

Etica e fatica

Può esistere un'etica della fatica? E' moralmente accettabile che un uomo fatichi fino a trenta ore di seguito affinché gli sia permesso di poter continuare a svolgere un'attività che dopo dieci anni, dovrà abbandonare per una sospetta lesione cerebrale?

E quale etica del lavoro può giustificare un tale sforzo fisico?

Alla SALL, sin dai primi mesi di attività, dal gennaio '54, la produzione giornaliera di particolari veniva eseguita da un bilanciante manovrato a mano, di cui si è parlato nelle pagine precedenti, che si azionava non gradualmente, dice Lopizzo, ma

ti attaccavi a questa barra collegata a quella trasversale, poi ti allontanavi dallo spazio occupato dalle palle in movimento e dovevi con questo slancio imprimere una forza tale da poter riuscire a stampare il pezzo. Non riuscivi mai. Allora quando avevi dato una prima impronta (alla lamiera, ndr) poi riafferravi il bilanciante che tornava indietro perché come batteva "tzzzz" la vite (ritornava su) e allora lo agguantavi di nuovo al volo e insistevi poi a colpi fintanto che arrivavi all'assestamento di quello che volevi ottenere..

Il racconto di Domenico non rende la giusta idea della fatica che comportava la lavorazione al bilanciante, ma è sempre lui a spiegarcela attraverso l'esperienza di Bosco Franco, operaio FIAT della sua vecchia squadra, aggiustatore, tracciatore e, infine, caposquadra. Un giorno questi si reca alla SALL per poter dare anche lui il suo contributo di solidarietà

e non potendo al momento fruire della sua specializzazione lo misi al bilanciante. Allora dico: "guarda, Franco, mettiti al bilanciante, se vuoi, e mi dai una mano perché domani dobbiamo consegnare la produzione di questi elementi. Erano quelle frecce sagomate che fermavano la pezza della carrozzeria, sai quei lamierini...ne abbiamo fatti molti di quelli. Allora si mise a questo bilanciante e poi, dopo un paio d'ore dice: "Beh, Domenico, adesso devo andare", "Per carità, ti ringrazio molto". Se ne andò. Dopo un po' mi telefona Margherita (la moglie), mi dice: "ma cosa avete fatto a mio marito?" Ma, dico: "Perché? E' successo qualche cosa? E' andato via che stava bene, dovrebbe essere arrivato a casa", dice: "Sì, si infatti è arrivato, come ha preso la bimba in braccio l'ha lasciata cadere...", perché aveva il braccio tutto...stanco, informicolito..

"Non lo sentiva più", aggiunge Ada che il bilanciante lo conosceva molto bene.

Al bilanciante si alternava con Morandi anche Giacinto Belsito. "Uno di Bisceglie", ricorda Lopizzo, "un bracciante, lavoratore instancabile e collaboratore fedele. Ha prestato la sua saltuaria opera per tutto il periodo della mia attività"

..venne su di là mandato da mio zio. Questo qui aveva bisogno di ospitalità e allora mio padre gli concesse l'ospitalità, dormì a casa nostra per un po' ma immediatamente si collocò ai mercati generali e lì incominciò a fare lo scaricatore. Finito il servizio di scaricamento che iniziava alle tre o alle quattro e finiva... lui come finiva di scaricare là veniva in ditta da me e lavorava al bilanciante. Sostituiva Morandi perché Morandi non poteva fare orari straordinari. Arrivava lui e alé! tirava avanti e ha sempre lavorato.....poi andava a vender l'olio, insomma si è dato da fare. Un ragazzo simpatico e ora vive in un villino a Vinovo. Ha fatto studiare i figli. Ora non è più scaricatore ma è diventato proprietario di un box ai mercati generali

Anche il lavoro di aggiustatore stampista non era da meno; Gallea ha scritto delle 'riflessioni sui metodi di lavorazione per la costruzione stampi lavorazione lamiera':

" Negli anni 50-60 l'officina della ditta SALL era dotata di macchine utensili poco adatte per la lavorazione ottimale sui vari materiali usati per la costruzione stampi. Per ovviare a questa deficienza strutturale era necessaria la disponibilità di operai addetti macchina e aggiustatori stampisti in grado di supplire manualmente alle necessità lavorative occorrenti per la produzione di stampi efficienti, in grado di battere la concorrenza in atto tra le piccole 'boite' fornitrici delle grandi industrie presenti sul mercato. Mentre oggi i sistemi computerizzati delle macchine utensili adibite alla lavorazione dei materiali occorrenti alla costruzione degli stampi avviene nelle migliori condizioni per dare un prodotto praticamente finito, senza la necessità di alcun intervento manuale da parte dell'aggiustatore, il cui compito rimane quello di assemblaggio dei diversi elementi che compongono lo stampo vero e proprio. Di tutt'altra natura era, a quel tempo, quanto richiesto allo stampista della SALL nel periodo '50/'60 per far fronte alle esigenze di costruzione stampi. Occorre

fare una distinzione sulle particolarità richieste per la costruzione degli stampi che si dividevano in due categorie distinte: stampi per tranciatura e stampi per imbutitura. Per la tranciatura dopo una prima sgrossatura di fresa o pialla dei vari pezzi componenti lo stampo, compito dell'aggiustatore era quello dell'aggiustaggio e montaggio dei vari elementi che formavano il 'maschio' del particolare di lamiera da tranciare, dopo conseguentemente l'aggiustaggio dei componenti la 'femmina' che dovevano aderire perfettamente alla figura del 'maschio'. Bisogna tenere presente che il 'gioco', cioè lo spazio intercorrente tra maschio e femmina non doveva essere superiore a sei centesimi di millimetro (per tranciare la lamiera di otto decimi di millimetro) per evitare la sbavatura del profilo tranciato. Questo tipo di lavorazione, da parte dell'aggiustatore, veniva effettuata con l'ausilio di utensili - mola a smeriglio e lime - e necessitava di una buona formazione professionale per ottenere risultati ottimali circa la prestazione richiesta dall'uso dello stesso stampo. Diversa e più complessa la costruzione e la messa a punto degli stampi adibiti all'imbutitura lamiera. I vari elementi per la costruzione dello stampo erano di materiale ghisa e la fusione ricavata dai modelli occorrenti alla fusione stessa si avvicinava al modello approssimativo con delle malformazioni su certe parti di notevole rilevanza (anche di due o tre centimetri di differenza). L'aggiustatore stampista doveva lavorare i vari elementi (cominciando dal punzone maschio) e portarlo esattamente uguale alla forma del modello. Queste operazioni avvenivano con l'ausilio di attrezzature da utilizzare manualmente ed erano composte da : martello pneumatico per utilizzo di scalpelli - mole a smeriglio - lime. L'uso di questi attrezzi richiedeva grande capacità specialistica ed era di grande fatica fisica. L'asportazione di tre centimetri di ghisa su delle superfici abbastanza ampie richiedeva uno sforzo manuale non indifferente, a cui si aggiungeva la respirazione della polvere di ghisa che si sprigionava dall'impiego della mola a smeriglio. Le otto ore giornaliere adibite a questo tipo di lavoro non erano certamente piacevoli, ed erano solo compensate dall'ottima riuscita del lavoro svolto. Finita la costruzione dello stampo veniva la parte lavorativa più impegnativa e di difficile attuazione e cioè: la prova di stampaggio lamiera. La caratteristica ottimale di un qualunque particolare di lamiera stampata era che doveva essere liscia in tutte le sue parti e assolutamente non presentare delle 'grinze' visibili. E questo era il problema maggiore da risolvere in quanto bisognava ottenere lo scorrimento della lamiera sul premilamiera secondo la maggiore o minore profondità contenuta dalla sagoma dell'elemento da stampare. Era necessaria un'opera di interventi ed accorgimenti intuitivi (che variavano di volta in volta a seconda le forme del particolare da stampare). Per fare questo tipo di lavorazione occorreva molta pazienza e soprattutto l'esperienza maturata in tanti anni di lavoro. Quindi al lavoro delle mani bisognava aggiungere il lavoro del cervello che era poi quello determinante".

Quando io e Gallea eravamo aggiustatori, dice Lopizzo parlando della officina 30 di Mirafiori

arrivava la fusione di ghisa. La prendevamo noi nelle mani e incominciavamo a fare con dei calibri le diverse sezioni distanti un 10-15 centimetri l'una dall'altra, le quali sezioni poi dovevano essere ragguardate con un "truschino" affinché prendessero la linea. Cioè, deve prendere la linea di un padiglione della vettura? Questa sezione è qui, il calibro, che lo mettiamo nell'altra sezione, deve invece lavorare su quello e prendere la figura e allora lì lo stampo. Tutte queste sezioni venivano raccordate con lo scalpello a mano, con la "sgorbia" - veniva chiamata - poi tutto il lavoro di sgorbia, perché il lavoro veniva fatto tutto ad archi, veniva poi raccordato con gli scalpelli piani, poi con la mola-bicchiere (una mola fatta come un bicchiere), poi con la lima e era un lavoro dove la mano d'opera non finiva più..

E 400 ore circa impiegava un provetto aggiustatore nel lavorare alla costruzione dello stampo di tranciatura dei lamierini degli indotti dei motori o degli alternatori dove ci sono 200 feritoiette piccole piccole e

tu su un pezzo del genere devi limare tutte quelle feritoie in modo da combaciare perfettamente con il maschio - quel punzone - che deve introdursi lì, è un lavoro di aggiustaggio enorme e questo lavoro devi farlo su una superficie di un 10 millimetri che deve essere parallela, come feritoia, dove entra il punzone perché questi stampi di lamierini devono tranciare centinaia di migliaia di lamierini e l'aggiustaggio lo fai che sia perfetto nella prima parte (dello stampo Ndr), poi nella parte seguente fai lo scarico in modo che lo sfrido tranciato possa scaricarsi attraverso lo stampo. In uno stampo occorre una proporzione di lavoro enorme di aggiustaggio rispetto al lavoro di macchine

La figura professionale del tracciatore è indispensabile in una officina meccanica come la SALL e deve avere, dice Lopizzo, una profonda conoscenza di disegno: “l’aggiustatore riceve questi pezzi già tracciati, già lavorati alle macchine che si tratta di rifinirli per poi metterli insieme, assemblarli e formare lo stampo, ma la concezione tecnica sta nel tracciatore”.

Per loro Lopizzo, con Egidio Sulotto - come C.d.G. -, affrontò lunghe discussioni con la FIAT affinché fosse loro riconosciuta la categoria superiore perché a volte

il progettista, il disegnatore tecnico si trovava in difficoltà a fare certi passaggi, magari di eliche, per tradurli poi in modo che l’esecutore potesse rilevarli dal disegno. Allora quando si trovavano in queste difficoltà dicevano: “vedere praticamente”, cioè vedere praticamente come avviene questo raccordo e allora lì i tracciatori dovevano fare dei calcoli trigonometrici per cui non bastava più la licenza media ma ci voleva per lo meno una licenza secondaria, ci voleva già un corso serale. Poi, addirittura, in certi casi si trattava di lavorare sui logaritmi e allora qui si richiedeva già una formazione tecnica nozionistica che non era più da attribuire all’operaio ma ad un qualche cosa di più. Per arrivare all’imbutitura di una bottiglia non puoi fare lo stampo della bottiglia, devi fare uno stampo con dei passaggi graduali e questi passaggi graduali avvengono attraverso al calcolo della sollecitazione della lamiera attraverso i passaggi. Allora parti da una base larga e incominci a restringerla. Riparti da quella e restringi fino ad arrivare poi alla definitiva e lì sono calcoli che bisogna fare e sono complicati..

L’etica del lavoro è, insieme al percorso politico e sindacale, uno dei tratti che caratterizza tutto il nostro nucleo e non potrebbe essere altrimenti.

Quasi tutti provengono dalla officina 30 di Mirafiori dove hanno visto, subito dopo la Liberazione, Cavallo - maestro del mestiere e della politica - “che andava a prendere la gente nei cessi e li mandava a ruscare”, che rifiuta di andare a votare per l’elezione delle C.I. perché alcuni membri approfittavano del nuovo ruolo per non andare a lavorare e “giocavano a carte”. Tutto il loro percorso professionale è segnato da un’etica che nemmeno le rappresaglie e il licenziamento sono riusciti ad intaccare. L’ing. Buffa, lo stesso che presenta Lopizzo al capo ufficio acquisti, dirà a Cavalieri, durante la vertenza aperta da questi dopo il licenziamento, che “la sua pagella è pulitissima nel senso del lavoro, della professionalità e come presenza sul lavoro”. E tutta l’esperienza della SALL è una storia di etica del lavoro. La FIAT continuerà ad usufruire di questo attaccamento al lavoro e della professionalità di Lopizzo e degli altri operai che intorno alla SALL gravitano.

tutta gente onesta - dice Cavalieri -, anche moralmente...onesti nel senso che la presenza, l’assiduità, la serietà del lavoro, ecco. Perché la SALL aveva questo numero qua, che aveva gente che - poi rivendicavano - però quando ci dicevano: “Oh, qui bisogna che questo lavoro vada via perché c’è la nave che aspetta là a Genova...”, ci mettevamo (leggi, ci facevamo) in quattro e si faceva perché bisognava fare bella figura[...]

Anche a Guaita, coriaceo compagno, non piaceva fare bella figura sul lavoro. In SALL acquisisce professionalità, tanto che

Nel ‘72/’73 - ricorda - Mancini ha comprato una grossa fresa “ Mecof “, un bancale di sei metri per fare la fresatura degli stampi iniziali e allora su quella macchina lì, che era già a controllo numerico, Mancini mi aveva chiamato e dice: ”Tu hai mai fatto il fresatore, hai fatto l’affilatore, però questa è una macchina che vorrei darla in mano a qualcuno di cui abbia fiducia”. Mi ha portato al Salone della Meccanica a vedere quella macchina. Io, quando l’ho vista, mi sono spaventato perché era mastodontica. Mi ha detto: "Ti passo ancora di categoria", perché ero di quinto livello e mi ha detto: "Ti passo di quinta super se tu mi fai funzionare quella macchina", e così, gli ultimi anni ho lavorato a quella macchina lì

Per riconoscere il merito della professionalità ad un responsabile “irriducibile” di partito e di sindacato, Mancini “inventa” il L.A.S. (Lavoratore Altamente Specializzato) che riconosce un aumento di paga oraria di 150 lire, ma Cavalieri, che si sentiva discriminato e avrebbe legittimamente desiderato “l’intermedio”, rifiuterà

E io gli dissi che il LAS non lo accettavo, che si tenessero i suoi 150 lire all’ora. Non riconoscevo quella categoria lì perché non l’avevo mai sentita, non so se l’avevano inventata, e finì così la mia carriera, bon! Sono andato quinto livello super, punto e basta

Anche l’orgoglio è una componente essenziale dell’etica del lavoro.

