurie*, 1-5-1910, reproduzido em PINHEIRO & HALL (1979, p. 116).

UGC como interlocutora, negociando diretamente com ela as tabelas de remuneração e outras reivindicações da categoria.⁴⁴

A estrutura do setor e a articulação em sindicato, outorgando certo poder de barganha aos chapeleiros, favoreceram-nos em diversas ocasiões. Em 1906, por exemplo, a categoria sai vitoriosa na greve em que pugnava pela aceitação da tabela de tarifas elaborada pela UGC.(RODRIGUES, 1969, p. 112) No conflito interprofissional que ocorre no ano seguinte, os operários de quase todas as manufaturas chapeleiras conseguem prontamente as oito horas, o mesmo acontecendo em 1919.

Não obstante a organização, nem sempre a categoria seria bem-sucedida em suas lutas. Os patrões, por todos os meios, procuravam resistir às pressões operárias: divulgavam a contratação de chapeleiros no exterior, solicitavam o apoio policial, e contratavam trabalhadores inexperientes para substituírem grevistas (mesmo com o risco de danificar matérias-primas e outros materiais).⁴⁵ Na paralisação da categoria, ocorrida entre o final de 1896 e o início de 1897 devido à tentativa patronal de reduzir a produção e os salários, os chapeleiros retornaram ao trabalho sem que suas reivindicações tivessem sido aceitas - desfecho este para o qual a ingerência policial foi decisiva.(BEIGUELMAN, p. 19-20; CARDOSO, 1969) Por razões análogas, é malograda a greve de 1902 (que se estendeu por dois meses), a despeito da ajuda financeira de outras categorias. Em fins de 1907, industriais que haviam concedido as oito horas voltaram ao regime anterior motivados pelo funcionamento de firmas com jornadas mais extensas. Diante disso, os trabalhadores de alguns estabelecimentos irromperam em greve que se estendeu também por dois meses, ao cabo dos quais, após demissões e repressão policial, voltaram ao trabalho sob o regime estipulado pelos patrões.(ALDRIGHI, 1985)

44 O jornal *O Combate* de 9-5-1919 noticiava que os donos de três grandes manufaturas haviam encaminhado um ofício à UGC comunicando a aceitação das reivindicações dos seus filiados. Em virtude das especificidades da indústria de chapéus e de seus trabalhadores, a UGC portava resquícios gremiais, ocupando-se, por exemplo, da dignificação do ofício, da organização de cooperativas de produção com fins assistencialistas, da colocação da mão-de-obra desempregada e do ensino da profissão.(*O Chapeleiro*; *O Combate*, 15/4 e 4/5 de 1920) Eram frequentes as polêmicas sobre a legitimidade da concessão pelo sindicato de subsídios aos grevistas: enquanto os anarco-sindicalistas rejeitavam incondicionalmente qualquer atribuição assistencialista ao sindicato, a UGC subsidiava seus filiados durante as greves, defendendo esta prática como forma de manter a força do movimento.

45 *O Comércio de São Paulo* de 23-5-1907 informava que um industrial telegrafara à Alemanha para tratar da vinda de oficiais chapeleiros. *A Platéia*, de 12-2-1908, registrava o agradecimento de um outro industrial do ramo chapeleiro ao Secretário da Justiça e Segurança Pública (o futuro presidente Washington Luís) pelas “*prontas providências tomadas pela polícia no sentido de reprimir a greve dos operários daquela fábrica, cujos trabalhos estão já normalizados.*” Sobre a intransigência patronal e os estragos que a contratação de crumiros provocava na produção (chapéus queimados, por exemplo), ver *A Luta Proletária* de 15-2-1908, reproduzido em PINHEIRO & HALL (1981, p. 171-72) e *O Chapeleiro* (1-5-1907).

CONCLUSÕES

Confrontados o nível de qualificação, a composição etária e por gênero, algumas das condições de trabalho, e o poder de barganha dos trabalhadores de determinados ramos da indústria paulista, pode-se visualizar a clivagem do mercado de trabalho em dois segmentos. De um lado, setores empregando em escala proporcionalmente maior mão-de-obra qualificada, cuja oferta, *ipso facto*, era relativamente rígida - constituída preponderantemente por trabalhadores adultos do sexo masculino, com mulheres e crianças ocupadas em tarefas acessórias ou empregadas como aprendizes. Nesses ramos industriais - caracterizados por um baixo grau de capitalização e por tecnologia de produção bastante simples, conquanto para os padrões coetâneos a intensidade de capital e a tecnologia se situassem em um nível intermediário - o comando técnico do processo de trabalho concentrava-se na habilidade e perícia dos trabalhadores, implicando níveis de produção e de produtividade modestos. Refletindo-se na oferta restrita, a qualificação dos trabalhadores redundava em melhores condições de trabalho (recebiam salários maiores, dispunham de jornadas menos extensas, e apresentavam baixo *turnover*) e em maior poder de barganha. Fundamentalmente, esse segmento enfeixava os trabalhadores ocupados na indústria de chapéus, de edificações, metalúrgica e mobiliária. Somados, perfaziam um contingente limitado em relação ao conjunto do operariado industrial.

O outro segmento congregava os trabalhadores desqualificados, cuja pletora era assegurada notadamente pela disponibilidade de mão-de-obra feminina e infantil. Essa força de trabalho desprovida de qualificação era empregada tanto nas grandes fábricas como em oficinas e *ateliers* privados de recursos técnicos e de capital. Acima focalizou-se mais detidamente a parcela dessa mão-de-obra empregada na indústria têxtil - único gênero da indústria paulista em que predominava o *factory system*. Configurando uma estrutura oligopolista de mercado, esse ramo de indústria era liderado por poucas empresas de grande porte, que para os padrões coevos eram bastante capitalizadas e dotadas de um aparato tecnológico, representado por máquinas importadas, que despojava o trabalhador de qualquer autoridade técnica no processo de trabalho.⁴⁶ Relegando a intervenção do trabalhador a tarefas

46 Conquanto em 1920 aglutinasse apenas 5,4% dos estabelecimentos industriais do Estado de São Paulo, a indústria têxtil respondia por 30,0% do faturamento bruto da produção, por 45,5% da força motriz, por 41,0% do capital e por 40,4% da força de trabalho de toda a indústria paulista. A concentração do setor têxtil nas grandes fábricas pode ser aferida por dois indicadores: 1) as 18 fábricas cuja produção ultrapassava 5000 contos, que representavam menos de 7,2% do universo têxtil, empregavam 55% dos trabalhadores do ramo; 2) as 7 fábricas com mais de mil empregados concentravam 32% da força de trabalho do setor têxtil; 3) as 12 fábricas cuja força motriz excedia 1000 HP eram alimentadas por 52% de toda a força motriz do setor.(MAIC, 1927)

simples e rotineiras, a mecanização do processo de trabalho potenciava a oferta da força de trabalho, por incorporar menores e mulheres ao mercado de trabalho, tornando os trabalhadores facilmente substituíveis.

Por dispor de um amplo mercado doméstico, protegido pela política cambial e/ou tarifária, e por produzir um tipo de produto padronizado e relativamente rústico, compensava à indústria de tecidos de algodão operar com plantas de larga escala, intensivas em capital e bastante mecanizadas, uma vez que essa organização conduzia a custos unitários menores porquanto reduzia as discontinuidades do processo de produção como também as exigências de trabalho, aprofundava a especialização e ampliava o controle da supervisão sobre o processo de trabalho.

Embora concentrado, o mercado de produtos têxteis parecia ser bastante disputado. Dada a natureza rústica dos tecidos, essa concorrência operava em parte via preço. Isso não significava que os empresários não dispunham de capacidade para pagar salários melhores: suas margens de lucro eram consideráveis e a reinversão dos lucros era a principal responsável pela forte expansão dos investimentos nessa indústria.

Essas características do ramo têxtil implicavam níveis baixos de remuneração, concentração dos trabalhadores nas faixas salariais baixas, jornadas extenuantes (que resultavam no alargamento da oferta de trabalho), utilização abusiva de crianças, disciplina severa consubstanciada nos regulamentos internos das fábricas, sindicatos fracos e reduzido poder de barganha e de resistência - compondo um elenco de fatores que expressava o aviltamento dos operários à mera condição de insumo produtivo manipulável *ad hoc* pelos empresários.

Aos empecilhos à organização dessa massa de trabalhadores, contrapunha-se a facilidade com que o empresariado se articulava - ensejada pelo elevado grau de concentração no ramo têxtil - que, além disso, dispunha de recursos financeiros para suportar greves longas.

Diferentemente, as empresas das indústrias metalúrgica, mobiliária e de chapéus, em razão de disporem de mercados mais restritos e devido às características físicas do processo de produção (técnicas de produção com grau limitado de mecanização), não se beneficiavam de economias de escala, apresentando porte e intensidade de capital menores. Por outro lado, é plausível a suposição de que características do mercado do produto - prevalência de "concorrência monopolística" devido à diferenciação dos produtos - possam ter contribuído para o maior poder de barganha dos trabalhadores empregados nessas indústrias: a concorrência via qualidade (e não via preço), por exemplo, conferindo às empresas poder de mercado, poderia capacitá-las a conceder salários e condições de trabalho melhores, e a ser menos intransigentes nas negociações com os seus empregados.

A qualificação específica exigida do trabalhador pelas características físicas da indústria de chapéus impunha custos consideráveis para o empresário caso não houvesse uma atitude cooperativa por parte do trabalhador - como greve, *turnover*, sabotagem, ou negligência. A melhor situação dos chapeleiros relacionava-se, também, a outra importante **imperfeição** do mercado do trabalho: a atuação de um sindicato com considerável controle sobre a oferta de trabalho e bastante combativo.

Evidentemente, a magnitude e o caráter das diferenças entre os trabalhadores nos diversos gêneros de indústria no Estado de São Paulo alteraram-se no curso do período analisado em consequência dos enfrentamentos diretos entre trabalhadores e empresários e da ação do Estado.⁴⁷ Como foi visto, a dinâmica desses embates também foi influenciada pelas características estruturais da organização da produção e do processo de trabalho - as mesmas características que afetaram as condições de trabalho. Desse modo, tanto os movimentos coletivos dos trabalhadores como suas condições de trabalho apresentavam liames estreitos com a conformação estrutural da indústria. Afastada desde logo a perspectiva que tenta derivar as intervenções dos trabalhadores na cena social bem como seus resultados a partir de uma matriz puramente estrutural, a plena compreensão da dinâmica desses conflitos exige a investigação dos demais fatores que, em conjunto com as características estruturais da indústria, a engendravam. Mas essa tarefa ultrapassa o escopo deste nosso artigo, limitado ao exame das articulações entre a diversidade que marcava a configuração industrial paulista e a heterogeneidade da mão-de-obra.

47 A interferência estatal nas relações trabalhistas destacou-se no aspecto repressivo, sendo anódina no *enforcement* da incipiente legislação de proteção ao trabalhador. Esta se resumia a duas leis: 1) a lei n. 1596, promulgada pelo Presidente do Estado de São Paulo em 29/12/1917, referente à proibição em qualquer estabelecimento industrial do trabalho de menores de 12 anos e do trabalho noturno de mulheres e menores de 18 anos e à autorização do trabalho em serviços moderados de crianças entre 12 e 15 anos desde que haja o consentimento dos responsáveis e não prejudique a instrução escolar; 2) o decreto n. 3724 de 15/1/1919 do Presidente da República do Brasil regulamentando as obrigações dos patrões em caso de acidentes de trabalho. (SACOP, 1º trim. e 4º trim. de 1919)

APÊNDICE 1 - REFERÊNCIAS SOBRE AS CONDIÇÕES COMUNS AOS TRABALHADORES INDUSTRIAIS PAULISTAS (1889-1920)

- (a) No que se refere à procedência dos trabalhadores industriais paulistas, “*desde 1890 até 1920, no mínimo, os imigrantes e seus filhos brasileiros constituíam a maioria da classe operária urbana em São Paulo e Santos, e uma grande parte do proletariado do Rio de Janeiro.*” Segundo o censo de 1893 da cidade de São Paulo, os estrangeiros representavam 54,6% da população, 85,5% dos 10241 **artesanos** (que incluíam também os operários da construção civil), e 79,0% dos 3667 trabalhadores da **indústria manufatureira**. (MARAM, 1979, p. 15-6) Levantamento sobre a indústria têxtil realizado em 1911 e 1912 pelo DET com base em uma amostra de 33 estabelecimentos paulistas (dos quais apenas dois não se localizavam na Capital) apontava que 73,5% dos 10204 operários eram estrangeiros. (SACOP, 4º trim. de 1911 e 1º trim. de 1912) O censo **População** de 1920 (MAIC, 1930, p. 84-7 e 170-3) contabilizou 93124 estrangeiros (40,6%) entre os 229280 trabalhadores industriais do Estado de São Paulo, e 51304 estrangeiros (51,1%) entre os 100385 trabalhadores industriais da Capital.
- (b) Baseada no consumo estimado pela Hospedaria de Imigrantes, o Departamento Estadual do Trabalho calculou em 134\$885 o gasto mensal com alimentação de uma família operária composta por 5 pessoas adultas na cidade de São Paulo em 1920. (SACOP, 1º e 2º trimestre de 1920) Esse montante representava cerca de 77% do maior salário médio mensal do trabalhador adulto do sexo masculino nos diversos gêneros de indústria (calculou-se o salário mensal multiplicando o salário diário, 6\$986, por 25 dias) e 94% do salário médio mensal do trabalhador adulto do sexo masculino da indústria têxtil (ver Tabela 2). Cardim (1932) refere-se a uma estimativa do custo de 60 refeições na cidade de São Paulo em junho de 1917, feita pela Inspetoria de Imigração e pelo Departamento Estadual do Trabalho, de 29\$340; supondo uma família constituída por 4 pessoas, a despesa mensal com alimentação totalizaria 117\$360. Despesa com moradia pode ser avaliada a partir do valor do aluguel de um quarto em um cortiço: mais de 30 mil-réis, de acordo com o jornal *O Estado de São Paulo* (19-5-1912).
- (c) Sobre a incipiente legislação trabalhista e social do Brasil na Primeira República, Gomes (1979) fornece uma análise esclarecedora.
- (d) Quanto à exclusão política do proletariado industrial, destacam-se entre os fatores que a engendraram: 1) o caráter agrário-exportador da economia, circunscrevendo a importância econômica e política da indústria e dos trabalhadores industriais - o recenseamento demográfico de 1920 apontava a cifra de 230 mil operários industriais no Estado de São Paulo, enquanto as

atividades agrícolas mobilizavam 840 mil trabalhadores (MAIC, 1930); 2) o controle oligárquico do Estado que podia prescindir do apoio do proletariado industrial para se sustentar; 3) a não extensão do direito de voto a estrangeiros, mulheres e analfabetos (em 1920, 58,5% da população com mais de 15 anos era analfabeta - IBGE, p. 1303), resultando em uma proporção de eleitores insignificante em relação à população e, portanto, em eleições sem representatividade. Por ocasião das eleições de 1907, apenas 2% da população de 300 mil habitantes da cidade de São Paulo puderam votar. (*Avanti*, 4-2-1907, reproduzido em PINHEIRO & HALL, 1981, p. 248) O elitista sistema político vigente durante a Primeira República combinado à ilegitimidade e manipulação das eleições permite entender a atuação das lideranças operárias à margem do circuito político-parlamentar e o predomínio da corrente anarco-sindicalista no movimento operário. Ver também Cardoso (1975).

APÊNDICE 2 - A ESTRUTURA INDUSTRIAL PAULISTA ENTRE 1901 E 1920

Na seção introdutória identificaram-se três segmentos que conformariam a estrutura industrial paulista durante o período em análise: a) ramos industriais mais intensivos em capital, com fábricas de grande porte, mecanizadas, operando em processo contínuo, e empregando muitos trabalhadores; b) ramos industriais com escala e nível de capitalização intermediários, dispondo de equipamentos cuja contribuição à produção dependia da habilidade e esforço do trabalhador (o processo de trabalho não era comandado por grandes máquinas acionadas por força motriz inumana, tornando o montante e a qualidade do produto dependentes do trabalhador), e produzindo um produto menos massificado (mais diferenciado); c) indústrias com níveis ínfimos de capitalização cuja produção de bens simples em pequena escala se restringia ao processamento, por métodos rudimentares, de matérias-primas de baixo valor. Neste apêndice apresentam-se alguns dos parâmetros que nortearam a identificação dessa segmentação na estrutura industrial.⁴⁸ Estes critérios foram estabelecidos a partir do cotejo das informações de caráter quantitativo e qualitativo e referentes a cada estabelecimento industrial do inquérito realizado por Bandeira Júnior (1901) e dos levantamentos do DET, dos dados quantitativos para cada estabelecimento industrial do Censo Industrial do Brasil (1907), e dos dados quantitativos agregados em nível de sub-ramo industrial do Recenseamento de 1920.(MAIC, 1927) Abaixo, examinam-se, sucintamente, três dessas fontes.

48 Para mais detalhes sobre a caracterização da estrutura industrial paulista desse período, ver ALDRIGHI (1985) e SUZIGAN (1986).

O inquérito de Bandeira Júnior (1901), embora bastante fragmentário e parcial, apresenta a vantagem de descrever com certa minúcia as instalações, os equipamentos e a composição da mão-de-obra das empresas investigadas. Os dados e informações desse relato permitem algumas inferências: 1) o regime fabril (produção de larga escala, uso de força motriz, em geral motor elétrico, superior a 200 cavalos, emprego de mais de 200 trabalhadores) era generalizado apenas no ramo têxtil, ocorrendo em empresas isoladas do ramo de papel e papelão (duas), moinho de trigo (uma), cimento (uma) e cerveja (duas); 2) o regime **manufatureiro** - emprego de 50 a 200 trabalhadores, produção em escala considerável, baixa disponibilidade de força motriz (inferior a 50 cavalos) - prevalecia na indústria de chapéus e metalúrgica. Confrontando a indústria têxtil e a indústria de chapéus, é patente a superioridade técnica da primeira: a potência média das 16 fábricas têxteis que forneceram informações sobre a utilização de força motriz era de 263 cavalos (duas empresas contavam com motores elétricos de, respectivamente, 450 e 650 cavalos), enquanto as cinco empresas da indústria de chapéus apresentavam uma média de 50 cavalos. Quanto ao número de empregados, a média era de 246 no setor têxtil contra 150 no ramo de chapéus.

O levantamento realizado pelo CIB em 1907 apresenta diversas deficiências: não inclui muitas pequenas empresas, não cobre diversas cidades, e é essencialmente quantitativo – fornecendo dados sobre o valor da produção e do capital, o número de operários e a potência em cavalos para cada estabelecimento. Assim, embora não constituam uma base sólida para conclusões definitivas sobre a organização da produção, os dados do levantamento do CIB oferecem algumas indicações confiáveis do quadro industrial de então, a saber: 1) a concentração no ramo têxtil dos fatores de produção das empresas industriais paulistas recenseadas: essa indústria respondia por 44% da força de trabalho (média de 291 trabalhadores - 6 dos 34 estabelecimentos contavam com mais de 500 operários, sendo que um deles empregava 1500 trabalhadores), por 56% da força motriz (média de 257 cavalos) e por 49% do capital; 2) a condição intermediária da indústria de chapéus, cujos seis estabelecimentos apresentavam porte e escala de produção expressivos, porém bem inferiores aos da indústria têxtil: produção superior a 50 contos, média de emprego de 141 empregados (nenhum estabelecimento com menos de 50 operários), média de capital de 318 contos (os montantes extremos eram de 50 e 920 contos, respectivamente), e força motriz média de 25 cavalos (não incluindo uma das empresas que, a despeito de possuir um capital de 400 contos, operava apenas com força humana); 3) a existência de estabelecimentos que, não obstante pertencerem a ramos cuja participação no agregado industrial fosse modesta (como cimento, papel e fósforo), distinguiam-se por certa complexidade tecnológica e elevada intensidade de capital (mais de 2000 contos); 4) a predominância de empresas nas indústrias metalúrgica, de calçados e de chapéus que, embora empregando mão-de-obra em escala considerável, operavam em um patamar técnico

bastante inferior ao das **fábricas** (como sugerem o baixo consumo de energia, o menor nível de capitalização, e a coexistência com oficinas rudimentares); 5) a preponderância de empresas de dimensões diminutas que operavam sob condições técnicas e financeiras precaríssimas nos ramos de bebidas, alimentos, sabão e velas, cigarros e madeiras.

A conformação industrial sugerida pelas fontes anteriores é confirmada pelo Recenseamento de 1920.(MAIC, 1927; 1928; 1930) Para classificar os ramos industriais de acordo com o tipo de organização da produção (fabril, manufatureira ou rudimentar), utilizaram-se como *proxies* do grau de continuidade e de mecanização do processo de produção os quocientes entre potência instalada e número de estabelecimentos e entre capital e número de estabelecimentos, e como medida da escala da produção a relação entre valor da produção e número de estabelecimentos - admitindo-se que a escala da produção fornece alguma indicação do grau de especialização do trabalho e do equipamento. Adotou-se como referência para a demarcação de fábricas, manufaturas e oficinas toscas indicadores médios variando, respectivamente, nas seguintes faixas: 1) capital por empresa: mais de 500 contos, entre 100 e 500, e menos de 100; 2) força motriz por empresa: mais de 100 HP, entre 20 e 100, e menos de 20; 3) operários por firma: mais de 150, entre 40 e 150, e menos de 40; 4) valor da produção por empresa: mais de 1000 contos, entre 200 e 1000, e menos de 200. Evidentemente, a classificação de uma determinada indústria envolveu a avaliação do conjunto desses indicadores. Seguindo esse critério, resulta a classificação antecipada na seção introdutória. A Tabela A1 fornece os indicadores para cada sub-ramo da indústria paulista, podendo-se notar que os critérios de separação entre as três formas de organização da produção acima apontados (média por estabelecimento de capital, força motriz, número de trabalhadores e valor da produção) apresentam resultados consistentes. Assim, no que se refere ao capital médio das empresas, os seguintes ramos superavam o valor de 1000 contos: congelamento de carne (10508), fiação e tecelagem de algodão (3056), tecelagem de seda (2993), papel e papelão (2741), tecelagem de juta (1858), tecelagem de lã (1847), louça comum (1273), e óleos vegetais (1085). Na faixa entre 100 e 500 contos, incluíam-se chapéus de feltro (383), fundição e laminação de ferro e construção de máquinas em geral (298), fundição de artefatos de folhas de flandres e de ferro zincado e estanhado (289) e ferragens e ferramentas (139). Quanto à força motriz média, medida em HP, lideravam com mais de 100 HP as indústrias de congelamento de carne (1094), papel e papelão (748), fiação e tecelagem de algodão (637), tecelagem de juta (635), louça comum (427), tecelagem de lã (204), tecelagem de seda (203), óleos vegetais (178), refinação de açúcar (115), e vidros e cristais (112). Entre 30 e 50 HP, aparecem fundição e laminação de ferro e construção de máquinas em geral (49), cal e cimento (48), pentes e botões (44), chapéus de feltro (43), chapéus de palha (42), e ferragens e ferramentas (33). Se a referência for número de

trabalhadores, as indústrias que empregavam, em média, mais de 100 operários por firma eram: tecelagem de juta (580), congelamento de carne (529), fiação e tecelagem de algodão (453), vidros e cristais (424), tecelagem de seda (355), louça comum (237), tecelagem de lã (169), papel e papelão (149), fósforos (126) e cordoalha (104). Com índices médios inferiores, vinham as indústrias de fabricação de cofres (70), fundição de artefatos de folhas de flandres e de ferro zincado e estanhado (63), chapéus de feltro (56), óleos vegetais (55), fundição e laminação de ferro e construção de máquinas em geral (47), chapéus de palha (37), e ferragens e ferramentas (29).

TABELA A1 - INDICADORES DE PRODUÇÃO, CAPITALIZAÇÃO, MECANIZAÇÃO E EMPREGO NA INDÚSTRIA PAULISTA - 1920

Gênero de Indústria	Nº de Firms	Capital (contos)	Força Motriz (HP)	Nº de Operários	Valor da Produção Anual (contos)	Capital/Nº de Firms	HP/Nº de Operários	Capital/Nº de Operários	Firms	Nº de Operários/Nº de Firms	Valor Anual da Produção/Nº de Operários	Valor Anual da Produção/Capital	Valor Anual da Produção/Nº de Firms
A) Ind. Têxteis	247	223645,6	43434	34825	302504,7	905,4	1,25	6,42	175,85	141,0	8,7	1,35	1224,7
1. Fiação e tec. de algodão	54	165012,3	34412	24460	203185,5	3055,8	1,41	5,65	637,26	453,0	8,5	1,26	3855,3
2. Fabricação de tec. de malha	42	10444,2	758	1864	16783,6	248,7	0,41	6,70	18,05	44,4	9,0	1,61	399,6
3. F. de rendas/bordados/fitas etc.	11	3256,7	172	413	3561,6	296,1	0,42	7,89	15,64	37,5	8,6	1,09	323,8
4. Fabricação de tecidos de lã	6	11080,0	1225	1018	12065,1	1846,7	1,20	10,88	635,33	189,7	11,9	1,09	2010,8
5. Fabr. de tecidos de juta	3	5574,3	1906	1740	10284,4	1858,1	1,10	3,20	204,17	580,0	5,9	1,84	3428,1
6. Fabr. de tecidos de seda	3	8977,5	609	1067	8792,4	2992,5	0,57	8,41	203,00	355,7	8,2	0,98	2930,8
7. Cordoalha	4	2022,8	506	416	2739,2	505,7	1,22	4,86	126,50	104,0	6,6	1,35	684,8
8. Fabricação de sacos	8	108,1	778	18	177,2	13,5	43,22	6,01	97,25	2,3	9,8	1,64	22,1
9. Benef. de algodão	86	9766,6	1808	672	24893,2	113,6	2,69	14,53	21,02	7,8	37,0	2,95	289,5
10. Fab. de vassouras/escovas etc	10	1243,5	56	344	2015,9	124,4	0,16	3,61	5,60	34,4	5,9	1,62	201,6
11. Fab. de chapéus de palha	14	2091,9	581	525	4232,9	149,4	1,11	3,98	41,50	37,5	8,1	2,02	302,3
12. Outros itens	4	2552,6	431	179	7716,3	638,1	2,41	14,26	107,75	44,8	43,1	3,02	1929,1
B) Ind. de couro e peles	86	15940,7	1175	1104	20511,1	185,4	1,06	14,44	13,66	12,8	18,6	1,29	238,5
1. Curtumes/benef. de couro/peles	70	15403,7	1132	990	18583,5	220,1	1,14	15,56	16,17	14,1	18,8	1,21	265,5
2. Fab. malas/art. para viagem	12	210,9	15	69	1264,6	17,6	0,22	3,06	1,25	5,8	18,3	6,00	105,4
3. Fabr. correias p/ transmissão	4	326,1	28	45	663,0	81,5	0,62	7,25	7,00	11,3	14,7	2,03	185,8
C) Ind. de madeira	183	13052,6	4071	2089	21176,9	71,3	1,95	6,25	22,25	11,4	10,1	1,62	115,7
1. Serrasias	153	12698,7	3927	1896	20179,3	83,0	2,07	6,70	25,67	12,4	10,6	1,59	131,9
2. Tanarias e fab. barricas	7	19,3	2	14	87,9	2,8	0,14	1,38	0,29	2,0	6,3	4,95	12,6
3. Oficinas de torneiro em madeira	4	26,2	16	26	91,5	6,6	0,62	1,01	4,00	6,5	3,5	3,49	22,9
4. Fab. de formas p/ calçados	4	53,3	12	12	96,3	13,3	1,00	4,44	3,00	3,0	8,0	1,81	24,1
5. Fab. saltos de mad. p/ calçados	3	54,7	53	44	213,0	18,2	1,20	1,24	17,67	14,7	4,8	3,89	71,0
6. Fab. de malas de madeira	4	110,6	18	45	252,8	27,7	0,40	2,46	4,50	11,3	5,6	2,29	63,2
7. Fab. obj. de vime/junco/bambú	6	13,8	0	25	54,0	2,3	0,00	0,55	0,00	4,2	2,2	3,92	9,0
D) Metalurgia	142	28491,0	4065	5514	47092,2	200,6	0,74	5,17	28,63	38,8	8,5	1,65	331,6
1. Fundam. de ferr./constr. máq. ger.	35	10424,3	1707	1668	15843,7	297,8	1,02	6,25	48,77	47,7	9,5	1,52	452,7
2. Ofic. mec. e fab. peças acess.	11	259,3	51	104	386,4	23,6	0,49	2,49	4,64	9,5	3,7	1,49	35,1
3. Fab. fogões/grades	16	487,8	257	118	825,1	30,5	2,18	4,13	16,06	7,4	7,0	1,69	51,6
4. Fabricação de cofres	3	207,0	16	212	1042,0	69,0	0,08	0,98	5,33	70,7	4,9	5,03	347,3
5. Ferragens e ferramentas	28	3895,6	911	812	6705,1	139,1	1,12	4,80	32,54	63,7	8,3	1,72	239,5
6. F. art. for. fland./ferr. zinc. e estanh.	16	4629,1	255	1019	7453,1	289,3	0,25	4,54	15,94	63,7	7,3	1,61	465,8
7. Fab. velas fios met. e obj. arame	3	591,5	116	140	1059,0	197,2	0,83	4,23	38,67	46,7	7,6	1,79	353,0
8. Fab. art. cobre/bronze; balanças	11	1687,9	225	475	3396,8	153,4	0,47	3,55	20,45	43,2	7,2	2,01	308,8
9. F. utens. dom. de diversos metais	12	454,6	85	243	892,1	37,9	0,35	1,87	7,08	20,3	3,7	1,96	74,3
10. Outras indústrias	4	1071,0	61	161	1749,0	267,8	0,38	6,65	15,25	40,3	10,9	1,63	437,2

TABELA 1 - CONTINUAÇÃO

Gênero de Indústria	Nº de Firms	Capital (contos)	Força Motriz (HP)	Nº de Operários	Valor da Produção Anual (contos)	Capital/Nº de Firms	HPI/Nº de Operários	Capital/Nº de Operários	Nº de Operários/HPI	Nº de Firms	Valor Anual da Produção / Nº de Operários	Valor Anual da Produção/ Capital	Valor Anual da Produção/Nº de Firms
E) Cerâmica	696	26201,0	4199	9360	3919,2	37,6	0,45	2,80	6,03	13,4	0,4	0,15	5,6
1.Fab. de vidros e cristais	8	6648,6	893	3392	14715,2	831,1	0,26	1,96	111,63	424,0	4,3	2,21	1839,4
2.Polím./lapid.de vidros;fab.espeh.	5	575,0	84	90	1058,2	115,0	0,93	6,39	16,80	18,0	11,8	1,84	211,6
3.Fab.bouça comum	5	6366,8	2134	1189	4748,0	1273,4	0,75	5,35	426,80	237,8	4,0	0,75	949,6
4.Fab.bouças (filtrimoring)	12	253,5	15	101	464,4	21,1	1,19	2,51	1,25	8,4	4,6	1,83	38,7
5.Olarias;tiplos,telhas e manilhas	636	11946,6	1058	4397	16779,3	18,8	0,24	2,72	1,66	6,9	3,8	1,40	28,4
6.Fab.ladril.hidrául. e azulejos	30	410,5	15	191	1427,2	13,7	0,08	2,15	0,50	6,4	7,5	3,48	47,6
F) Prod. químicos e análogos	265	39138,0	6810	4748	69031,9	147,7	1,43	8,24	25,70	17,9	14,5	1,76	260,5
1.Fab.espec.farmacêuticas	37	1412,8	139	154	3100,5	38,2	0,90	9,17	3,76	4,2	20,1	2,19	83,8
2.Fab.de perfumarias	34	967,5	59	123	1547,3	28,5	0,48	7,87	1,74	3,6	12,6	1,60	45,5
3.Fab.de fósforos	6	2361,0	360	757	10396,4	393,5	0,48	3,12	60,00	126,2	13,7	4,40	1732,7
4.Fab.explosivos(togos antilômico)	11	251,7	40	86	477,7	22,9	0,47	2,93	3,64	7,8	5,6	1,90	43,4
5.Fab.água min.artif.	56	598,5	19	124	1193,7	10,7	0,15	4,83	0,34	2,2	9,6	1,99	21,3
6.Fab.cola/carv.anim/adubos org.	4	596,0	118,0	134	558,1	149,0	0,88	4,45	29,50	33,5	4,2	0,94	139,5
7.Fab.sabão/velas/lâmpadinas	80	9244,4	1021	981	19267,6	115,6	1,04	9,42	12,76	12,3	19,6	2,08	240,8
8.Fab. de óleos vegetais	7	7595,3	1249	389	8717,4	1085,0	3,21	19,53	178,43	55,6	22,4	1,15	1245,3
9.Fab. de aref. de borraça	6	562,1	159	127	1031,4	93,7	1,25	4,43	26,50	21,2	8,1	1,83	171,9
10.Fab. de papel e papelão	4	10965,0	2993	596	12707,8	2741,3	5,02	18,40	748,25	149,0	21,3	1,16	3176,9
11.Fab.artef.de papel/papelão	8	572,5	26	533	1436,4	71,6	0,05	1,07	3,25	66,6	2,7	2,51	179,6
12.Fab.amido/cola veg/glucose	4	1727,7	259	156	2018,0	431,9	1,66	11,07	64,75	39,0	12,9	1,17	504,5
G) Ind. de alimentação	1267	127257,7	21759	11213	343784,0	100,4	1,94	11,35	17,17	8,9	30,7	2,70	271,3
1.Beneficiamento de arroz	149	11039,9	3282	739	25825,5	74,1	4,44	14,94	22,03	5,0	34,9	2,34	173,3
2.Beneficiamento de café	173	6181,1	2846	682	4659,6	35,7	3,88	9,06	15,29	3,9	6,8	0,75	26,9
3.Moag.cereais/fabr.far.trig/mand	272	20997,1	3318	1698	93336,9	77,2	1,95	12,37	12,20	6,2	55,0	4,45	343,2
4.Fabr.massas alimentícias	99	3306,0	799	526	12034,0	33,4	1,52	6,29	8,07	5,3	22,9	3,64	121,6
5.Fabr. de biscoitos	12	1236,6	131	215	2994,2	103,0	0,61	5,75	10,92	17,9	13,9	2,42	249,5
6.Torrificação e moagem de café	108	1236,8	621	267	5810,4	11,5	2,67	4,63	5,75	2,5	21,8	4,70	53,8
7.Refinação de açúcar	22	6301,7	2538	322	34886,4	286,4	7,88	19,57	115,36	14,6	108,3	5,54	158,7
8.Fab.conserv.fru/leg.doces,balas	30	1901,8	357	646	12402,9	63,4	0,55	2,94	11,90	21,5	19,2	6,52	413,4
9.Fabr.conserv.carnel/peixe	12	257,6	52	42	1873,1	21,5	1,24	6,13	4,33	3,5	44,6	7,27	156,1
10.Fab. de varque	7	2076,8	78	161	7241,2	296,7	0,48	12,90	11,14	23,0	45,0	3,49	1034,5
11.Fabr. de banha	21	1311,4	42	111	4441,2	62,4	0,38	11,81	2,00	5,3	40,0	3,39	211,5
12.Fabr. de manteiga	19	357,7	39	53	775,7	18,8	0,74	6,75	2,05	2,8	14,6	2,17	40,8
13.Fab.queijo.leit.cond;cong.leite	10	1824,0	584	135	3011,3	182,4	4,33	13,51	58,40	13,5	22,3	1,65	301,1
14.Fab.vinag.m.tomate;outr.cond.	4	76,5	12	24	252,3	19,1	0,50	3,19	3,00	6,0	10,5	3,30	63,1
15.Fab. de cerveja	60	33503,9	3616	1918	35097,2	588,4	1,89	17,47	60,27	32,0	18,3	1,05	585,0
16.Fab.beb.alcool/xaropes	60	2546,4	50	333	5911,5	42,4	0,15	7,65	0,83	5,6	17,8	2,32	98,5
17.Fab. de vinhos e licores	54	1358,4	51	220	3596,8	25,2	0,23	6,17	0,94	4,1	16,3	2,65	66,6

TABELA 1 - CONTINUAÇÃO

Gênero de Indústria	Nº de Firms	Capital (contos)	Força Motriz (HP)	Nº de Operários	Valor da Produção Anual (contos)	Capital/Nº de Firms	HP/Nº de Operários	Capital/Nº de Operários	HP/Nº de Firms	Nº de Operários/Nº de Firms	Valor Anual da Produção/Operários	Valor Anual da Capital	Valor Anual da Produção/Nº de Firms
H) Ind. de vestuário e tocador	736	42917,3	4196	10494	93432,2	58,3	0,40	4,09	5,70	14,3	8,9	2,18	126,9
1.Fabr. de chapéus de feltros	39	14947,6	1657	2214	25591,0	383,3	0,75	6,75	42,49	56,8	11,6	1,71	656,2
2.Fabr. chapéus de pano e bonés	29	281,9	6	494	1157,0	9,7	0,01	0,57	0,21	17,0	2,3	4,10	39,9
3.Fabr. de chapéus para senhoras	36	258,5	4	134	846,2	7,2	0,03	1,93	0,11	3,7	6,3	0,11	23,5
4.Fabr. de roupas para homens	24	1835,9	100	509	3837,8	76,5	0,20	3,61	4,17	21,2	7,5	2,09	159,9
5.Fab.camisas e roupas brancas	38	3102,7	108	1100	5899,6	81,6	0,10	2,82	2,84	28,9	5,4	1,90	155,3
6.Fabr. de coletes para senhora	12	70,2	0	36	202,7	5,9	0,00	1,95	0,00	3,0	5,6	2,88	16,9
7.F.cintos,polain,pastas,bols, cart.	11	156,6	1	68	455,2	14,2	0,01	2,30	0,09	6,2	6,7	2,91	41,4
8.Fab.flores artificiais e coroas	12	273,7	11	209	507,1	22,8	0,05	1,31	0,92	17,4	2,4	1,85	42,3
9.Fab.chapéus de sol e bengalias	16	568,6	6	49	1901,6	35,5	0,12	11,60	0,38	3,1	38,8	3,34	118,8
10.Fab. calçados de couro	500	19758,0	1725	5178	49553,8	39,5	0,33	3,82	3,45	10,4	9,6	2,51	99,1
11.Fabr. de tamancos	7	205,9	238	79	503,7	29,4	3,01	2,61	34,00	11,3	6,4	2,45	72,0
12.Fabr. pentes e botões	5	1001,4	222	384	2532,0	200,3	0,58	2,61	44,40	76,8	6,6	2,53	506,4
I) Indústrias de móveis	207	5379,6	1820	2030	11080,2	26,0	0,90	2,65	8,79	9,8	5,5	2,06	53,5
1.Fabr.de móveis de madeira	180	4221,8	1749	1877	8800,1	23,5	0,93	2,25	9,72	10,4	4,7	2,08	48,9
2.Fab.de camas/móv.de ferro	16	1056,4	71	134	1990,9	66,0	0,53	7,88	4,44	8,4	14,9	1,88	124,4
3.F.colchões,traves,cortinas	11	101,4	0	19	289,2	9,2	0,00	5,33	0,00	1,7	15,2	2,85	26,3
J) Indústrias de edificação	55	3818,7	1203	726	9335,5	69,4	1,66	5,26	21,87	13,2	12,9	2,44	169,7
1.Fabr. de cal e cimento	15	1964,9	721	231	1166,3	131,0	3,12	8,51	48,07	15,4	5,0	0,59	77,8
2.Marmoraria	14	249,3	27	71	537,0	17,8	0,38	3,51	1,93	5,1	7,6	2,15	38,4
3.F.esquad.pontas,escadas etc.	24	1500,5	455	405	7482,4	62,5	1,12	3,70	18,96	16,9	18,5	4,99	311,8
K) Const. apar. de transporte	239	8511,6	1059	1458	24180,4	35,6	0,73	5,84	4,43	6,1	16,6	2,84	101,2
1.F.carros,carroças vag.elevad.hél.	136	7128,6	1032	958	21216,5	52,4	1,08	7,44	7,59	7,0	22,1	2,98	156,0
2.F.arreios/artigos de selaria	103	1382,9	27	500	2963,9	13,4	0,05	2,77	0,26	4,9	5,9	2,14	28,8
L) Prod/ transm. forças físicas	11	392,4	235	64	487,2	35,7	3,67	6,13	21,36	5,8	7,6	1,24	44,3
1.Fabr. de gelo	11	392,4	235	64	487,2	35,7	3,67	6,13	21,36	5,8	7,6	1,24	44,3

Fonte:MAIC (1927, tabelas 26,27 e 28).

APÊNDICE 3
TABELA A2 - COMPARAÇÃO ENTRE SALÁRIOS MÉDIOS(EM RÉIS) DOS TRABALHADORES E DAS TRABALHADORAS
MAIORES DE 16 ANOS E DOS TRABALHADORES MENORES DE 16 ANOS EM ALGUMAS CATEGORIAS
PROFISSIONAIS SELECIONADAS - 1920

Categoria Profissional	Total de Trab.	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos Tot.	Salário Diário Trab. Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Homens Maiores de 16 Anos	Salário Diário Homens Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Mulheres Maiores de 16 Anos	Salário Diário Mulheres Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos	Salário Diário dos Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos Tot. Trab.	Sal. Mulh. / Sal. Hom.	Sal. Trab. Menor de 16 Anos/ Sal. Trab. Maior de 16 Anos
1. Indústria Têxtil												
Acabador	793	599	4979	190	5819	409	4588	194	2335	0,76	0,79	0,47
Acabador	793	599	4979	190	5819	409	4588	194	2335	0,76	0,79	0,47
Batedor	236	224	4444	221	4477	3	2000	12	2033	0,95	0,45	0,46
Bobineiro	194	150	4339	77	5075	73	3562	44	2114	0,77	0,70	0,49
Branqueador/Alvejador	132	82	4959	82	4959	0	0	50	2488	0,62	0,00	0,50
Cardador	500	473	4567	425	4694	48	3442	27	1733	0,95	0,73	0,38
Carreteleiro e Dobrador	1273	955	3299	57	4267	898	3237	318	2382	0,72	0,76	0,75
Costureira	381	304	5580	16	6862	288	5508	77	2699	0,80	0,80	0,48
Engomador	174	164	5607	158	5675	6	3800	10	1940	0,94	0,67	0,35
Espulador	466	139	3397	2	5600	137	3365	327	2403	0,30	0,60	0,71
Estantipador	248	244	5496	244	5496	0	0	4	2125	0,98	0,00	0,39
Flandeiro	4980	2904	3969	1018	4298	1886	3792	2076	2137	0,58	0,88	0,54
Massaroqueiro	576	555	3850	104	4396	451	3724	21	2152	0,96	0,85	0,56
Passador	228	223	3091	15	4800	208	2967	5	2880	0,98	0,62	0,93
Remetedor	228	65	5026	9	4356	56	5134	163	2082	0,29	1,18	0,41
Revistadeira	216	200	4010	6	3333	194	4031	16	3000	0,93	1,21	0,75
Tecelão	9686	9270	5928	2689	6595	6581	5655	416	3011	0,96	0,86	0,51
Tintureiro	641	601	5314	592	5363	9	2111	40	2672	0,94	0,39	0,50
Torcedor	147	124	3639	21	4057	103	3553	23	2043	0,84	0,88	0,56
Urldor	663	625	5098	16	6012	609	5074	38	2605	0,94	0,84	0,51
Mestre	52	52	11604	49	11906	3	6667	0	0	1,00	0,56	0,00
Contra-mestre	202	202	9040	189	9263	13	5792	0	0	1,00	0,63	0,00
Mecânico	304	292	8336	292	8336	0	0	12	2225	0,96	0,00	0,27
2. Ind. de Couros e Peles												
Curtidor	179	172	7124	171	7143	1	4000	7	1357	0,96	0,56	0,19
Mestre	12	12	12167	12	12167	0	0	0	0	1,00	0,00	0,00
3. Indust. de Madeiras												
Aplainador	37	37	7830	37	7830	0	0	0	0	1,00	0,00	0,00
Serrador	313	311	6188	311	6188	0	0	2	3000	0,99	0,00	0,48
Torneiro em Madeira	26	18	6150	18	6150	0	0	8	2062	0,69	0,00	0,34

TABELA A2 - CONTINUAÇÃO

Categoria Profissional	Total de Trab.	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos Tdt.	Salário Diário Trab. Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Homens Maiores de 16 Anos	Salário Diário Homens Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Mulheres Maiores de 16 Anos	Salário Diário Mulheres Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos	Salário Diário dos Menores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos/ Tdt. Trab.	Sal. Mult. / Sal. Hom.	Sal. Trab. Menor de 16 Anos/ Sal. Trab. Maior de 16 Anos
4. Ind. Metalúrgica												
Ajustador/Montador	224	211	7855	211	7855	0	0	13	1854	0,94	0,00	0,24
Ferro	124	124	8228	124	8228	0	0	0	0	1,00	0,00	0,00
Fundidor	322	262	8405	262	8405	0	0	60	2887	0,81	0,00	0,32
Funileiro	218	181	5645	156	6229	25	2000	37	2000	0,83	0,32	0,35
Laminador	80	80	16100	80	16100	0	0	0	0	1,00	0,00	0,00
Limador	137	122	6116	122	6116	0	0	15	2567	0,89	0,00	0,42
Modelador	92	88	9047	88	9047	0	0	4	2625	0,96	0,00	0,29
Niquelador	36	32	8947	32	8947	0	0	4	2250	0,89	0,00	0,25
Polidor de Metais	105	79	5559	77	5626	2	3000	26	2577	0,75	0,53	0,46
Serralheiro	78	71	7380	71	7380	0	0	7	3000	0,91	0,00	0,41
Torneiro	200	188	7506	188	7506	0	0	12	3433	0,94	0,00	0,46
Mecânico	191	184	8821	184	8821	0	0	7	3929	0,96	0,00	0,45
5. Ind. Cerâmica												
i) Vidros e Cristais												
Estampador/Modelador	250	150	6000	150	6000	0	0	100	2500	0,60	0,00	0,42
Lapidador	92	92	5673	92	5673	0	0	0	0	1,00	0,00	0,00
Vidreiro	712	213	8201	213	8201	0	0	499	1475	0,30	0,00	0,18
ii) Louças/Artef. de Barro												
Olheiro	1192	1145	5264	1142	5268	3	3667	47	2585	0,96	0,70	0,49
Torneiro	105	62	3831	62	3861	0	0	43	1335	0,59	0,00	0,35
6. Produtos Químicos												
i) Velas, Sabão e Óleos												
Empacotador de Velas	59	53	3979	12	6583	41	3217	6	1400	0,90	0,49	0,35
Prensador de Velas	84	78	6714	78	6714	0	0	6	1600	0,93	0,00	0,24
ii) Papel e Papelão												
Cilindreiro de Papel	36	36	6758	36	6758	0	0	0	0	1,00	0,00	0,00
7. Ind. de Alimentos												
Engraxador	362	330	5668	330	5668	0	0	32	2000	0,91	0,00	0,35
Enscador	155	135	5666	131	5702	4	4500	20	2480	0,87	0,79	0,44
Lavador de Garrafas	88	82	4295	82	4295	0	0	6	1417	0,93	0,00	0,33
Masseiro	114	74	5057	74	5057	0	0	1	1000	0,99	0,00	0,20
Salsicheiro	68	50	4370	4	6625	46	4174	18	1500	0,74	0,74	0,60
Charuteiro	428	400	4038	13	5231	387	3988	28	1721	0,93	0,63	0,34
Cigareiro											0,76	0,43

TABELA A2 - CONTINUAÇÃO

Categoria Profissional	Total de Trab.	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos Tot.	Salário Diário Trab. Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos	Salário Diário Homens Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos	Salário Diário Mulheres Maiores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos	Salário Diário dos Menores de 16 Anos	Núm. de Trab. Maiores de 16 Anos/ Tot. Trab.	Sal. Muh. / Sal. Hom.	Sal. Trab. Menor de 16 Anos/ Sal. Trab. Maior de 16 Anos
8. Ind. de Vestuário												
i) Chapéus e Bonés												
Costureira	677	560	3918	3	5300	557	3911	117	1733	0.83	0.74	0.44
Enfomador	90	90	7324	90	7324	0	0	0	0	1.00	0.00	0.00
Esmurçador	33	33	8182	33	8182	0	0	0	0	1.00	0.00	0.00
Fulista	250	220	7493	215	7598	5	3000	30	2250	0.88	0.39	0.30
Propriagista	238	212	8080	212	8080	0	0	26	2462	0.89	0.00	0.30
ii) Roupas												
Costureira	796	687	3364	19	4158	668	3341	109	1450	0.86	0.80	0.43
Mestre	24	24	11983	19	12979	5	8200	0	0	1.00	0.63	0.00
Mecânico	18	18	7839	18	7839	0	0	0	0	1.00	0.00	0.00
9. Mobiliário												
Enipainador	95	81	4152	17	6947	64	3409	14	2250	0.85	0.49	0.54
Lustrador	89	75	7103	75	7103	0	0	14	1536	0.84	0.00	0.22
Marceneiro	464	398	7323	391	7409	7	2500	66	2038	0.86	0.34	0.28
Mestre	4	4	10500	4	10500	0	0	0	0	1.00	0.00	0.00
10. Edificações												
Canteiro	12	12	9542	12	9542	0	0	0	0	1.00	0.00	0.00
Carpinteiro	63	61	6433	61	6433	0	0	2	1000	0.97	0.00	0.16
Marmorista	25	22	6727	22	6727	0	0	3	2000	0.88	0.00	0.30
11. Ap. de Transp.												
Mecânico	43	43	11628	43	11628	0	0	2	2000	1.00	0.00	0.17

Fonte: MAIC (1928).

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- ALDRIGHI, Dante Mendes. *Estrutura industrial e diferenciação na força de trabalho em São Paulo (1888-1920)*. Dissertação de Mestrado, Faculdade de Economia e Administração da USP, 1985.
- BANDEIRA JÚNIOR, Antonio F. *A indústria no Estado de São Paulo em 1901*. São Paulo: Typ. do Diário Oficial, 1901.
- BEIGUELMAN, Paula. *Os companheiros de São Paulo*. São Paulo: Ed. Símbolo, 1977.
- CANO, Wilson. *Raízes da concentração industrial em São Paulo*. Rio de Janeiro - São Paulo: Difel, 1977.
- CARDIM, Mário. *Ensaio de analyse de factores economicos e financeiros do Estado de São Paulo e do Brasil no período de 1913-1934*. São Paulo: Secretaria da Agricultura, Indústria e Comércio, 1932.
- CARDOSO, Fernando Henrique. Proletariado no Brasil: situação e comportamento social. In: *Mudanças sociais na América Latina*. São Paulo: Difel, 1969.
- _____. Dos governos militares a Prudente-Campos Sales. In: FAUSTO, Bóris (org.), *História geral da civilização brasileira*, tomo III, vol. 1. São Paulo: Difel, 1975.
- CENTRO INDUSTRIAL DO BRASIL. *Le Brésil, ses richesses naturelles, et ses industries*. Rio de Janeiro, 1909, v. III.
- FAUSTO, Boris. *Trabalho urbano e conflito social (1890-1920)*. Rio de Janeiro e São Paulo: Difel, 1977.
- GOMES, Ângela Maria de Castro. *Burguesia e trabalho: política e legislação social no Brasil*. Rio de Janeiro: Editora Campus, 1979.
- HOWELL, David. Production technology and the interindustry wage structure. *Industrial Relations*, 28, p. 32-50, 1989.
- IBGE. Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística. Conselho Nacional de Estatística. Ano V. *Anuário Estatístico do Brasil, 1939/1940*. Rio de Janeiro.
- MAIC. Ministério da Agricultura, Indústria e Commercio. Directoria Geral de Estatística. *Recenseamento do Brazil (realizado em 1-9-1920), Indústria*, v. V, 1ª parte. Rio de Janeiro: Typ. da Estatística, 1927.
- MAIC. Ministério da Agricultura, Indústria e Commercio. Directoria Geral de Estatística. 1928. *Recenseamento do Brazil (realizado em 1-9-1920), Salários*, v. V, 2ª parte. Rio de Janeiro: Typ. da Estatística, 1928.
- MAIC. Ministério da Agricultura, Indústria e Commercio. Directoria Geral de Estatística. 1930. *Recenseamento do Brazil (realizado em 1-9-1920), População*, v. IV, 5ª Parte, tomo I. Rio de Janeiro: Typ. da Estatística, 1930.
- MARAM, Sheldon Leslie. *Anarquistas, imigrantes e o movimento operário brasileiro, 1890-1920*. Rio de Janeiro: Paz e Terra, 1979.

- MARX, K. *O capital*. Rio de Janeiro: Civilização Brasileira, 1971, v. I.
- _____. *El capital, Libro I, Capítulo VI (Inédito)*. Buenos Aires: Siglo XXI, 1972.
- MOURA, Esmeralda Blanco B. de. *Mulheres e menores no trabalho industrial: os fatores sexo e idade na dinâmica do capital*. Petrópolis: Vozes, 1982.
- PINHEIRO, Paulo S. & HALL, M. (orgs.). *A classe operária no Brasil, documentos (1889-1920)*. São Paulo: Editora Alfa Omega, 1979, v. I.
- _____. *A classe operária no Brasil, 1889-1930, documentos*. São Paulo: Brasiliense, 1981, v. II.
- RIBEIRO, Maria Alice Rosa. *Condições de trabalho na indústria têxtil paulista (1870-1930)*. Dissertação de Mestrado, Departamento de História da Universidade Estadual de Campinas, 1980.
- RODRIGUES, Edgard. *Socialismo e sindicalismo no Brasil*. Rio de Janeiro: Editora Laemmert, 1969.
- SACOP - Secretaria da Agricultura, Comércio e Obras Públicas. *Boletim do Departamento Estadual do Trabalho*, São Paulo, 1911/1920.
- SIMÃO, Azis. *Sindicato e estado*. São Paulo: Dominus, 1966.
- SUZIGAN, Wilson. *Indústria brasileira: origens e desenvolvimento*. São Paulo: Brasiliense, 1986.

Este artigo beneficiou-se dos comentários dos Professores Flávio Azevedo M. Saes, Ramon V. G. Fernandes e Wilson Suzigan a uma versão mais compacta apresentada no Encontro Nacional da ANPEC.

(Recebido em dezembro de 1997. Aceito para publicação em março de 1998).