

MEMÓRIA INDUSTRIAL EM ÁGUEDA: SABERES, PRÁTICAS QUOTIDIANAS E TRABALHO NA INDÚSTRIA DAS *DUAS RODAS*

por

Fernando Bessa Ribeiro*

Abstract: This article concentrates on the knowledge, daily routine and work in the cycling and motorcycling industry. Resorting to the active observation and the testimonies of the social participants connected to this industry, the present study focus on the Eurico Ferreira Sucena plant (E.F.S.), funded in the beginning of the century in Águeda. This plant eventually became the most important production centre of the two-wheel vehicles in Portugal. After a brief socio-economic framing of the council of Águeda, the article describes and analyses – starting from the ethnographic registers already gathered – the constitution of the E.F.S., the processes and working instruments, the reproduction of the knowledges and the work, with special emphasis on the multi-activity problem.

Sommaire: Cet article analyse les savoirs, les pratiques quotidiennes et le travail de l'industrie de la bicyclette et du cyclomoteur. Cette étude, qui utilise l'observation participante et les témoignages des acteurs sociaux de cette industrie, se concentre sur l'usine E.F.S. fondée au début du siècle à Águeda. Après un bref encadrement socio-économique de Águeda, l'article décrit et analyse, grâce aux registes ethnographiques recueillis, la création de l'usine, ses procédés et instruments de travail, la reproduction des savoirs et le travail, avec un spécial regard sur le problème de la pluriactivité.

1. O CONTEXTO

Águeda pertence ao Litoral Centro, região com numerosas características semelhantes a outras do país, como o Litoral Norte e o Algarve. Entre os aspectos fundamentais, comuns a todas elas, temos de referir a urbanização não concentrada e a intermediação agricultura/indústria. O tecido industrial é definido pela

* Antropólogo, Escola Superior de Tecnologia e Gestão do Instituto Politécnico de Viana do Castelo. Este artigo constitui uma versão adaptada e resumida do capítulo II da tese de mestrado em Antropologia Cultural e Social apresentada na Universidade do Minho (1997).

pequena e média empresa, de iniciativa local, com alguma mobilidade a nível social, expressa no facto de muitos dos empresários serem antigos operários (cf. Reis, 1993, Gama, 1993 e Estanque, 1993).

A população residente em Águeda em 1991 era de 44045 indivíduos, com uma concentração relativamente acentuada na freguesia da cidade (9792 habitantes). A densidade populacional ascendia a 130 habitantes/km² (Censos, 1991). A população empregada somava 21340 indivíduos, dos quais 12330 eram do sexo masculino. Em relação à situação na profissão, 15923 eram trabalhadores por conta de outrem, 3122 trabalhavam por conta própria e 1526 como empresários. Por sectores de actividade económica, a distribuição era a seguinte: 2321 indivíduos no sector primário, 13081 indivíduos no sector secundário e 5938 indivíduos no sector terciário. Concelho marcadamente industrial – o sector secundário é o empregador dominante¹ – e de urbanização difusa, pois apesar da concentração populacional na freguesia da cidade ser a mais importante, ela representa apenas 22% do total da população residente no concelho. De notar que esta não é uma freguesia de residência para operários. Estes vivem sobretudo nas freguesias rurais, em aglomerados populacionais com menos de 2000 habitantes e com menos de 500 habitantes – estes aglomerados possuem, respectivamente 12% e 54% do total da população do concelho – o que permite pensar, desde já, que a agricultura continua a ter uma forte presença no concelho², com os operários a combinar trabalho na fábrica com trabalho na terra. Segundo dados apresentados por Reis (1993: 154) aproximadamente 66% das famílias residentes (cerca de 30000 pessoas) possuem uma exploração agrícola.

Estamos perante um facto que supera, em muito, as fronteiras de Águeda e dos concelhos limítrofes. Trata-se de um aspecto estruturante das sociedades semiperiféricas³, como é o caso da portuguesa. Em sociedades deste tipo o

¹ Em termos de actividade principal desempenhada e referida em termos estatísticos. No entanto, temos de ser cautelosos nas conclusões. Na verdade, a importância da agricultura para a economia doméstica das famílias, práticas sociais e universos simbólicos é mais relevante do que os dados estatísticos podem deixar antever.

² Esta situação é facilmente perceptível a qualquer observador que efectue um itinerário pelo concelho.

³ Conceito definido por Wallerstein (cf. 1984 e 1990: 337 ss). De acordo com o proposto, os estados (ou áreas) semiperiféricos servem de mediadores entre os estados centrais e periféricos, sendo utilizados pelos primeiros como um instrumento de dominação económica e política sobre os segundos. Por outro lado desviam as atenções dos estados periféricos sobre os estados centrais e assumem os custos políticos resultantes das acções político-económicas levadas a cabo por estes. Para S. Santos (1990: 109) “as sociedades semiperiféricas no contexto europeu caracterizam-se por uma descoincidência articulada entre as relações de produção capitalista e as relações de reprodução social”, que se exprime num atraso das relações de produção face às relações de reprodução social e suportada por uma estrutura de classes caracterizada pela existência de classes que esbatem os conflitos entre capital e trabalho e por um Estado fortemente regulador a nível económico.

processo de industrialização não implicou o abandono da agricultura por parte daqueles que se tornaram operários. Pelo contrário, o desenvolvimento industrial realizou-se com base numa lógica de articulação com as estruturas sociais locais, sem implicar a substituição sectorial (Reis, 1988: 274 ss). Como observa S. Santos (1993: 42-43), mais de 1/3 das famílias portuguesas obtêm rendimentos provenientes da agricultura, o que representa um grande peso no rendimento familiar. Este facto, para além de revelar uma forte complementaridade entre agricultura e indústria – a existência da primeira limita a pressão sobre os salários industriais e influencia a actividade sindical, as opções eleitorais e os comportamentos sociais e simbólicos –, evidencia as posições contraditórias de classe dos indivíduos na sociedade⁴.

A nível concelhio, Águeda, com apenas 7% da população do distrito, possui 12% do emprego industrial e 33% do emprego no sector da construção mecânica (Reis, 1988: 281). Esta predominância das actividades industriais é confirmada através da análise dos dados apresentados pelo levantamento industrial das empresas de Águeda, realizado em 1992 pela Associação Industrial de Águeda. Este levantamento permitiu apurar cerca de 630 empresas industriais num universo de 1000. O principal sector industrial é o da metalomecânica ligeira, no qual se inclui a fabricação de veículos de transporte e as ferragens, com 42% do total das empresas, a grande distância do segundo mais importante, o material eléctrico, com apenas 9%. A predominância do sector da metalomecânica vem já de algumas décadas. Em 1974 empregava 4022 operários, representando dois terços da população activa no sector industrial (Cruz, 1987: 36). Dentro da metalomecânica, o sub-sector das *duas rodas*⁵ tinha, em Dezembro de 1991, 8560 trabalhadores distribuídos por mais de 100 empresas. Algumas destas empresas possuíam entre 250 a 400 trabalhadores. O valor da produção ascendia a 35 milhões de contos, dos quais 36% eram destinados à exportação. O total de trabalhadores deste sector representava 65% da população empregada no sector secundário, revelador do enorme peso económico e social desta indústria neste sector e na vida económica e social do concelho. De notar que o sub-sector das ferragens possui também uma importância relevante, não apenas em volume de produção e número de trabalhadores, mas também em quantidade de empresas, cujo total é superior ao das *duas rodas*. Isto significa que, decorridos cem anos desde a fundação da primeira oficina de ferragens, a actividade pioneira – as ferragens – e a que apenas alguns anos após se lhe juntou – as *duas rodas* – continuam a manter, não obstante as

⁴ Esta situação não é exclusiva das sociedades dos estados periféricos. Na realidade, as posições contraditórias de classe estão igualmente presentes nas sociedades capitalistas avançadas (cf. Wright, 1979: 60-63).

⁵ Dados recolhidos na *Bicimota 92* publicado pela ABIMOTA (Associação Nacional dos Industriais de Bicicletas, Ciclomotores, Motociclos e Acessórios).

dificuldades que as têm afectado na última dezena de anos, um forte protagonismo na economia local.

2. O ESPAÇO INDUSTRIAL: A FÁBRICA EURICO FERREIRA SUCENA (E.F.S.)

Esta unidade industrial, inactiva desde 1991, localiza-se na freguesia da Borralha, concelho de Águeda. Dela restam apenas alguns mecanismos e o edifício, em acentuado estado de degradação e em risco de ruína em algumas zonas.



Fábrica E.F.S. (fachada principal)

Foi fundada por Eurico Ferreira Sucena em 1911 (Cruz, 1987: 39)⁶, no lugar da Borralha⁷, no espaço ao lado da casa onde o pai, Albano Ferreira Sucena, possuía a sua oficina de fornos e masseiras para padarias. Para a sociedade entraram António Moreira Cardoso – homem abastado, representava na empresa o papel de sócio capitalista – José Miranda, tio de Eurico e António Sucena, irmão do fundador. As necessidades de capital implicam a entrada de mais um sócio, director de um banco em Águeda⁸. A família Sucena era uma família com alguns

⁶ Estas datas são confirmadas pelos descendentes – filho e neto – de Eurico Ferreira Sucena, por diversos operários e pelo jornal *Soberania do Povo* (13/8/1960), num artigo sobre a E.F.S. Nesta edição é possível observar uma fotografia do stand da fábrica numa exposição do sector, em que 1911 é referido como o ano da fundação.

⁷ Saliente-se o facto deste lugar ser, na época, atravessado pela Estrada Nacional 1, o que lhe conferia uma localização geográfica privilegiada em termos de acessibilidade, quer para norte, em direcção ao Porto, quer para sul, em direcção a Coimbra e Lisboa.

⁸ Informações obtidas junto de José Sucena, filho de Eurico F. Sucena.

recursos económicos, proprietária de pequenas parcelas de terras na região. Possuía – o que terá sido decisivo para a trajectória profissional de Eurico F. Sucena – já algumas tradições industriais. De facto, Albano Ferreira Sucena tinha uma oficina de construção de fornos e acessórios – masseiras, tabuleiros, etc. – para padarias, uma das maiores da região, que produzia para todo o país. Fundada em 1897, ainda se mantinha activa em 1920, nesta altura controlada pelos sucessores, conforme anúncio, com o título *Albano Ferreira Sucena, Suc.*, publicado em 11/12/1920 na *Soberania do Povo*: “Esta conhecida officina, fundada em 1897, encarrega-se da construção de masseiras, tabuleiros, engenhos de massa espanhola, pás, salva vidas, assim como de todos os outros utensilios para padarias. Modifica, em pouco tempo, fornos antigos para systema francez, o que resulta numa grande economia de lenha e tempo”. Possuía, ainda, interesses nos sectores da carpintaria e da extracção de areias⁹.

A fábrica E.F.S. começou por fabricar alguns componentes para bicicletas. Alguns anos mais tarde, passou também a montar veículos completos. A partir da segunda metade dos anos 50 a E.F.S. iniciou-se na produção de ciclomotores. Os motores para estes veículos eram adquiridos a fornecedores externos, sendo montados nos quadros (*chassis*) produzidos na fábrica.

3. OS PROCESSOS E INSTRUMENTOS DE TRABALHO

O espaço de produção estava organizado em secções especializadas: corte e soldadura, polissagem, pintura, cromagem, armazenamento e despacho de produtos acabados, aquisição de matérias-primas e serviços administrativos. Os processos e instrumentos de trabalho na E.F.S. eram artesanais. Todos os componentes que davam forma à bicicleta e, posteriormente, ao ciclomotor eram fabricados, quase exclusivamente, com o recurso a ferramentas de reduzida sofisticação tecnológica, produzidas na própria fábrica por ferramenteiros. Operários de grande capacidade inventiva e engenho, gozavam de algum prestígio junto dos patrões e dos seus colegas de trabalho. Somente as ferramentas e máquinas mais complexas – por exemplo, os tornos – eram importadas.

As máquinas eram accionadas através de correias de transmissão, movidas por um motor a gasóleo. Esta situação manteve-se durante várias dezenas de anos, até que em 1956 se introduzem profundas alterações nos equipamentos de produção. É substituída a linha de eixo, accionada pelo motor a gasóleo, por um sistema

⁹ Informação fornecida pelos filhos vivos, José e António Sucena. Não coincide com L. Caetano (1986: 554) que afirma que Albano Ferreira Sucena possuía, desde 1897, uma oficina de fabrico de esmagadores de uvas, nos quais utilizava o metal.

de alimentação e controlo individual de todas as máquinas. Foi também instalada uma secção de galvanoplastia com banhos brilhante-cristal (cf. *Soberania do Povo*, 13/8/1960).

No armazém os processos utilizados eram rudimentares. Neste sector os produtos fabricados eram alvo das últimas operações que tinham como objectivo prepará-los para a comercialização. Sempre que necessário, apertavam-se os últimos parafusos, procedia-se às operações de limpeza, de protecção das peças cromadas contra a oxidação e ao empacotamento em papel. Quando era recepcionada uma encomenda de um cliente, os artigos pedidos eram embrulhados com palhas de arroz, carregados num carro puxado por uma burra – substituído por um automóvel a partir de meados dos anos 50 – que os entregava na estação de caminho-de-ferro de Águeda para despacho:

“Ia também com ela [a burra], aqui da fábrica para a estação de Águeda levar material e trazer material”¹⁰.

Do ponto de vista da organização industrial, a fábrica estava orientada para a auto-suficiência. Produzia internamente, com os seus recursos próprios, a quase totalidade das peças e componentes, desvalorizando fortemente a importância dos fornecimentos externos¹¹. Se o recurso à tecnologia estrangeira era limitado, já os modelos provenientes do exterior eram utilizados como padrão. Na construção das bicicletas, as referências eram a inglesa Raleigh – considerada uma das melhores bicicletas da época – e as francesas Peugeot e Elsiar, comercializadas pelos importadores e armazenistas sediados em Sangalhos. A marca Raleigh foi a responsável pela introdução das principais inovações técnicas, que mais tarde seriam adoptadas pelos fabricantes portugueses (por exemplo, o travão de alavanca). A organização e o controlo de produção foram, durante muitos anos, rudimentares, apesar do volume da produção e do número de operários, que chegou a ultrapassar a centena, exigirem métodos mais modernos. Só a partir de meados dos anos 70 é que se introduziram algumas alterações, com particular destaque para a planificação:

“Desde que entra a matéria-prima na fábrica até que ela sai para o cliente, já transformada, sofre todas as operações com um documento que contém todos os

¹⁰ Sempre que, como é o caso presente, o texto se apresente em corpo reduzido e com tabulação estamos perante depoimentos de informantes recolhidos durante o trabalho de campo.

¹¹ Não ignorando os factores estruturais que a isso obrigavam, será de relevar também a profunda rivalidade e desconfiança que existiam entre os industriais. Apesar de, e segundo um informante, nas primeiras décadas da industrialização os empresários das bicicletas – caso de Eurico Ferreira Sucena – terem recorrido aos fechadureiros para a niquelagem de peças. Se efectivamente este facto se verificou, não é suficiente para negar o carácter profundamente individualista que caracterizava o empresário de Águeda.

modos operatórios por peças individuais para depois fazer conjuntos. Corta-se a chapa ou corta-se o tubo, conforme a matéria-prima disponível para o modelo a executar e conforme as medidas que vai afixada no documento. Depois aquilo leva todos os modos operatórios (dobrar, soldar, desempenar, pintar, montar)".

O controlo de qualidade era feito segundo processos incipientes. Um dos melhores exemplos é o teste final dos ciclomotores E.F.S., efectuado na estrada:

"O indivíduo montava na motorizada, vinha cá para fora, era uma recta, e depois na vinda, o porteiro punha-se no meio da estrada, de cocaras, a ver se a roda da frente dava com a roda de trás. Piscava o olho, entra, está direito. Isto era assim, não havia uma banca de ensaios, não havia absolutamente nada. Era preciso fazer motorizadas".

Os ciclomotores eram ainda submetidos a um outro teste, verdadeiramente bizarro: três homens e um saco de cimento em cima de um veículo. Nestas condições, este era sujeito a uma prova de estrada (Cf. *Soberania do Povo*, 13/8/1960), Apesar de serem considerados importantes pela administração da empresa, destes testes praticamente nada resultou em termos de produto final. No ciclomotor, a nível tecnológico, pouco mudou ao longo de mais de quatro décadas de produção. Quer isto dizer que ou o processo de recolha de dados durante os testes era deficiente ou não eram aproveitados posteriormente a nível industrial. Tratava-se de uma actividade desejada por muitos, mas de acesso muito restrito:

"Experimentava materiais. Comecei a correr o país todo a representar a firma. Chegava à fábrica com uma motorizada, parava a motorizada e pegava noutra e ia fazer quilometragem com ela. Quando o motor Casal foi lançado, eu fiz 50 mil quilómetros em 90 dias. Andei assim uma porrada de anos nessa vida, depois cheguei a uma idade mais avançada, pelo que tive de dar o meu lugar a outros. E eu então terminei e fui para a linha de montagem outra vez".

Apesar das inúmeras viagens realizadas a feiras e exposições internacionais, nomeadamente ao Japão e a Itália, nunca foram capazes de incorporar e desenvolver as inovações observadas¹². Um exemplo: após uma viagem à fábrica da Peugeot, em Espanha, efectuada em meados dos anos 70, da qual trouxeram um motor oferecido para melhor analisarem as possibilidades da sua industrialização pela E.F.S., a resposta de Ernesto Sucena foi peremptória:

¹² Também não reconheceram qualquer valor a uma proposta de criação de uma biblioteca técnica, que permitiria disseminar as inovações, quer na área dos modelos quer a nível das técnicas de produção.

“Óh homem, então eu punha lá um motor deste na minha motorizada! Com correias cá fora! Este motor é atrasado. Então aqui alguma vez alguém comprava uma motorizada com um motor com estas correias”¹³.

4. A REPRODUÇÃO DOS SABERES

A maior parte das operações industriais no sector das duas rodas era simples. Com as excepções da tornearia e da ferramentaria, a aprendizagem fazia-se com facilidade e rapidez, sendo realizada no posto de trabalho. As estratégias de aprendizagem utilizadas pelos mais novos baseavam-se na observação dos mais velhos –

“a gente não é tola, o que é preciso é ver”

– e no fazer, seguindo as instruções fornecidas¹⁴:

“o gajo explicava e fazíamos”.

A observação do trabalho realizado pelos mais velhos era, muitas vezes, difícil. Nas actividades mais exigentes, a reprodução dos saberes estava limitada por estratégias de protecção e ocultação dos conhecimentos, com o objectivo de evitar a concorrência e obter vantagens salariais:

“Havia indivíduos que viam que o colega estava a fazer mal e riam-se [e pensavam]: – A seguir vou eu fazer aquilo bem e eu sou aumentado e ele não. Havia esta mentalidade”.

Esta situação foi sentida por alguns operários, que acusavam os encarregados responsáveis pela aprendizagem de esconder os conhecimentos:

“Não queriam ensinar a gente”.

Isto dava origem a estratégias contrárias de observação dissimulada e experiências de aprendizagem, em que se desmontava o que os outros faziam, se reconstruía as peças, muitas vezes para além do horário de trabalho, na solidão da

¹³ Tratava-se de um motor com transmissão variável, de aplicação generalizada em todas as *scooters* automáticas a partir dos anos 80.

¹⁴ Esta situação corresponde ao padrão de aprendizagem de ofícios definido por Bourdieu (1989: 22): reprodução dos saberes de prática para prática, baseados no contacto quotidiano entre aquele que ensina e aquele que aprende, único modo de transmissão de saberes utilizado nas sociedades sem escrita e sem escola que também é aplicado em sociedades com escrita e escola.

noite e do espaço¹⁵. Tratava-se de um confronto que opunha detentores dos saberes, interessados em manter a sua posição na fábrica face ao patrão e aos outros operários e aqueles que não o tinham, mas que o desejavam, de cuja posse dependia a aquisição de *status*, com a correspondente melhoria salarial. Todavia, a reserva em relação à transmissão dos conhecimentos não era generalizada. Apesar do operário Octávio afirmar que

“qualquer um faz isso, ensina umas coisas e outras não ensina”,

o habitual era o novato ter o apoio necessário por parte dos encarregados e operários mais experientes –

“primeiro faziam para a gente ver”

– para rapidamente desempenhar com correcção a tarefa que lhe estava atribuída. Era o caso de um encarregado que sempre colaborou no processo de aprendizagem dos operários –

“eu nunca guardei nada para mim, ensinei sempre tudo. Eu nunca fui assim [fazer reservas do saber], aquilo que eu sabia, deitava «fora». Isto prejudicou-me monetariamente”

– de um ferramenteiro –

“Começava a ensinar, a fazer uns punções, a bater assim¹⁶... Olha, vais cortar um ferro de tanto de grosso, de largo, de comprido, depois cortava. Mandava cortar o reforço, ensinava-os a plainar com a máquina. Verificava se eles estavam a aprender. Do que eu sabia, nunca escondi”

– ou de um operário experiente –

“Quando vinham perguntar-me qualquer coisa, eu ensinava tudo, eu não tinha ódio a ninguém”.

A transmissão dos saberes era, pois, feita pelos encarregados e operários, pessoas com muita experiência, embora com escassos conhecimentos teóricos.

¹⁵ Neste caso o processo de aprendizagem é caracterizado por ensaios e erros, em que o sujeito se confronta com situações novas. Este tipo de aprendizagem não é dominante no espaço de produção. O que prevalece é o que requer a intervenção quotidiana e contínua do mestre na aprendizagem do jovem aprendiz (cf. Bril, 1991: 18-19).

¹⁶ Cornu (1991: 83) apresenta um caso francês muito semelhante, no qual os operários aprendem vendo como se faz.

Através de um acompanhamento quotidiano dos jovens aprendizes, ensinavam, avaliavam, vigiavam e puniam qualquer violação das regras ou das instruções dadas. Todos começavam pelos trabalhos mais simples, “a tarimbar¹⁷”:

“Aprendíamos fazendo. E aqueles que se destacassem mais é que iam avançando”.

Alguns operários já sabiam cromar, outros soldar, mas a maior parte não possuía qualquer experiência metalúrgica. Também era raro a contratação, apesar da proximidade técnica, de operários das ferragens, assim como de jovens formados na Escola Industrial e Comercial¹⁸. Todos os que, terminada a instrução primária – para muitos nem isso – ingressavam na fábrica, eram sujeitos a este processo de aprendizagem. Foi o caso dos operários António, ensinado pelos encarregados e colegas experientes –

“O primeiro trabalho que fiz na fábrica foi cortar e endireitar aço com uma marreta. Depois andei um tempo a trabalhar nos selins, depois passei para os guiadores”. [Soldou também durante 13 anos, após o que passou para torneiro-mecânico]. Eu era um senhor ali: olhava para o desenho ou para uma peça e fazia igual. Se não sabia ler um desenho, eles ensinavam”;

–, ou de Joaquim, que teve como primeiro trabalho na fábrica, contava então 16 anos de idade, o enroscamento de peças –

“Aquilo não tinha [dificuldade]... Estiveram à minha beira e pronto, foi começar a trabalhar. Aquilo não tinha, a rosca, ciência nenhuma. Passado um tempo passei para a fabricação de molas para os selins. A rosca era praticamente um rapazote que fazia, enquanto as molas já era uma pessoa adulta. Vi também fazer e comecei... tinha a máquina para enrolar, depois era só o desempenho, pôr mais ou menos naquela altura todas as molas, ou abrir com a peta do martelo ou dar-lhe um aperto”.

¹⁷ Lazier (1989: 21) constatao algo de semelhante na indústria de cutelarias do vale de la Fure, em França. A arte não se aprende na escola, pelo que todos começam como aprendizes. Também aqui existia uma certa retenção do saber por parte dos seus detentores, com o objectivo de conservar os privilégios.

¹⁸ Sobre a importância da Escola Industrial e Comercial de Águeda como centro reprodutor dos saberes neste sector, a configuração dominante é pouco abonatória: “Um torno mecânico precisa de muitos anos [para se aprender a manejá-lo]. Uma ocasião, foi para lá um senhor com o curso de torneiro [da escola]. Mas o homem veio para o pé de mim e não sabia fazer nada. Não sabia abrir uma rosca em condições, não sabia fazer umas medidas como devia ser, não tinha prática nenhuma”, afirma um operário experiente, sendo corroborado por um ferramenteiro: “Nunca passei pela Escola mas meto qualquer um no bolso. Saiem da Escola e não sabem fazer afiar uma broca, não sabem fazer nada”.

Outras vezes eram os próprios patrões¹⁹ que ensinavam os operários. É com particular orgulho que António Sucena²⁰ afirma ter sido um dos responsáveis pela transmissão dos conhecimentos técnicos²¹. Por exemplo, para a função de traçador – efectuar riscos no quadro para melhorar a estética do veículo:

“Eu sabia, eu é que ensinava. Eu ensinei, os gajos começavam com aquilo e não fugiam dali. Não sabiam fazer mais nada. Eu, então, como sabia traçar, habilitava-os a fazer, eu mandava fazer, faziam e voltavam a apagar com um líquido, se não estava bem. Num mês punha um gajo pronto a trabalhar. Também aprendi a soldar, sei soldar e ensinava qualquer um que viesse de novo. Tinha um soldador a trabalhar e contratava um rapaz de quinze ou dezasseis que estava ao pé dele e o gajo estava ali a ver soldar. Ia vendo como fazia e ia praticando e passando três ou quatro meses, estava um soldador quase feito. E nunca tive dificuldade com a soldadura, um saía ou ia para o estrangeiro, nunca tive dificuldade porque eu sabia ensinar. Na cromagem fui para lá e pus a cromagem melhor de Portugal”.

Apesar da diversidade de tarefas que o trabalho na fábrica comportava, o modo de transmissão dos saberes era idêntico para todas elas, apenas variando no tempo de aprendizagem. Por outro lado, como o grau de dificuldade da maior parte das tarefas era reduzido, os operários mudavam com alguma frequência de tarefa, de acordo com as necessidades da fábrica e, sobretudo, com a dureza, normalmente relacionada com o nível de sujidade. Existia, muitas vezes, uma relação directa entre a preferência e a limpeza do trabalho:

“Gostava muito de estar na bancada a limar, estava ali mais limpinho”.

Foi o caso de Augusto que começou como polidor, passou a cromador –

“porque precisaram lá de mim e viam que era um tipo bom para estar lá”

– esteve na pintura, a seguir a limar e ainda foi soldador, tendo mudado sempre por interesse dos patrões; de Acácio, pintor de automóveis à data da entrada na E.F.S., foi soldador, não gostou, pelo que passou para o armazém; de Matias que começou como limador e terminou na linha de montagem a montar forquetas; de Octávio que se iniciou nos tornos, passou pela montagem, foi ensaiador e novamente montador até se reformar, de Eduarda que trabalhou na preparação de peças

¹⁹ No entanto o protagonismo na transmissão dos saberes ia por inteiro para os encarregados e operários experientes. Aos patrões estaria reservado um papel activo na definição do posto de trabalho do operário e das normas de conduta e procedimentos gerais.

²⁰ De salientar que não seria António Sucena, enquanto patrão, o principal responsável pela transmissão dos saberes. Esse papel cabia ao irmão Eduardo Sucena.

²¹ De certa forma revela a importância social que a actividade industrial tinha em Águeda.

para a pintura, no enraizamento de aros e na montagem de pneus. Ou de Januário que não possuía experiência nem conhecimentos de metalurgia quando entrou, com a idade de 18 anos, para a fábrica. O primeiro trabalho que desempenhou foi o de polidor, tendo-o exercido apenas durante 15 dias. Era um trabalho sem grandes exigências técnicas, pelo que bastou que alguém mais experiente explicasse as operações essenciais para começar, de imediato, a executá-las. E porque o trabalho era muito sujo e a inalação de poeiras uma constante, todos tentavam mudar para outras funções, olhando sempre para os mais novos como potenciais substitutos²². A seguir passou para a montagem de selins. Após os selins, onde se manteve cerca de dois anos, transitou para o fabrico de travões. Depois mudou para o armazém, substituindo um colega – ausente por razões de serviço militar – na embalagem de mercadoria. Quando este regressou, transferiu-se para a montagem dos guiadores. Posteriormente voltou para o armazém, acumulando esta função com a de porteiro.

Inclusivamente, a mudança entre diferentes sectores industriais acontecia. Mesmo entre aqueles mais afastados, como a cerâmica, como se verificou com Sérgio. Começou por trabalhar na fábrica de cerâmica do Outeiro, na prensagem de azulejos e na pintura e daí passou, após quase duas dezenas de anos, para a E.F.S., onde trabalhou na montagem de forquetas e na planificação:

“Andei lá trinta e um anos. Ensinaaram-me a montar. Foi o encarregado que me explicou. Aquilo não tem segredo nenhum. Depois de ter estado dois ou três anos a montar forquetas e amortecedores passei para a planificação”.

Assim, é de concluir que mudar de secção dentro da fábrica ou mesmo de sector de actividade é fácil pois os operários são detentores de um saber-fazer, que lhes permite trabalhar em funções diferentes²³. Saber-fazer que, importa relevar, não desaparece devido ao abandono de uma determinada técnica de produção. Pelo contrário, como destaca Morel (1986: 6), os conhecimentos possuídos per-

²² Normalmente os recém admitidos, no caso de não possuírem qualquer experiência, substituíam os que não desejavam permanecer nos trabalhos “sujos”.

²³ A reprodução dos saberes de prática para prática também se verificava ao nível das tarefas burocráticas: “Comecei por trabalhar nos arquivos, limpar o escarrador, varrer o cubículo a que chamavam escritório. Fazia recados, ia aos bancos. Não sabia fazer nada. Depois, eles viram em mim talvez a possibilidade de eu render mais no armazém. Passei para fiel de armazém. Esta passagem significou uma promoção, pois eu fui ganhar mais, como também tinha mais perspectivas, pois no escritório eu estava entupido por dois indivíduos mais antigos. Socialmente senti-me defraudado pois o trabalho no escritório tinha mais prestígio. Mas como me apontavam com mais dinheiro [...] Como era preciso dar uma volta pelos clientes de vez em quando, o sr. Ernesto convidou-me. As viagens eram feitas de comboio, chegava ao escritório e pedia dinheiro para a viagem. Do comboio ao cliente utilizava a camioneta ou o táxi. Nesse tempo, o tempo não contava como hoje, não havia a obsessão pelo relógio como hoje”.

mitem a sua transposição para outras actividades.

O sucesso da aprendizagem, nomeadamente nas tarefas mais complexas a nível técnico, dependia, em grande medida, da vontade do operário de aprender por si próprio, sem qualquer apoio – factor que determinava, muitas vezes, a promoção profissional e salarial no interior da fábrica:

“Não tinha nada [experiência]. Adaptei-me, tinha de aprender à minha conta”.

Este aspecto era particularmente efectivo na planificação e na ferramentaria, talvez as duas tarefas técnicas de maior exigência intelectual:

“Um dia eu disse [ao Ernesto Sucena] que quase sempre faltavam copos de amortecedores. E ele disse: – Pronto, daqui em diante vais tu tratar destas faltas. Ó sr. Ernesto, eu não percebo disso. [E ele disse] – Vais. Atiram um gajo para o mar sem saber nadar. Agarrei, comecei logo a «magicar» o que eu podia fazer. Pedi logo à parte comercial quantas bicicletas e motorizadas se faziam por mês. Cheguei ao gajo que cortava a chapa e [perguntei]: Ó pá, quantos pára-choques é preciso? Tantos pára-choques, tantos suportes de bagagem, e fazia-lhe um mapa”.

Algo de semelhante se verificou com o operário ferramenteiro Francisco. Considerando possuir uma habilidade excepcional, “que nasce com a pessoa”, a sua aprendizagem foi autónoma, sempre por iniciativa própria, através da experimentação e construção de protótipos:

“Eu não aprendi a arte com ninguém. No meu primo, nas horas vagas, quando ele não estava, dedicava-me a fazer uma arma para ir aos pássaros. [A dada altura] eu vinha a cismar pelo caminho, como é que havia de inventar uma ferramenta para fazer os parafusos. Então comecei a fazer a ferramenta e ele nas minhas costas – vigiava o pessoal de vez em quando – e os outros contaram-me que estive aos trambolhões aqui com isto. Começou a dizer lá na fábrica: – Que me borrem a cara com piche se isto der alguma coisa. Experimentei no balancé e no primeiro dia que estive a trabalhar tirou 1200. O gajo [Eurico Sucena] ficou burro. Na E.F.S. comecei por fazer ferramentas”;

A reprodução dos saberes e a auto-aprendizagem não se fazia sem tensões entre operários e, sobretudo, entre estes e os encarregados, que muitas vezes se tentavam apropriar dos sucessos conseguidos pelos seus subordinados:

“O amortecedor dava uma pancada. Um dia, eu que gostava muito de amortecedores, vinha para casa e dizia que tinha de ver se descobria o porquê do amortecedor dar a pancada. Eu ia para lá [a fábrica, à noite], tantas vezes desmanchei, tantas vezes fui a umas anilhas interiores que o amortecedor tinha, que era por onde havia a passagem do óleo. [Verifiquei] que o óleo passava muito rápido. Bem, vou fazer um

furo mais pequeno, até que ficou impecável. Não disse nada aos patrões, agarrei em quatro amortecedores e disse ao encarregado para os experimentar. Ele leva os amortecedores e eu, de vez em quando, perguntava: – Ó sr. João, então como é que estão os amortecedores. E ele nunca dizia como é que os amortecedores funcionavam. Um dia [o encarregado] chega ao pé do patrão, e disse que tinha descoberto a maneira de resolver o problema. Alguém ouviu e veio dizer-me. E eu pedi uma audiência aos patrões. Fui logo de imediato, eu entrei [no escritório] e disse: – Eu acabei de saber agora que esteve aqui o sr. João, e que veio dizer que descobriu o problema dos amortecedores. Ele mentiu”.

Não existia, por outro lado, qualquer diferença em termos de sexo. Na realidade, a reprodução dos saberes para as operárias era idêntico aos dos homens, assim como as representações que ambos os géneros faziam da aquisição dos saberes. Por exemplo, para Eduarda, que teve como primeiro trabalho “lixar obra” – preparação das peças para os pintores executarem a pintura:

“Aquilo não era nenhuma especialidade, a gente via e fazia. Custou-me mais a enraiar, porque tínhamos que escolher o raio que tinha de ser por cima, que tinha que ser por baixo, aí é que era mais difícil. Aprendi porque estive a meter pneus junto da rapariga que estava a enraiar e via. Ela ensinou-me e aprendi. Aquela rapariga não [escondia o modo de fazer]. Era simples e ensinava. A gente enrajava duas ou três e depois já vai. Depois já ensinei outras, também”.

A reprodução dos saberes também era limitada pela adopção, por parte dos patrões, de estratégias de sigilo. Tinham por objectivo impedir a disseminação do saber pelos operários, protegendo a empresa de eventuais concorrentes, pois era prática corrente destes a contratação de encarregados e operários experientes que dominavam as técnicas de fabrico necessárias à execução dos produtos. Na E.F.S., o caso mais notório foi o fabrico das molas para os selins:

“Só para dar uma ideia de como havia um certo segredo no fabrico das molas, havia um senhor que fabricava essas molas em exclusivo. E ninguém mais se atrevia a fabricar as molas. Fechava a porta para fazer as molas, tinha um segredo de conseguir a torção apropriada. Os únicos que podiam entrar eram os patrões”.

5. O TEMPO DE TRABALHO: NA FÁBRICA E PARA ALÉM DELA

Em termos de duração de trabalho a fábrica não trouxe qualquer novidade. Tal como na agricultura, trabalhava-se de *sol a sol*, muitas vezes de *ar a ar* (desde

os primeiros momentos de luz até ao seu total desaparecimento)²⁴:

“Não havia horários. Era de sol a sol. E era se queríamos ganhar alguma coisa, era sempre o mesmo”.

Aliás, frequentemente para além destes limites, noite dentro, sem qualquer remuneração adicional²⁵. Esta prática foi ajudada por uma alteração tecnológica decisiva – a electricidade – disponível em Águeda a partir de 1924 mas que apenas se generalizou nas fábricas nos anos 30. Até finais dos anos 50 quando não havia encomendas os operários e demais trabalhadores eram dispensados e não recebiam salário. Isto significa que a força de trabalho era utilizada como capital variável²⁶, em função das necessidades de produção: se houvesse encomendas havia trabalho, não havia encomendas não havia trabalho nem salário²⁷. Os testemunhos dos operários são elucidativos. Por exemplo, os de Cláudio:

“Muitas vezes só trabalhávamos três dias. E só ganhávamos esses dias. E não havia férias nem subsídios de férias e de natal”;

e de Januário:

“Eu ia daqui [Aguada de Cima], nesse tempo o meu velhote não tinha dinheiro para comprar uma bicicleta velha, ao corta-mato lá para a Borralha, para a empresa. Ia daqui a pé [uma hora de percurso], com uma bolsita na mão, um bocadito de pão dentro e uma sardinhita, para comer à hora do almoço. E quando não havia trabalho era um problema”.

Estamos perante uma perfeita adequação do trabalho à produção, baseada na precarização e informalização da relação salarial, típica dos países periféricos²⁸

²⁴ Sobre a duração do trabalho agrícola, Cutileiro (1977: 84) e Geraldês (1987: 102 ss) apresentam textos muito interessantes. No caso minhoto observado por esta autora apenas mudam as palavras: “o dia do jornaleiro era de *escuro a escuro e no duro*” (Geraldês, 1987: 102).

²⁵ Esta situação era extensível aos serviços. Caracterizando o horário de trabalho numa oficina de reparação de automóveis, um operário afirmou que “não havia horário nenhum. A gente saía às onze, meia-noite. Era trabalhar até à hora que calhasse”.

²⁶ O capital variável é aquele que está exclusivamente sujeito às leis do mercado, sem a rigidez e o carácter de custo fixo, como acontece com as instalações e os equipamentos (cf. Santos, 1990: 147).

²⁷ No contexto de Águeda, esta situação não era exclusiva da metalomecânica. Acontecia, por exemplo, na indústria da cerâmica, que manteve esta prática alguns anos após ela ter terminado na metalurgia: “Enquanto fui solteiro aquilo era muito engraçado. Aquilo fazia dois ou três [dias] por semana. Mas depois casei-me e começaram a surgir os problemas, dificuldades de dinheiro. É tão pouco, tenho de dar rumo à minha vida, apesar de gostar muito do trabalho que fazia. Era um trabalho lindo, um gajo não se sujava nada”.

²⁸ Para o caso português, Estanque (1993: 271) apresenta um caso semelhante, o da indústria do calçado, onde também não havia horário de trabalho, férias, subsídio e segurança social.

(cf. Santos, 1994). Isto significa que o modelo *fordista*, assente em rendimentos salariais elevados e uma forte estabilidade contratual, não se fazia sentir em Águeda. De facto, as relações sociais na fábrica estavam centradas na extrema mobilização e flexibilidade da força de trabalho, nomeadamente ao nível da relação salarial que, como vimos, dependia da existência de produção (trabalho).

Formalmente, foram praticados três horários: (i) nove horas por dia seis dias por semana (até meados da década de 50); (ii) nove horas por dia de segunda a sexta e das oito às onze ao sábado²⁹ (de meados da década de 50 até meados da década de 60); (iii) nove horas por dia de segunda a sexta (a partir de meados da década de 70). Na prática, existia uma hora de entrada, mas não uma hora de saída. Entrava-se às oito horas, o trabalho era interrompido ao meio-dia para o almoço pelo toque de uma sineta, accionada sempre com algum atraso em relação à hora convencionada e reiniciado passado cerca de sessenta minutos, novamente marcado pelo toque da sineta (agora accionada um ou dois minutos antes do final do período previsto de almoço). O fim do dia de trabalho, marcado para as seis da tarde, dependia do dia do ano e das encomendas. Normalmente terminava com o pôr-do-sol, fazendo com que se saísse mais cedo no Inverno e mais tarde no Verão; se as encomendas o exigissem trabalhava-se noite dentro, sem qualquer remuneração extra. A situação é descrita por vários operários. Por exemplo, Amadeu afirma que

“de manhã tocava dois minutos mais cedo. Chegava ao meio-dia tocava meio minuto depois e à uma, trinta segundos antes. Às seis, dois minutos mais tarde”,

sendo corroborado por Cláudio:

“Não havia horário de trabalho. Havia para a entrada, às oito horas. Ao almoço havia o intervalo, em que o indivíduo roubava sempre uns minutos. Para sair não existia hora. Quando eu saí da E.F.S., em 1956, já existia uma maior contenção nesta balbúrdia. Já não era tanto assim, só se trabalhava ao sábado de manhã, até às onze horas”.

Esta estratégia de prolongar e de retirar minutos ao período de descanso dos operários é confirmada pelo operário responsável durante muitos anos pelo accionar da sineta:

“Eu é que fazia de porteiro, eu é que tocava a sirene. À noite roubava sempre [na hora]”.

²⁹ Trata-se da adopção da *semana inglesa* que estabelece uma duração reduzida do trabalho prestado ao sábado. Foi aplicada pela primeira vez em Inglaterra.

A situação gerava alguma tensão entre este e os restantes operários. No entanto, embora a reacção dos colegas de trabalho fosse exacerbada, era compreendida, endossando a responsabilidade aos patrões:

“Tirava sempre uns minutos e a malta começava a dizer: – És um bufo, engraxador [dos patrões. No final do dia] “muitas vezes nem tocavam [a sineta]. Ele não fazia por vontade dele, era mandado. Ele tinha de cumprir as ordens”.

Em relação ao trabalho extraordinário, sobretudo no que se refere ao seu pagamento, a situação era ainda mais grave. Até meados dos anos 60 era pago em alimentos, ficando sempre muito aquém do valor do trabalho prestado, o que proporcionava aos patrões mais-valias excepcionais:

“Eram azeitonas, uma pinga, um bocadinho de chouriço e já estavam pagas”.

Estas práticas violavam a legislação laboral produzida pelos governos da 1ª República e do Estado Novo. A Lei nº 296, de 22/1/1915³⁰, limitava a duração máxima de trabalho diário a dez horas e a semanal a 60 horas; o Decreto-Lei nº 5 516, de 7/5/1919³¹, reduzia o horário de trabalho a oito horas diárias e a 48 semanais, definindo severas penalizações para todos os que violassem alguma das suas disposições. Este Decreto-Lei manteve-se em vigor até 24/8/1934, data da publicação do Decreto-Lei nº 24402³², que manteve, no essencial, as disposições do anterior, nomeadamente em termos da duração da prestação diária do trabalho e a obrigatoriedade de um dia de descanso semanal. De notar que a limitação a oito horas do trabalho diário para as instalações industriais previsto na Convenção de Washington tinha sido ratificado por Portugal em 1928. Para o legislador “as disposições que se publicam agora não comportam na sua essência grandes modificações relativamente às que se encontravam em vigor” (D.L. nº 24 402: 1618). Nada de espantar, pois é mais uma situação elucidativa da discrepância existente – com especial relevância nos estados semiperiféricos e periféricos em que o Estado, embora muito regulador, é fraco – “entre o direito formalmente vigente e o direito socialmente eficaz, a célebre dicotomia *law in books/law in action* da sociologia jurídica americana” (Santos, 1994: 143). No caso concreto de Portugal, é de relevar o facto do Estado corporativo ser autoritário no plano político mas paternalista no plano social, evidenciando, numerosas vezes, preocupações sociais que transpunha para o quadro legislativo. O patronato fazia-lhe fortes críticas, acusando-o de práticas socializantes (cf. Patriarca, 1995). No entanto, como vi-

³⁰ Lei nº 296, *Diário do Governo*, I série, nº 16, 22/1/1915: 115-116.

³¹ Decreto-Lei nº 5 516, *Diário do Governo*, I série, nº 95, 7/5/1919: 750-751.

³² Decreto-Lei nº 24 402, *Diário do Governo*, I série, nº 199, 24/8/1934: 1617-1627.

mos, ficava-se pela acção legislativa, mostrando-se incapaz de implementar e fazer cumprir a legislação produzida³³. Por certo, umas vezes por falta de vontade política, outras vezes devido à corrupção dos agentes do Estado por parte dos industriais, a violação da legislação raramente era punida. De notar que patrões e operários colaboravam na execução de estratégias de encobrimento dos ilegais. As mais frequentes eram o abandono e a ocultação nas instalações da fábrica. Januário recorda-se que

“quando apareciam os fiscais, [os operários clandestinos] escondiam-se debaixo das bancadas, outros fugiam porta fora, porque os patrões não pagavam as suas contribuições para o pessoal”.

Trata-se de um acordo circunstancial, de base patrono-cliente³⁴, entre patrões e operários, por necessidade sobretudo destes. Os patrões, numa relação de reciprocidade claramente negativa, exploravam, em seu favor, as difíceis condições em que viviam as famílias camponesas e operárias, sujeitas a salários escassos e a um elevado desemprego:

“Naquele tempo tinha [existia] uma terra de milho ao lado, eles [os fiscais] entravam, eles [colegas operários clandestinos, normalmente crianças³⁵ sem idade legal para trabalhar] tinham uma porta lá por baixo do escritório e escapavam-se para o campo de milho³⁶. Naquele tempo os pais pediam, coitados, por necessidade. Eles saíam da escola e empregavam-se lá”.

Os salários eram pagos no final da semana, não existindo qualquer tipo de subsídio (férias, natal, doença, etc.) ou protecção em caso de acidente³⁷. Sempre

³³ Em 1930, no relatório anual das actividades escolares referente ao ano lectivo de 1929/30, o padre Marques de Castilho, director da Escola Industrial e Comercial de Águeda, faz uma violenta denuncia dos abusos cometidos pelo patronato e da cumplicidade dos agentes do Estado. Comentando o absentismo estudantil, afirma que “a explicação única deste facto está em que não há neste concelho horário de trabalho, nem no Comércio nem nas Indústrias. Caixaeiros e operários trabalham de sol a sol, e alguns dos primeiros ainda depois disso ficam retidos nos estabelecimentos, pela exigência gananciosa dos patrões, que assim abusam das forças e da miséria dos seus jovens empregados, e impedem a sua Instrução. Perante as autoridades locais, por vezes tenho reclamado contra este abuso, sem que até hoje pudesse modificar uma situação que não honra os seus defensores”.

³⁴ Para um enquadramento teórico detalhado do problema do patrocinato cf. M. C. Silva (1998: 88-95).

³⁵ Pelo que pude observar, a utilização de trabalho infantil nas indústrias de ferragens e das *duas rodas* em Águeda é residual. O mesmo não acontece em outras regiões e sectores industriais (cf. Estanque, 1993: 270 para a indústria do calçado localizada no mesmo distrito).

³⁶ Estratégias semelhantes de ocultação foram mencionadas por Estanque (1993: 270) na indústria do calçado.

³⁷ Apesar da Lei n.º 83 de 24/7/1913 (Diário do Governo, I série, 171: 2754-2755) ter estabelecido o direito à assistência médica e medicamentosa e direito a indemnização para os operários vítimas de acidentes de trabalho.

que o infortúnio atingisse o operário, restava-lhe apenas o auxílio do patrão, que obviamente iria mais tarde cobrar o “favor”:

“Por vezes um empregado precisava de ajuda, o patrão ajudava. Em regra isto tinha custos, perdia-se a autoridade, ficava-se a dever o favor. Paga em alhos, tem de pagar em bugalhos. E muitas vezes os bugalhos eram mais caros do que os alhos”.

Quanto às condições de trabalho, estas eram deploráveis. A começar pelas instalações, passando pelo forma como o trabalho era executado e acabando nas condições de higiene e segurança. A fábrica, ao longo dos seus 80 anos, passou por diversas obras de ampliação e remodelação³⁸, que a modificaram profundamente e melhoraram ligeiramente as condições de trabalho. No entanto, o frio, as correntes de ar, a humidade, as poeiras e os fumos fizeram-se sempre sentir. No inverno era distribuído a cada operário uma porção de carvão para utilizar nas braseiras:

“De inverno era frio de morrer. A gente de inverno, debaixo do tabuleiro da obra, tinha uma braseira com brasas”.

A calafetação das instalações primava, pois, pela ausência. Em dias de temporal o vento circulava no interior da fábrica, fazendo descer as temperaturas no interior quase ao nível do exterior. Era habitual o chão permanecer molhado durante largos meses; os fumos e as poeiras geradas pela combustão das braseiras e pelas actividades mais poluentes, como a polissagem, a pintura e a cromagem afectavam seriamente a qualidade do ar, aumentando a penosidade do trabalho. A precaridade das condições de trabalho constitui uma das representações mais intensas e dolorosas da memória dos operários, sobretudo daqueles que trabalhavam nas secções mais sujas. Independentemente da natureza do trabalho desempenhado, todos reconhecem que alguns trabalhos eram excepcionalmente penosos. Manuel, referindo-se ao seu trabalho de polidor³⁹, afirma:

“Chegávamos ao fim do dia todos sujos, a ferrugem produzia mais lixo que eu sei lá o quê. Naquela altura não havia aspiradores, não havia máscaras, não havia limpeza, era lixo por todo o lado, não havia quem fizesse a limpeza. [Embora isso prejudicasse a qualidade dos produtos], o patrão queria o serviço feito. Era manhoso,

³⁸ Manuel, de 68 anos, trabalhou ininterruptamente desde os 14 anos até ao encerramento da fábrica. Viveu uma das primeiras ampliações, realizadas no início dos anos quarenta. Polidor, o primeiro trabalho “não foi nada fácil: amassar massa e cal”.

³⁹ Muitos apontam a enorme incidência de doenças profissionais nos operários que executavam esta tarefa, afirmando que “quase todos morrem com problemas pulmonares. Eles quando são reformados, quase sempre apanham a reforma por completo”.

uma porcaria... e a porcaria transforma-se, ferro velho, cheio de ferrugem em ferro novo. Comia-se aquela ferrugem toda através de lixadeiras. Antigamente não havia lixadeiras, lixadeiras eram os nossos feltros, nós é que o fazíamos. Tínhamos de fazer tudo à mão. Naquela altura o ferro velho saía parecia cromado. Levava várias demãos, feltros, um esmeril mais forte, outro mais macio, e aquilo ficava perfeito”.

Os operários não trabalhavam só na fábrica. Faziam-no também fora da fábrica. As razões invocadas para a pluriactividade eram, quase sempre, as mesmas. É o caso, entre muitos outros, de Octávio:

“Eu saía da fábrica, tinha as minhas terras, tinha de trabalhar. Os ordenados eram pequenos, toda a vida a lavoura foi uma miséria. A produção era para consumo próprio. Estava desgraçado se tivesse de viver com o ordenado da fábrica. Passava fome. Toda a vida trabalhei na lavoura. Chegava da fábrica, mudava de roupa e agarrava-me logo a trabalhar na lavoura. Até de noite. Fui muita vez regar de candeeiro. Lembrava-me da fome que passei no tempo da Guerra, que era tudo por senhas, nós queríamos comer e não havia. E então com esse medo de um dia ficar a mesma coisa outra vez, continuei a semear. Se viesse uma crise tinha que comer”;

e de António:

“Trabalhava na fábrica e nas minhas horas vagas vinha trabalhar para a terra: plantar umas batatas, tratar umas videiras, eu gostava muito da agricultura também. Era operário-camponês porque gostava de aproveitar o tempo, não ia para a ‘borga’. Pois, eu trabalhava na agricultura para arranjar a alimentação: batata, milho, a hortaliça, várias coisas que eram precisas para a casa. O dinheiro era pouco, era preciso arranjar mais alguma coisa, para nos ficar mais favorável”.

Esta dupla actividade também envolvia as mulheres operárias, fazendo com que a situação social da mulher fosse ainda mais grave, pois a pluriactividade era acumulada com as tarefas domésticas⁴⁰. Era o caso de Eduarda:

“Sempre trabalhei nas terras, para ter batatas, para ter feijão, para ter tudo. Para ter mais fatura. O dinheiro era pouco e assim a gente vivia melhor”;

⁴⁰ Santos (1994: 261), na esteira de Wallerstein e outros, considera que o trabalho da mulher no espaço-tempo doméstico é uma forma de exploração, facilitando, embora indirectamente, a exploração do trabalho masculino no espaço-tempo da produção. Para o autor, este mecanismo tem especial aplicação no contexto de mulheres activas no mercado de trabalho, como é manifestamente o caso em análise. Como nos é evidenciado, de um modo dramático, pelos testemunhos recolhidos, as mulheres operárias estavam sujeitas a uma situação de aguda exploração, bastante mais intensa do que os homens.

e de Madalena:

“Largava o comer, ficava o comer na mesa, trazia um bocadito de pão na boca. Quando chegávamos a casa tínhamos tudo por fazer, os filhos na escola, lavar, passar a ferro [...] trabalhar na agricultura. Eram duas horas da noite quando nos íamos deitar. [O salário da fábrica] não dava. Se não tivéssemos uns ovos, uns coelhos, matávamos um porquito. Mas era muito duro. Chegávamos a casa, trabalhávamos de noite”.

Escutando os discursos dos operários, é possível pensar a existência de uma certa pressão social e de práticas agrícolas enraizadas na cultura local, que “obrigava” os indivíduos a trabalhar as suas terras:

“Eu às vezes ia regar, mondar o milho, seixar o milho, mas nunca fiz uma vida de lavoura a ganhar dinheiro. Fazia aquilo porque era preciso fazer”.

No entanto, daí concluir que as razões explicativas para a manutenção de pluriactividade nos operários se radicam num nível superestrutural vai uma grande distância. Longe disso, e ao contrário do que acontecia com os patrões⁴¹, tudo aponta para os factores de ordem económica relacionados com as estratégias de sobrevivência e melhoria das condições de vida. E são estes e não outros, porque aqueles que obtinham na fábrica salários suficientes para viverem de acordo com os padrões sociais exigidos à classe que pertenciam, não mantinham actividade agrícola. É o caso de um encarregado e de um ferramenteiro. Este último, quando questionado sobre o motivo porque não se dedicava também à agricultura, responde de maneira pronta e inequívoca:

“Ganhei sempre mais ou menos bem”.

A pluriactividade tinha, por seu lado, consequências a nível da produtividade e do empenho no trabalho na fábrica:

“Quando vínhamos do trabalho íamos para as terras trabalhar. Os vencimentos não davam para alimentar a família. Às vezes quem saía prejudicado era o patrão. Nós chegávamos a casa no Verão e vínhamos com aquela coisa de trabalhar. E no dia seguinte chegávamos à fábrica e não era tão fácil o rendimento”.

De igual modo influenciava o absentismo, provocando faltas ao trabalho dos operários sempre que as tarefas agrícolas o exigiam (Cruz, 1987: 90). Um indus-

⁴¹ Os empresários dedicavam-se também ao amanho das suas propriedades, nomeadamente aos sábados e domingos, embora por razões bem diferentes.

trial entrevistado afirmou, comentando o absentismo, que “eram agricultores que trabalhavam em *part-time* na indústria”. O problema afectava de tal modo a actividade laboral nas fábricas que terá levado à adopção na E.F.S., no final da década de 60, de períodos de trabalho de acordo com as necessidades agrícolas, medida considerada por muitos como revolucionária. Por exemplo, a laboração da fábrica era suspensa durante o período da plantação da batata. Hoje a prática é já vulgar, sendo aplicada em muitas empresas. As semanas de férias são pensadas em função dos trabalhos agrícolas: três semanas de férias no Verão mais uma semana à escolha: uns optam pelo período das vindimas, outros pelo período da apanha da batata.

6. ALGUMAS CONSIDERAÇÕES FINAIS

Em primeiro lugar, a fábrica Eurico Ferreira Sucena (E.F.S.) é um exemplo da industrialização em meio rural, semelhante a muitos outros existentes em diferentes zonas do país. Fundada pela iniciativa de um homem possuidor de alguns recursos, nomeadamente económicos e relacionais, beneficiou da existência de uma cultura técnica local consolidada, ligada ao trabalho dos metais, em especial às ferragens.

Em relação à transmissão dos saberes é de salientar a importância da observação e da prática. Mais importante do que a explicação era o ver/fazer baseado na observação, pelo mais novo e inexperiente, do trabalho executado pelo mais velho e experiente. Este facto mostra que nas sociedades modernas, com escola e com escrita, permanecem estratégias e práticas culturais específicas das sociedades sem escrita e sem escola. O saber industrial é um saber-fazer, nascido da experimentação e inseparável da execução, do trabalho realizado no espaço fabril. Esta aquisição de saber não se esgota na técnica, vai para além dela, comportando também uma socialização, uma aprendizagem dos modos de estar do operário no espaço de produção e, certamente, para além deste. Isto quer dizer que o encarregado ou o operário mais velho e experiente não ensinava só o modo de realizar uma determinada operação. Ensinava também o comportamento imposto pelos patrões, o que era permitido e o que era proibido, o cumprimento das regras, a postura e o discurso a produzir diante dos patrões, encarregados e operários bem como as normas a observar no relacionamento entre os sexos. Por outro lado, a transmissão dos saberes acentuava, muitas vezes, a concorrência e as rivalidades entre operários, contribuindo para a diminuição da solidariedade interna do colectivo dos trabalhadores. A mobilidade horizontal no espaço de produção era frequente, quer para os homens quer para as mulheres. A mobilidade vertical era difícil, sobretudo para as mulheres. A elas estava vedado o acesso às tarefas mais

“nobres”, de maior prestígio e melhor remuneração, como a ferramentaria, a tornearia e a planificação.

A luta dos operários estava centrada, não na melhoria dos salários e das condições de trabalho ou, mais remotamente, no controlo dos meios de produção, mas sim na obtenção e conservação do posto de trabalho, justamente porque viviam num contexto de carência acentuada de emprego⁴². A relação salarial era completamente flexível, baseada na informalização e na precarização. Incapazes de alterar o tipo de relação salarial, tipicamente *taylorista*, a que estavam sujeitos, os operários tinham na agricultura – que nunca abandonaram e lhes era familiar, pois pertenciam quase todos a famílias com vínculos ao campo – uma fonte de rendimento que lhes permitia tornar a sua existência menos precária. Também aqui se pode observar o carácter semiperiférico de Águeda, com uma industrialização sem planificação, sem regras, claramente anárquica e fortemente articulada com o mundo rural, em cujo espaço se inseria. De salientar que a pluriactividade em Águeda era de tipo moderno, pois conjugava trabalho na fábrica com trabalho na agricultura, e não resultava de qualquer hábito ou tradição enraizados na cultura operária local. Era, antes, uma estratégia de sobrevivência, que representava para muitos operários e respectivas famílias o afastamento da fome e da miséria do seu quotidiano, através da conjugação de uma gratificação imediata (e regular) – o trabalho na fábrica – com uma gratificação temporariamente adiada (e incerta) – o trabalho na agricultura.

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- BOURDIEU, Pierre (1989) - *O Poder Simbólico*. Lisboa, Difel.
- BRIL, Blandine (1991) - “Apprentissage et Culture” in Chevallier, Denis (sous la direction de), *Savoir Faire et Pouvoir Transmettre – Transmission et Apprentissage des Savoir-Faire et des Techniques*. Paris, Éditions de la Maison des sciences de l’homme, pp. 15-22.
- CAETANO, Lucília de Jesus (1986) - *A Indústria no Distrito de Aveiro: Análise Geográfica relativa ao Eixo Rodoviário Principal (EN 1) entre Malaposta e Albergaria-a-Nova*. Coimbra, Comissão de Coordenação da Região Centro.
- CORNU, Roger (1991) - “Voir et Savoir” in Chevallier, Denis (sous la direction de), *Savoir Faire et Pouvoir Transmettre – Transmission et Apprentissage des Savoir-Faire et des Techniques*. Paris, Éditions de la Maison des Sciences de l’Homme, pp. 83-100.

⁴² O que me leva a discordar de Cruz (1987: 40). Este autor defende a existência de carência de mão-de-obra o que explica, na sua opinião, o pagamento de salários superiores ao mínimo legalmente fixado. Se assim fosse, a escassez de trabalho não teria uma presença central na memória dos entrevistados.

- CRUZ, Raúl da (1987) - *Industrialização em Meio Rural: o Caso de Águeda*. Lisboa, Fundação Calouste Gulbenkian.
- CUTILEIRO, José (1977) - *Ricos e Pobres no Alentejo – Uma Sociedade Rural Portuguesa*. Lisboa, Livraria Sá da Costa Editora.
- ESTANQUE, Elísio (1993) - “Poder, Trabalho e Cultura Local na Indústria do Calçado” in Santos, Boaventura de Sousa (org.), *Portugal: um Retrato Singular*. Porto, Edições Afrontamento, pp. 259-281.
- GAMA, António (1993) - “Espaço e Sociedade numa Situação de Crescimento Urbano Difuso” in Santos, Boaventura de Sousa (org.), *Portugal: um Retrato Singular*. Porto, Edições Afrontamento, pp. 439-473.
- GERALDES, Alice Duarte (1987) - *Gente de Minifúndio: Produção e Reprodução Social em Mudança na Freguesia da Correlhã*. Braga, Universidade do Minho, volume I, (tese de doutoramento).
- LAZIER, Isabelle (1989) - “Les Taillandiers de la Fure: Quelques Indications Méthodologiques” in *Cultures du Travail – Identités et Savoirs Industriels dans la France Contemporaine*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l’homme, pp. 19-36.
- MOREL, A. (1989) - “Introduction” in *Cultures du Travail – Identités et Savoirs Industriels dans la France Contemporaine*, Paris, Éditions de la Maison des sciences de l’homme, pp. 3-15.
- PATRIARCA, Fátima (1995) - *A Questão Social no Salazarismo: 1930-1974*. Lisboa, Imprensa Nacional.
- REIS, José (1988) - “Un Exemple de ‘Système Productif Local’: Les Industries d’Agueda (Aveiro)” , *Revue Géographique des Pyrénées et du Sud-Ouest*, Tome 59, Fasc. 2-3: 273-287.
- (1993) - “Portugal: a Heterogeneidade de uma Economia Semiperiférica” in Santos, Boaventura de Sousa (org.), *Portugal: um Retrato Singular*. Porto, Edições Afrontamento, pp. 135-161.
- SANTOS, Boaventura Sousa (1990) - *O Estado e a Sociedade em Portugal (1974-1988)*. Porto, Edições Afrontamento, pp. 105-192.
- (1993) - “O Estado, as Relações Salariais e o Bem-Estar Social na Semi-Periferia: o Caso Português” in Santos, Boaventura de Sousa (org.), *Portugal: um Retrato Singular*. Porto, Edições Afrontamento, pp. 15-56.
- (1994) - *Pela Mão de Alice – O Social e o Político na Pós-Modernidade*. Porto, Edições Afrontamento.
- SILVA, Manuel Carlos (1998) - *Resistir e Adaptar-se*. Porto, Edições Afrontamento.
- WALLERSTEIN, Immanuel (1984) - *The Politics of the World-Economy*. Cambridge, Cambridge University Press.
- (1990) - *O Sistema Mundial Moderno – A Agricultura Capitalista e as Origens da Economia-Mundo Europeia no Século XVI*. Porto, Edições Afrontamento, vol. I, 337-346.
- WRIGHT, Erik Olin (1979) - *Class, Crisis and the State*. London, Verso Editions.