

Laboração contínua

Trabalho, contexto e posição vivida de classe entre operários vidreiros em Portugal

Emília Margarida Marques

■ Doi: 10.54871/ct26ps09

Introdução: laboração contínua, na fábrica e no social

Todos os objetos da antropologia se localizam na história, ensinou pioneiramente Eric Wolf (1982, 2001) —inaugurando, na disciplina, uma fecunda perspectiva sistémica, dirigida a iluminar o detalhe da cultura local e do presente etnográfico com um foco abrangente sobre os processos globais. Wolf inspirou, entre muitas perspetivas, o “realismo histórico” proposto por Narotzky e Smith, centrado no “interface” entre as experiências e sentimentos quotidianos, por um lado e, por outro, a escala sistémica das “conexões, correntes e relações de reprodução e transformação social” (Narotzky e Smith, 2006, p. 3).

Estes olhares a múltiplas escalas afiguram-se particularmente adequados ao estudo das práticas e sentidos do trabalho. Porque o

trabalho está, justamente, no âmago de processos sistêmicos de produção, reprodução e distribuição de recursos materiais e simbólicos decisivos e, ao mesmo tempo, no centro da experiência quotidiana de quem trabalha. Perante a atual expansão e crueza do projeto neoliberal de concentração da riqueza e do poder, que concorre para uma crescente diversidade e complexidade das situações de trabalho concretas, localizadas e vividas (Parry, 2018), cresce a pertinência de um “olhar holístico” em antropologia do trabalho, capaz de articular aquelas diversidade e complexidade com as relações e processos que, a várias escalas, as configuram (Capogrossi e Palermo, 2020, p. 20; cf. também Angosto-Ferrández, 2022).

Neste capítulo, aplico essa perspectiva ao trabalho industrial. Parto de uma etnografia fabril desenvolvida, há duas décadas, entre condutores de máquinas automáticas de moldação de vidro numa localidade industrial portuguesa (Marques, 2009, 2011), que incidiu sobre a produção, reprodução e contestação dos seus lugares e relações sociais de trabalho por parte daqueles operários. A pesquisa focou, em particular, o seu contínuo esforço de construção de autonomia e valor do trabalho, esforço no qual mobilizavam, no discurso e na prática quotidiana, circunstâncias como a complexidade da máquina, a importância do conhecimento técnico operário ou a materialidade da produção. Focou também, indissoluvelmente, os inescapáveis limites estruturais que constroem esse esforço, tornando-o ambíguo e contraditório nos seus resultados.

A expressão “laboração contínua” no título deste texto evoca o funcionamento ininterrupto da fábrica (7/24) e o conseqüente trabalho a turnos dos condutores de máquinas, aspetos relevantes das suas relações e experiências de trabalho. Mas evoca também a sua contínua procura de apropriação do trabalho e, ainda, as constantes mudanças organizacionais, técnicas e laborais com as quais têm que se confrontar. Tendo em conta o volume destas mudanças nos últimos vinte anos, sob o impulso de processos político-económicos globais de intensificação da acumulação capitalista, iniciei recentemente uma revisita a este terreno. Articulo aqui os dados da detalhada

etnografia inicial (observação presencial em contexto fabril, dezenas de entrevistas aprofundadas, pesquisa documental e historiográfica) com dados atuais, menos exaustivos (observação presencial na localidade, pesquisa documental, entrevistas a interlocutores-chave), para propor uma análise preliminar, diacrónica e comparativa, de práticas sociais de trabalho operário em reconfiguração.

A análise, que mobiliza e intersesta, como detalharei, aquisições da antropologia do trabalho e da antropologia da técnica, sugere que se trata de uma reconfiguração significativa: uma desvalorização funcional, salarial e simbólica do grupo operário. Nesta desvalorização, articulam-se novos usos sociais da técnica de produção e do conhecimento operatório em contexto fabril com aquilo a que podemos chamar uma “des-localização” do trabalho e das fábricas. Ou seja, o desvanecimento de memórias operárias e de representações *locais* da complexidade do processo técnico, conjugado com a crescente inserção destas unidades fabris em espaços e processos internacionais de divisão do trabalho intrinsecamente desiguais e hierárquicos, governados por imperativos neoliberais de acumulação intensificada —em conexão com o lugar semiperiférico da economia portuguesa no contexto global (Wallerstein, 1979).

Nas páginas seguintes, começo por discutir as práticas de trabalho dos condutores de máquinas tal como observadas etnograficamente na viragem do milénio. Integro-as depois na história da indústria vidreira local, especialmente nos processos, interligados, de automatização do fabrico, internacionalização do setor e construção dos condutores de máquinas enquanto grupo operário qualificado. Abordo seguidamente o enfraquecimento progressivo, no quotidiano fabril, das marcas desta história vidreira local e, numa quarta secção, discuto a correlata recomposição desqualificante dos condutores de máquinas, atualmente em curso.

A fechar, retomo os principais contornos da mudança observada e, de modo relacionado, as aquisições da antropologia do trabalho e da antropologia da técnica mobilizadas na análise. Considerando o modo constitutivo como as dinâmicas de acumulação capitalista se

fazem sentir nestas práticas de trabalho industrial, assim profundamente marcadas por relações de classe e, ao mesmo tempo, o modo situado e contingente como estas relações são quotidianamente experimentadas, discuto a ideia de “posição vivida de classe”. Pretendo sublinhar que é a partir de localizações concretas, complexas e instáveis, que os condutores de máquinas se relacionam com este princípio crucial de organização do mundo social — a classe. Perante as múltiplas reconfigurações, associadas ao capitalismo neoliberal que vivemos, dos contextos e práticas laborais e das classes trabalhadoras, a expressão concreta das relações de classe nesses contextos e práticas parece constituir uma direção de pesquisa a ter em conta em antropologia do trabalho.

Práticas sociais de trabalho operário: da transgressão aos seus limites estruturais

Não há nenhum maquinista que não mexa [na consola da máquina].

Isso sei eu.

Pois. Não há nenhum, não há nenhum. Porque tu estás à frente da máquina e vêes o movimento que se faz: está-se a fazer tarde, ou está quase a bater no outro. E tu chegas lá: “Oh, é daqui”. Ou aparece às vezes uma marisa ovalizada e tu sabes que, se lhe deres mais um bocadinho de tempo de bucha, a marisa, estando em contato com o ferro, arrefece. Já vai mais fria p’o lado do molde e já não ovaliza. Tu experimentas, metes lá uma garrafa a arrefecer, fazes essa alteração e sabes aquilo que fizeste. Se não resultar, pões como estava. Estás a perceber? É assim. (Conductor de máquinas IS de moldação, 2001).

Não é que a gente não agarre em peso. Mas o que nos faz mais é a cabeça. São os tais defeitos, que a gente pensa tirar de uma maneira hoje, e que os tira, e que amanhã não os conseguimos tirar. Aí é

que nós, depois, ficamos a matinar: “Então mas como é que era?! Será daqui, não será?”. Vamos experimentar ali, vamos experimentar a abertura do molde, vamos experimentar no fecho do molde. Começa assim, aí depois é que começa a rotina toda cá dentro na cabeça. (Condutor de máquinas IS de moldação, 2001).

Porque se eu tivesse só que dar tocha, substituir um molde, não sei quantos, era... digamos que era um *robot* que ali estava, não precisava de pensar, não precisava de mais nada. Mas como eu (eu e o maquinista, em si)... eu estou sempre a tentar resolver [problemas] e quando surge um problema arranho-me todo p’a resolver. (Condutor de máquinas IS de moldação, 2001).

Transgredir a norma organizacional explícita era, no início deste século, parte integrante do quotidiano de trabalho para muitos condutores de máquinas automáticas IS¹ de moldação, nas fábricas de embalagem de vidro da Marinha Grande. Como exemplificam as falas acima, estes operários fundamentavam tal prática, por um lado, no próprio funcionamento da máquina, na complexidade do processo técnico e nas exigências da produção e, por outro lado, no imperativo de extrair do seu trabalho outros valores além do salário. Ou seja, atribuíam à sua intervenção não autorizada no processo técnico um lugar central, tanto na sua ação produtiva na fábrica como no modo como se pensavam enquanto trabalhadores.

Compreender estes processos exige atenção ao detalhe empírico, material e incorporado dos objetos e gestos técnicos, como cedo notou Mauss (1948) e continua atual em antropologia da técnica (Ferret, 2014), incluindo nos seus encontros com etnografias do trabalho industrial (Cross, 2012).

A produção de embalagens de vidro é um processo totalmente integrado, automatizado e contínuo. No seu ponto nodal, aquele onde cada uma das “gotas” de vidro provenientes do forno de fusão

¹ Acrónimo normalmente expandido para “*independent section*”, uma vez que a máquina é composta por módulos independentes.

é transformada, em segundos, no recipiente pretendido, encontram-se as máquinas de moldação. Sempre que se muda o artigo em fabrico, é necessário substituir equipamento variável nestas máquinas (os componentes que contactam com o vidro, lhe dão forma e o deslocam) e, muitas vezes, em aparelhos contíguos, assim como reprogramar os movimentos e ventilações da máquina para o padrão mais adequado ao produto que se vai fabricar. A máquina de moldação é então entregue ao condutor, preparada para produzir nas melhores condições. Ou assim se espera.

Na verdade, como muitas vezes ouvi tanto de operários como de engenheiros, “o vidro não é uma ciência exata”. À temperatura de trabalho (centenas de graus centígrados), o vidro é um material de considerável instabilidade térmica e mecânica que, a cada passo e de modo difícil de prever com exatidão, pode introduzir variabilidade no processo. O funcionamento e condição da máquina influenciam a condição e comportamento do vidro, e vice-versa. Esta constante retroação cria um “complexo vidro-máquina [...] combinação da mecânica da máquina e das propriedades físicas pertinentes dos vidros utilizados” (Holscher, 1984, pp. 643, 652), que abre muitas portas à variabilidade e à irregularidade.

Lidar corretamente com estas oscilações não é coisa que a máquina IS possa fazer em autonomia, porque não dispõe de auto-regulação suficiente para adaptar cada um dos milhões de ciclos de fabrico à condição particular em que efetivamente decorre. À variabilidade espontânea que emerge no processo, a máquina não consegue fazer corresponder uma conveniente variabilidade operatória. Assim, para evitar que, na sua instabilidade, o “complexo vidro-máquina” saia do intervalo de funcionamento considerado eficiente, torna-se indispensável monitorizá-lo em permanência e, ponderadamente, introduzir no dispositivo técnico os necessários ajustes de correção ou compensação.² É isto a condução da máquina.

² Evidentemente, muita da variabilidade que emerge no “complexo vidro-máquina” acaba por não interferir com os resultados pretendidos, por ser de pequena monta ou

Os condutores trabalham em turnos rotativos de 8 horas (incluindo meia hora para refeição), enfrentando calor forte, ruído intenso e risco de acidentes.³ Quase sempre de pé, circulam de um para o outro dos lados longos da máquina (cuja planta é retangular, criada pela justaposição das secções —que podem ser entre 8 e 20, mais comumente 10 ou 12) e por algumas estações de trabalho dispostas nas proximidades. As elevadas cadências de produção, com as máquinas a grande velocidade, acrescentam o risco e a tensão que marcam o seu ambiente de trabalho.

Pode descrever-se a atividade destes operários através da noção de “ciclos operatórios” (Marques, 2009): sequências de operações destinadas a monitorizar ou intervir na máquina, que se repetem ao longo da jornada de trabalho, por vezes parcialmente se sobrepondo ou intersetando. Há duas décadas, estas sequências envolviam uma diversidade de componentes e competências, podendo implicar tanto o manuseamento de utensílios manuais, frequentemente em condições de esforço físico, como o acionamento de comandos mecânicos ou eletrónicos da máquina ou de outros dispositivos. Mas por trás da sucessão de ciclos operatórios individualmente observáveis desenrolava-se, ao longo de toda a jornada de trabalho, um processo cognitivo uno, contínuo (tal como é contínuo o funcionamento da máquina), de avaliação e decisão, orientando e dando unidade à condução do aparelho.

É fundamental ter presente que se pode produzir embalagem de vidro numa variedade de combinações dos inúmeros parâmetros de funcionamento da máquina. A hipersensibilidade do vidro e a instabilidade e carácter sistémico do “complexo vidro-máquina” —que, a um primeiro olhar, poderiam parecer apontar para um forte estrangimento da matéria e da técnica sobre as práticas de trabal-

por ser absorvida por variações que emergem noutros pontos do sistema. É frequente, porém, a acumulação de oscilações que comprometem o seu funcionamento.

³ Os turnos decorrem entre as 5 e as 13 horas, as 13 e as 21, e as 21 e as 5 horas do dia seguinte, seguindo-se a cada 8 horas de trabalho 24 horas de folga. Como este horário se traduz em mais do que 35 horas de trabalho semanais, são ainda devidos ao trabalhador “dias de compensação” (para além das férias previstas na lei).

ho— abrem, pelo contrário, uma grande latitude de escolhas sociais. Ajustar de uma ou outra forma as interactuantes variáveis de fabrico releva, em grande parte, de opções comerciais (maior ou menor sofisticação da embalagem, preço e nível de qualidade contratados com o cliente, etc.) e organizacionais (quem e por que meios ou ações garante que o sistema se mantém no intervalo de funcionamento).

Por exemplo, a contenção de custos operacionais associada à crescente financeirização destas empresas (sujeitas a exigências crescentes por parte dos “investidores”) pode traduzir-se em ferramenta de moldação de pior qualidade, com a qual apenas é tecnicamente exequível produzir em determinadas condições sociais: desde que seja possível fazer repercutir os custos adicionais dos necessários ajustes de compensação sobre quem opera diretamente o dispositivo técnico. Neste caso, frequentemente, obrigando os condutores de máquinas a executar com maior periodicidade o penoso ciclo operativo de lubrificação desta ferramenta. Num exemplo de sentido oposto, mas radicalmente demonstrativo do carácter social destas escolhas, o próprio imperativo “técnico” de laboração contínua neste tipo de produção —completamente naturalizado no contexto que estudei— é desmentido pelo facto de, numa fábrica de vidro de embalagem de Sofia (Bulgária), no período pré-privatização (em contexto de economia não capitalista) a produção ser suspensa à noite e nas férias (Kofti, 2023, p. 123)⁴. Enfim, mais do que o “complexo vidro-máquina” identificado pela literatura técnica do setor, o que encontramos aqui atuante é, como se esperaria, um complexo vidro-máquina-*social*.

A latitude de decisão concreta e quotidiana inerente ao complexo vidro-máquina-social, o carácter sistémico (*i.e.*, uno e interagente) do processo técnico, a relação forte, decorrente da organização e execução do trabalho, entre cada condutor e a “sua” máquina, cujo desempenho em tempo real é tornado público num monitor junto

⁴ Isto implicava suspender a entrada de matérias-primas no forno, mas mantendo o nível e temperatura das toneladas de vidro em fusão no seu interior — com um gasto em combustível muito considerável e sem qualquer tradução em produto, opção totalmente fora de causa em contexto capitalista.

ao aparelho —tudo se articulava no sentido da construção, pelos condutores, de uma noção e uma prática da condução da máquina enquanto processo também ele uno e integrado, variável e contingente. Um processo entendido como abrangendo a máquina no seu todo, na multiplicidade das intervenções que sobre ela é possível fazer e que o condutor decidia fazer —ou não— de acordo com a sua leitura do processo em cada momento. Assim, normas fabris como a reserva a outros, que não o condutor (e acima dele na hierarquia fabril), da intervenção sobre determinados comandos da máquina⁵, ou como a definição de tarefas programadas, a realizar pelo condutor independentemente da sua avaliação do estado do aparelho, contrariam radicalmente a sua noção e prática de condução da máquina enquanto atividade qualificada e (também) cognitiva. É muito claro para os condutores que tais regras marcam e reforçam o caráter subordinado da sua condição assalariada. Eles procuravam, então, sublinhando a complexidade do processo de fabrico, conduzir a máquina de modo a afirmar, pelo contrário, a qualificação, autonomia e valor do seu trabalho (Marques, 2011). Transgredir aquelas normas era apropriar-se do trabalho, recusar a condição de *robot*, resistir à subordinação.

Se eu própria, etnógrafa, me dei conta, ninguém na fábrica, obviamente, ignorava esta transgressão quotidiana —que era, duas décadas atrás, largamente, ainda que nunca explicitamente, tolerada pela hierarquia fabril.

A fábrica era então cruzada por representações de eficiência técnica contrastantes. Sobretudo a partir dos anos oitenta, com o arranque (inicialmente pouco perceptível) da concentração e financeirização do capital das empresas, haviam sido progressivamente introduzidas mudanças organizacionais que foram enfraquecendo a

⁵ Os condutores tinham anteriormente frustrado outra tentativa no mesmo sentido no final dos anos 1970, quando as fábricas criaram (provavelmente a conselho dos fornecedores de equipamento) a figura do técnico de turno. Os movimentos da máquina eram então regulados mecanicamente, tendo-se pretendido, sem êxito, “tirar as chaves [de manuseamento dos pinos nos cilindros das secções] aos condutores”, retirando-lhes assim a possibilidade de intervir naquela regulação.

posição dos condutores: individualização da relação laboral, através de remunerações variáveis; formação em sala dos novos condutores, disputando ao grupo operário o controlo do conhecimento operatório e da sua reprodução⁶; intensificação do trabalho, com aumento acentuado da cadência das máquinas, emagrecimento das equipas e atribuição de novas tarefas; descida na hierarquia fabril, com o fim dos ajudantes por máquina, a instituição dos técnicos de turno e a atribuição a estes de algumas decisões de condução da máquina; introdução de procedimentos, designadamente ligados às certificações de qualidade, que adensaram a rastreabilidade do seu trabalho. Consolidadas estas mudanças, a hierarquia fabril afirmava a necessidade de um controlo organizacional forte sobre a máquina, envolvendo na sua condução uma cadeia hierarquizada de técnicos.

O condutor tem uma visão muito mais estreita: vê que é um defeito, daquela secção... O técnico de turno, já num plano mais geral da máquina, não é? O chefe técnico se calhar num plano um bocadinho mais elevado, que já tem conhecimentos do condicionamento do vidro... Portanto, digamos que a visão, à medida que se sobe na hierarquia, é mais abrangente [...]. A condução da máquina, embora exista o condutor, não é da exclusiva competência do condutor (Engenheiro, 2001).

E começava até a explicitar-se, em estreita ligação com a financeirização crescente, que a métrica pertinente não seria tanto a qualidade do produto mas, antes, o lucro.

Nós podemos conseguir um rendimento⁷ maior, mas se calhar com menor produtividade. Nós, se calhar, conseguíamos fazer garrafas

⁶ Noutro contexto vidreiro, Kaba (2023) assinala também uma ligação constitutiva entre alterações no controlo e transmissão do conhecimento operatório e mudança social. Igualmente Gonzalez-Polledo e Sabaté (2019) sublinham o impacto dos modos de controlo e reprodução do conhecimento operatório na conformação dos “regimes fabris” -- i.e., das relações laborais vividas.

⁷ O rendimento de uma máquina é a relação, expressa habitualmente em percentagem, entre o número de gotas fornecidas pelo *feeder* e o número de recipientes aceites pelos procedimentos de inspeção.

com melhor qualidade, por sua vez mais rendimento, se tivéssemos as máquinas a trabalhar mais devagar. Agora, as máquinas já não eram rentáveis. Aqui é que está o busílis da questão (Engenheiro, 2001).

Ao mesmo tempo, porém, esta lógica de controlo hierárquico do trabalho e dos trabalhadores coexistia ainda com uma lógica de resultado, pensado como mensurável na produção material da máquina e articulado com a representação do processo técnico enquanto marcado por instabilidade e aleatório (o vidro não é uma ciência exata...).

Se é bom condutor ou não, é fácil de ver: pelos resultados. Há condutores que, regra geral, fazem sempre bom rendimento, e há indivíduos que fazem um rendimento médio. Condutores piores também podem fazer bons rendimentos. Agora, se a máquina ‘tiver numa condição de alguma instabilidade, têm muito mais dificuldade em repor a máquina no sítio do que um bom condutor: um indivíduo calmo, com uma certa capacidade de análise, sabe o que é que vai fazer, vai, tal, tal, tal e põe a máquina no sítio (Engenheiro, 2001).

Nesta fala, centrada nos resultados produtivos e não no controlo da força de trabalho, não encontramos níveis hierárquicos de intervenção sobre a máquina, mas sim um condutor qualificado que, autonomamente, analisa, intervém —e, conseqüentemente, produz. Observa-se aqui uma interseção parcial com as representações dos condutores de máquinas a respeito da complexidade do processo técnico, e da eficiência técnica como traduzida em recipientes corretamente produzidos. A apropriação do seu trabalho por parte dos condutores de máquinas tinha lugar, justamente, neste espaço de interseção —nesta “frente” de confronto de valor(es) (Kalb, 2024, p. 2).

Mas a mesma fala remete-nos, também, para os limites estruturais daquela apropriação. Na sua busca de autonomia no trabalho e de afirmação de competência, frequentemente os condutores asseguravam, na prática —com um esforço acrescido, não reconhecido nem compensado na sua relação de assalariamento, antes tomando

sobre si o ónus da transgressão— o funcionamento do complexo vidro-máquina-social em condições de contenção cada vez mais apertada de custos de operação, assim possibilitando uma intensificada acumulação de capital.

Deste modo, e como noutros contextos e setores industriais (por exemplo, Figari, 2020; Troccoli, 2022), a sua condição assalariada (a sua condição de classe) determinava a ambiguidade da construção de autonomia no trabalho por parte destes operários: esta construção traduzia-se, também, na produção de ativo consentimento na sua exploração (Burawoy, 1979). De facto, o imperativo de dignidade que os levava àquelas práticas era, também ele, capturado pelas dinâmicas de acumulação —exemplificando, uma vez mais, como as relações de exploração, acumulação e desigualdade se concretizam capturando esferas de ação e significado não mercantis e inerentes à vida social humana (Kalb, 2013; Kjaerulff, 2015; Narotzky, 2018; Yağın-Hekemann ed., 2022; *cf.* também Marques e Matos, 2022).

O trabalho vidreiro na Marinha Grande — e na história

A construção da autonomia do trabalho vidreiro e dos vidreiros enquanto grupo operário qualificado tem uma longa história na Marinha Grande — história local que, desde início, se faz também de processos e escalas mais vastos, abrangendo muitas geografias e envolvendo uma abundante circulação transfronteiriça de pessoas, objetos, ideias e capitais.⁸

A Marinha Grande é o centro da produção vidreira em Portugal desde o século XVIII, quando aí chegou o conhecimento técnico do ofício, levado por trabalhadores qualificados provenientes de contextos centrais europeus. De facto, nessa altura (e ainda hoje, em muitas localizações e subsectores da vidraria) o fabrico dependia, em

⁸ Para a história da indústria vidreira e dos vidreiros na Marinha Grande, com foco no vidro de embalagem, ver, entre outros, Alves (2017), Marques (1998, 2000, 2009, 2015), Mendes (1992), Mendes e Rodrigues (1999).

elevado grau, do conhecimento detido pelos vidreiros. Era um saber que só viajava com eles: incorporado e social, criado, apropriado e transmitido no âmbito da produção e reprodução do próprio grupo de ofício. A expansão da indústria envolveu, assim, um significativo nomadismo vidreiro que, sobretudo desde o século XVIII, chegou também a Portugal —localização geográfica e economicamente periférica, afastada dos principais centros europeus de produção e inovação.

Inicialmente objeto de forte protecionismo estatal, a indústria do vidro rapidamente fez da Marinha Grande um destacado centro operário. Ao longo das gerações, a presença da indústria, do trabalho e dos trabalhadores industriais marcou fortemente a demografia, a economia, a estrutura social, a atividade cultural, a intervenção e opinião políticas, as memórias e identidades sociais. Durante a ditadura de matriz fascista (1926-1974), a localidade foi um polo de resistência, com forte influência comunista entre os vidreiros e repetidos episódios de luta laboral (Lacerda e Marques, 2022).

Tudo isto com raízes sólidas no quotidiano fabril. Nas fábricas marinhenses, os vidreiros, detentores do saber técnico indispensável à produção, mobilizaram desde cedo a complexidade e a contingência do fabrico e da técnica para se constituírem como grupo sócio-ocupacional qualificado e coeso —e vivido no trabalho concreto. De facto, na produção manual, o trabalho é realizado por uma equipa hierarquizada (a “obragem”) cuja estrutura reproduz a do grupo ocupacional: oficial, 1º ajudante, 2º ajudante, etc., e aprendizes. Apoiando-se nesta estrutura, os vidreiros marinhenses estabeleceram modos eficazes de controlo sobre a transmissão do saber técnico, sobre a aprendizagem e a progressão na carreira e, conseqüentemente, sobre a reprodução social do grupo. Isto reforçou claramente a sua capacidade reivindicativa, ao limitar a mercadorização da força de trabalho —uma vez que tal mercadorização requer, como notou Marx (1986 [1867], p. 271), a capacidade individual de dispor livremente da força de trabalho (conhecimento técnico incluído) e sobre este existia, pelo contrário, um controlo coletivo (*cf.* Marques, 2015).

Há duas décadas, sentia-se ainda nas fábricas de vidro de embalagem locais o eco deste passado, muito reforçado pelo modo atribulado como aí decorreram a mecanização e a automatização do fabrico. Na Marinha Grande, o subsetor da embalagem começara a destacar-se do conjunto da vidraria no início do século XX, com algumas fábricas —duas das quais laboram até hoje— passando a dedicar-se-lhe praticamente em exclusivo e a Associação de Classe dos Operários Garrafeiros a surgir em 1919. Mas a mecanização, essa, apesar de um precoce mas efêmero ensaio, noutra localidade, em 1902,⁹ iniciar-se-ia somente nos anos quarenta, sob forte impulso exterior.

Desviando para Portugal a procura norte-americana de vinhos e licorosos habitualmente dirigida a outros países europeus, a II Guerra Mundial originou uma forte e inédita necessidade de garrafas, que a vidraria portuguesa se encontrava incapaz de satisfazer. Perante a perspectiva, igualmente inédita, de venda assegurada e crescentemente lucrativa, os industriais procuraram aumentar a produção por todas as formas: algum crescimento dos efetivos laborais (inevitavelmente limitado pelo número de vidreiros qualificados disponíveis), intensificação do trabalho, abaixamento dos padrões de qualidade e, claro, mecanização do fabrico. Esta, porém, foi à época muito parcial, dificultada pelo condicionamento industrial —regime regulatório que exigia autorização estatal para a instalação de equipamento produtivo¹⁰— e pela dificuldade de aquisição das má-

⁹ Teve lugar fora da Marinha Grande, na efêmera fábrica da Amora (junto a Lisboa, na margem sul do Tejo), equipada com máquinas semiautomáticas Boucher em 1902. Num padrão que se repetiria (e repete), este episódio de mudança técnica ligou-se estreitamente à aquisição da fábrica por um potentado financeiro, à procura empresarial de controlo sobre o conhecimento indispensável à produção e à circulação internacional desse conhecimento — neste caso, através das máquinas, desenvolvidas em França, justamente em contexto de conflito laboral (Barosa, 1996; Bour ed., 1998).

¹⁰ Com vista a limitar a concorrência, evitar a superprodução e consequente desemprego e agitação social, e conciliar os interesses dos vários setores do poder económico (agrário, industrial *import-export*) que constituíam a base de apoio (Brito, 1989; Rosas *et al.*, 2020).

quinas, com a metalurgia europeia, que as fabricava, em economia de guerra, ocupada com outro tipo de produções.

Quando o vidro de embalagem português finalmente adotou o fabrico semiautomático, na viragem para os anos cinquenta, este havia passado à história na Europa industrializada, onde já se fabricava automaticamente, em grande parte com máquinas IS. Mas os industriais portugueses temiam os vertiginosos aumentos do volume de produção que tais máquinas acarretavam: a quem venderiam tantas garrafas, num mercado interno contraído pelo subdesenvolvimento e pelos baixos salários?

A resposta viria, novamente, do contexto internacional. Temeirosa do seu destino perante a derrota do nazi-fascismo em 1945, a ditadura portuguesa vira estender-se-lhe, no contexto da emergente guerra fria, a mão dos aliados ocidentais.¹¹ Portugal expande contactos e horizontes em termos de política económica. Integra o plano Marshall e a OECE (atual OCDE), elabora planos de fomento, está na fundação da EFTA, procura incrementar a exportação e acolher investimento direto estrangeiro (IDE). Mais ainda a partir de 1961, pela necessidade de financiar a obstinação colonial da ditadura, perante as lutas de libertação nos territórios africanos ocupados por Portugal. Assim, a década de sessenta foi, também aqui e embora de modo muito localizado e desigual ao longo do território e da estrutura social, de crescimento económico, industrialização e alargamento do mercado interno. O aumento do consumo de bebidas (no país como nas colónias, incluindo por parte dos grandes contingentes militares deslocados) e de produtos alimentares embalados em vidro, bem como a maior exportação de alguns destes bens, avolumou finalmente o mercado do vidro de embalagem a níveis capazes de suportar a automatização.

¹¹ Pesaram nesta boa-vontade o interesse dos EUA pela base militar dos Açores, a meio do Atlântico, bem como o empenho anti-comunista da ditadura portuguesa. Para este contexto histórico do pós-guerra, ver Rosas *et al.*, 2020.

Ainda assim, as primeiras automáticas de *feeder*¹² instaladas na Marinha Grande não foram máquinas IS propriamente ditas, mas sim modelos mais rudimentares e menos produtivos, que permitiam evitar a total remodelação fabril e manter alguma coexistência com os processos semiautomático e, mesmo, manual. O facto de serem desenvolvidas e vendidas tais máquinas, quando estavam disponíveis tecnologias reconhecidamente mais avançadas, dá conta de uma industrialização a várias velocidades no diversificado e desigual contexto europeu. E a sua implantação em Portugal ao longo da década de sessenta ilustra a posição semiperiférica do vidro de embalagem português.

Estas mecanização e automatização semiperiféricas, tardias e atribuladas marcaram significativamente o modo como os grupos operários se reconstituíram perante a máquina. A transição ao semiautomático manteve a obragem hierarquizada (ainda que significativamente alterada) como sujeito coletivo da produção, com o que permaneceram, também, alguns aspetos da transmissão do conhecimento e da progressão no ofício. Além disso, a forma apressada, improvisada e parcial como as primeiras máquinas entraram nas fábricas, sem a devida assistência técnica dos fabricantes originais, deixou aos vidreiros, em grande parte, a responsabilidade de construir o conhecimento necessário à operação efetiva e eficaz dos aparelhos naquele contexto particular: na especificidade das matérias-primas, fornos e moldes disponíveis, e dos modelos, séries e níveis de qualidade a obter. Isso permitiu-lhes introduzir na operação da máquina níveis de variabilidade e autonomia não previstos na respetiva conceção. Ou seja, puderam, naquele contexto específico, apropriar-se da máquina potencialmente desqualificante como utensílio para construir qualificação e autonomia no trabalho —um processo

¹² O *feeder* é o dispositivo que estabelece ligação entre o forno de fusão e a máquina de moldação, alimentando-a com gotas de vidro, cada uma das quais originará um recipiente. Antes das máquinas de *feeder*, algumas fábricas instalaram máquinas ditas “de aspiração”, equipadas com componentes que colhiam o vidro diretamente no forno. Na Marinha Grande, estas máquinas não deixaram muitas memórias de sucesso.

que corrobora a recusa, hoje consolidada em antropologia das técnicas, das propostas de “agência” a-histórica e a-social dos objetos técnicos (Hornborg, 2021; Ingold, 2014).

Do semiautomático ao automático, a obragem desaparece e torna-se obsoleto boa parte do conhecimento operatório necessário aos processos anteriores. Mas o caráter tardio, parcial e, de início, titubeante da automatização criou outras possibilidades. Relativamente rudimentares, coexistindo com processos semiautomáticos e manuais —operando, portanto, em condições desfavoráveis— e sem que a sua implantação fosse acompanhada de uma presença considerável de engenheiros nas fábricas, as primeiras automáticas não teriam funcionado sem o conhecimento operário do vidro e do modo como reage à ação técnica. Isto reforçou a capacidade dos condutores de máquinas para construir, como haviam feito os vidreiros de fabrico manual e semiautomático, formas de apropriação e controlo sobre o seu trabalho, assentes nas práticas técnicas e na materialidade da produção e que, como vimos na secção anterior, eram parte do quotidiano fabril ainda há duas décadas atrás.

Da Marinha Grande ao Sul global

Mas não sem que tivessem sido constantemente desafiadas, vimo-lo também. Entre outros fatores, pelas mudanças verificadas nos modos de relação das fábricas marinhenses com a indústria do vidro de embalagem a nível global.

Sob o impulso da reconfiguração desta no último meio século, envolvendo sobretudo a deslocalização de atividade industrial para as periferias e a concentração da propriedade e controlo das unidades produtivas, o vidro de embalagem português cresceu significativamente, não em número de fábricas (seis no país desde há décadas, metade das quais na Marinha Grande) mas em capacidade instalada. Diariamente, saem desta meia dúzia de vidreiras uns avassaladores 16 milhões de artigos, produzidos por máquinas cada vez mais rápi-

das, precisas e orientadas para a redução da quantidade de vidro em cada embalagem. De facto, procurando reduzir o preço unitário e os custos de manuseamento e transporte, para melhor competir com outros materiais (plástico e metal, sobretudo), os volumes de produção cresceram exponencialmente, dependendo o seu escoamento do uso único da embalagem (em vez da sua reutilização) e de uma distribuição supranacional.

Na medida em que obter vidro implica fundir materiais arenosos a temperaturas da ordem dos 1600°C, esta é uma indústria extrativa, extremamente intensiva em energia, poluente. O setor promove uma imagem de “sustentabilidade” e “economia circular”, sublinhando que o vidro é infinita e completamente reciclável,¹³ mas razões logísticas e comerciais limitam a reincorporação de vidro usado (aliás do interesse do fabricante, pois reduz o custo energético). A própria concentração da produção, central a este modelo tecnológico e de negócio, inviabiliza a recolha e refundição da maior parte das embalagens, utilizadas e descartadas muito longe do local de fabrico. O armazenamento da imensidão de embalagens produzidas (frequentemente mais do que a quantidade encomendada, pois sabe-se que novas encomendas virão e alongam-se as séries de fabrico, para reduzir os tempos de programação e ajuste das máquinas) tem impactos negativos no ordenamento do território nos contextos de produção, bem visíveis na Marinha Grande. A distribuição geograficamente alargada destas mercadorias aumenta o impacto do seu transporte.

Assim, numa característica divisão internacional do trabalho, as sofisticadas máquinas IS são desenvolvidas por um punhado de fabricantes nos EUA, na Alemanha, na Suécia ou em Itália e exportadas para uma cintura intermédia¹⁴ que assegura a produção vidreira

¹³ Ver, por exemplo, a página eletrónica da federação empresarial europeia do setor: <https://feve.org/about-glass/sustainable-material/>

¹⁴ A deslocalização para uma periferia mais profunda é inviabilizada pelos requisitos técnicos da produção (abastecimento de energia e rede viária fiáveis, por exemplo) e pelos custos de transporte.

intensiva, arrostando com impactos negativos, ambientais e sociais —os quais têm aí, para as empresas, custos menores do que teriam num contexto melhor regulado. Acresce que a semiperiferia não apenas acolhe favoravelmente esta produção, como consome parte dela: enquanto em mercados como a Alemanha, a Áustria ou a Escandinávia vigoram imposições legais de reutilização, a sul autoriza-se o uso único irrestrito, acrescentando aos impactos referidos o dos resíduos a processar pelos serviços públicos.

Não menos decisivas são as condições laborais e salariais. Intensiva em energia e em capital, esta indústria não aparenta sê-lo tanto em trabalho, considerando que uma máquina IS de grande débito requer um único condutor. Mas se tivermos em conta que as fábricas operam em laboração contínua, pelo que existem, afinal, 4 condutores por máquina, mais os ajudantes e técnicos correspondentes, e se pensarmos também na variedade de secções a montante e a jusante da máquina, e noutras indispensáveis ao seu funcionamento, compreende-se que cada uma das vidreiras de embalagem existentes em Portugal tenha mais de 200 pessoas na sua folha de pagamentos. O trabalho a turnos, as condições ambientais difíceis (calor, ruído) e os níveis de qualificação relativamente elevados requerem níveis salariais superiores aos mínimos —o que, num país de baixos salários como Portugal, representa, para os grupos internacionais que operam as fábricas, custos laborais muito inferiores aos que suportariam mais a norte.

Os processos globais de acumulação realizam-se obrigatoriamente em espaços concretos, historicamente situados, com os quais se confrontam de modos diversos (Blim e Rothstein eds., 1992; Narotzky e Goddard eds., 2017). Neste caso, se a localização na semiperiferia oferece um quadro regulatório favorável à acumulação de capital, já a localização especificamente na Marinha Grande obrigou as hierarquias fabris a lidar com os processos locais de construção do grupo operário vidreiro discutidos nas secções anteriores. Nesse continuado confronto, contemporizou com tais processos, tirou partido da respetiva ambiguidade e procurou, quando possível, enfraquecê-los.

Para isso têm contribuído a precarização e rotação da mão-de-obra, o trabalho migrante, a internacionalização da propriedade das fábricas (inserindo em postos de chefia técnicos provenientes de outras localizações), a periódica atualização tecnológica e também a saída dos operários mais antigos, ajudando a desvanecer, nas fábricas marinhenses, as representações da complexidade do processo técnico associadas à memória da automatização tal como aí decorreu e ao papel dos condutores de máquinas nesse processo.

Deste modo, o trabalho nas fábricas de vidro de embalagem da Marinha Grande tem vindo a “des-localizar-se”, no sentido da perda de modos locais de relação operária com a máquina e a produção, sendo as práticas de trabalho crescentemente determinadas, ao detalhe, por vastos contextos e processos globais. É como se, submetidas às exigências crescentes de acumulação inerentes ao capitalismo neoliberal, estas fábricas estivessem —estruturalmente— cada vez menos na Marinha Grande e cada vez mais algures na semiperiferia europeia, no Sul global.

Um grupo operário em recomposição — e perda

Dois grupos empresariais detêm atualmente as 3 unidades produtoras de vidro de embalagem da Marinha Grande. Duas destas pertencem a um grupo de origem espanhola e a terceira a um grupo de origem nacional, que nos últimos 20 anos se internacionalizou fortemente e passou a ser controlado por um dos maiores conglomerados económicos do país. Os dois grupos detêm, também, duas das 3 fábricas não marinhenses do subsector em Portugal, pertencendo a restante a um terceiro. Há, portanto, 3 grupos internacionais de vidro de embalagem, de grande dimensão, cotados em bolsa, a operar em Portugal. No seu conjunto, são proprietários de cerca de 50 fábricas, em 15 países. A Alemanha, o Reino Unido, ou a França contam-se entre eles, mas a enorme maioria dessa meia centena de unidades produtivas encontra-se nas semiperiferias globais: na Europa de Les-

te, na Europa do Sul (a mais austral já ao largo da costa africana, nas ilhas Canárias) e na América do Sul.

Tirar partido da localização semiperiférica para maximizar a extração de valor e a remuneração dos acionistas (a maior parte dos quais sem qualquer ligação à localidade nem à indústria do vidro) é, obviamente, a missão destes grupos empresariais na Marinha Grande. Como me referiu uma sindicalista, as negociações laborais tornaram-se mais difíceis quando as fábricas passaram a ser detidas por tais grupos, face ao que acontecia quando se tratava de empresas locais.¹⁵ Aumentar as vendas, adaptando a produção à maior diversidade possível de procuras e, ao mesmo tempo, reduzir custos tornam-se imperativos inquestionáveis da gestão quotidiana e da mudança técnica.

Estas cada vez mais se reforçam mutuamente. Por exemplo, os novos condutores, que anteriormente recebiam formação sobre todo o funcionamento da máquina (incluindo aspetos relativamente aos quais não intervinham, ou não era suposto que intervissem) aprendem hoje somente as escassas áreas da sua intervenção autorizada, ao mesmo tempo que a configuração material da máquina reforça essa restrição.

Tu dantes tinhas mais autonomia do que tens hoje. Tu dizias assim [ao técnico de turno]: olha, mexi isto [na regulação de movimentos da máquina], ou troquei os braços porta-boquilhas, ou não sei quê. Agora já não podes fazer nada disso... Porque aquilo agora está muito fino. Por exemplo, o condutor dantes podia mexer nas regulações da máquina. Agora já não pode, agora já tem passwords e não sei quê. E depois, está tudo em inglês (Conductor de máquinas IS de moldação, 2024).

¹⁵ Já na década de 1990, observou Pascaill, para um grupo industrial de vidro de embalagem em França, um processo de “racionalização” marcado por controlo central crescente sobre a atividade fabril, com vista a “uma melhor rentabilidade do dinheiro investido pelo Grupo” e traduzindo-se em constrangimentos à gestão por parte das fábricas, que devem “internalizar uma parte dos custos” daquela acumulação acrescida (Pascaill, 1998, p. 213) — custos que, por sua vez, procuram, sempre que possível, fazer repercutir sobre os trabalhadores.

Observamos aqui relevantes usos empresariais da técnica no sentido de acentuar o controlo hierárquico sobre o trabalho operário. As regulações mencionadas nesta fala faziam-se anteriormente em consolas encastradas na máquina, território do condutor. É certo que há duas décadas já lhes era formalmente interdito usar tais comandos; mas o próprio facto de estes se encontrarem na mesma consola onde deviam manusear outros contribuía para retirar rigidez à norma. Já as consolas mais recentes contêm somente os comandos autorizados ao condutor, estando os demais centralizados num computador fora da máquina, cujo acesso é reservado a outros níveis hierárquicos. A norma organizacional encontra-se agora mais expressivamente materializada no dispositivo técnico, recordando que as escolhas técnicas são sempre escolhas sociais (Lemonnier, 1993) e que a máquina de produção, em particular, frequentemente intermedeia e materializa relações e projetos de acumulação e de poder (cf. Noble, 1999 [1979]).

As alterações introduzidas nas máquinas IS nos últimos 20 anos vão, também, no sentido da crescente automatização não apenas da produção, mas, mais do que isso, do controlo sobre o processo produtivo, sempre visando a redução de custos operacionais, para maior rentabilidade financeira. Quanto ao aperfeiçoamento da automatização, generalizou-se nas fábricas marinhas o uso de servomotores (em vez de ar comprimido) no acionamento de certas partes móveis da máquina, conferindo-lhe níveis de fiabilidade e repetibilidade superiores. Inclusive, pelo menos duas fábricas locais dispõem já de algumas máquinas NIS (*New Generation IS*), cujos movimentos são na totalidade acionados por servomotores. Quanto ao controlo do processo, têm vindo a ser instaladas nas máquinas densas redes de sensores, incluindo câmaras, dirigidos a inúmeros aspetos e parâmetros de operação. Incorrendo no “fetichismo tecnológico” identificado por Pfaffenberger (1988), o discurso empresarial omite o carácter relacional, social e político destas inovações —sempre muito destacadas, como quaisquer outras realizadas ou previstas, nos rela-

tórios anuais de exercício.¹⁶ Já os condutores de máquinas, com a sua experiência quotidiana e incorporada da técnica enquanto prática social (do complexo vidro-máquina-*social*), consideram que os sensores instalados nas máquinas permitem, ou mesmo visam, também uma vigilância acrescida do seu trabalho.

A monitorização tecnologicamente sofisticada do processo produtivo é ainda anunciada pelas empresas como um passo significativo em direção a um almejado controlo automático do funcionamento da máquina. As visões apresentadas são diversas, desde a incorporação na própria máquina de capacidades de decisão e de compensação dos desvios emergentes no processo, abrindo caminho à “*lights-out plant*”, até à menos futurista redução do número de operadores na nave fabril e ao seu “*upskilling*”, designadamente em competências digitais.¹⁷ Obviamente, nenhuma destas antecipações inclui o condutor de máquinas atual —e, muito menos, o de há 20 anos.

Uma terceira linha de inovação técnica e (indissolúvelmente) organizacional, cuja adoção nas fábricas da Marinha Grande não pude observar, mas que converge com as anteriores, parte da constatação, também muito presente no discurso empresarial, da dificuldade de recrutar para as naves fabris —constatação que, contudo, nunca conduz a equacionar uma valorização remuneratória do trabalho e maior estabilidade laboral. Perante a perda de competências resultante da saída de operários experientes sem que uma nova geração estável se tenha formado, a indústria aproveita, antes, para propor novos produtos tecnológicos. É o caso do recentemente anunciado

¹⁶ Detendo estes conglomerados um grande número de fábricas, muitas delas com mais do que um forno; sendo os fornos comumente renovados após cerca de 12 anos de operação; e sendo comum renovar-se nessa altura também o parque de máquinas de moldação associadas, em praticamente todos os exercícios ocorrem “inovações” (https://web.archive.org/web/20240714094131/https://baglass.com/gestor/downloads/download.php?file=BA_RC2022_EN.pdf; https://www.verallia.com/wp-content/uploads/2024/04/Verallia_URD_2023.pdf; <https://web.archive.org/web/20240314112452/https://annual-report.vidrala.com/index-en.html>).

¹⁷ Ver http://heye-international.co.uk/fileadmin/user_upload/Bilder/7_Corporate/Heye-Broschuere-How_Glass_Got_Sart.pdf; https://web.archive.org/web/20240714094131/https://baglass.com/gestor/downloads/download.php?file=BA_RC2022_EN.pdf

Defect Animation Tool, software de apoio à eliminação de defeitos de fabrico que, de acordo com o fabricante, “contém na sua base de dados o conhecimento de décadas de experiência na produção”, devidamente codificado, sistematizado e tornado acessível aos inexperientes.¹⁸

A estreita relação entre esta proposta tecnológica e a reconfiguração do grupo operário pode ser melhor avaliada tendo presente que nas primeiras máquinas IS, de controlo mecânico, a regulação de movimentos e ventilações requeria o exercício de competências físicas e cognitivas que permaneciam organicamente na posse dos trabalhadores. O condutor regulava os movimentos de cada secção deslocando habilmente, com uma chave própria, ao longo de ranhuras paralelas gravadas num cilindro em rotação, os pinos que acionavam um piano de válvulas colocado acima (um pouco à maneira das caixinhas de música). Como se lamentava num estudo sobre “gestão do conhecimento”, cujo terreno decorreu num grupo mexicano de vidro de embalagem,

quando eles procediam a alterações nos comandos mecânicos da máquina, para tentar aumentar a eficiência desta, não informavam ninguém nem faziam quaisquer registos. Ajustavam os movimentos da máquina movendo certos botões, manualmente. Assim, as condições exatas sob as quais conseguiam a maior eficiência num determinado tipo de fabrico permaneciam tácitas, ao nível individual, tornando impossível manter níveis de eficiência (Dutrénit, 2000, p. 127).

Isto mudou com o controlo eletrónico das secções (generalizado, na Marinha Grande, pelo fim dos anos oitenta) que, para além de permitir uma regulação muito mais precisa dos movimentos da máquina, abrindo caminho ao aumento notável das cadências de fabrico, deu à hierarquia fabril acesso àquela informação, uma vez que todas as regulações passaram a ficar gravadas. É esse manancial de conhecimento que, com as tecnologias atuais de processamento de dados,

¹⁸ Ver <https://www.emhartglass.com/Products/Equipment/Forming/Controls/DefectTool>

permite elaborar produtos comerciais como o *Defect Animation Tool*. Aqui encontramos uma conjunção estreita entre desvalorização do trabalho, mudança técnica e captura empresarial do conhecimento operatório —na linha da incessante “acumulação por despossessão” que marca e anima o capitalismo neoliberal contemporâneo (Harvey, 2004).

Ao analisar a mudança produtiva e laboral nas naves fabris, é também relevante ter presente que as relações de poder que a máquina frequentemente materializa se concretizam mais ou menos dependendo da configuração específica das relações de produção no contexto em que vai operar (*cf.* Hayes, 2018; Cross, 2012). Esta ideia está, de resto, em consonância com várias reflexões em antropologia, e especificamente em antropologia do trabalho, sobre a interação entre dinâmicas globais e localizadas. Assim, a máquina que há 20 anos, nas fábricas da Marinha Grande, coexistia (e interagiu estreitamente) com o condutor qualificado e interveniente que vimos acima, já então parecia incompatível, noutros contextos industriais, com idênticas possibilidades de intervenção.

As pessoas que fornecem p'ra lá aquelas máquinas, que são os americanos, eles vêm cá, eles ficam à nora a trabalhar com a gente. Eles não são capazes. Eles, lá, aquele defeito só é por isto, por isto ou por aquilo. E é eliminado assim. Nós não, nós temos montes de variantes (Condutor de máquinas IS de moldação, 2000).

Um último exemplo marinhense corrobora a mesma ideia. Numa das fábricas, foi instalado junto às máquinas mais recentes, equipadas com lubrificação automática,¹⁹ um espaço climatizado onde é possível, graças à rede de sensores instalada, monitorizar a máquina e intervir sobre ela à distância. Contudo, a potencial valia desta inovação para os condutores, em termos de conforto ambiental e de

¹⁹ A renovação periódica do revestimento da ferramenta de moldação que contacta com o vidro constitui ainda uma das tarefas mais repetidas e desgastantes do condutor de máquinas. O *robot* de lubrificação, já há 20 anos uma aspiração de muitos condutores, vem facilitá-la grandemente, embora não a elimine por completo.

autonomia no trabalho, é restringida pelo facto de não poderem já intervir de modo global sobre a máquina. Dos 7 ciclos operatórios de intervenção que observei em 2000, parece atualmente caber-lhes a execução de somente 2 a 3. Assim, neste caso, o que a mudança técnica poderia dar ao condutor é-lhe retirado pela mudança organizacional. Já Marx (1986 [1867], p. 517), detalhando a que ponto a máquina intensificou o trabalho na indústria oitocentista, embora materialmente pudesse produzir o efeito oposto, assinalava que a técnica não tem a capacidade de determinar as práticas de trabalho em sentido contrário àquele apontado pelas relações sociais de produção.

A recomposição em perda deste grupo operário é também observável na multiplicação de linhas de fratura no seu interior: entre fábricas, entre trabalhadores permanentes e temporários, entre nacionais e migrantes. Já em 2006, a Associação dos Industriais do Vidro de Embalagem decidira perder estatutariamente a capacidade de representar o subsector em negociações laborais. Isto ditou o fim da contratação coletiva única, substituída por acordos negociados empresa a empresa, o que criou diferenças de condições de trabalho e remuneração entre fábricas e facilitou a perda de direitos por parte dos condutores de máquinas e outros trabalhadores a turnos, inclusive com impacto na remuneração. Igualmente visando a redução de custos laborais, as fábricas têm vindo, na última década, a recorrer a trabalhadores colocados através de agências de trabalho temporário e de prestação de serviços, com salários mais baixos —para trabalho igual— e fraca capacidade reivindicativa. Verifica-se igualmente a presença de trabalhadores migrantes, provenientes do leste da Europa, de África e, sobretudo, da Ásia do Sul.

Nas fábricas, os trabalhadores portugueses nem sempre sabem qual a relação contratual de determinado colega indiano, paquistanês ou bengali. Embora haja casos e circunstâncias de sociabilidade —por exemplo, a partilha de uma bebida e uma refeição rápida (que pode ser *kebab*, hoje amplamente disponível na restauração local) à saída do turno da noite, prática muito antiga entre os con-

dutores de máquinas— a barreira linguística e a diferença social e cultural dificultam o relacionamento. Do mesmo modo, dificultam a sindicalização. Um dirigente sindical referiu-me que nenhum destes trabalhadores migrantes se encontra sindicalizado, embora o sindicato preste apoio aos que o pedem no âmbito de conflitos laborais.

Do ponto de vista de alguns condutores de máquinas portugueses, a hierarquia fabril desculpa aos operários asiáticos atitudes que, nos nacionais, seriam penalizadas.

Eles vão-se embora, não dão patavina a ninguém, vão de férias e eles ficam por lá, já isso aconteceu. E depois voltam passados 3 ou 4 meses, ou meio ano, voltam e vão pedir emprego outra vez à fábrica e eles aceitam-nos e metem-nos lá efetivos. Se for um português, não aceitam ninguém (Conductor de máquinas IS de moldação, 2024).

A eles [trabalhadores da Ásia do Sul] a fábrica é mais condescendente.

Em que sentido?

Por erros que às vezes fazem [...] Eles para as pessoas não se irem embora metem-nos na máquina, para os incentivar a ficar, e dizem aos técnicos de turno para tomarem conta deles (Conductor de máquinas IS de moldação, 2024).

Estas falas dão nota de como as empresas preferem ver nas fábricas o máximo de trabalhadores migrantes, mais vulneráveis enquanto assalariados e totalmente alheios às memórias de luta laboral locais, assim como preferem uma massa operária fragmentada, segundo este e/ou quaisquer outros eixos (Carbonella e Kasmir, 2014, p. 11), sendo a “cultura” particularmente eficaz enquanto linha divisória (Ost, 2015).

Inevitavelmente, e mau-grado todos os obstáculos, permanece a necessidade subjetiva e social de criticar a subordinação contida na relação de assalariamento, construir sentido para o que se faz em contexto de trabalho e exercer capacidades de decisão (De Neve, 2014; Salemink e Rasmussen, 2016; Hann ed., 2021). Na situação atual, os

condutores de máquinas parecem fazê-lo de duas formas. Por vezes, através de uma apropriação do trabalho pelo “jogo” competitivo entre colegas (cf. Burawoy, 1979, pp. 88-89) por manter o rendimento da máquina ao nível conseguido pelos restantes condutores, sob pena de ficarem “mal vistos” (como referem) perante estes. Outras vezes, exercendo uma resistência pela negativa à impossibilidade de se apropriarem do seu trabalho como anteriormente faziam.

Que eu já não arranjo defeitos, estou-me a lixar p’aquilo, eu digo [ao técnico de turno]:

—Tens esse defeito, agora elimina-o.

—Ah, então mas isso é [contigo]...

—Não é não, isso é teu, isso é do técnico! (Condutor de máquinas IS de moldação, 2024).

É flagrante o contraste entre esta fala e aquelas que transcrevo na primeira secção. Há duas décadas, os condutores transgrediam a norma organizacional para desempenhar tarefas que lhes estavam formalmente interditas, desse modo resistindo à perda de autonomia no trabalho pelo alargamento transgressor da sua esfera de atuação. Hoje, o acentuar daquela perda parece conduzi-los a mobilizar a própria norma que determina a sua subordinação para continuarem a definir eles próprios (de modo conflituoso, contingente, individual e precário) ao menos uma parte, mesmo que mínima ou até despicienda, do escopo do seu trabalho —agora estreitando-o ainda mais, mas exercendo, assim, a autodeterminação possível.

Notas finais: trabalho, contexto e posição vivida de classe

Nas últimas duas décadas, parecem ter-se verificado alterações significativas nas práticas de trabalho e nos sentidos do trabalho dos condutores de máquinas automáticas de moldação nas fábricas de vidro de embalagem da Marinha Grande: desvalorização funcional e salarial, acumulação de linhas de clivagem e comprometimento da

reprodução social enquanto grupo operário qualificado. Esta reconfiguração liga-se estreitamente a mudanças relevantes nos contextos local e global, com relevo para a concentração e financeirização acrescidas do capital que detém estas empresas, em linha com a hegemonia neoliberal.

Multiplicam-se em antropologia do trabalho os exemplos de recomposições deste tipo, nas mais diversas geografias. Muitas análises sublinham a crescente variedade de situações de trabalho, as relações complexas, que lhes dão forma, entre dimensões sistémicas e vividas e a necessidade de abordagens abrangentes e integradas, capazes de captar aquelas várias dimensões e relações. Aqui, mobilizei em especial duas ideias. Uma é o inevitável confronto dos processos de acumulação de capital, mesmo se crescentemente globalizados e imaginados como fluxos desmaterializados, com dimensões e contextos concretos, situados e históricos, porque nestes se localiza e reproduz o trabalho vivo e, portanto, a efetiva produção de valor. Este confronto pode traduzir-se na captura e mercadorização de recursos e disposições localmente produzidos e reproduzidos, mas também na tentativa de os anular ou enfraquecer. Um segundo elemento de teorização que considere foi a relevância das práticas operárias de construção de controlo sobre o trabalho e de valor do trabalho, bem como a ambiguidade estrutural dessas práticas, que frequentemente constroem, também, consentimento à exploração.

Tratando-se de trabalho industrial, a máquina torna-se central não apenas na produção, mas, também, nas relações sociais de produção, aconselhando atenção às contribuições dos estudos da técnica em antropologia. Tive sobretudo em conta, nesta análise de práticas e sentidos do trabalho, a importância de atender ao detalhe do gesto e do dispositivo técnicos —dada a “intimidade” com a tecnologia (Cross, 2012) inerente ao trabalho fabril— e os debates sobre escolha técnica e relações de poder, incluindo sobre o peso do contexto relacional concreto na efetivação (total, parcial, transformada...) do projeto social e de poder frequentemente materializado na máquina.

A interseção destes vários eixos de teorização convergiu na identificação e análise do “complexo vidro-máquina-social”: articulação, em interações e retroações múltiplas, da materialidade da produção, das dinâmicas sistêmicas de acumulação e do estado das relações sociais que envolvem e possibilitam a operação da máquina localizada e concreta.

No início do século, o complexo vidro-máquina-social incluía, no contexto estudado, significativas práticas de construção de autonomia e sentido do trabalho por parte dos condutores de máquinas, incluindo com recurso à transgressão da norma organizacional —práticas que os operários fundamentavam, precisamente, no funcionamento da máquina, na materialidade do processo técnico e nas exigências da produção. Estes usos sociais da técnica encontram-se hoje fortemente restringidos. Outros emergiram, porque outra é hoje a economia política da produção, com uma intensificada acumulação de capital a requerer um controlo acrescido da hierarquia fabril sobre o trabalho operário. Tal controlo apoia-se, justamente, em novos usos sociais da máquina, que vão no sentido de maior domínio do processo técnico, incluindo a recolha e processamento de informação, inclusive para captura de conhecimento operário. Mas apoia-se, sobretudo, na desvalorização do trabalho, através de baixa salarial, precarização e divisão da mão-de-obra, e “des-localização” das fábricas —na aceção, que vimos, do apagamento de memórias e práticas locais do trabalho e da produção, permitindo um impacto mais direto das lógicas globais de acumulação no detalhe do quotidiano fabril.

As anteriores práticas de apropriação do trabalho dos condutores de máquinas levavam-nos também, ambigualmente, a um acrescido e não reconhecido esforço produtivo. Enfraquecidas tais práticas, a dinâmica competitiva inter-pares, bem como a máquina mais precisa e, sob certos aspetos, mais amigável —um e outro pontos despertando alguma empatia por parte daqueles que, por vezes, ainda se auto-denominam com o velho termo “maquinista” (Marques, 2002)— contribuem para manter alguma parcela daquele

esforço. Além disso, se o seu envolvimento produtivo se afigura hoje menor do que o observado há 20 anos, a hierarquia fabril —e, por seu intermédio, o capital— dispõe de novos recursos, na máquina e na relação laboral, que a dispensam de contemporizar com a transgressão da norma organizacional e constituem passos decisivos no sentido da anulação dos condutores de máquinas enquanto grupo operário capaz de controlar a sua própria qualificação.

Conflito, poder e desigualdade ao serviço da extração e acumulação de riqueza remetem para o conceito de classe. Em particular, para a noção processual de classe recentemente desenvolvida em antropologia económica e antropologia do trabalho (Carrier e Kalb eds., 2015; Kasmir, 2020). Notando a longa história do conceito enquanto ferramenta analítica em ciências sociais (Kalb, 2015, p. 1), estes autores propõem-se desenvolvê-lo para enriquecer a antropologia com capacidades explicativas que lhe acresçam relevância na teorização (e não apenas na descrição) da experiência humana (Carrier, 2015, pp. 38-40). A abstração conceptual, sublinha Narotzky justamente a propósito do estudo do trabalho, desadequada à descrição da multiplicidade irreduzível do concreto e do particular (igualmente crucial em antropologia), é, contudo, indispensável à apreensão comparativa e explicativa das lógicas e articulações que co-constroem o geral e o particular (Narotzky, 2018, pp. 29-30).

A noção processual de classe parte da “completa prevalência global do regime de valor capitalista” na contemporaneidade (Kalb, 2015, p. 13). Remete, portanto, para um princípio de organização do mundo social: um quadro de relações que ordena a desigual participação de cada um na produção dos e no acesso aos recursos, materiais e simbólicos, de reprodução social. Questionando a aceção convencional de classes sociais enquanto pontos num mapa de posições nítidas e estáveis, sem, contudo, recusar liminarmente a noção de posição de classe (Kalb, 2015, pp. 15-16), o conceito processual de classe acomoda a diversidade e fluidez das expressões empiricamente observáveis das relações de classe. Estas diversidade e fluidez decorrem tanto da instabilidade e mudança inerentes ao capitalismo e às

suas contradições, como das interações da classe com outras linhas de diferenciação e classificação (geração, género, racialização, etnicidade...) —e também, vimos, com o peso da história situada de cada contexto concreto. Trata-se de um conceito de classe em estreito diálogo com a antropologia, pensada —na esteira de Wolf, que abre este texto— enquanto estudo da variedade contextualizada da experiência humana intersubjetiva e social: *i.e.*, das formas concretas, muito diversas, como as pessoas constroem os seus modos de vida e os po-voam de sentido, em tempos e lugares específicos co-construídos por poderosas dinâmicas sistémicas.

Tais contextos são hoje profundamente marcados pela expansão do regime de valor capitalista global: expansão geográfica e intensificação da sua presença e marca nas mais variadas esferas do social. No caso aqui discutido, aquele regime revelou uma capacidade crescente de curto-circuitar ou enfraquecer, nos contextos e práticas de trabalho, modos localizados e contextuais de valorização do trabalho e dos trabalhadores. Operou, assim, uma “des-localização” do trabalho, fulcral na perda material e simbólica do grupo operário em causa e que poderá ser também relevante noutros casos de idêntica reconfiguração.

Certamente, uma tal “des-localização” não significa que o contexto local, com a sua história, materialidade e desenho social próprios, deixe de existir e atuar. Esta “des-localização” é, justamente, uma forma de confronto com a dimensão local. Uma forma talvez particularmente bem-sucedida por parte do projeto neoliberal global de acumulação intensificada, mas sempre desafiada e tendo que reafirmar-se quotidianamente — tal como o contexto social local está presente e se reconfigura a cada dia, ainda que com variável capacidade resistente. Vimos, de facto, como os condutores de máquinas de moldação de vidro da Marinha Grande continuam, mesmo nas condições desfavoráveis desta “des-localização”, a articular o consentimento com a resistência possível à subordinação que marca a sua posição de classe, quotidiana e localmente vivida.

Corroborando a noção processual de classe, enquanto princípio organizador de relações sociais de desigualdade e subordinação (vimos a sua importância decisiva na reconfiguração do grupo operário aqui discutida), esta etnografia fabril remeteu também para a importância da posição *vivida* de classe. É a partir de um lugar social específico, mesmo se instável e fugaz, que os condutores de máquinas quotidianamente incorporam, agem e pensam as relações de classe. Esta análise convida, assim, a uma reflexão multi-escala, focada na complexidade conflitual e múltipla das interações entre o detalhe concreto do quotidiano vivido e pensado e as forças sistémicas que o co-constroem —em linha com os debates atuais em antropologia do trabalho.

Bibliografia

Alves, Jorge F. (2017). *BA: marca com história no vidro de embalagem*. Avintes: BA.

Angosto-Ferrández, Luis F. (2022). The child everyone has inside: anthropology and the labor theory of value. *Dialectical Anthropology* (46), pp. 1-46.

Barosa, José Pedro (1996). *As fábricas de garrafas da Amora: 1888-1926*. Marinha Grande: Museu Santos Barosa da Fabricação do Vidro.

Bour, Pierre (Dir.) (1998). *Claude Boucher. Les cent ans d'une révolution. Une histoire des industries verrières à Cognac*. Cognac: Musée de la Ville de Cognac.

Blim, Michael & Rothstein, Frances (Eds.) (1992). *Anthropology and the Global Factory: Studies of the New Industrialization in the Late Twentieth Century*. New York: Bergin & Garvey.

Brito, José M. Brandão de (1989). *A industrialização portuguesa no pós-guerra (1948-1965): o condicionamento industrial*. Lisboa: Dom Quixote.

Burawoy, Michael (1979). *Manufacturing Consent: Changes in the Labor Process Under Monopoly Capitalism*. Chicago: University of Chicago Press.

Capogrossi, María Lorena & Palermo, Hernán (2020). Presentación. En Capogrossi, María Lorena & Palermo, Hernán (Eds.). *Tratado Latinoamericano de Antropología del Trabajo* (pp. 16-47). Buenos Aires: CLACSO/ CEIL CONICET/CIECS.

Carbonella, August & Kasmir, Sharryn (2014). Introduction: toward a global anthropology of labor. En: Sharryn Kasmir & August Carbonella (Eds.). *Blood and fire: toward a global anthropology of labor* (pp. 1-29). New York, Oxford: Berghahn.

Carrier, James (2015). The concept of class. En: James Carrier & Don Kalb (Eds.). *Anthropologies of class: power, practice and inequality* (pp. 28-40). Cambridge: Cambridge University Press.

Carrier, James & Kalb, Don (Eds.) (2015). *Anthropologies of Class: Power, Practice and Inequality*. Cambridge: Cambridge University Press.

Cross, Jamie (2012). Technological intimacy: re-engaging with gender and technology in the global factory. *Ethnography* 13 (2), pp. 119-143.

de Neve, Geert (2014). Fordism, flexible specialization and CSR: How Indian garment workers critique neoliberal labour regimes. *Ethnography* 15 (2), pp. 184-207.

Dutrénit, Gabriela (2000). *Learning and knowledge management in the firm: from knowledge accumulation to strategic capabilities*. Cheltenham: Edward Elgar.

Ferret, Carole (2014). Towards an anthropology of action: From pastoral techniques to modes of action. *Journal of Material Culture* 19 (3), pp. 279-372.

Figari, Claudia (2020). El cotidiano laboral en grandes corporaciones: el saber hacer en la disputa capital/trabajo. En: María Lorena Capogrossi & Hernán Palermo (Eds.), *Tratado Latinoamericano de Antropología del Trabajo* (pp. 265-298). Buenos Aires: CLACSO/ CEIL CONICET/CIECS.

Gonzalez-Polledo, Elena & Sabaté Muriel, Irene (2019). Flexible Industrial Work in the European Periphery: Factory Regimes and Changing Working-Class Cultures in the Spanish Steel Industry. *Anthropology of Work Review* XI (1), pp. 15-24.

Hann, Chris (Ed.) (2021). *Work, society and the ethical self: Chimeras of Freedom in the Neoliberal Era*. New York, Oxford: Berghahn.

Harvey, David (2004). The 'new' imperialism: accumulation by dispossession. *Socialist Register* (40), pp. 63-87.

Hayes, Lauren (2018). Is high-tech manufacturing resocializing work in Appalachian Kentucky? *Anthropology of Work Review* XXXIX (1), pp. 10-16.

Holscher, Harry H. (1984). The processing of bottles and other hollow ware articles. In: Fay V. Tooley (Ed.). *The handbook of glass manufacture* (pp. 581-682). New York: Ashlee Publishing.

Hornborg, Alf (2021). Objects Don't Have Desires: Toward an Anthropology of Technology beyond Anthropomorphism. *American Anthropologist* 123 (4), pp. 753-766.

Ingold, Tim (2014). Resonators uncased: mundane objects or bundles of affect? *Hau* 4 (1), pp. 517-521.

Kaba, Arnaud (2023). Of glass, skills and life: trade consciousness among Firozabad's glass workers. *Third World Quarterly* 45 (4), pp.771–789. <https://doi.org/10.1080/01436597.2023.2200158>

Kalb, Don (2013). Regimes of value and worthlessness: two stories I know, plus a Marxian reflection. *Max Planck Institute for Social Anthrology Working Papers* 147. Halle / Saale: MPISA.

Kalb, Don (2015). Introduction: class and the new anthropological holism: En: James Carrier & Don Kalb (Eds.). *Anthropologies of class: power, practice and inequality* (pp. 1-27). Cambridge: Cambridge University Press.

Kalb, Don (2024). Value at the end of the cycle: on frontlines and regimes. En: Don Kalb (Ed.). *Insidious capital: frontlines of value at the end of a global cycle* (pp. 1-39). New York, Oxford: Berghahn.

Kasmir, Sharryn (2020). The anthropology of labour. En: *Oxford Research Encyclopedia of Anthropology*. <https://doi.org/10.1093/acrefore/9780190854584.013.97>.

Kjaerulff, Jens (2015). Introduction. En: Jens Kjaerulff (Ed.). *Flexible Capitalism: Exchange and Ambiguity at Work* (pp. 1-40). New York: Berghahn.

Kofti, Dimitra (2023). *Broken glass, broken class: transformations of work in Bulgaria*. New York, Oxford: Berghahn.

Lacerda, Silvestre de Almeida & Marques, Emília Margarida (2022). *Quando amanhecerá, camaradas? Documentos do 18 de janeiro de 1934*. Marinha Grande: Sindicato dos Trabalhadores da Indústria Vidreira.

Lemonnier, Pierre (1993). Introduction. En: Pierre Lemonnier (ed.). *Technological choices: transformation in material cultures since the Neolithic* (pp. 1-35). London, New York: Routledge.

Marques, Emília Margarida (1998). A Marinha Grande e o vidro. 250 anos de identidade. En: *Programa oficial das comemorações. 250 anos da indústria do vidro na Marinha Grande – 1748-1998*. Marinha Grande: Câmara Municipal da Marinha Grande.

Marques, Emília Margarida (2000). Relatório parcelar: vidreiros (recolha de entrevistas: Ana Mafalda Ventura). En: AAVV, *Memória e identidades profissionais – reprodução de sistemas sócio-técnicos (relatório final, Praxis/PCSH/P/ANT/44/96)* (pp. 211-268). Lisboa: Centro de Estudos de Etnologia Portuguesa – Faculdade de Ciências Sociais e Humanas, mimeo. <http://arquivos-da-memoria.fcsh.unl.pt/ArtPDF/RelatorioFinalProjectoMemoriasProfissionais.pdf>

Marques, Emília Margarida (2002). Matéria e sentido: mudança técnica e mudança terminológica em ocupações da indústria vidreira. En: Inês Amorim (Coord.). *Qualificações, memórias e identidades do trabalho* (pp. 242-159). Lisboa: IEFP.

Marques, Emília Margarida (2009). *Os operários e as suas máquinas: usos sociais da técnica no trabalho vidreiro*. Lisboa: Gulbenkian / FCT.

Marques, Emília Margarida (2011). Instituting, de-instituting and under-instituting the complexities of production: struggles on the shop floor. *Social Anthropology / Anthropologie Sociale* 19 (4), 409-422, <https://doi.org/10.1111/j.1469-8676.2011.00179.x>

Marques, Emília Margarida (2015). Os 10 minutos: conhecimento técnico, hierarquia e força de trabalho entre os vidreiros da Marinha Grande. En: Bruno Monteiro e Joana Dias Pereira (Orgs.). *De pé sobre a terra: estudos sobre a indústria, o trabalho e o movimento operário em Portugal* (pp. 1073-1093). <http://hdl.handle.net/10362/11192>.

Marques, Emília Margarida & Matos, Patrícia A. (2022). Nas fronteiras da (des)mercadorização: a antropologia perante as desigualdades sociais no capitalismo contemporâneo. *Análise Social* (245), pp. 728-743.

Mauss, Marcel (1948). Les techniques et la technologie. En: AAVV, *Le travail et les techniques* (pp. 71-78). Paris: PUF.

Marx, Karl (1986 [1867]). *Capital: A Critique of Political Economy*. Harmondsworth: Penguin (in association with New Left Review).

Mendes, José M. Amado (1992). *Santos Barosa, 100 anos no vidro*. Marinha Grande: Santos Barosa

Mendes, José M. A. & Rodrigues, Manuel Ferreira (1999). *Ricardo Gallo. Um século de tradição e inovação no vidro, 1899-1999*. Marinha Grande: Ricardo Gallo.

Narotzky, Susana (2018). Rethinking the concept of labour. *JRAI* 24 (S 1), pp. 29-43.

Narotzky, Susana & Smith, Gavin (2006). *Immediate Struggles: People, Power and Place in Rural Spain*. Berkeley: California University Press.

Narotzky, Susana & Goddard, Victoria (Eds.) (2017). *Work and livelihoods: history, ethnography and models in times of crisis*. New York: Routledge.

Noble, David (1999 [1979]). Social choice in machine design: the case of automatically controlled machine tools. En: David Mackenzie & Judy Wajcman (Eds.). *The social shaping of technology* (pp. 161-176). Buckingham: Open University Press.

Ost, David (2015). Class and social order: political consequences of the move from class to culture. En: Victoria Goddard & Susana Narotzky (Eds.). *Industry and work in contemporary capitalism: global models, local lives?* (pp. 64-78). New York: Routledge.

Parry, Jonathan (2018). Introduction: Precarity, Class, and the Neoliberal Subject. In: Chris Hann & Jonathan Parry (Eds.). *Industrial*

work on the margins of capitalism: precarity, class, and the neoliberal subject (pp. 1-38). Oxford, NY: Berghahn.

Pascal, Laurent (1998). *Changements et rationalisation d'un groupe industriel. "L'effet joueur" (1977-1991)*. Paris: L'Harmattan.

Pfaffenberger, Brian (1988). Fetishised Objects and Humanised Nature: Towards an Anthropology of Technology. *Man* 23 (2), pp. 236-252.

Rosas, Fernando et al. (2020). *O século XX português*. Lisboa: Tinta da China.

Salemink, Oscar & Rasmussen, Mattias Borg (2016). After dispossession: Ethnographic approaches to neoliberalization. *Focaal* 74, pp. 3-12.

Troccoli, Giuseppe (2022). The Ambivalence of Autonomy: Skills, Trust, Tactics, and Status on a Construction Site in Belize. *Anthropology of Work Review* XLIII (1), pp. 38-48.

Wallerstein, Immanuel (1979). *The capitalist world-economy: essays*. New York, London: Cambridge University Press.

Wolf, Eric (1982). *Europe and the People without History*. Berkeley: University of California Press.

Wolf, Eric (2001). *Pathways of Power: Building an Anthropology of the Modern World*. Berkeley: University of California Press.

Yalçın-Heckmann, Lale (Ed.) (2022). *Moral economy at work: ethnographic investigations in Eurasia*. New York, Oxford: Berghahn.