

# NUEVAS EXIGENCIAS DE CAPACITACION LABORAL A PARTIR DE LA GLOBALIZACION DE LA ECONOMIA, EN LA INDUSTRIA DE TANDIL, ARGENTINA

**LAN, DIANA**  
**Fac.Cs. Humanas-CIG-UNICEN**  
**Tandil-Argentina**

## **Introducción:**

A partir de la globalización de la economía, y como consecuencia de la crisis se producen básicamente tres efectos en el mercado de trabajo a saber:

- 1) una pérdida del dinamismo en la creación de empleo,
- 2) cambios en el tipo de puestos creados y
- 3) una caída en las remuneraciones del trabajo

El 2do efecto es el que nos interesa porque trae consigo importantes cambios en la estructura ocupacional, uno de los cambios es que se generan puestos de trabajo de baja productividad e ingreso como los del sector informal, y otro de los cambios es en el tipo de empleos generados dentro del sector llamado moderno.

La modernización tecnológica y reestructuración productiva tienen efectos directos en el mercado de trabajo. Sabemos que la tecnología abarca los métodos de concepción y diseño de productos, el proceso de trabajo y las formas de gestión de la producción, por lo tanto entendemos como cambio tecnológico a cualquier modificación ocurrida en la tecnología de producto y de proceso de una planta o empresa y en las formas de organización del trabajo.

Las innovaciones tecnológicas modifican el nivel de empleo, su composición, la estructura de las calificaciones, los nuevos requerimientos de formación y los mecanismos de fijación de los salarios.

En la industria, las nuevas tecnologías (NT) se pueden clasificar en función del tipo de operaciones que efectúan ya sea en el diseño de los productos (tecnologías de producto) en la manera de fabricarlos (tecnologías de proceso) ó en la gestión de la producción (informática de gestión) según TOKMAN, V. (1986).

Entonces porqué hablar de cambios en el tipo de puestos de trabajo, por ejemplo, las nuevas tecnologías de base microelectrónica (ME) aplicadas a la industria manufacturera, vienen a reemplazar en buena medida al trabajo en equipo ó líneas de trabajo en cadena tal como lo establecía la organización taylorista, ya que se incorporan equipos ME tipo robots y máquinas herramientas con control numérico(MHCN).

Con la introducción de NT, en los últimos años parece que asistimos a la formación de un nuevo espacio de trabajo. Estarían surgiendo nuevas empresas no solo por el

uso de NT, sino también por los cambios en la demanda y por las características de la mano de obra.

Los conceptos centrales son la integración de los hombres, los equipos y la información y la flexibilidad considerada como la respuesta eficaz a los cambios del contexto.

En América Latina el tipo de automatización que se está gestando no depende de las mismas motivaciones de los países desarrollados.

En Argentina existe un proceso de modernización parcial en el que se conservan la maquinaria y talleres antiguos, que puede ser rentable mientras la demanda no imponga condiciones de producción flexible. Se dan casos en que se abren nuevas líneas de producción con NT y se mantienen las anteriores con métodos tradicionales porque los productos se dirigen a mercados diferentes, una hacia nuevos mercados y la otra hacia el mercado tradicional.

El abandono del modelo sustitutivo no se traduce en una orientación hacia el mercado externo sino en cambiar el objetivo industrial por el de la capacitación. La escasez de la mano de obra calificada para estos nuevos requerimientos, puede alterar los costos y entonces si el sistema educacional no se ha adaptado a las nuevas necesidades se producirá un desajuste entre requerimientos de calificación y oferta.

Los gobiernos son concientes que la incorporación de nuevas tecnologías es inevitable y esto a su vez traerá nuevos problemas, como el desplazamiento de trabajadores, demanda por elevar el nivel de calificaciones de la mano de obra, etc., pero es muy poca la evaluación existente sobre la recomposición del trabajo a raíz del cambio tecnológico (ACERO, L., 1984).

Con la incorporación de la automatización microelectrónica (AME), lo que ocurre es que se suprimen puestos de trabajo pero esto no quiere decir que disminuya el empleo (MONTERO, C., 1989). La empresa que automatiza un proceso desplaza trabajadores a otras actividades, lo que varía es la calidad y el contenido del trabajo. Los efectos de la AME estarán sujetos a la capacidad y voluntad de la empresa para reconvertir al personal mediante programas de capacitación.

El estudio que realizamos para el partido de Tandil, tiene como objetivo detectar las demandas específicas de capacitación en el segmento industrial del mercado laboral, a efectos de dar respuestas rápidas y eficientes al desempleo estructural.

**DEMANDAS DE CAPACITACION EN EL SEGMENTO INDUSTRIAL DEL MERCADO LABORAL: el caso de Tandil - Argentina.**

En Tandil la estructura del empleo preexistente (nº de técnicos y de obreros calificados) y el tipo de organización del trabajo (mas ó menos taylorista) condicionan el ritmo de la automatización.

En empresas de organización taylorista que no capacitaron la mano de obra, se perpetúa el modelo del obrero no calificado por un lado y el programador por el otro, así las máquinas herramientas con control numérico no alteran la división del trabajo.

Por otra parte hay empresas que la incorporación de MHCN constituye para los obreros la posibilidad de acceder a nuevas tareas. En definitiva se produce una transformación en la calificación del trabajador.

Para llevar a cabo un proceso de reconversión productiva, es necesario analizar cuales son las nuevas exigencias de capacitación laboral en todos los niveles, tanto a nivel empresarial como a nivel del personal de planta y de nuevos puestos de trabajo.

La recomposición de las profesiones y de los perfiles de la mano de obra solicitada, se basan mas que nada en la responsabilidad del trabajador respecto a un resultado y frente a un público. Se trata de habilidades, a diferencia del oficio tradicional que se mostraba como el manejo de una técnica adquirida con la experiencia.

Las nuevas capacidades requeridas son mas bien mentales y adoptativas, se le da importancia a la polivalencia, a la capacidad de abstracción y de anticipación de operaciones y a la capacidad de representarse en la totalidad del proceso. El trabajo es menos complejo pero requiere una mayor atención intelectual.

A partir del Relevamiento Industrial del partido de Tandil, llevado a cabo en el año 1993, obtuvimos resultados sobre las necesidades de calificación que presentaba el mercado laboral en el sector industria. En base a la Clasificación Internacional Industrial Uniforme (CIIU), la información se encuentra organizada por ramas de actividad industrial.

Las preguntas que se efectuaron fueron dirigidas a los requerimientos de capacitación del personal de planta y con respecto a los nuevos puestos de trabajo de las empresas, como así también a los temas de interés para la capacitación empresarial.

La Tabla Nº1, muestra una tasa de cumplimiento censal (sobre 729 empresas consultadas) de 38 % en cuanto a la necesidad de capacitación a nivel empresarial y solo de 19 % para los trabajadores de planta permanente y para nuevos puestos de trabajo.

Estos resultados arrojan a su vez un alto porcentaje (62 %) de respuestas que dicen, "no sabe" ó "no me interesa", lo que realmente nos lleva a preguntarnos: que sucede con el empresariado de nuestra ciudad?, es un problema cultural?, de desconocimiento del contexto económico mundial? ó de una indiferencia tal, que nos llevará a una desindustrialización y a un desempleo estructural muy difícil de revertir?.

En la Tabla N° 1, aparte de las especificidades de cada de rama de actividad tanto en personal de planta como a nivel capacitación empresarial. La principal exigencia está en estudios de mercado, gestión y administración de empresas, comercio exterior.

Las necesidades planteadas en común para todos los integrantes de la empresa son las técnicas de producción

**TABLA N° 1: Total de requerimientos de capacitación (respuestas más frecuentes) para el personal de planta, puestos nuevos de trabajo y a nivel empresarial**

Pers.Planta/puestos nuevos			Capacitación empresarial		
Especialidad	fr (*)	%	Especialidad	fr (*)	%
Especialidades de cada rama de actividad	92	67	Especialidades de cada rama de actividad	60	22
Técnicas de producción	17	13	Estudios de Mercado	49	18
Informática	10	7	Gestión y administración de empresas	48	17
Control de calidad	6	4	Tecnologías de producción	34	12
Higiene y salubridad	6	4	Ventas-comercialización (exportación)	33	12
Ventas-comercialización	5	4	Control de calidad	19	7
			Informática	19	7
			Costos	9	3
			Regimen laboral	3	1
			Seguridad e higiene	2	1
<b>TOTAL</b>	<b>136</b>	<b>100</b>	<b>TOTAL</b>	<b>276</b>	<b>100</b>

\* fr: frecuencia de las respuestas

Empresas encuestadas: 729 100%  
 Capacitación a nivel empresarial: 276 38%  
 Capacitación personal: 136 19%

En la Tabla N°2, presentamos las ramas de actividad más importantes para el partido de Tandil, industrias alimenticias (rama 31), industria de la madera (rama 33), fabricación de papel (rama 34), fabricación de minerales no metálicos (rama 36), industrias metálicas básicas (rama 37) y fabricación de productos metálicos (rama 38).

En la parte A) industrias alimenticias (rama 31), notamos que los temas fundamentales son tecnologías de la producción, por tratarse de productos frescos, como los lácteos y los panificados, aparte de control de calidad y estudios de mercado. En la parte B) y c), ramas 33 y 34 el desarrollo de capacitación se centra

administración de empresas, informática y otras especificidades como el diseño gráfico.

En la parte d) dónde se abastece toda la industria de la construcción, reactivada en el último tiempo, también pasa por temas de gestión, control de calidad, planeamiento de obra y mercado.

Las ramas 37 y 38, (E) y F)) constituyen las ramas más salientes del partido de Tandil, incluye la industria metalmecánica, dónde aparece la intención de incorporar nuevas tecnologías, como automatización microelectrónica y máquinas herramientas con control numérico.

**TABLA Nº 2: DEMANDA DE CAPACITACION, PARA EL PERSONAL EXISTENTE, PARA CUBRIR NUEVOS PUESTOS DE TRABAJO Y A NIVEL EMPRESARIAL.**

**A) Rama 31: Industrias alimenticias, bebidas y tabaco**

Pers.Planta/puestos nuevos			Capacitación empresarial		
Especialidad	fr	%	Especialidad	fr	%
Confitería y repostería	20	37	Técnicas de producción (**)	23	20
Técnicas de producción (*)	12	22	Comercialización y Ventas	19	17
Ventas-comercialización	5	9	Mercado	18	16
Chacinados	4	7	Gestión administración empresarial	18	16
Manejo maquinarias y herramientas	4	7	Control de Calidad (***)	14	12
Gastronomía	4	7	Confitería fina	10	8
Calidad total	3	6	Computación	3	3
Higiene y salubridad	2	4	Productos regionales y artesanales	3	3
			Costos	3	3
			Turismo	2	1
			Manejo personal	1	1
<b>TOTAL</b>	<b>54</b>	<b>100</b>		<b>115</b>	<b>100</b>

(\*) Técnicas de producción:(personal de planta/puestos nuevos)

- productos lácteos (6)
- productos artesanales (1)
- Panificados (2)
- pastas frescas (1)
- miel, manejo colmenas-perito apicultor (2)

(\*\*) Técnicas de producción: (a nivel empresarial)

- Elaboración chacinados (6)
- Elaboración quesos y prod. lácteos (2)
- Adelantos técnicos (5)
- Elaboración pastas frescas (1)
- Preparación jugos (1)
- Asesoramiento técnico (2)
- técnicas de elaboración (6)

(\*\*\*) Control de Calidad:

- Calidad (8)
- Conservación (2)
- Presentación del producto (4)

**B) Rama 33: Industria de la madera y producto de la madera incluido muebles.**

Pers.Planta/puestos nuevos			Capacitación empresarial		
Especialidad	fr	%	Especialidad	fr	%
Carpintería (corte de madera)	7	37	Administración de empresas	7	22
Interpret.planos (trazado dibujo y medición)	3	16	Estudios de mercado (mercosur)	5	16
Seguridad industrial	2	11	Informática	4	13
Técnicas de fabricación	2	11	Ventas y comercialización	4	13
Afilado	1	5	Carpintería (lustre de muebles)	3	9
Ebanistería	1	5	Costos	2	6
Enchapados	1	5	Calidad total	2	6
Manejo máq.portátiles	1	5	Nuevas tecnologías en fabricación	2	6
Tapicería	1	5	Afilado	1	3
			Artesanías	1	3
			Tapicería	1	3
TOTAL	19	100	TOTAL	32	100

**C) Rama 34: Fabricación de papel y productos de papel, imprentas y editoriales.**

Pers.Planta/puestos nuevos			Capacitación empresarial		
Especialidad	fr	%	Especialidad	fr	%
Informática(diagramación inform.)	6	35	Estudios de mercado (mercosur)	5	22
Diseño gráfico	4	24	Informática	5	22
Técnicas Offset	2	12	Diseño gráfico	4	17
Otros (*)	5	29	Administración de empresas	3	13
			Técnicas Offset	2	9
			Otros (**)	4	17
TOTAL	17	100	TOTAL	23	100

(\*) Otros: (Personal planta/puestos nuevos)

-Tipógrafos, encuadernación, impresores, publicidad, industria gráfica y gestión de empresa (5).

(\*\*) Otros: (nivel empresarial)

- relaciones públicas, reconversión empresaria, control de calidad e imprenta. (4).

**D) Rama 36: Fabricación de productos minerales no metálicos, exc. derivados del petróleo y del carbón.**

Pers.Planta/puestos nuevos			Capacitación empresarial		
Especialidad	fr	%	Especialidad	fr	%
Construcción	2	30	Administración	3	21
Administración	1	14	Control de Calidad	2	14
Control de Calidad	1	14	Mercado	2	14
Lectura e interp.de planos	1	14	Planeamiento de obra	2	14
Mosaiquista	1	14	Costos	2	14
Conoc.materiales y su utilización	1	14	Régimen laboral	1	7
			Interpretación de planos	1	7
			Seguridad e higiene	1	7
TOTAL	7	100	TOTAL	14	100



**E) Rama 37: Industrias metálicas básicas**

Pers.Planta/puestos nuevos			Capacitación empresarial		
Especialidad	fr	%	Especialidad	fr	%
Modelista	3	30	Forjado, herrería y soldadura	5	26
Perfeccionamiento técnico industrial	2	20	Nuevas tecnologías de producción (*)	4	21
Fundición	2	20	Mercado	3	16
Metalografía y mecánica electrónica	1	10	Computación	2	12
Soldadura	1	10	Comercialización	1	5
Inglés y computación	1	10	Costos	1	5
			Administración de empresas	1	5
			Tornería	1	5
			Seguridad e higiene	1	5
<b>TOTAL</b>	<b>10</b>	<b>100</b>	<b>TOTAL</b>	<b>19</b>	<b>100</b>

(\*) Nuevas tecnologías de producción: automatización y electrónica aplicada

**F) Rama 38: Fabricación de productos metálicos, maquinaria y equipo**

Pers.Planta/puestos nuevos			Capacitación empresarial		
Especialidad	fr	%	Especialidad	fr	%
Seguridad industrial e higiene	4	33	Gestión y administración de empresas	11	26
Dibujo técnico	2	17	Estudios Mercado	9	21
Soldadura	2	17	Ventas y comercialización	7	16
Informática	2	17	Nuevas tecnologías industriales (*)	5	12
Construcciones metálicas	1	8	Informática	4	9
Control de calidad	1	8	Instalaciones industriales (herrería-carp.metálica y aluminio)	3	7
			Dibujo técnico	2	5
			Calidad Total	1	2
			Relac.laborales	1	2
<b>TOTAL</b>	<b>12</b>	<b>100</b>	<b>TOTAL</b>	<b>43</b>	<b>100</b>

(\*) Nuevas tecnologías industriales:

- metales, metalúrgica pesada, mecanizado automático control, procesos metalúrgicos.

Fuente: Elaboración propia a partir del RELEVAMIENTO INDUSTRIAL DEL PARTIDO DE TANDIL (1994)

## **CONCLUSION**

El mercado de trabajo se ve afectado por una recomposición de las profesiones y de los perfiles de la mano de obra requeridas. Sabemos que la innovación tecnológica provoca una crisis en las ocupaciones y los oficios tradicionales y se habla de la aparición de nuevas profesiones.

Los temas dónde debe centrarse el interés de la capacitación para la industria tandilense, son sobre estudios de mercado, gestión y administración de empresas, control de calidad, exportación tecnologías de producción e informática.

Cabe mencionarse nuestra preocupación, por parte del desinterés mostrado en el sector empresarial para responder a cuestiones cruciales como la capacitación, que nos lleva a reflexionar seriamente sobre la cultura empresarial y a su vez en, como comenzar el debate con todos los sectores de la comunidad para poder enfrentar una transformación con equidad.

Se suma a esto, la baja flexibilidad del sistema educativo, que si no se adapta rápidamente a las nuevas necesidades, esto provocará un desequilibrio entre el tipo de calificaciones solicitadas y la oferta.

Finalmente existe consenso en que es urgente ajustar la capacitación. Mientras se expande la demanda para algunas ocupaciones, en otras se comienzan a desdibujar las fronteras tradicionales, ya que los nuevos puestos de trabajo exigen una combinación de conocimientos y en varios campos (ej. electrónica, mecánica, hidráulica y programación).

Si el sistema educativo y de capacitación profesional aseguran un reentrenamiento de la mano de obra, seguramente el impacto sobre el empleo será menor.

## **BIBLIOGRAFIA**

ACERO, L. (1984) "technical change in a newly industrializing country: A case study of the impacts on employment and skills in the Brazilian textiles industry", en Seminario Tecnología, empleo, educación y desarrollo, Santiago, FLACSO.

BECCARIA, Luis; YOGUEL, Gabriel (1986) " Apuntes sobre la evolución del empleo industrial en el período 1973-1984."Desarrollo Económico, vol. N° 27, N°108, pp. 589-605.

LAN, Diana (1994) "Relevamiento Industrial del partido de Tandil", Municipalidad de Tandil, Dpto Impresiones, UNICEN, en prensa),47 p.

MONTERO, Cecilia (1989) "Cambio tecnológico, empleo y trabajo", en PREALC, Documento de trabajo N° 333, OIT, Chile, 60 p.

MONTERO, Cecilia (1990) "Las relaciones entre cambio tecnológico y empleo ó como armar el rompecabezas", en PREALC, Documento de trabajo N° 350, OIT, Chile, 31p.

TOKMAN, Víctor (1986) "Ajuste y empleo: los desafíos del presente", OIT, PREALC, N° 287, Santiago, Chile, 22 p.

VELAZQUEZ, Guillermo A., (1989) Población y empleo en el partido de Tandil (1914-1985).UNCPBA, Tandil, p 13.