

LA GLOBALIZACION DE LA ECONOMIA Y SU INCIDENCIA EN LA ORGANIZACION DE LAS PYMES INDUSTRIALES DE TANDIL, ARGENTINA

Prof. JOSE MARIA BASCONCELO
Fac. Ciencias Humanas-CIG-UNICEN
Tandil-Pcia. Buenos Aires-Argentina

Introducción

La reemergencia en el escenario productivo de las pymes industriales se inserta en un amplio proceso de reestructuración económica, que pareciera derivarse del agotamiento progresivo del modelo de organización industrial que se desarrolla desde la segunda posguerra y, responde al tipo y diversidad de modalidades de reorganización de la producción que predominan en cada país o sector manufacturero. Más aún, no se limita a los países industriales desarrollados, sino que incluye a los países de industrialización trunca como en América Latina.

El presente estudio tiene como objetivo analizar la incidencia de este replanteo global para las pymes industriales de Tandil en la actual etapa de reconversión productiva.

El modelo de organización industrial fordista

Con el término fordismo se quiere designar a una serie de prácticas productivas y recursos tecnológicos que alcanzaron su expresión más nítida en la industria automovilística norteamericana, pero también a una peculiar forma de inserción de la fuerza de trabajo en el proceso productivo (esencialmente sujeto a normas tayloristas), así como a una determinada concepción del Estado y de la legalidad social, que comenzó a regir desde los años treinta (y con mayor nitidez a partir de la posguerra) los mecanismos de reproducción y expansión del capitalismo (Ciccolella, 1992, pp.17-18).

Como modelo de industrialización, el esquema fordista marca la cúspide de la revolución taylorista de inicios de siglo. Sus principios son bien conocidos: una estandarización rigurosa de las prácticas operativas y la correspondiente separación tajante entre el departamento de organización y métodos y el taller, es decir, del diseño y la ingeniería, por un lado, y la producción, por otro. Esta racionalización a través de la separación pretende, como es bien sabido, dos objetivos.

El primero, la puesta en práctica del método que se presenta como el más eficiente (la "mejor y única manera") y la eliminación de los fallos en los puestos de trabajo y las disfuncionalidades entre esos puestos, orientado todo ello hacia el aumento de la productividad en un sentido estricto, esto es, la mayor eficiencia física de cada operación, mediante la socialización organizativa del aprendizaje colectivo a través de la práctica.

El segundo objetivo, es el de obtener por medio de un conocimiento detallado del tiempo necesario para llevar a cabo cada operación un control estricto de la intensidad del trabajo de los trabajadores (número de operaciones por hora de trabajo), con el objetivo de minimizar los momentos de ocio en el proceso de trabajo. Este control se ejerce mediante procedimientos estandarizados entregados a los trabajadores por el departamento de organización y métodos. El fordismo propiamente dicho se distingue del taylorismo por tener estas normas incorporadas en el dispositivo automático de la maquinaria. De este modo, es el movimiento de las máquinas (particularmente en el caso de las líneas de producción) el que determina la operación que el trabajador debe realizar y el tiempo disponible para llevarla a cabo.

La extensión del fordismo como modelo de industrialización ha llevado consigo aumentos de la productividad aparente (combinación de verdaderos aumentos de la productividad y aumentos en la intensidad del trabajo) que no han tenido precedentes en la historia económica mundial. Estos aumentos fueron la base (aunque no la condición suficiente) del crecimiento que se experimentó durante la "edad de oro" del fordismo. Sin embargo, hacia finales de la década de los setenta comenzaron a evidenciarse claras señales de erosión en dichos elementos básicos, cuando el ritmo de la productividad comenzó a disminuir mientras aumentaba el capital fijo "per cápita", lo que provocó una disminución en la tasa de ganancia, y después de un cierto tiempo, una caída del ritmo de acumulación (Lipietz y Leborgne, 1990, pp.105-106). En el modelo fordista clásico, la producción en masa es, a la vez, una necesidad tanto micro como macroeconómica. La rentabilidad de los grandes conjuntos mecánicos rígidos requiere de una producción continua y en series largas del mismo producto, es decir, orientada a un mercado de masas. La organización del trabajo estaba basada en la especialización rígida del operario, en una actividad predominantemente individual del mismo y en una estructura disciplinaria jerárquica.

El régimen fordista constituiría así la fase más reciente del desarrollo capitalista, que comenzó a agotarse en sus posibilidades reproductivas hacia principios de los años setenta.

El propio impulso del régimen de acumulación fordista en pleno auge primero y las necesidades de recomposición y salida de la crisis después, llevaron a un intenso -aunque desigual- proceso de extensión o transferencia de los medios de producción hacia la periferia del sistema capitalista, particularmente notable en la posguerra y sobre todo en los años sesenta. Esta estrategia se produjo como una alternativa para la recomposición circunstancial de la tasa de ganancia, aprovechando la formación de mercados cautivos y las apreciables diferencias salariales en las regiones deprimidas de los países capitalistas centrales y en los países en desarrollo, ámbitos en los cuales el capital se ponía, además, a salvo de las organizaciones sindicales maduras y poderosas de los centros industriales tradicionales.

Este "fordismo periférico" o "fordismo incompleto", como lo denomina Lipietz, fue asumido por las sociedades y economías en desarrollo como un proceso de "sustitución de importaciones". Excepto en muy pocos casos, como sucedió

con algunos países del sudeste asiático (Corea del Sur, Taiwán, Singapur y Hong Kong) donde el proceso de industrialización adquirió mayor solidez, en la mayoría de los países en los cuales la estrategia sustitutiva alcanzó mayor grado de desarrollo, se configuraron estructuras industriales desequilibradas, con notorios hiatos en los encadenamientos productivos, con ramas considerablemente desarrolladas y otras prácticamente inexistentes, estructurando un modelo que Fajnzylber caracteriza como procesos de industrialización "trunca" para el caso latinoamericano.

La experiencia sustitutiva o la transferencia del fordismo hacia la periferia, implicó la generación de mayores demandas de bienes intermedios, tecnología, know how y bienes de capital, más que la posibilidad de disminuir la dependencia por el hecho de producir localmente un grupo generalmente limitado de bienes manufacturados. En algunos casos (como el argentino, por ejemplo), la adopción aunque incompleta del régimen fordista y las transformaciones operadas a nivel de los roles del Estado, (fundamentalmente bajo la experiencia peronista, entre 1946 y 1955), permitieron una expansión considerable del consumo y de los sectores sociales medios. Este proceso fue acompañado por significativos cambios a nivel de la estructura y roles del Estado y por la construcción de una legalidad que apuntaba a reorientar los recursos hacia mejores niveles de distribución de los mismos, así como por un proceso de desarrollo de grandes aparatos sindicales (Ciccolella, 1992, p.20).

La masa de capital necesaria para realizar las inversiones que supuso el proceso sustitutivo -especialmente en su segunda fase, durante los años sesenta- determinó que el mismo no pudiese ser liderado en la mayoría de los casos por el capital de origen nacional. Las Inversiones Extranjeras Directas (IED), sesgaron entonces el rumbo de la industrialización de la periferia capitalista, comprometieron seriamente la balanza de pagos y generaron un fuerte endeudamiento de las economías en desarrollo hacia fines de la década señalada y principios de los setenta.

En tal sentido, a una antigua división internacional del trabajo entre países proveedores de materias primas y países productores de bienes industriales se le superpone una nueva división del trabajo a escala global al interior de la propia actividad industrial y del propio proceso productivo. En esta última, los países centrales se reservan los segmentos del proceso de trabajo con mayor valor estratégico, como por ejemplo, las tareas de investigación y desarrollo y de generación de innovaciones tecnológicas, expulsando las etapas más elementales de los procesos productivos así como ciertas ramas de la producción industrial altamente contaminantes (por ejemplo, petroquímica, siderurgia, química, etc.). Paralelamente, una gama no despreciable de países en desarrollo no sólo ha logrado "sustituir importaciones", sino que durante los años setenta y ochenta han recompuesto la estructura de sus exportaciones, en las que los productos manufacturados han ido pasando a ocupar progresivamente un lugar cada vez más destacado.

Un nuevo paradigma tecnológico-productivo

El conjunto de nuevas tecnologías que comienzan a operar como el factor de salida de la crisis no han implicado la renovación o transformación del fordismo sino que están señalando su agotamiento y superación.

El paradigma de producción flexible, posfordista o neofordista según las distintas denominaciones que ha recibido, implica asimismo el reemplazo de las economías de escala por las economías de "diversidad", ya que se estructura a partir de demandas segmentadas, de menor tamaño, con gran diferenciación de productos y modelos, orientada hacia pautas de consumo individualizadas y basada en bienes de relativamente rápida obsolescencia, tanto funcional como tecnológica. Esta es la razón por la cual, el tamaño de planta representativo del nuevo paradigma es sustancialmente menor (si se lo mide en términos de personal ocupado), sin que ello implique necesariamente menores niveles de inversión en capital fijo (Ciccolella, 1992, p.24). Como es sabido, el rasgo principal de la actual revolución tecnológica es la introducción de la electrónica no sólo en la esfera de la fabricación de nuevos productos, sino también al interior mismo del proceso de trabajo. Ante todo, la electrónica proporciona los medios para su funcionamiento más complejo de las máquinas. En la actualidad, éstas realizan operaciones que antes debían hacerse manualmente, como, por ejemplo, las operaciones de ensamblaje. En este sentido, la electrónica no hace sino seguir la tendencia secular de la mecanización, aumentando el volumen de capital per cápita. Además, el rápido descenso del coste de los equipos electrónicos seguramente no compensará el creciente coste de los otros componentes necesarios, como el "software" o las partes hidroneumáticas o electromecánicas de la maquinaria y del equipo auxiliar. Pero sobre todo, la electrónica da mayor "flexibilidad" a la fábrica, es decir, abre la posibilidad (a través de los supuestos bajo costo y rapidez de reprogramación) de modificar automáticamente las operaciones estandarizadas de las máquinas (Lipietz y Leborgne, 1990, p.112).

Las fábricas flexibles, que son tanto o más costosas que las técnicas fordistas clásicas, también necesitan un uso continuo y prolongado, aunque no necesariamente para la producción de un mismo producto. El ciclo de vida de los bienes de equipo es así desvinculado del ciclo de vida de los productos fabricados y, de este modo, la puesta en marcha de una planta flexible logra hacer rentable actualmente la fabricación en series más cortas de una gama de productos diferenciados que se dirigen a mercados segmentados concretos. Un aspecto aún más importante es que la introducción de la electrónica permite modificar la gestión o administración del taller. La fabricación asistida por computador amplía notablemente las posibilidades de administrar en tiempo real los inventarios necesarios para cada operación de acuerdo con las necesidades de producción de la fábrica, lo cual puede ser optimizado incluyendo igualmente los requisitos de las demandas intermedia y final.

Del mismo modo, ello amplía la capacidad para optimizar el proceso entre distintos puestos de trabajo separados y, de esta manera, la planificación de cada puesto de trabajo. El diseño y la fabricación pueden ser, así vinculados estrechamente con lo cual el principio de abastecimientos asegurados a tiempo real (contra pedido), esto es, el denominado "just-in-time" (JIT), predomina sobre el principio de regulación basado en la existencia de inventarios o stocks

("just-in-case"), pudiendo el primero de ellos extenderse asimismo a las relaciones entre los talleres de un mismo establecimiento, entre los distintos establecimientos de una misma empresa, y entre las distintas empresas y los subcontratistas. Los "tiempos muertos" entre operaciones de las máquinas, así como la acumulación de inventarios en depósitos temporales, pueden reducirse de este modo al mínimo, lográndose ahorros considerables tanto en el capital fijo como en el circulante.

Los sistemas de producción emergentes requieren de un tipo de inserción del operario en el proceso productivo que tiende a la plurifuncionalidad y capacidad adaptativa del mismo, así como a la constitución de grupos de trabajo semiautónomos. Estos cambios significan, por un lado, un cierto proceso de decalificación y de pérdida de puestos de trabajo en general, pero por otro lado, también han implicado alguna recuperación de la autonomía, la iniciativa y la capacidad de decisión y control de los operarios sobre el proceso de trabajo (Ciccolella, 1992, p.25).

La considerable pérdida de puestos de trabajo, ya sea en términos relativos o absolutos, la dispersión geográfica de la demanda de fuerza de trabajo y las presiones (en algunos casos exitosas) tendientes a la desregulación de los mercados de trabajo, han derivado en una seria limitación y en el reflejo de la capacidad reivindicativa de las organizaciones gremiales de tradición fordista. La experiencia flexibilizadora puede ser así interpretada como una estrategia del capital, no sólo para emerger de una crisis determinada, en parte, por el agotamiento de un paradigma tecnológico-productivo, sino también para hacer más estrechos los relativamente amplios márgenes de maniobra que el movimiento obrero organizado adquirió durante el modelo fordista, por medio de la precarización, sobre todo de las condiciones de contratación (Ciccolella, 1992, pp.24-25).

La reestructuración económica y su incidencia en la organización de las pymes industriales de Tandil

El surgimiento de las pequeñas y medianas empresas industriales, en los países desarrollados, en las últimas décadas, se inserta este amplio proceso de reestructuración económica, que pareciera derivarse del agotamiento progresivo del modelo de organización industrial que se desarrolla desde la segunda postguerra. La segmentación de la demanda desarrolló nuevos espacios de mercado atendidos a partir de producciones no masivas, provenientes, en muchos casos, de empresas medianas pequeñas, que aprovechando sus capacidades de flexibilidad e innovación, establecieron novedosas ventajas competitivas. La reemergencia en el escenario productivo de las pequeñas y medianas empresas responde al tipo y diversidad de modalidades de reorganización de la producción que predominan en cada país o sector manufacturero, y no se limita a los países industriales desarrollados, sino que incluye a países como los de industrialización trunca de América Latina.

Un caso de especial atención mereció el desarrollo italiano de PYMES en "distritos industriales". Si bien la especificidad italiana de los distritos es una de

las claves que explican las dificultades de generalizar su desarrollo como un modelo industrial alternativo o las posibilidades de replicabilidad de los distritos "a la italiana" en otros contextos nacionales, hay elementos que emergen del estudio de esta modalidad de organización productiva que pueden resultar sumamente estimulantes y útiles para guiar procesos de industrialización en áreas geográficas con ciertas particularidades sociales y económicas, especialmente en situación de desarrollo industrial intermedio basado en pequeñas y medianas firmas.

A pesar que los distritos italianos son irreplicables desde un punto de vista estricto, distintos aspectos de su funcionamiento son irrelevantes para ser adaptados en otros contextos y de tal manera favorecer el desarrollo de "networks" locales que potencien ventajas sistémicas de competitividad (Quintar; Gatto, 1992, pp.62-63).

En Argentina la reemergencia de las pymes en la década de los años ochenta no obedeció exclusivamente a la crisis de las grandes firmas o a una reestructuración asociada a nuevas modalidades productivas, como fue el caso italiano. Sin embargo, es posible ubicar en Argentina aglomeraciones de pequeñas y medianas industrias en áreas geográficas acotadas que, si bien no cumplen con muchos de los atributos y condiciones iniciales de los distritos italianos, desarrollan una significativa interacción entre los actores sociales (principalmente a nivel empresarial) a través de organizaciones como las cámaras y las asociaciones de productores. Gran parte de los miembros de esas comunidades tienen orígenes migratorios similares y comparten subsistemas de valores comunes. Por las características peculiares de la estructura social de esas comunidades, como es el caso de Tandil, se las podría considerar embriones de un tipo de organización industrial en los que el entorno regional cumple el papel de factor endógeno de desarrollo.

Si hacemos un poco de historia vemos aparecer en el escenario local importantes emprendimientos metalmecánicos a fines de la década del '50; industrias como BIMA (desaparecida hace algunos años) o Metalúrgica Tandil fueron las que transformaron la estructura productiva predominante en esos años: la agropecuaria, y lideraron el proceso de generación de empleo y de crecimiento del producto bruto local (D'Annunzio; Pogorzelski, 1993, p.4) que, para 1970, aportaba casi a una tercera parte de la riqueza global del partido. Será justamente esta circunstancia la que habrá de introducir el matiz diferenciador del proceso de industrialización de Tandil con el experimentado por el resto de la provincia y del país (Colman, 1989, p.60). De esta manera y bajo el crecimiento experimentado en estas empresas líderes se empieza a consolidar el modelo de acumulación conocido como sustitución de importaciones. Las empresas del sector amplían sus mercados y con ellos comienzan a ver la posibilidad de descentralizar sus actividades. Es así que bajo su protección se gestan a su alrededor múltiples pequeños emprendimientos iniciados por ex-empleados que luego de haber aprendido alguna habilidad intentan suerte en sus propios establecimientos.

Bajo estas circunstancias y con un fuerte impulso de la política económica reinante se produjo el crecimiento ininterrumpido del sector llegando a su pico

más alto a principios de la década del '70. Las empresas líderes subcontratan parte de sus procesos en múltiples pequeñas empresas y talleres y se consolida un entramado industrial local modelo para otras regiones nacionales (D'Annunzio; Pogorzelski, 1993, p.4).

El hecho de que este bolsón de industrias haya crecido originalmente al amparo y ligado a la demanda del sector agropecuario (particularmente, la industria metalmecánica, maquinarias y herramientas, la de maquinarias agrícolas y más recientemente, la de autopartes para la industria automotriz), hizo que este sector se haya mantenido estable hasta el advenimiento del programa de reformas estructurales introducido por el régimen militar en 1976 (Colman, 1989, p.60).

La década del '80 con un perfil internacional distinto y con un proceso interno que diera en llamarse de desindustrialización, iniciado a fines del '70, empezó a mostrar que aquel período de crecimiento ininterrumpido había quedado atrás y que hasta el presente no ha vuelto a repetirse.

Las empresas líderes en su lucha por la subsistencia desactivan su red de subcontratación e intentan protegerse puertas adentro, mientras que las pequeñas se ven obligadas a conquistar nuevos mercados (D'Annunzio y Pogorzelski, 1993, p.4).

En estos dos últimos años, según el secretario general de la Unión Obrera Metalúrgica (UOM) de Tandil, Sr. Walter Martín, las cuatro grandes empresas del sector (Metalúrgica Tandil, Ronicevi Inpopar y Buxton) fueron las que despidieron la mayor cantidad de personal, como resultado de un proceso de reestructuración productiva y, en parte, destinado a disminuir costos laborales. La mayoría de ellos, con una edad promedio que superan los 40 años y con más de 20 años de experiencia, se desempeñaban en el área servicios de estos establecimientos industriales, realizando tareas como por ejemplo, el mantenimiento de las máquinas, el control de calidad de las piezas, etc. Otras de las estrategias llevadas a cabo por estas empresas con el propósito de bajar los costos de producción, fue la de incentivar a sus ex-empleados a crear pequeñas empresas (que se caracterizan por ser subcontratistas, de escaso nivel organizativo y funcionan en condiciones de precariedad laboral) para que les provean de esos servicios como, por ejemplo, el rebabado, que consiste en extraer la materia sobrante que forma resalto en las orillas o en la superficie de las piezas. Según la visión del dirigente metalúrgico, si disminuyera el número de supervisores en relación con los operarios, sobre todo en las empresas medianas, a cambio de que el operario asuma la responsabilidad absoluta de su trabajo, se podría bajar el costo laboral como, por ejemplo, existen empresas que tienen 1 supervisor cada 3 operarios y representan más del 20% del personal ocupado en la producción, mientras que en las grandes empresas la relación es de 1 supervisor cada 16 operarios y representan aproximadamente el 6% del total ocupado en la planta industrial.

En cuanto a los contratos de trabajo, éstos no han aumentado sino que han disminuido por los despidos efectuados y por la incorporación como personal permanente de los que se encontraban trabajando en esas condiciones. No se

han producido modificaciones en la jornada laboral que oscila entre 8 y 9 horas ni en el número de días trabajados. En cuanto a la capacitación laboral no se han concretado programas específicos porque las empresas continúan fabricando los mismos productos, en este sentido, la creciente desocupación está provocando una pérdida de experiencia tan necesaria en el proceso productivo y afectando la competitividad, sobre todo, cuando se pretende hacerla en base a la calidad. Preocupados por esta necesidad, desde el sindicato de la UOM local se han iniciado los contactos para realizar un convenio marco con la Municipalidad de Tandil y la Universidad Nacional del Centro de la Provincia de Buenos Aires que permita dar impulso a acciones concretas.

Los resultados del Relevamiento Industrial de Tandil, para la rama 38 (Fabricación de productos metálicos, maquinaria y equipo), muestran el alcance limitado del mercado, dado que el destino de la producción queda en el partido de Tandil y provincia de Buenos Aires, la colocación de sus productos desciende en el resto del país (5%) y aún se hace más preocupante la casi nula participación con respecto a la exportación, hacia Brasil (1%) y otros países (3%) (LAN, 1994, p.27). Luego de tres años de vigencia de un modelo económico distinto, las empresas del sector metalmecánico de Tandil no parecen mostrar una vocación exportadora de manera directa, aunque gran parte de ellas han reconocido ser exportadores indirectos, ya que una proporción importante de la producción actual es absorbida e incorporada a productos que luego son exportados por terceras empresas. Es necesario destacar aquí que, sin distinción de tamaños, las empresas han reconocido que el nivel de exportaciones durante el año 1993 ha decrecido de manera considerable, llegando en algunas casos a nivel 0. Las principales causas, según los propios empresarios, son los elevados costos para la realización de un producto en relación a otros países (especialmente Brasil) y al retraso cambiario (D'Annunzio; Pogorzelski, 1993, p.18).

Consideraciones finales

En general, a pesar de los cambios que se han introducido en la organización del trabajo de las pymes industriales de Tandil, el paradigma fordista aún está vigente en el proceso productivo. Fueron suprimidos los "tiempos muertos" por la disminución de las paradas técnicas en el proceso y por el mantenimiento de las máquinas. Se han intentado algunas experiencias en las grandes industrias, como en los sectores de rebaba, nollería y fundición de aluminio, como por ejemplo, en vez de participar 3 ó 4 operarios en las tareas que se realizan tradicionalmente en cada uno de estos sectores, ahora son reemplazados por un operario que participa desde el comienzo hasta el fin del proceso. La dificultad se ha presentado cuando se intenta aplicar esta modalidad en empresas que fabrican, como Metalúrgica Tandil, más de 60 piezas distintas. En cuanto a la incorporación de equipos de avanzada tecnología al proceso productivo, se ha notado un ingreso selectivo en el sector de mecanizado de tapas de cilindro, que les ha permitido a algunas empresas ampliar el mercado interno e incluso lograr una exitosa inserción externa, como por ejemplo, la empresa alemana Deutz fabrica en la India tapas de cilindro que

son enviadas a Tandil para su mecanizado y luego son remitidas a Alemania para su venta.

Estos cambios que observamos como resultado de una cierta reconversión productiva nos lleva a pensar que estamos en una transición hacia el modelo neofordista.

BIBLIOGRAFIA

. ALBURQUERQUE LLORENS, F.; DE MATTOS, C.; JORDAN FUCHUS, R. (compiladores) (1990) "Revolución tecnológica y reestructuración productiva: impactos y desafíos territoriales", Grupo Editor Latinoamericano, Buenos Aires, pp.103-133.

. CICCOLELLA, Pablo (1992) "Reestructuración industrial y transformaciones territoriales" en Territorio Nro.4, Instituto de Geografía, UBA, Buenos Aires, pp.5-30.

. COLMAN, Oscar (compilador) (1989) "Estado, trabajo y producción", Instituto de Investigaciones sobre Políticas Alternativas y Sociedad (IIPAS), Universidad Nacional del Centro de la Provincia de Buenos Aires y Fundación F. Ebert, Tandil, pp.21-111.

. D'ANNUNZIO, Claudia; POGORZELSKI, Mónica (1993) "Relevamiento del sector metalmeccánico de Tandil y posibilidades de adopción de nuevas estrategias para el logro de una inserción internacional", Secretaría de Investigación y Post-grado, Facultad de Ciencias Económicas, U.N.C.P.B.A., Tandil, 25p.

. YOGUEL, G. ; KANTIS, H. (1990) "Reestructuración industrial y eslabonamientos productivos: el rol de las pequeñas y medianas firmas subcontratistas", CEPAL, Buenos Aires, 37p.

. KOSAKOFF, B.; AZPIAZU, D. (1989) "La industria argentina: desarrollo y cambios estructurales", CEPAL, Buenos Aires, 225p.

. LAN, D.; GAJARDO, N. (1993) "La problemática de las pymes industriales: revisión metodológica aplicada al caso de Tandil", Primeras Jornadas Platenses de Geografía, La Plata, 21p.

. LAN, D. (1994) "Relevamiento industrial del partido de Tandil", Departamento de Impresiones, UNICEN, Tandil ,47p.

. QUINTAR, A.; GATTO, F. (1992) "Distritos industriales italianos. Experiencias y aportes para el desarrollo de políticas industriales locales", Doc. Nro.29, CEPAL, Buenos Aires, 67p.