

**I Jornadas Internacionales de investigación y debate político
(VII Jornadas de Investigación Histórico Social)**

“Proletarios del mundo, uníos”

La crisis y la revolución en el mundo actual. Análisis y perspectivas

Buenos Aires, del 30/10 al 1/11 de 2008

Facultad de Filosofía y Letras, UBA

Título de la ponencia: Los procesos de trabajo en las cooperativas de cartoneros y la precarización laboral.

Mesa N° 10: Cambios en los proceso de trabajo, transformaciones estructurales de la clase obrera y conflictos laborales

Ponente: Nicolás Villanova

Institución: Centro de Estudios e Investigación en Ciencias Sociales

E-Mail: nicovillanova@yahoo.com.ar

1). Introducción

La siguiente ponencia forma parte de una investigación más general llevada a cabo por el Centro de Estudios e Investigaciones en Ciencias Sociales (CEICS), que intenta analizar la estructura de la clase obrera argentina en sus fracciones ocupada y desocupada, así como también, los sectores comúnmente llamados “informales”. En este sentido, hemos comenzado un estudio sobre el fenómeno de los cartoneros en tanto sectores que provienen de las filas de la desocupación.

A partir de los años previos a la crisis del 2001 y, sobre todo, luego de la devaluación del 2002, el fenómeno de los cartoneros comenzó a extenderse de manera notable. Enormes masas de la población vieron en la recolección, acopio y venta de ciertos productos una vía para poder subsistir los efectos de la crisis. En ese contexto, la mayoría de los recuperadores realizaba esa tarea de manera independiente, mientras que, una minoría se asoció en cooperativas.

Numerosos investigadores, desde diferentes perspectivas, comenzaron a estudiar el fenómeno de los cartoneros. Generalmente, suele asociarse a estas fracciones de clase

con la “exclusión social” o “marginación del sistema”. Desde esta perspectiva, suele sostenerse que el modelo “neoliberal” y “desindustrializador”, durante la década de 1990, habría generado un proceso desocupación y exclusión social que dejó afuera del sistema a una elevada cantidad de población. Contrariamente a estas posiciones, consideramos que los cartoneros, lejos de ser excluidos, realizan una función productiva para las empresas productoras de ciertos bienes que utilizan los productos recolectados como materia prima. En efecto, los recuperadores se constituyen como una mano de obra barata para los empresarios de estos sectores en tanto que obtienen salarios bajos, trabajan en condiciones intensivas y no disponen de ningún tipo de cobertura social. Por estas características podemos decir que forman parte de la sobre población relativa.

Por otro lado, suele sostenerse que la constitución y desarrollo de las cooperativas de cartoneros serían una vía para “formalizar” y “dignificar” la actividad de los cartoneros. Por el contrario, nuestra hipótesis sostiene que las cooperativas no solucionan el problema de la “informalidad” y precariedad laboral. En términos generales, sostenemos que las cooperativas no son más que pequeños capitales y, por lo tanto, operan como tales. Es decir, no disponen de un grado elevado de acumulación de capital para poder incorporar tecnología y, de esa manera, competir en el mercado. En consecuencia, la forma en la cual subsisten estos emprendimientos es por la vía de una intensa autoexplotación de sus asociados, o sea, realizar un trabajo en condiciones intensivas, precarizado y con salarios muy bajos.

Para corroborar esta hipótesis, al menos para el caso de las cooperativas de cartoneros, nos hemos propuesto analizar los procesos de trabajo en los centros de reciclados, gestionados por las cooperativas. La metodología utilizada fue en base a observaciones en dichos centros y entrevistas a informantes clave de las cooperativas.

También nos proponemos estudiar la estructura social y las condiciones laborales de los cartoneros, y analizar el recorrido que realizan los productos que ellos recolectan, para conocer el circuito productivo en el que están inmersos y comprender así, su función en dicho circuito.

2). Breve estado del conocimiento sobre el tema

Generalmente, los autores señalan que el modelo neoliberal, iniciado durante la década de 1976 y profundizado durante el menemismo, sería la causa de la desocupación, de la cual provienen los cartoneros. A partir de la extensión del fenómeno comenzaron a

brotar numerosos establecimientos clandestinos, que serían los responsables de los elevados niveles de “informalidad” en el sector. Desde esta perspectiva, suele estudiarse a las cooperativas de recuperadores como forma de encarar una salida a la informalidad, así como también, como una manera de restablecer los lazos sociales rotos durante el neoliberalismo (FAJN, 2002). Se destaca que la eliminación de los galpones clandestinos brindaría una solución para erradicar la informalidad en el sector, puesto que son ellos quienes le cobran un precio a las empresas a las cuales le venden el material y, posteriormente, le pagan un menor precio a los recuperadores a los cuales les compran los materiales (ESCLiar et al, 2007; SCHAMBER y SUÁREZ, 2007). En este sentido, las cooperativas podrían evitar este aspecto, mejorando los servicios sociales y los ingresos de los recuperadores. Además, suele considerarse que estas experiencias autogestionarias permitirían regular la actividad institucionalizándola, generando vínculos comunes y normativas, en una población signada por la exclusión (DIMARCO, 2005). A su vez, permitirían reducir la cantidad de residuos por la vía de la recolección diferenciada, disminuyendo la cantidad de basura destinada al entierro y valorizar el material recuperado por medio de su venta a las empresas (CHIDIAK y BERCOVICH, 2004; SCHAMBER y SUÁREZ, 2006, 2007). Sin embargo, se observan una serie de obstáculos que impiden el desarrollo y funcionamiento de las cooperativas como, por ejemplo, la prioridad de lo económico por sobre lo ambiental de quienes llevan adelante los microemprendimientos y el escaso apoyo del Estado (PAIVA, 2004; REYNALS, 2002). Otro obstáculo es que no se observa que puedan llegar a abastecer a la totalidad de la población cartonera (SCHAMBER y SUÁREZ, 2007).

Como decíamos al principio, la mayoría de los casos estudios no llegan a desarrollar un análisis profundo de la actividad del cartoneo, el desarrollo del proceso de trabajo y la relación que establecen con las industrias que compran el material recuperado. Tampoco se han estudiado, quizás por su carácter reciente, los Centros de Reciclado –o centros verdes- creados por las empresas de recolección de basura, el proceso de trabajo que allí se realiza y qué aspectos de la legislación se cumplen y cuáles no. Antes de pasar al estudio específico de las cooperativas y su funcionamiento en relación a los centros de reciclado, veamos las condiciones en las que trabajan los cartoneros y la función que realizar a partir de estudiar el circuito productivo del cartón.

3). Condiciones laborales y recorrido de los materiales recuperados

Los recuperadores son el primer eslabón de una cadena productiva que finaliza con la venta a las empresas de los materiales reciclables. En este acápite analizaremos las condiciones en las cuales los cartoneros realizan su actividad, así como también, el recorrido de los materiales que ellos recuperan. Veamos, primero, una aproximación a la cantidad de recuperadores.

Saber la cantidad exacta de cartoneros es una tarea compleja. La ausencia de censos actualizados y las condiciones de informalidad en que se desempeñan hacen que las cifras sean engañosas y menores a las reales. Hacia el año 2003, los cartoneros registrados, que recolectaban materiales en las calles porteñas ya sean residentes de Capital Federal o Conurbano, sumaban un total de 8.153. Ésta cifra sólo comprende a aquellos que se habían empadronado en el Registro Único de Recuperadores (RUR), que es una dependencia del Gobierno de la Ciudad de Buenos Aires. Ese mismo registro contabilizó un total de 9.105 recuperadores durante el año 2005. En la actualidad hay un total de 16.579 cartoneros registrados, de los cuales sólo aparecen 5.280 como “vigentes”. Estos últimos son aquellos que han renovado su credencial de cartoneros. No obstante, puede haber muchos que no estén inscriptos o que su licencia haya vencido, pero que sigan realizando sus tareas. Probablemente, exista una cantidad que, luego de la recuperación económica, haya vuelto a sus trabajos previos, sobre todo los ligados a la construcción. El problema de las fuentes empeora cuando nos enteramos que la encuesta realizada por el RUR está destinada sólo a mayores de 14 años. Por consiguiente, los niños cartoneros no son contabilizados. Además, de todos esos años, el único del cual se pueden extraer datos para poder analizar las condiciones en que los cartoneros desarrollan su actividad es el 2003, puesto que de los otros años no hemos encontrado información disponible más allá de la cantidad de inscriptos.¹

La mayoría de los recuperadores que cartonean en las calles porteñas reside en el Conurbano (76,6%), mientras que el porcentaje restante (23,4%) corresponde a residentes en Capital Federal. El 72,7% tiene entre 19 y 49 años, es decir, el promedio de edad más productiva de las personas. Además, el 81,8% no posee otro trabajo, mientras que, el 18,2% restante sí. A su vez, la actividad laboral de la cual provienen los recuperadores corresponde en su mayor parte a la construcción (25,9%) y a servicios personales y domésticos (24,1%). Es decir, los cartoneros provienen de actividades laborales con elevados grados de precarización. El siguiente cuadro esclarece este dato:

¹Dirección General de Estadística y Censos, informe publicado en diciembre de 2003.

Cuadro N°1. Porcentaje de cartoneros según actividad laboral anterior al 31/12/2003. CABA 2003.

Sector Económico	Porcentaje
Construcción	25,9%
Serv. Personales-Serv. Doméstico	24,1%
Industria/Manufactura	15,4%
Comercio	14,0%
Transporte-Carga-Almacenamiento	6,4%
Gastronomía	4,2%
Amas de Casa	2,8%
Servicios Básicos	2,1%
Estudiantes	1,5%
Changas	1,5%
Agricultura-Ganadería	0,8%
Comunicaciones	0,6%
Estatales-Municipales	0,4%
No Identificables	0,3%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=6.349

Las condiciones en las cuales los recuperadores realizan su actividad son muy intensivas. En efecto, el 76,8% de los cartoneros trabajan varios días a la semana, mientras que, el 21% lo hace todos los días. Además, el 68,8% cartonea durante más de 5hs diarias. Es necesario aclarar que este dato sólo comprende las horas que los cartoneros caminan por la calle y, estrictamente, recolectan. Si a ese tiempo de trabajo le sumamos las horas de viaje (la mayoría reside en el Conurbano) y que el 69,6% prepara el material recolectado en sus casas, el resultado es una carga horaria gigantesca que puede llegar a ser de 12 a 15 hs diarias. Asimismo, el 56,6% camina entre 41 y más de 100 cuadras. El pago por el material recolectado ronda entre los 900,00 y los 1.500,00\$ mensuales², es decir que, por día recaudan entre 30 y 45,00\$. Las mujeres

²Según entrevistas realizadas a miembros de cooperativas: Sud, Reciclando Sueños, Del Oeste, El Álamo.

también realizan esta tarea, en las mismas condiciones y constituyen el 30,4%. Los siguientes cuadros esclarecen estos datos:

Cuadro N°2. Porcentaje de cartoneros según frecuencia de recolección. CABA. Año 2003.

Frecuencia de recolección	Porcentaje
Todos los días	21,0%
Varios días a la semana	76,8%
Sin días fijos	2,2%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=8.153

Cuadro N°3. Porcentaje de cartoneros según horas caminadas de recolección. CABA. Año 2003.

Cantidad de horas	Porcentaje
Hasta 3 horas	5,3%
Más de 3 horas hasta 5 horas	25,9%
Más de 5 horas	68,8%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=8.153

Cuadro N°4. Porcentaje de cartoneros según cantidad de cuadras recorridas diariamente. CABA. Año 2003.

Cantidad de cuadras	Porcentaje
Hasta 20 cuadras	19,9%
De 21 a 40 cuadras	23,5%
De 41 a 60 cuadras	22,6%
De 61 a 80 cuadras	8,2%
De 81 a 100 cuadras	14,6%
Más de 100 cuadras	11,2%
Total	100,0%

Fuente: DGEyC. N=7.687

No hay que olvidar los peligros que esta actividad acarrea. El contacto con la basura puede generar todo tipo de lastimaduras y enfermedades. Sólo por nombrar algunas, con los residuos peligrosos (sustancias corrosivas ácidas y alcalinas, hidrocarburos, insecticidas, etc.) se puede contraer intoxicaciones; mientras que, con los residuos patogénicos (pañales, toallas femeninas, preservativos, etc.) se contagian enfermedades infecciosas (Hepatitis o HIV) o dermatológicas (dermatitis alérgicas). Sin duda esta fracción de clase constituye una mano de obra barata y productiva: muchas horas, bajos

salarios, sin cobertura social. Tampoco debemos olvidar los riesgos de accidentes a los cuales se enfrentan los cartoneros, puesto que empujan los carros por la calle.

Como vemos, las condiciones de trabajo de los cartoneros son extremadamente intensivas. Las horas de trabajo son elevadas y no poseen ningún tipo de cobertura legal. Al mismo tiempo, estas fracciones de clase constituyen una mano de obra barata para el capital, puesto que venden su fuerza de trabajo por debajo de su valor.

Entre los recuperadores y las empresas existen los galpones intermediarios que se dedican a la compra y venta de esos materiales. Sobre estos intermediarios no existe mucha información excepto aquella proveniente de instituciones dependientes del Gobierno de la Ciudad de Buenos Aires. En efecto, un informe publicado por el Gobierno porteño durante el año 2006³ señala la existencia de 114 galpones en la Ciudad de Buenos Aires, de los cuales el 84% mantiene una dinámica con elevados niveles de informalidad.⁴ Además informa la existencia de otra modalidad: los camiones. Estos últimos, según el informe, asumen diferentes modalidades: por un lado, los camiones tipo flete, que transportan a cartoneros por una suma fija semanal y son conducidos por personas que provienen del mismo barrio que los recuperadores que traslada; por otro lado, los camiones que no transportan a recuperadores, pero que les compran los materiales que recolectan para poder venderlos en galpones; y, por último, los camiones tipo “empresa”, que le pagan un jornal a los recuperadores a quienes traslada para que le recojan los materiales.⁵ Estos camiones venden los materiales recolectados directamente a las empresas, o bien, a los galpones que actúan como intermediarios.

A su vez, las cooperativas de recuperadores también actúan como vendedores a las empresas aunque, algunas de ellas, no reciben el material por parte de los cartoneros, sino a través de lo que se denomina “recolección diferenciada”. Si bien analizaremos este punto en el acápite sobre las cooperativas, adelantamos que sólo un ínfimo porcentaje de cartoneros le entrega mercadería a las cooperativas. En efecto, el 88% de los cartoneros le entrega el material que recolecta a depósitos distribuidos en Capital

³Pardo, Rubén H.; Caribone, Félix; Risso, Antonella; Pugliese Mariela; Belistri, Cecilia Laura; y, Abdala, María Eugenia en: “El circuito de recuperación de materiales reciclables en la ciudad de Buenos Aires: actores, volúmenes y perspectivas”, disponible en <http://estatico.buenosaires.gov.ar>.

⁴El informe señala que ese porcentaje de galpones no tiene en blanco al personal que trabaja y no dispone de otros aspectos tributarios o de habilitación de instalaciones. Estas características son asociadas con la “informalidad”.

⁵Nos limitamos a describir estas modalidades puesto que no existen trabajos que profundicen cómo es la dinámica en la que operan estos camiones. Desde el CEICS nos encontramos realizando observaciones y entrevistas para estudiar esta modalidad.

Federal (34,6%) y Conurbano (53,4%), el 11,3% a camiones en la vía pública y sólo el 0,7% a cooperativas.

El último eslabón en la cadena son las empresas productoras de cartón, papel, plástico y otros materiales reciclables, que se encargan de utilizarlos como materia prima. En lo que refiere a la industria del cartón, las principales empresas compradoras son SMURFIT, ZUCAMOR y CARTOCOR S.A.⁶ Éstas poseen sus propios galpones destinados a la compra de cartón y constituyen entre el 55 y 60% de la producción total en la Argentina.⁷ Los principales insumos para la elaboración de envases y embalajes de papel y cartón son la celulosa y el papel reciclabl. Según la longitud de la fibra, el papel y el cartón se pueden reciclar hasta ocho veces sin que sus propiedades se pierdan considerablemente. De esta manera, el reciclado asume una importancia crucial para estas empresas puesto que pueden ahorrar el costo que implica la compra o producción de pasta de celulosa. En consecuencia, la existencia de una mano de obra barata, tercerizada y en condiciones precarias, que se encargue de recolectar esos insumos, constituye un beneficio para estas empresas.

4). La Ley 1.854 y la creación de centros de reciclado

Durante el mes de noviembre de 2005 se sancionó la Ley 1.854 con la finalidad de establecer un conjunto de pautas sobre la gestión de residuos sólidos urbanos que se generan en la Ciudad Autónoma de Buenos Aires. El objetivo era la reducción progresiva de la disposición final de los residuos sólidos urbanos, con plazos y metas concretas, por medio de la adopción de un conjunto de medidas orientadas a la reducción en la generación de residuos, la separación selectiva, la recuperación y el reciclado (Art. 2º). Entre esas medidas, se obligaba a crear y regular los llamados centros verdes o de reciclado, es decir, edificios e instalaciones habilitados para recepcionar, seleccionar, clasificar, acopiar y almacenar temporalmente a residuos provenientes de la “recolección diferenciada”. Esta última, regulada por la resolución n°50 sancionada en 2005, establece la obligación de separar residuos domiciliarios, fundamentalmente para “los generadores denominados ‘Hoteles’, de cuatro y cinco estrellas, edificios públicos del Gobierno de la Ciudad Autónoma de Buenos Aires,

⁶Dato extraído sobre la base de entrevistas a miembros de cooperativas de recuperadores (Del Oeste, Reciclando Sueños, El Álamo, Cooperativa de Recuperadores Urbanos del Bajo Flores, El Ceibo y Sud).

⁷Según entrevista realizada a miembro de la Cámara Argentina de Fabricantes de Cartón Corrugado.

Corporación Puerto Madero y edificios de propiedad horizontal que tengan una altura superior a 19 pisos radicados en el ejido de la ciudad” (Art. N°1).

Por su parte, cada empresa recolectora de residuos tenía la obligación de instalar un Centro de Reciclado en la zona en la cual recolecta la basura, según los pliegos de las licitaciones. El Gobierno de la Ciudad, quien tiene a su cargo la recolección en una de esas zonas, creó el Centro de Reciclado del Bajo Flores (CERBAF) en abril de 2006. Desde ese entonces, la planta es gestionada por la Cooperativa de Recicladores Urbanos. A su vez, la empresa de recolección Nítida estuvo a cargo de la construcción del Centro Verde de Villa Soldati, inaugurado en noviembre de 2007 y gestionado por las cooperativas Reciclando Sueños y Del Oeste.

5). Los procesos de trabajo de cada planta según etapas

En este acápite describimos las diferentes etapas del proceso de trabajo en cada una de las plantas, desde que el material es descargado por los camiones, hasta su venta. De esa manera, observaremos las condiciones en las cuales los cartoneros desarrollan las diferentes tareas de selección, clasificación y acopio de materiales.

5.1). El Centro Verde de Villa Soldati: características generales⁸

El predio debe ser de, aproximadamente, 25 mts de ancho x 50 mts de largo. La entrada consiste en un gran patio descubierto (25 de ancho por 20 de largo). Una vez ingresados en esa entrada, podemos observar el galpón interno que tiene, aproximadamente, 25 mts de ancho x 30 de largo.

Descripción general del proceso de trabajo

Primer paso: llegada del camión INTEGRA

El camión de recolección de basura llega al predio e ingresa al Centro Verde, luego de haber sido pesado en el Centro de Reciclado gestionado por la Cooperativa de

⁸La observación fue realizada el día 2 de julio de 2008.

Recicladores Urbanos del Bajo Flores.⁹ Allí, los recuperadores revisan “a ojo” los contenedores para evaluar si las bolsas de basura que traen los camiones contienen sólo basura húmeda, o bien, materiales recuperables, también denominados, residuos sólidos. A menudo sucede que las bolsas contienen ambos tipos de basura. Los recuperadores deciden qué bolsas se dejan en el predio para comenzar a realizar la preclasificación separando, por un lado, aquel material que sirve (residuo sólido reciclabl); y, por otro lado, aquel que no sirve (material orgánico).

Segundo paso: proceso de preclasificado

Una vez que el camión deposita la basura en el predio, los recuperadores comienzan a realizar una primera clasificación y separación del material. De esta manera, abren cada una de las bolsas, seleccionan y clasifican la basura. Los recuperadores realizan esta tarea en posición agachada, en cuclillas, con unos guantes de látex y, sólo en algunos casos, con zapatos de seguridad.¹⁰ Este proceso de separación consiste en clasificar el material según el tipo del que se trate, es decir, plástico, cartón, papel, chatarra, vidrio, metal, trapo y PET (envases de gaseosas). Estos materiales son colocados en diferentes contenedores. Veamos el proceso según el material:

a). El cartón es colocado directamente en un container grande que está ubicado en el patio mismo. Allí, los recuperadores colocan el cartón en el interior del container. Una vez que éste se llena, un cartonero se encarga de ordenarlos, uno debajo del otro, de manera tal que queden bien estirados. En la medida en que se ordene lo mejor posible, el contenedor dispondrá de mayor espacio para contener una mayor cantidad de cartón. Dicho container es propiedad de un cliente de la cooperativa quien, una vez que va a comprar la mercadería, se lleva el contenedor lleno y deja en el predio otro vacío. El método utilizado para pesar la cantidad de cartón es el siguiente: una vez que llega el comprador y deja el container vacío, los miembros de la cooperativa lo pesan. Luego, una vez que llenan el container con cartón, vuelven a pesarlo. El resultado de la diferencia entre el peso del container lleno con el vacío es el peso de la cantidad de cartón que han depositado.

⁹El Centro Verde de Villa Soldati no dispone de una balanza para poder pesar los camiones, mientras que, el Centro de Reciclado del Bajo Flores (CERFAF) sí posee. Por lo tanto, los materiales que llegan a Villa Soldati, ya vienen previamente pesados desde el CERBAF.

¹⁰Según el presidente de la cooperativa, Jorge Olmedo, los zapatos son muy caros y no disponen de medios para comprarlos.

b). El proceso de preclasificación del vidrio es semejante al del cartón. En la medida en que los recuperadores van encontrando botellas o restos de vidrio los van colocando en un container. Una vez que llenan una cantidad considerable, un recuperador se sube al contenedor y con un fierro comienza a romper el vidrio y lo muele a golpes. Aquí también opera la relación espacio/precio. La posibilidad de vender el vidrio en grandes pedazos o directamente en botellas existe. Sin embargo, hay clientes que buscan estrictamente vidrio molido. Cuanto más molido es el vidrio, mayor espacio en el contenedor se aprovecha. El resultado, entonces, es la acumulación de mayores cantidades de vidrio y mejores precios.

c). La chatarra (materiales de lata) tiene una proceso semejante a los dos materiales mencionados anteriormente. Los recuperadores abren las bolsas y seleccionan la chatarra, que es colocada en otro container ubicado en el patio de ingreso al predio.

d). Los materiales que son de plástico, papel (cualquiera sea su modalidad, es decir, de segunda, papel planilla –blanco-), PET y trapo (cualquiera sea su modalidad, es decir, de jean, hilo o algodón) son colocados separados en grandes bolsas de consorcio. Tanto el PET como las botellas de plástico son vaciadas antes de ingresarlas en los bolsones, en caso de que contengan algún líquido. En la medida en que las bolsas son llenadas con esos materiales, los recuperadores las llevan al interior del galpón. El traslado de esos bolsones llenos de materiales se realiza caminando y arrastrándolos. En el galpón se realiza un segundo proceso de clasificación, que será destinado para la venta. Es el proceso que los miembros de la cooperativa denominan “clasificación fina”.

e). Como dije antes, el proceso de preclasificación consiste en separar el material que sirve de aquel que no sirve. Los restos de materiales que no sirven son colocados en pequeños container que, una vez que están llenos, son llevados a la calle y, posteriormente, retirados por camiones del Ente de Higiene Urbana. Dichos container son llevados por los miembros de la cooperativa por medio de una zorra (es una especie de tractor que contiene dos palas, con las cuales se agarra de la parte de abajo a dichos container).

Tercer paso: proceso de clasificación fina y enfardado

Este proceso se realiza en su totalidad en el interior del galpón. Los bolsones de materiales provenientes de la primera clasificación son colocados en los diferentes

espacios destinados para los mismos. Veamos el proceso que requiere cada uno de los materiales:

a). Todos los elementos de plástico (botellas de otros productos que no sea la gaseosa, como por ejemplo, lavandina, schampoo, crema enjuague, etc.) son separados según el soplado (el plástico propiamente dicho) y las tapas. Los recuperadores toman de las bolsas que contienen esos elementos y separan: por un lado, las tapas, que son colocadas al interior de un bolsón; y, por otro lado, las botellas, que también son ingresadas en otro bolsón diferente. Una vez que están llenos los bolsones son reagrupados en espacios destinados para su acumulación.

b). El papel es clasificado según sea blanco, o de segunda. Los recuperadores toman los bolsones en los cuales se encuentra todo el papel y van colocando en otros bolsones diferentes, los distintos tipos. Una vez llenos, los recuperadores amarran el bolsón en dos fierros que están colocados en la pared. Posteriormente, se colocan encima del bolsón, parados, y pisotean el papel para poder compactarlo, es decir, reducir al máximo el espacio que ocupa. Una vez utilizado al máximo el volumen del bolsón, éstos son atados a modo de “enfarde” o embalaje. Luego del embalaje, los diferentes tipos de papel son destinados a sus lugares correspondientes. El traslado se realiza arrastrando el bolsón.

A veces, ocurre que acumulan productos que contienen papel de segunda junto a papel blanco. Tal es el caso de un cuaderno o anotadores. La tapa suele ser de un papel diferente al de su interior. De este modo, se clasifica como papel de segunda y el interior del cuaderno como papel blanco. En esos casos, los recuperadores toman el cuaderno, le arrancan las tapas y, luego, los separan en los bolsones correspondientes.

c). El proceso de clasificación fina del PET es semejante al del plástico. Se separa la tapa del envase propiamente dicho. Sin embargo, tiene un proceso más específico. En el caso de que las botellas contengan culotes (se trata del fondo que tienen algunas botellas), éstos son extraídos por el recuperador y colocados en otros bolsones. A su vez, se realiza una separación según el color del envase. Los envases transparentes (o cristalinos) son separados de aquellos que son de color y colocados en diferentes bolsones. Al igual que el papel, los envases de gaseosas son colocados en bolsones y, posteriormente, pisoteados por un recuperador con el objetivo de compactarlo al máximo posible. La venta del PET enfardado tiene un valor mayor que el PET suelto.

d). El trapo no suele ser separado y clasificado por los recuperadores según los diferentes tipos (algodón, hilo y jean). Dado que tiene un precio muy bajo y no se vende

en grandes cantidades, los trapos son colocados en un sector específico del galpón. Cuando un comprador los quiere, él mismo se encarga de separarlo según su conveniencia.

e). Existen otros tipos de materiales que los recuperadores se encargan de clasificar. Tal es el caso de la goma espuma y el terlgopor.

El Centro Verde dispone de una máquina enfardadora que, al momento de realizar la observación, no estaba en funcionamiento aún.¹¹ Dicha enfardadora sirve para compactar todo tipo de material excepto el metal: PET, papel, plástico, cartón. La enfardadora funciona como una especie de prensa. Es decir, posee un espacio interno donde se coloca el material a compactar y un rectángulo de hierro que sube y baja con el objetivo de acopiar. Dicha prensa es maniobrada por una palanca. La máquina se utiliza de la siguiente manera. En primer lugar, se colocan hilos que atraviesan el espacio interior de la máquina. El objetivo de colocar los hilos es el enfarde propiamente dicho. En segundo lugar, una vez colocados los hilos, se cierra la puerta, se traba y, posteriormente, una persona se sube a una escalera y coloca en el interior de la enfardadora el material a compactar. Luego, la persona, a través de una palanca, hace bajar la prensa. Posteriormente la sube, se vuelve a colocar más material, y bajar nuevamente la prensa. Esta tarea se realiza constantemente hasta un punto límite en el cual ya no hay más espacio para agregar material. Según nos comentaba el encargado de la cooperativa, la enfardadora permite hacer más accesible la venta y en mayores cantidades. La enfardadora compacta el material y permite trasladar el material en mayores cantidades. Por lo tanto, el comprador ahorra en costos de traslado y fletes.

Quinto paso: la venta

Una vez enfardados, los materiales recuperables están en condiciones de ser vendidos. Los compradores se acercan al Centro Verde para realizar la transacción. En el caso particular del vidrio y el cartón, como dije antes, son colocados directamente en container que dejan los compradores, quienes se los llevan una vez que aquéllos han sido llenados. Los materiales que requieren la clasificación fina (plástico, papel y PET), así como también los trapos, son pesados en una balanza, antes de ser vendidos.

¹¹Hacía una semana que disponían de esa máquina y no la habían puesto en funcionamiento aún.

Cabe destacar que la venta de algunos materiales es constante, mientras que, otros son vendidos de manera estacional. El cartón, por ejemplo, es vendido de manera constante y a un mismo cliente: la empresa SMURFIT. Sin embargo, el caso del plástico es vendido según la temporada de que se trate. En momentos en los cuales se acercan las fechas de navidad, día de reyes o el día del niño, el plástico es vendido en mayor medida puesto que, los compradores provienen de empresas productoras de juguetes para niños. Una vez que suceden esas fechas, la venta del plástico merma de manera considerable. Estas consideraciones son tenidas en cuenta por el encargado de la cooperativa para poder organizar de manera eficiente las tareas de clasificación y la prioridad de los materiales a clasificar y enfardar.

Cuestiones generales del proceso y condiciones laborales

En general, casi la totalidad de las tareas efectuadas por los recuperadores son manuales, con la excepción de algunos traslados de materiales muy pesados como ser la chatarra. Si bien al momento de realizar la observación disponían de una enfardadora mecánica, todavía no la tienen en funcionamiento.

Básicamente, la tarea que realizan los cartoneros en el Centro Verde es la selección, clasificación y enfardado manual de los materiales que reciben. Esta tarea la realizan puesto que hay compradores que demandan un tipo específico de material, sin que contenga ningún otro. Es decir, demandan botellas de plástico, pero sin las tapas. Igualmente, algunos compradores las llevan con tapas, pero el precio por kilo disminuye. Otro elemento es el espacio. El hecho de compactar el material y aprovechar el espacio al máximo posible permite vender en mejores condiciones el material. Por ejemplo, si un comprador va a buscar PET, les hace llenar un container. Si este material no estuviera enfardado y compactado entraría una menor cantidad en el container que si lo estuviera. De este modo, el enfardado y acopio permite ahorrar en transporte y fletes. Es decir, el enfardado está directamente relacionado con el precio/traslado de mercaderías. Lo que define el precio es el ahorro de costo para el demandante.

La cantidad de personas que realizan tareas en ese predio (miembros de la Cooperativa Del Oeste) son en total 12. Trabajan de lunes a sábado, desde las 8:00 hasta las 18:00hs. Aproximadamente, reciben un salario promedio de 700,00\$.

5.2). El CERBAF: características generales¹²

El predio consta de 60 mts de largo x 60 mts de ancho. Está ubicado en la calle Varela 2505, frente a la cancha de San Lorenzo de Almagro, y se encuentra completamente cerrado. Tiene dos puertas de ingreso: una por la que ingresan sólo los camiones que depositan los materiales recolectados; y otra por la que ingresan autos y demás vehículos. La propiedad de todas las máquinas que posee la planta es del Gobierno de la Ciudad de Buenos Aires.

Descripción del proceso de trabajo

Hasta unos meses previos a realizar la observación, los miembros de la cooperativa realizaban la clasificación por intermedio de una cinta transportadora. Sin embargo, en la actualidad la cinta no está en funcionamiento. El motivo es que disponen de poca cantidad de personal para su uso óptimo. La escasa cantidad se debe a que, según nos informó la presidenta de la Cooperativa, no está ingresando una cantidad significativa de material para clasificar, por lo tanto, existía una cantidad de mano de obra ociosa. De esta manera, algunos recuperadores se fueron yendo de la planta. Teniendo en cuenta estas cuestiones, me propongo describir ambos procesos, es decir, primero, el proceso actual; y, al final del acápite, el proceso que comprende la utilización de la cinta.

Primer paso: llegada del camión, peso y descarga

El proceso comienza con la llegada de los diferentes camiones a la planta. Una vez por día llegan 2 camiones de URBASUR, 1 del ENTE de HIGIENE URBANA, 1 de AESA y 1 de NÍTIDA. Los camiones ingresan al predio y se dirigen directamente a la balanza o báscula. Se trata de una balanza que sirve para pesar todo tipo de transportes puesto que se encuentran en el suelo. El camión se sube a dicha balanza y, desde una especie de garita o cabina, se detecta el peso. La balanza es digital y el peso de los camiones aparece en pantalla. Allí, un operario anota en un talonario específico el peso de cada camión, la fecha de ingreso, el nombre de quien lo maneja, su firma, el n° del camión y la patente, a modo de control interno. Cabe destacar que, además, pesan los camiones

¹²La observación fue realizada el día 10 de julio de 2008.

cuyo destino es la Cooperativa Del Oeste, que gestiona el Centro Verde del barrio de Villa Soldati.¹³ Una vez pesado, el camión se dirige hacia el interior del galpón y descarga la mercadería en un sector específico. La descarga es sencilla puesto que no traen bolsones, sino, simplemente, materiales sueltos y mezclados (cartón, plásticos, papel, etc.). Sólo en el caso de la empresa AESA, que es la que lleva vidrio, la descarga se efectúa afuera del galpón, en un container destinado para colocar el vidrio. Una vez descargado el material (sea cual fuere), el camión se dirige nuevamente hacia la balanza, se lo pesa y, posteriormente, el camión se retira. El resultado de la diferencia entre el primer peso (cuando el camión ingresa) y el segundo peso (cuando el camión se retira) es el peso del total de material que queda en la planta.

Segundo paso: selección y clasificación general según material

Una vez descargado el material por los camiones, los recuperadores comienzan el proceso de selección y clasificación por tipo de material. Allí separan en diferentes bolsones los distintos materiales: el cartón, el papel de segunda, el papel blanco, el papel de diarios y revistas, el nylon y el plástico. Una vez separados esos materiales, los recuperadores los colocan en diferentes bolsones. En el caso particular del cartón, el papel blanco y el papel de diarios y revistas son trasladados directamente a unos containers por cada tipo de material, ubicados al interior del galpón, es decir, no son enfardados. Estos containers son propiedad de los diferentes compradores que la cooperativa dispone según el material. El motivo por el cual no son enfardados por la máquina, es que el cartón duro puede llegar a romper la máquina; o bien, el papel de revista suele resbalarse, por lo tanto, su enfardo resulta dificultoso. Dicho traslado corre por cuenta de los recuperadores, es decir, los materiales son arrastrados. Una vez llegados al container, los recuperadores ordenan el material de manera tal que se ocupe el menor espacio posible. En cambio, el papel de segunda sí puede ser enfardado. Por tal motivo, se lo coloca en unos bolsones y se lo traslada hacia el sector en el cual se encuentra la máquina de enfardado. Allí se van acumulando un bolsón al lado del otro. Cabe destacar que el vidrio, como dije en el acápite anterior, se coloca directamente en un container que se encuentra fuera del galpón. Dicho container es propiedad de un comprador que es cliente fijo de la cooperativa. Allí, un recuperador se encarga de

¹³Ver descripción de PDT en Centro Verde de Villa Soldati.

molerlo. La herramienta que utiliza para dicha tarea es un martillo. El molido lo realiza ubicado por fuera del container, parado en una silla, martillando de manera tal que el vidrio molido caiga en el interior del container.

Tercer paso: clasificación más específica (el nylon y el plástico)

En el caso del nylon y el plástico, la clasificación requiere de un segundo proceso más específico. El plástico es clasificado según el tipo y el color. A su vez, el PET (los envases de gaseosas) son separados: por un lado, se seleccionan las tapas; y, por otro, el envase propiamente dicho. Ambos son colocados en bolsones diferentes. Por su parte, los envases son clasificados según el color: en un bolsón, los recuperadores colocan los envases de color; y, en otro, los transparentes. Todos estos bolsones son colocados en diferentes lugares de manera que los materiales no se mezclen. El nylon es clasificado según el tipo y el color. Es decir, se separa según sea zunchos (cinta de embalar), streech y polietileno. Luego de la selección, los materiales se colocan en diferentes bolsones específicos, que son trasladados al lugar que les corresponde.

Cuarto paso: el enfardado

Los materiales que pueden enfardarse son el papel de segunda, todos los tipos de plástico (excepto las tapas de los envases) y todos los tipos de nylon. Una vez que todos estos tipos de materiales han sido colocados en bolsones, el paso siguiente es el enfardado. Generalmente, este proceso se realiza según el material, es decir, se acopia primero un tipo, luego otro, y así sucesivamente.

La enfardadora es una máquina mecánica. Su estructura es como una heladera un más grande de lo normal y tiene dos puertas: en la de arriba se coloca el bolsón entero del material a enfardar. Luego, se cierra la puerta y el operario presiona un botón. La enfardadora, de manera mecánica, baja una prensa hasta cierto punto y luego vuelve a subir. Una vez realizada esa operación, el operario abre la puerta de arriba, vuelve a colocar otra bolsa, cierra la puerta y vuelve a presionar el botón para que baje la prensa. Cabe destacar que la máquina tiene un mecanismo de seguridad: en caso de quedar la puerta abierta, la prensa no se desliza por más que se apriete el botón. El operario realiza esa operación hasta que la enfardadora llega al límite de no poder enfardar más. Ese límite está impuesto por el tamaño del fardo, es decir, por el montículo que se va

enfardando en la parte de abajo de la máquina. Para extraer el material compactado, el operario abre la puerta de abajo y coloca un hilo que pasa a través de la máquina, por debajo y por los costados. Luego, anuda el fardo propiamente dicho para que el material que contiene no se desparrame. Una vez atado el hilo al fardo, se extrae de la máquina y se repite el proceso con otros bolsones. El encargado de realizar el enfardado es una sola persona.

La medida del fardo es 1 metro de alto x 1 metro de ancho x 0,80 metros de grosor. El peso de los fardos se modifica de acuerdo al material: el fardo de nylon pesa 40 kg; el de PET entre 50 y 60 kg; el de otros plásticos entre 50 y 60 kg; el de papel de segunda entre 100 y 150 kg. Una vez extraídos, los fardos se colocan a un costado diferenciando el material compactado.

Quinto paso: el traslado de los fardos y su acomodamiento

Una vez enfardados, los materiales son llevados a diferentes lugares destinados para su acomodo. El traslado se realiza con una zorra manual, es decir, una herramienta que tiene como si fuera una pala como base y dos ruedas. En la pala se colocan los fardos y se traslada al lugar que corresponda. Cuando se acumula una gran cantidad de fardos, se utiliza un autoelevador VOCAT, es decir, una especie de tractorcito que también tiene como si fueran dos palas grandes en su base en las cuales se coloca el fardo y sirve para acomodar en lugares altos. Las palas se elevan de manera mecánica.

Sexto paso: la venta

Los compradores de los materiales son fijos, es decir, son siempre los mismos. Por cada material hay un comprador. Los containers en los cuales se depositan los materiales clasificados y enfardados son propiedad de los compradores. Allí, se acumulan una cantidad determinada de bultos o kilos de material suelto y, una vez que se llega a una cantidad determinada, se llama al comprador para que busque el material clasificado y/o enfardado. Esos containers están preparados para ser transportados por camiones. En este sentido, al momento de llegar el container a la planta, fue pesado junto al camión. Posteriormente, se dejó el container vacío en el galpón. Una vez que está lleno, se carga en el camión y se vuelve a pesar el transporte. La diferencia es la cantidad de material que se lleva el comprador.

Proceso de clasificación con la cinta¹⁴

En este acápite voy a desarrollar cómo es el funcionamiento de la cinta transportadora. Cabe destacar que, en momentos en los cuales la cinta estaba en funcionamiento, los pasos 1 (llegada del camión y descarga), 4 (enfardado), 5 (traslado y acomodamiento) y 6 (la venta) se realizaban de la misma manera que la anterior descripción. La diferencia radicaba en la manera de seleccionar y clasificar el material. La máquina completa de la cinta transportadora tiene, aproximadamente, 17 mts de largo. Sólo la cinta en la cual se realiza la clasificación propiamente dicha tiene una longitud de, aproximadamente, 14 mts de largo. De un costado de la cinta pueden trabajar hasta 8 personas, y del otro hasta 9. Es decir que, en total, se requieren 17 personas sólo para la clasificación del material. A su vez, debajo de la cinta se requieren por lo menos 2 personas para cambiar las bolsas llenas por otras vacías, y 1 persona que vaya colocando las bolsas en la tolva, que es por donde ingresan los productos para ser clasificados.

Una vez que llegaba el material, era descargado en el piso del interior del galpón. Allí, dos o tres recuperadores lo llevaban al inicio de la cinta transportadora o, también llamado, tolva. El único material que se preseleccionaba y no se colocaba en la tolva eran las botellas de vidrio y el cartón grande. Un recuperador, entonces, va colocando las bolsas con el material adentro en la tolva. Allí, la cinta, de manera mecánica, lo traslada hacia otro montículo en el cual se encuentran unas guillotinas que resquebrajan y desgarran las bolsas.

Luego, el material continúa su recorrido a través de la cinta transportadora, que lo traslada hacia un sitio en el cual están ubicados los recuperadores. Allí, los recuperadores se ubican a los costados de la cinta. A su vez, se encuentran parados y ubicados entre dos grandes tachos, los cuales no tienen base, es decir, es una especie de gran agujero. En esos tachos, los recuperadores colocan un material determinado, cuyo destino será un bolsón grande ubicado en el piso del galpón. Cada uno de esos tachos implica un tipo de material diferente.

Una vez que el material ingresa en la cinta (luego de que las guillotinas desgarraron las bolsas) cada uno de los recuperadores tiene la función de agarrar el material que le toca

¹⁴Dado que la cinta no se encontraba en funcionamiento al momento de realizar la observación, la descripción presentada es producto de una entrevista a la presidenta de la cooperativa, quien nos explicó y detalló cómo era el proceso de clasificación.

clasificar y colocarlo dentro del tacho. Dado que están ubicados entre dos tachos, los recuperadores tienen la posibilidad de clasificar hasta dos materiales diferentes.

Al final de la cinta, se encuentra un montículo que posee un imán, cuya función es que allí se queden “pegados” los materiales de lata. A su vez, la cinta continúa su recorrido, de manera que el material sobrante cae al finalizar el recorrido. Allí abajo, se encuentra otro tacho que es el de las “sobras”, es decir, el material que no es clasificado. Debajo de la cinta y de toda la máquina se encuentran dos recuperadores que se encargan de trasladar los bolsones llenos de material y colocar en su lugar, bolsones vacíos.

Cuestiones generales del proceso y condiciones laborales

En la actualidad, la cooperativa está compuesta por 17 personas que trabajan de lunes a sábado, entre las 8:00 y las 17:00hs. Los asociados se toman 1 hora de descanso para el almuerzo entre las 12:00 y las 13:00hs, diariamente. En términos generales, no disponen de ropa adecuada para el trabajo, ni siquiera de guantes o barbijos. El salario promedio de los asociados es de 800,00\$ mensuales. A su vez, no disponen de obra social ni cobertura de ningún tipo. Sólo disponen de un seguro de vida. Además, poseen un botiquín de emergencias que sólo dispone de elementos para posibles heridas leves. En caso de sufrir accidente de gravedad deben recurrir al hospital más cercano que queda ubicado a unas 10 cuadras de la planta.

5.3). Condiciones laborales de los recuperadores en cooperativas

Como hemos visto, las condiciones laborales de los recuperadores en cooperativas son muy intensivas y precarias. No es tarea sencilla andar arrastrando bolsones de materiales que pesan entre 50 y 150 kg. Además, las jornadas laborales son intensivas y oscilan entre las 9 y 10:00hs diarias, a excepción de los días domingo. A su vez, los salarios de los asociados son muy bajos y oscilan entre los 700,00 y 800,00 pesos. Es decir, se encuentran por debajo del salario mínimo, vital y móvil actual y muy por debajo del promedio salarial de las ocupaciones en las diferentes ramas de la economía formal que, hasta el mes de marzo de 2008, era de 2.421,00\$.

6). Aproximaciones

Si bien este estudio se encuentra en avance y no ha sido concluido aún, podemos realizar algunas aproximaciones a nuestro objeto estudiado. En primer lugar, los recuperadores están muy lejos de ser “excluidos” del sistema. Por el contrario, cumplen una función real en el sistema porque realizan una función productiva. A partir del análisis de las condiciones laborales de los cartoneros observamos que se trata de obreros que constituyen reservorios de fuerza de trabajo explotados en condiciones intensivas y que, por lo tanto, venden su fuerza de trabajo por debajo de su valor. De este modo, los cartoneros son parte de la sobre población relativa, en su modalidad estancada.

Por otro lado, las condiciones laborales de los miembros de las cooperativas no parecen ser mejores. En efecto, las tareas desarrolladas por los recuperadores son intensas, así como también, las jornadas laborales. Asimismo, el salario es muy bajo. En segundo término, las condiciones de los asociados nos peores que las de cualquier obrero en relación de dependencia. Estos últimos, al menos, disponen de vacaciones pagas y cobertura social. En consecuencia, las cooperativas reproducen condiciones laborales muy precarias. Es decir, a partir de este tipo de emprendimientos se legalizan condiciones que para cualquier obrero asalariado serían ilegales. De este modo, y contrariamente a los ejes planteados por la mayoría de los estudiosos del fenómeno, las cooperativas están muy lejos de constituirse como instituciones para erradicar la precariedad e informalidad. Por el contrario, reproducen esa dinámica.

6). Bibliografía

Chidiak, Cristina y Bercovich, Néstor (2004): *Microcrédito y gestión de servicios ambientales urbanos: casos de gestión de residuos sólidos en Argentina*. Publicación de las Naciones Unidas-CEPAL, Medio Ambiente y Desarrollo, Serie 82, Santiago de Chile.

Dimarco, Sabrina A (2005): “Experiencias de autoorganización en cartoneros: un acercamiento a la configuración de vínculos laborales, sociales y políticos en contextos de exclusión social”, en *Programa Nacional de Becas CLACSO*. Disponible en www.bibliotecavirtual.clacso.org.ar.

Esclar, Valeria et al (2007) - Mutuberría Lazarini, Valeria; Rodríguez, María Florencia; Rodríguez, Paula: *Cartoneros: ¿una política individual o asociativa? Ciudad de Buenos*

Aires, año 2004-2005; Cuadernos de Trabajo N°75; Ediciones del CCC, Centro Cultural de la Cooperación Floreal Gorini.

Fajn, Gabriel (2002): “Exclusión social y autogestión. Cooperativas de recicladores de residuos”; en *Revista IDELCOOP*, n°139. Instituto de la Cooperación.

Heller, Pablo (2004): *Fábricas ocupadas. Argentina 2000-2004*; Ediciones Rumbos, 1era ed., 2004, Argentina.

Paiva, Verónica (2004): “Las cooperativas de recuperadores y la gestión de residuos sólidos urbanos en el Área Metropolitana de Buenos Aires – 2003”; en *Revista Theomai*, Universidad Nacional de Quilmes, Argentina.

Schamber, Pablo J. y Suárez, Francisco M. (2006): “Actores sociales y cirujeo y gestión de residuos. Una mirada sobre el circuito informal del reciclaje en el conurbano bonaerense”, en *Revista Realidad Económica*, N°190. Disponible en www.iade.org.ar.

Schamber, Pablo J. y Suárez, Francisco M. (compiladores) (2007): *Recicloscopio. Miradas - sobre recuperadores urbanos de residuos de América Latina*; Ediciones Prometeo Libros.

Villanova, Nicolás (2008): “Hongos kirchneristas”. Acerca de las cooperativas de cartoneros, en *El Aromo*, n°44, septiembre/octubre de 2008.

Villanova, Nicolás (2008): “Reciclando plusvalía”. Acerca de la explotación capitalista de los cartoneros; en *El Aromo*, n°42, mayo/junio de 2008.