

il periodo della lotta hanno echeggiato nei cortei, ponevano al centro come sola ed unica la questione del potere; le bandiere rosse rialzate sui cancelli di Mirafiori e della SPA-Stura, come quella alzata dentro la fabbrica il giorno dopo le elezioni, a testimonianza del potere proletario. Oltre a questi, tanti altri fatti, ed ancor più il dibattito sviluppatosi sul ferimento di Fossat e sull'azione di attacco contro uomini del Sida e dirigenti Fiat condotta dalle Brigate Rosse il 15 Maggio scorso (vedi volantino) e i momenti di organizzazione su tali indicazioni, dimostrano quali siano i livelli politici espressi dalla classe operaia Fiat negli ultimi mesi di lotte e quale sia la richiesta di potere del movimento di classe.

Il sindacato, o meglio la « sinistra » sindacale, che all'inizio aveva dato una certa spinta alla mobilitazione, si è trovato immediatamente fuori campo quando sono stati formulati gli obiettivi delle piattaforme. E fuori campo, con la sua capacità di controllo sempre più minata, vi è rimasto per tutto il corso della lotta, la quale, nel suo sviluppo, generava sempre maggiori contraddizioni all'interno delle sue strutture di base, sì che molti delegati ed anche operatori sindacali rifiutavano sempre più la linea de « patto sociale » coi padroni e della « cogestione della crisi » e si ritrovavano sempre più spesso al fianco delle avanguardie autonome e rivoluzionarie nelle lotte di potere.

Con la firma dell'accordo, i sindacati hanno dato una ulteriore prova della volontà di proseguire sulla strada iniziata il 30 novembre scorso, poiché, oltre ad essere riusciti con un colpo di mano a bloccare momentaneamente la lotta, hanno stravolto il significato politico degli obiettivi, riconducendoli dentro i confini di una politica di coesione della ristrutturazione del grande monopolio a tutto vantaggio di quest'ultimo. Viene infatti garantita la mobilità nelle officine, i trasferimenti tra i diversi stabilimenti (che non significa altro che licenziamenti più o meno selettivi ed incontrollabili) ed inoltre viene dato più potere ai capi (gli aumenti di merito sono stati lasciati, i passaggi di categoria decisi sempre dai capi così come i trasferimenti ecc...) favorendo il consolidamento dell'assetto di potere interno alla fabbrica.

Il significato dell'accordo Fiat viene meglio compreso se inquadrato nelle tesi uscite dai convegni sindacali di Ariccia e di Bologna. La strategia sindacale per l'autunno di impostare i contratti con una lotta generale per l'occupazione e un nuovo sviluppo economico, parte dal dato incontestabile che le Confederazioni sindacali, come abbiamo già detto, hanno accettato la politica di ristrutturazione delle multinazionali; hanno accettato il ruolo corporativo che questi gruppi economici hanno loro affidato nel progetto di costruzione dello Stato Imperialista delle multinazionali.

È un'assurdità proporre una lotta generale per l'occupazione, cedendo poi continuamente nelle fabbriche sul terreno della ristrutturazione, in una fase in cui l'espansione della base produttiva e l'accumulo del capitale sono in netta contraddizione



in quanto la restrizione della base produttiva è la condizione dell'accumulo del capitale. In poche parole, dove la lotta per l'occupazione vince realmente, la crisi capitalistica è destinata ad aggravarsi, almeno in una situazione di crisi del capitalismo.

Sotto il discorso delle Confederazioni traspare quindi la necessità di favorire la ripresa produttiva e non l'occupazione. L'accordo Fiat ne è un esempio, ma è anche un esempio la lotta del settore « indotto auto », dove si è posto fine alla lotta intransigente contro i licenziamenti e la chiusura delle piccole fabbriche per demandare tutto ad una vertenza generale del settore che non ha nessun potere per la difesa dell'occupazione.

La lotta per l'occupazione, così come la intende il sindacato, deve eliminare ogni campo che possa diventare terreno di SCONTRO POLITICO.

« Dobbiamo evitare una drammatizzazione ed una politicizzazione dello scontro contrattuale » ha dichiarato Marianetti ad Ariccia.

Come si sta preparando, e con quali proposte politiche, il partito di Mirafiori ad affrontare la nuova fase di scontro che si aprirà a settembre?

Una parte di avanguardie continua a riproporre il discorso della riduzione d'orario a 35 ore a parità di salario. Noi sosteniamo che tale proposta è nettamente perdente poiché arroccarsi ancora su posizioni piattafarmistiche vuol dire non essere assolutamente in grado di assolvere ai bisogni politici che la classe operaia Fiat ha espresso negli ultimi mesi di lotta. È un discorso senza vie di sbocco e non porta altro che ad allearsi con la destra del movimento. È una proposta che va rifiutata e giustamente criticata.

Una parte più ristretta di avanguardie si è invece organizzata sul terreno dello scontro armato di potere ed ha già assestato duri colpi alla struttura di comando della Fiat. All'operato di questi compagni diamo tutto il nostro appoggio politico anche se con una necessaria dialettizzazione andranno meglio chiarite le proposte e le linee di intervento più generali di queste avanguardie.

Le nostre proposte. Punto centrale del

programma di lotta rimane l'attacco al progetto politico che abbiamo sintetizzato nelle parole « Patto Corporativo », progetto politico in larga misura realizzato grazie alla grande disponibilità delle Confederazioni Sindacali, ma che trova sempre maggiori difficoltà a consolidarsi a causa del sempre più forte sviluppo della lotta di classe e della lotta armata dentro le fabbriche.

Attaccare il « Patto Corporativo » perseguendo l'attacco e la disarticolazione della cinghia di trasmissione di tale progetto che ha nella Confindustria il proprio cervello politico. Attaccare e colpire, cioè, la struttura politico-militare del comando ed in specifico, i dirigenti, i capi, i guardiani, attaccare, inoltre i sindacati gialli come centri organizzativi della reazione e di propagazione dell'ideologia corporativa. Su quest'ultimo terreno, l'azione condotta contro il SIDA ha dato ottimi risultati. Nell'ultimo periodo, l'attacco alla struttura di comando nelle fabbriche torinesi è stato portato contro dirigenti, capi, uomini del Sida scelti semplicemente perché nemici odiati dalla classe operaia o perché responsabili di manovre antioperaie. Nel futuro sarà necessario disarticolare più a fondo questa struttura, mettendo in luce le proprie strutture organizzative, i propri modi di funzionamento, i legami con i centri politici della reazione e col disegno più generale. In questo discorso, dobbiamo inserire anche il problema dei fascisti che, anche se fino ad ora dentro la Fiat si sono limitati all'attacchi-naggio saltuario di manifestini anticomunisti organizzandosi in modo più o meno clandestino, si ripresenteranno senza dubbio a settembre ed in maniera certamente diversa da come si presentavano due anni fa; un problema quindi da rivalutare in tutta la sua portata.

Lo sviluppo e l'intensificazione dei movimenti autonomi di lotta contro gli aspetti della ristrutturazione, oggi più che mai possiamo dirlo, non è sufficiente per mettere seriamente in crisi il « Partito Corporativo »; questi livelli di scontro sono altresì importanti in quanto, se ben indirizzati, possono minare la capacità di controllo del sindacato e mantenere lo scontro su un terreno politico. Questo è ciò che abbiamo potuto verificare nell'ultimo periodo di scontro alla Fiat.

Un altro problema al quale dobbiamo assolvere è quello di saper tradurre in organizzazione i livelli politici che la classe operaia sta esprimendo. Ciò non vuol dire organizzare i comitati politici operai, come alcuni a Torino sostengono, o, come altri pare dicano, organizzare squadre di operai armati durante le lotte, bensì vuol dire costruire e rafforzare gli organismi di combattimento clandestini sul fronte della lotta di fabbrica che sappiano rendersi sempre più interpreti dei bisogni politici che la classe operaia o meglio il suo strato più avanzato, sta esprimendo.

Luglio 1975

**TUTTO IL POTERE
AL POPOLO ARMATO!**

iveco

Ristrutturazione multidivisionale nel settore dei veicoli industriali e spartizione dei mercati

«Nel luglio 1974, FIAT e KHD (Klöckner-Humboldt-Deutz) decidono di scorporare i settori autocarri e autobus dalle rispettive società di appartenenza, e di formare con esse, (vale a dire: FIAT veicoli industriali (Fiat+OM) e LANCIA veicoli speciali in Italia; Unic in Francia; Magirus-Deutz in Germania) una holding denominata IVECO (Industrial Vehicles Corporation).

Tutta l'operazione risponde a due principali motivi ispiratori: sviluppare un processo di diversificazione e specializzazione delle attività produttive controllate dalla IFI-FIAT, nel quadro della sua ristrutturazione multidivisionale, e consolidare - tramite la concentrazione multinazionale - questo stesso processo, sia dal punto di vista del suo finanziamento che della difesa - e insieme dell'aggressione ai mercati esteri. In particolare, questa mossa sembra ratificare in modo definitivo la tendenza - annunciata sin dall'inizio degli anni '70 all'aumento percentuale del peso dei veicoli industriali nella produzione e nel fatturato della FIAT. Su questa tendenza, si erano nutriti molti dubbi, principalmente per il fatto che, in passato, la produzione Fiat di V.I. ha sempre risentito principalmente delle condizioni della domanda sul mercato italiano, conoscendo così un andamento assai irregolare, con alternarsi di

momenti di boom e di slump molto netti. D'altronde, lo sganciarsi sempre più evidente della produzione in Italia dal totale delle immatricolazioni, chiarisce molto bene il carattere tutto proteso alla conquista del mercato estero di quella tendenza. Da questo punto di vista nei primi anni '70 in Europa, la testa di ponte dell'esportazione di merci si può considerare sufficientemente solida da richiedere un deciso impegno per la loro produzione in « loco ». D'altro canto, le quote di mercato europeo e mondiale occupato risentono ancora pesantemente della concorrenza e non sono stabilizzate in maniera definitiva.

La tendenza, quindi, a ricercare la « dimensione di sicurezza », si materializza nell'accordo del luglio 1974, che preserva le singole identità (e immagini) dei partners, permette la diversificazione della loro strategia di mercato (verranno infatti mantenute organizzazioni di vendita separate) e, insieme, centralizza direzione e organizzazione produttiva.

L'accordo diventa operativo il 1 gennaio 1975. Da questa data, le attività della FIAT VEICOLI INDUSTRIALI SpA dipendono direttamente dalla nuova società, che ha sede legale ad Amsterdam, e di cui la Fiat-Ifi detiene la maggioranza del capitale iniziale con l'80% e nomina il presidente e l'amministratore delegato nelle persone di

U. Agnelli e di B. Beccaria, mentre Jörg Henle è il vicepresidente, per la Magirus Deutz.

Complessivamente, la nuova società dispone di 16 stabilimenti di produzione, in Italia, Francia e Germania, per una forza lavoro di 53.000 addetti, un fatturato di circa 1.300 miliardi di lire, e una potenzialità produttiva di 110.000 unità (nel 1974). La rete commerciale e assistenziale conta, al 1974, 2500 punti nei paesi del MEC, di cui 1.100 in Italia, 430 in Francia, e 650 in Germania. Altri 500 punti di assistenza si trovano fuori dall'area CEE.

Nel 1975, le vendite registrano un andamento negativo rispetto al 1974, determinato dalla recessione internazionale. In Italia, particolarmente, è diminuita la domanda per le note cause (riduzioni investimenti industriali, ristagno dell'edilizia, minor tendenza generale all'investimento e al rinnovo dei beni capitali - che significa, poiché i V.I. sono indubbiamente beni capitali rispetto alla loro destinazione, una loro sostituzione più lenta). Nondimeno, la quota di penetrazione sul mercato internazionale è in espansione ovunque: ad es. le quote sono: Italia 93%, Francia 17,5%, Germania 13,5%. Attualmente le esportazioni del 1° semestre 1975 hanno superato del 20% il consuntivo del periodo corrispondente del 1974.

Lotte e blocco alla SPA di Stura: intervista operaia-luglio 1975

Da maggio del 74 ad oggi.

Ai primi di maggio del 74 parte nelle officine il discorso sull'inquadramento unico; gli operai, soprattutto alla Meccanica, preso atto del fatto che l'accordo contrattuale non lascia spazio per gli automatismi nei passaggi, premono nei confronti del Cdf perché si assuma una iniziativa di lotta, e apra con la direzione una vertenza sul tema delle categorie. La vertenza, che ha il suo centro alle Meccaniche, si conclude con un accordo per un certo numero di passaggi dal 2 al 3 livello, e dal 3 al 4 (operai addetti macchine), con arretrati dal 1 gennaio 74; altri passaggi saranno scaglionati al 1 settembre 74, e altri ancora al 1 gennaio 75. La seconda contrattazione (settembre 74) si svolge senza lotta, e vengono accettate senza fiatare le categorie concordate in maggio. Nella 3 fase, invece, si hanno alcune iniziative di lotta, a partire dalla manutenzione. Esse appaiono subito caratterizzate da un'adesione pressoché totale e da una forte incisività. Per quello che riguarda le forme di lotta, dapprima si fanno degli scioperi articolati e fermate improvvise, poi si passa alle 8 ore. D'altra parte si cominciano a verificare blocchi delle linee; a volte sono ferme anche le macchine utensili. È

in questo momento che la Fiat inizia con le mandate a casa, alle linee di montaggio motori. Il risultato principale che consegue è però quello di allargare la lotta sulla richiesta del pagamento integrale delle ore non lavorate. La marea montante di lotta, però, preoccupa anche il Cdf, cioè soprattutto i delegati del Pci, che si affrettano a far chiudere la lotta alla manutenzione, senza risultati particolarmente rilevanti. Data comunque da qui la prima grossa critica di massa al Pci e ai suoi delegati, che sedimenterà in seguito in modo anche più accentuato e cosciente.

Qual'è il contenuto di tali critiche? Qual'è la forza del Pci in fabbrica?

Le critiche nascono dalla constatazione operaia dell'importanza centrale, per la Fiat, della Spa-Stura. Stura è particolarmente l'unica sezione importante, a Torino, che abbia visto aumentare l'occupazione negli ultimi tempi, soprattutto per i grossi trasferimenti da Mirafiori e Rivalta. Oltre a questo, in questo periodo, è marcato un grosso processo di ristrutturazione (v. Riquadro) e di intensificazione visibilissima dello sfruttamento, sia attraverso introduzione di nuove tecnologie che ancora non si è in grado di controllare fino in fondo che

attraverso il taglio dei tempi. In questa situazione, prolungando la lotta o rendendola più incisiva, avremmo potuto ottenere molto di più.

Il Pci, invece, per motivi suoi (essenzialmente per dimostrare la sua capacità di controllo, e per il suo discorso sulla diversificazione produttiva) ha fatto il possibile per chiudere proprio mentre la lotta andava montando.

Quanto alla seconda domanda è difficile dare una risposta precisa.

Di certo il Pci era più forte allora che adesso; ma è comunque difficile andare a vedere esattamente la sua forza DENTRO la classe operaia. Si possono provare a fare invece dei calcoli sulla composizione del Cdf, che, anche se in modo deviante, è in qualche misura uno specchio del controllo sugli (più che della forza tra) gli operai. Dunque, nel Cdf la FIM conta 2 compagni fissi, a volte può arrivare a 5/6. La FIOM conta su circa 80 delegati, di cui 15/16 militano nei gruppi o sono « autonomi ». Per esclusione, circa 60/65 delegati sono iscritti o condizionati dal Pci. Di questi 5 o 6 (quelli che sono nel Cdf da qualche anno), hanno una certa credibilità e seguito, soprattutto per il loro consolidato potere

Per il secondo semestre 1975, si prevede a realizzare all'estero il 50% del fatturato totale, puntando sempre più su Inghilterra e nord-Europa e, principalmente, sui paesi della periferia in via di sviluppo, dove esistono materie prime e possibilità di pagamento.

Questo nonostante il fatto che in tali paesi la competitività delle altre marche sia cresciuta perché « i concorrenti hanno potuto godere di appoggi governativi sensibilmente superiori ai nostri » (Notiziario FIAT 2° semestre 1975). In particolare la ricerca di nuovi sbocchi ha portato alla stipulazione di nuovi contratti con Algeria, Libia Egitto, Nigeria.

La gamma disponibile è di 200 modelli base, e 600 versioni derivate, per veicoli da una portata minima di 3,5 tonnellate, fino ai massimi pesi ammessi dalle singole legislazioni nazionali. L'integrazione delle marche nella holding si realizza principalmente sommando l'esperienza e l'immagine Fiat nel settore della produzione di veicoli stradali con quella della Magirus, che, oltre ad essere leader nel settore dei veicoli anti-incendio, è altamente specializzata nella produzione di veicoli pesanti per impieghi gravosi (particolarmente per cantieri). Magirus inoltre adotta per tutti i suoi modelli motori raffreddati ad aria, cosa che permette un buon piazzamento sui mercati dei paesi freddi.

La ristrutturazione produttiva marcia a grandi passi, sul binario della specializzazione in ogni stabilimento, per produrre famiglie di veicoli che soddisfino il bisogno quantitativo dell'intera holding.

A Brescia verranno concentrati i veicoli leggeri e medio leggeri da 3,5 a 10 tonnellate (peso totale a terra); a Trappes veicoli medi e medio-pesanti da 10 a 15 tonnellate; a Torino i veicoli stradali; a Ulm i veicoli pesanti da cantiere; a Bolzano i veicoli speciali; a Cameri gli autobus (sempre nel 1974 la Fiat ha concluso un accordo con l'Alfa e la Savien per la costruzione di uno stabilimento a Foggia per la produzione di Diesel veloci; sempre con l'Alfa è stato deciso la fabbrica brasiliana FNM, che dovrà passare da 3.000 veicoli industriali prodotti nel 1973 a 15.000 unità nel prossimo futuro).

Comunque, più in generale, l'aspetto produttivo del gruppo IVECO registrerà livelli sempre crescenti di indipendenza transnazionale dei singoli cicli e delle tecnologie.

LA FORZA DELL'IVECO

1) — FIAT VEICOLI INDUSTRIALI ITALIA SPA

Riunisce le attività della Fiat e della OM nel settore autocarri e autobus. Ha 7 stabilimenti che occupano 31.000 dipendenti. Presidente e amministratore delegato B. Beccaria, direttore Paolo Corbellini.

— **Stabilimento SPA di To-Stura:** Superficie totale mq 1.150.000, superficie coperta 330.000 mq. Dipendenti 9.500. Produzione: autocarri medi e pesanti, motori per autocarri, autobus e altre applicazioni.

— **Stabilimento SPA Centro (To):** superficie totale 105.000 mq, superficie coperta 80.000 mq, dipendenti 2.300. Produzione: ingranaggi cilindrici economici, differenziali per veicoli industriali.

— **Stabilimento Telai (To):** Superficie totale 135.000 mq, superficie coperta 75.000 mq. Dipendenti 1.900. Produce telai per autocarri e autobus.

— **Stabilimento OM (Bs):** Superficie totale 727.000 mq, sup. Cop. 235.000. Dipendenti 6.100. Produzione: autocarri leggeri, cambi meccanici e idraulici a 3,4,6, cilindri.

— **Stabilimento OM (MI):** Super. Tot. 191.000 mq, sup. cop. 141.000 mq. Dipendenti 3.350. Produzione: ponti, assali motori, assali portanti.

— **Stabilimento Cameri:** Super. Tot. 156.000 mq, sup. cop. 40.000 mq. Dipendenti 1.500. Produzione: autobus urbani e interurbani.

— **Stabilimento Suzzara:** Super. Tot. 230.000 mq, sup. cop. 64.000 mq. Dipendenti 1.300. Produzione: furgoni e veicoli con doppia cabina.

2) — LANCIA VEICOLI SPECIALI SPA

Presidente F. Mereu. Amministratore delegato B. Beccaria. Sede e stabilimento di produzione a Bolzano. Sup. Tot. 223.000

mq, sup. cop. 110.000 mq. Dipendenti 2.700. Nel 1974 ha prodotto circa 3.000 veicoli speciali; produce inoltre scatole-ponte.

3) — UNIC FIAT SA

Sede a Parigi. Presidente Luchino Revelli di Beaumont. Direttore J. Barbet. Occupa circa 7.000 dipendenti in 4 stabilimenti.

— **Stabilimento di Trappes:** Super. Tot. 520.000 mq, sup. cop. 110.000 mq. Dipendenti 1.700. Produzione: autocarri medi e pesanti.

— **Stabilimento di Suresnes:** Super. Tot. 63.200 mq, sup. cop. 58.000 mq. Dipendenti 2.500. Produzione: cambi e componenti meccanici.

— **Stabilimento di Bourbon-Lancy:** Super. Tot. 270.000 mq, sup. cop. 88.000 mq. Dipendenti 1.600. Produzione: motori componenti per autocarri.

— **Stabilimento di Fourchambault:** Super. Tot. 80.000 mq, sup. cop. 47.000. Dipendenti 500. Produzione: stampati e parti di ricambio per autocarri.

4) — MAGIRUS DEUTZ A 6

Riunisce le attività svolte precedentemente dalla KHD nel settore degli autocarri e degli autobus a eccezione dei motori. Presidente del consiglio di sorveglianza è Karl Heinz Some. Direttore H.W.Halm. sede legale a Ulm-Donau. Ha 12.000 dipendenti divisi in 4 stabilimenti.

1) — **Stabilimenti di Ulm-Donau:** Sono tre, riuniti in un unico complesso. sup. tot. 835.600 mq, sup. cop. 271.800 mq. Dipendenti 9.950. Produzione: autocarri medi e pesanti, veicoli anti-incendio.

2) — **Stabilimento di Magonza:** Super Tot. 197.000 mq, sup. cop. 76.000 mq. Dipendenti 2.050. Produzione: autobus urbani e interurbani; veicoli speciali.

contrattuale nei confronti della Direzione. Proseguiamo con la cronaca. Cosa è successo tra la chiusura della lotta alla manutenzione e il blocco della fabbrica?

Ad aprile inizia la lotta degli operai della selleria sullo stesso obiettivo del passaggio automatico dal 2 al 3 livello. In una prima fase si hanno solo continue riunioni tra i delegati e la Direzione: le trattative non sono « disturbate » da episodi di lotta. Quando inizia la trattativa sui passaggi all'off. Alluminio, però, la direzione si riserva di andare a controllare le mansioni degli operai che chiedono il passaggio: evidentemente si sente forte per il fatto che sinora tutto si è svolto senza rilevanti episodi di lotta. Le trattative vengono aggiornate, ma nel secondo incontro, in assenza ancora di lotta, la direzione si mostra intransigente e irremovibile. A questo punto non c'è altra scelta che rompere le trattative. I delegati girano per le squadre a spiegare la posizione della Fiat, mentre cresce la pressione e l'impazienza degli operai. Hanno così inizio due settimane di lotta dura e plebiscitaria. Al terzo incontro la direzione è più elastica, ma sempre insoddisfatta sul problema dell'automatismo. Si ottiene comunque una vittoria assai rilevante, soprattutto sul pia-

no psicologico: le squadre più combattive ottengono 7 passaggi dal 2 al 3 livello più delle altre, e 2 passaggi dal 3 al 4. Questo su un organico di 300 operai circa, di cui il 10% circa è al 2 livello.

Durante la lotta dell'officina alluminio alcuni delegati raccolgono la richiesta operaia di allargare la lotta a tutta la SPA. Il problema viene posto con forza dal CdF. Viene elaborata una piattaforma che prevede: perequazione dei salari tra i livelli e all'interno di ogni singolo livello (50 lire in più sulla paga base per il 2; lo scivolamento alla più alta posizione per il 3 e per il 4-40 lire in più); controllo dei carichi di lavoro; controllo della produzione e delle lavorazioni contro la mobilità interna e tra sezioni; alcune questioni relative all'ambiente. Su questa base si generalizza la lotta in tutta la meccanica, e prosegue in modo articolato per tutto il mese di Giugno. La crescita della forza di classe è in tutto questo periodo visibile e progressiva; ogni iniziativa diretta a spezzarla è rintuzzata, anzi sui tentativi di ritorsione della Direzione cresce e si rafforza. A metà del processo, però, i delegati del Pci decidono di mettere la sordina all'obiettivo della perequazione, e in seguito addirittura di abbandonarlo. Tut-

to ciò, naturalmente, all'insaputa e alle spalle degli operai. Con questa determinazione, i delegati revisionisti e la struttura sindacale si apprestano a iniziare la trattativa finale. In fabbrica, frattanto, matura la decisione operaia di iniziare il blocco.

IL BLOCCO

Anche a Stura ha preso il corpo, specie dopo le esperienze di lotta dell'ultimo anno, una rete informale operaia simile a quella che è stato chiamato « il partito di Mirafiori ». È proprio questa rete che, la notte tra mercoledì e giovedì, all'uscita del 2 turno, si mobilita e blocca contemporaneamente tutti i cancelli della SPA. Alcuni delegati, soprattutto quelli che fanno riferimento alla FIM o ai gruppi, e soprattutto quelle figure egemoni dell'ultimo ciclo di lotta che sono stati gli operai giovani, spesso trasferiti da altre sezioni, sono il nerbo del blocco. Le sue modalità di attuazione sono severissime: dai cancelli non entra e non esce nulla, anche se non si raggiungono le vette di organizzazione della spontaneità del marzo 1973. La discussione è vivissima, sugli aspetti politici non solo della situazione interna alla SPA, ma anche sul nuovo quadro

Ristrutturazione alla SPA di Stura: contributi operai all'intelligenza del ciclo - aprile 1975

Lo stabilimento di Lungo Stura Lazio della Spa si può considerare più come reparto di montaggio, di assemblaggio finale di parti che arrivano per l'80% già lavorate dall'esterno, mentre solo un residuo 20% di pezzi sono grezzi. Alla Spa non esiste attrezzatura per lo stampaggio, non ci sono presse di alcun genere. La sequenza delle lavorazioni è: meccanica-carrozzeria-montaggio finale dei carri; per altro non si può parlare di sequenza vera e propria, in quanto non esiste successione produttiva: i reparti sono quindi staccati: il reparto carrozzatura è da una parte, la meccanica dall'altra e il montaggio finale da un'altra ancora.

CARROZZERIA — Alle carrozzerie si producono pochi pezzi, che servono essenzialmente per il carro. Le cabine sono invece carrozzate con pezzi che provengono principalmente da ditte esterne. In conseguenza alla costituzione dell'IVECO è stato deciso di spostare all'esterno due linee di carrozzatura cabine, con l'espulsione di circa 500 operai da questo reparto. Alla Spa verranno prodotte solo più due tipi di cabine. L'asse ribaltabile è più importante di queste. La ragione di questo fatto è che si tende a standardizzare sia la produzione di cabine che il montaggio dei carri. Le linee trasferite (una in F, l'altra in D) sono state tolte dall'officina 5.

MECCANICA — La Spa lavora il basamento del motore che viene però da ditte esterne. Anche le bielle, gli alberi motore e le testate (cioè i particolari grossi) vengono prodotti alla Spa Coperchi, alberi di distribuzione, ecc. Vengono da fornitrici esterne, tra le quali le acciaierie Ferrero-Asa di Susa). Dovendo fare un nuovo motore, l'8 cilindri a V, l'azienda ha operato in meccanica una forma di ristrutturazione che significa essenzialmente la sperimentazione di una nuova tecnologia. Vengono introdotte macchine transfert completamente automatizzate, e in generale il processo tende ad essere automatizzato, dalle macchine di sgrossatura a quelle per la lavorazione del basamento. Abbiamo assistito dai primi mesi dell'anno al taglio dei tempi tramite

l'abbinamento alla cadenza delle macchine: questo per far fronte sia alla nuova produzione dell'8 V che a quella degli altri motori tradizionali. In meccanica non ci sono scorte per alberi motori e per gli alberi di distribuzione, mentre esistono scorte per le teste del motore. Esistono vari polmoni tra le varie lavorazioni, ma non sono sufficienti ad evitare le strozzature del ciclo.

MONTAGGIO — Esistono due linee per il montaggio motori. Una terza linea circolare, a giostra, viene ultimata in questo periodo. Questa linea è concepita in maniera tale da poter essere smembrata in varie isole di montaggio: si tratta cioè di una massa anti-sciopero preventiva. Esistono poi le due linee per il montaggio dei carri, che, da 5 che erano, sono state ridotte a due, sempre in seguito alla decisione di standardizzare la produzione.

COLLAUDO — Esiste un collaudo funzionale delle motrici e delle trattatrici, dove viene eseguito il collaudo dei carri montati. I carri collaudati vengono poi inviati, per essere completati alla VIBERTI, alla Romanazzi e all'Adige. Queste aziende, che completano pressoché tutti i carri corazzati in Italia, sono in realtà in mano alla Fiat, anche se hanno una diversa denominazione.



Principali risultati Fiat 1975

- Fatturato consolidato Fiat (auto e altre attività) - Veicoli Industriali - Trattori: 3.750 miliardi di lire (650 miliardi in più del fatturato consolidato del 1974).
- Autovetture e veicoli commerciali fatturati: 1.210.000 (87.000 in meno del 1974). Esportate 515.000 unità (67.000 in meno del 1974).
- Veicoli Industriali e autobus fatturati: 67.200 (10.400 in meno del 1974). Esportate 32.000 unità (1.300 in meno del 1974).
- Trattori agricoli fatturati (escluse 14.000 serie smontate): 57.000 unità (4.400 in più del 1974). Esportate 38.000 unità (4.300 in più del 1974).
- Produzione siderurgica: convertito in acciaio l'equivalente di circa 1.800.000 tonnellate di lingotti contro 2.400.000 tonnellate del 1974.
- Produzioni varie: fatturati 396 miliardi di lire (14 miliardi in più del 1974).
- Dipendenti Fiat: 185.700 (148.500 operai e 37.200 impiegati) di cui 29.400 dipendenti della Fiat Veicoli Industriali e 4 mila della Fiat Trattori.

determinato dalla ripresa generale delle lotte, sulla probabile gestione del Pci e del sindacato, ecc. La decisione irrevocabile è comunque quella di non abbandonare il blocco fino a quando non si sia raggiunto l'accordo.

Alle 14,30 di giovedì, mentre la fabbrica rimane bloccata e la produzione ferma, iniziano le trattative. Sono presenti, da una parte, la direzione della SPA, dall'altra alcuni delegati e operatori e un rappresentante FIOM; il clima è teso, nonostante ormai la sedimentata decisione, da parte sindacale, di concedere alla direzione il rifiuto degli automatismi. La vera preoccupazione delle due parti, impegnate nella definizione più rapida possibile dei termini di un accordo ormai sostanzialmente raggiunto (il sindacato non vuole chiedere di più e la direzione non può concedere di meno) è data dagli operai che, lungo il perimetro della SPA-STURA, presidiano le porte, impedendo la produzione e costituendo un pericoloso punto di riferimento per gli altri operai torinesi.

L'accordo viene siglato alle 6,2" di venerdì. Immediatamente alcuni operatori sindacali muniti di megafoni si portano ai cancelli e, senza trattenere la loro soddisfazione per

quella che ritengono la fine di uno spiacevole episodio, invitano tutti a rientrare per riprendere il lavoro. Gli operai che non sono del I turno sono invitati a tornare a casa. Sembra di essere nell'62, quando giravano attorno a Mirafiori le macchine del Pci invitanti ad abbandonare la lotta, prima degli scontri di P.zza Statuto. Non solo i sindacalisti vogliono che il blocco sia tolto, ma che il lavoro riprenda immediatamente. Quando ai termini dell'accordo, verranno spiegati durante la pausa per mangiare, in mensa. Questo è veramente troppo provocatorio: non solo si conclude così miseramente una lotta tanto importante, senza nemmeno conoscere i termini dell'accordo, ma nemmeno si vuole dare agli operai la possibilità di criticarli quando saranno resi noti, dato che la pausa per la mensa è troppo breve.

Si verifica quindi un rifiuto corale, di massa, a rientrare. Prima gli operai vogliono sapere cosa è stato firmato sulle loro teste, poi si vedrà se rientrare. Volano insulti e beffe, ma non solo, all'indirizzo degli operatori sindacali, che dopo pochi minuti se ne vanno con la coda tra le gambe. C'è incertezza e vuoto di prospettive tra gli operai. Per qualche minuto abbiamo avuto tutti la sen-

sazione che tutto fosse possibile, poi che tutto fosse finito. Nel frattempo i delegati che fanno capo al Pci si agitano moltissimo, passando di cancello in cancello, tentando di attrarre gli operai in capannelli fasulli, che ricordano da vicino quelli del gioco delle tre noci nei sottopassaggi di P. Nuova, fingendosi a vicenda operai. Questi capannelli vanno però deserti; gli operai non riescono a prendere una posizione alternativa, ma nemmeno si fanno incantare dal Pci. A un certo punto un delegato dei basamenti, per sbloccare in qualche modo la situazione di stallo, propone un'assemblea fuori dai cancelli, limitata al suo reparto. A questa assemblea si uniscono via via tutti gli operai presenti al cancello 4 (carrozzerie, teste, bielle, alberi motori, acciai vari). La discussione è accessissima, e la stragrande maggioranza degli operai condanna l'accordo, sia per i suoi contenuti che per come è stato siglato. Ma, ancora una volta, manca un canale adeguato perché il rifiuto operaio si possa esprimere in termini di lotta e di organizzazione. Lentamente, a testa bassa come dopo una pesante sconfitta, gruppi di operai cominciano a entrare. Con qualche difficoltà e alcuni ritardi, il lavoro riprende.

L'ACCORDO DEL 4 luglio

Il tramonto del riformismo operaio - L'autonomia di classe al bivio

Se con buona ragione si poteva affermare nel numero 5/6 di **CONTROinformazione** che il contratto integrativo aziendale Fiat era « tutto interno alla crisi », a maggior ragione possiamo ripetere l'affermazione per quanto riguarda l'accordo del 4 luglio. Ma dobbiamo riconoscere a quest'ultimo una ulteriore qualificazione, non certo secondaria, ma, al contrario, tale da individuare un profondo salto qualitativo tra i due protocolli. Allora infatti si poteva rintracciare chiaro nel testo il peso -- in positivo -- della autonomia di classe: l'uso strumentale -- da parte dell'autonomia -- dell'istituzione sindacale per uscire dalla fabbrica, per riacquistare in termini di salario indiretto, « sociale », quanto le veniva negato dalla crisi in salario nominale e monetario; per porre le basi di una espansione quantitativa della classe, tesa a creare, in prospettiva, una figura operaia qualitativamente diversa da quelle fin qui agemoni: l'operaio meridionale occupato al Sud, centro di direzione e di aggregazione del proletariato meridionale. Questo fatto, l'uso operaio del riformismo e la costrizione operata sulle forze imprenditoriali, influiva sul comportamento sindacale e lo spingeva a un atteggiamento che si poneva, seppur in minima misura, alternativo -- se non oppositivo in maniera piena e pregnante -- rispetto alle scelte che l'IFI-Fiat andava compiendo sul fronte della ristrutturazione finanziaria, produttiva e di comando. Nella lettera dell'accordo di luglio è invece assolutamente impossibile trovare il peso dell'autonomia operaia. Anzi, questa si presenta in modo inequivocabile come la forza negativa che occorre esorcizzare. Nella storia sindacale delle « mille e una vertenze », l'autonomia è il demone minaccioso che deve scomparire nell'inferno dal quale è uscito. L'anno che separa i due accordi non è trascorso invano: l'uso massiccio della Cassa Integrazione, l'accordo sulla contingenza, l'accordo con la Fiat del 30 novembre, le estenuanti « verifiche », la ripresa della lotta, il plebiscito elettorale del 15 giugno, hanno rappresentato le scadenze. Il procedere inarrestabile della crisi ne ha costituito l'intima tensione. Questa è la vera differenza tra l'accordo del 1974 e quello del luglio 1975: nel modo sindacale di affrontare lo scontro, nell'accordo del 30 novembre, nel logoramento che la gestione di questo accordo ha imposto ai consigli, nella scissione crescente e insanabile imposta alla figura del delegato-quadro di lotta, strumento dell'organizzazione operaia e insieme funzionario della ristrutturazione a livello periferico e decentrato. La differenza la si coglie qui, nel comportamento sindacale. Il procedere serrato della crisi mette ogni giorno a confronto, in maniera sempre più diretta, due sole logiche contrapposte, senza possibilità di mediazione. Tende

inesorabilmente ad aggregare attorno alle due classi fondamentali e ai rispettivi interessi, gli uomini, le idee, le politiche e le armi. Le possibilità che il conflitto tra le classi si ricompenga su un terreno di compromesso reale, vantaggioso per entrambi i contendenti, appaiono sempre più ridotte.

In questo quadro, se si vuole conservare l'attuale ordinamento « pluralistico e democratico », in una parola capitalistico, bisogna pur riconoscere che non si può prescindere dall'« oggettività » -- anche se imposta col ricatto e la minaccia -- delle leggi che regolano il funzionamento economico del sistema in generale e dell'impresa in particolare. Quindi, se non si vuole accettare lo scontro, la ragione sta in ogni caso dalla parte del più forte, dalla parte cioè di chi è disposto, o fa credere di esserlo, ad andare sino in fondo. Ed è allora la logica della « minaccia di salita agli estremi » che permette la falsificazione dei dati reali della crisi e giustifica l'accettazione di dati falsi come dati veri. È questa logica che permette in ultima analisi l'uso terrorista della crisi stessa.

Ma -- e qui è la ragione di tutto -- solo al capitale e alla classe operaia compete la decisione circa le linee strategiche dello scontro. Non al sindacato, figura istituzionale comunque subalterna, di mediazione e di gestione di rapporti di forza nei confronti dei quali ha solo un potere mediato e marginale.

Dobbiamo così riconoscere che ha ragione Agnelli quando, con lucidità dialettica, sostiene che « un processo di investimento delle dimensioni e della qualità di quello che abbiamo ipotizzato » -- e sul quale, aggiungiamo noi, ha senza dubbio influito in funzione di correttivo la politica con-

trattuale del sindacato -- « non può essere avviato se si arresta l'accumulazione del capitale, e questa si realizza soltanto col pieno utilizzo delle capacità esistenti. In questo senso i settori tradizionali sono funzionali a quelli avanzati e il vecchio modello di sviluppo si pone al servizio del nuovo. » (Dalla relazione del consiglio d'amministrazione e dei sindaci agli azionisti). È noto come il progressivo impedimento al pieno utilizzo delle capacità esistenti sia stato determinato in maniera fondamentale dalla crescente rigidità del lavoro e come questa sia stata resa possibile da un miglioramento del mercato del lavoro e dal potere salariale della classe operaia nella seconda metà degli anni '60. E perciò la rigidità del lavoro che deve essere spezzata. E insieme a questa, la forza operaia sul mercato del lavoro.

Arma privilegiata, ma in sé insufficiente, di questa manovra è stata la cassa integrazione guadagni. Se ha permesso, di fatto, di attaccare la forza complessiva della classe, non è tuttavia stata in grado di impedire il verificarsi dell'ondata di piena delle lotte di primavera. La ragione sta nel duplice carattere della classe operaia: l'essere cioè contemporaneamente forza lavoro che vuole essere pagata e negazione dei rapporti sociali esistenti. Così gli operai della Fiat -- forza lavoro che diede valorizzazione -- hanno usato della C.I.G. fuori dalla fabbrica come un gigantesco polmone di reddito, sommando all'integrazione il salario nero del doppio lavoro nel settore marginale, in quel settore cioè segreto e periferico della fabbrica diffusa che ha raccolto le necessità di produzione negata alle medie e piccole fabbriche del primo indotto. La C.I., da questo punto di vista, se ha permesso di scombinare una



precisa forma di organizzazione operaia basata su una precisa organizzazione del lavoro in ciclo ben determinato, non ha tuttavia indebolito in maniera irrimediabile -- almeno nel breve periodo -- la forza complessiva della classe operaia Fiat al suo rientro in fabbrica. (Anche se, purtroppo, non si può forse dire altrettanto per i lavoratori occupati nel primo indotto Fiat e negli altri settori.) È stato per questo che all'indomani dell'uso massiccio della C.I. gli operai Fiat sono tornati in fabbrica dotati di una buona disponibilità alla lotta, decisi a non cedere sulla rigidità della loro prestazione di lavoro e a rifarsi dell'attacco al salario. Decisi a precedere, in ultima analisi, sulla distruzione dei rapporti sociali esistenti. Il dialettico avvocato Agnelli non può che prendere atto che la contraddizione fa miracoli.

Si apre così -- con il Coordinamento impegnato nelle ennesime valutazioni dell'ultima verifica, e con i delegati impegnati nella gestione continua delle trattative sull'applicazione dell'inquadramento unico -- il periodo che è stato definito delle « mille e una vertenze » ma che è in realtà di un'unica lotta, costruita da una nuova leva di massa di avanguardie di fabbrica autonome, contro la mobilità e la flessibilità della forza lavoro e per il salario. La lotta ripercorre, in un continuo gioco di rimandi, di botte e risposte, e ancora di rilanci (tipici l'allargamento dello sciopero e i cortei dopo le mandate a casa) l'intero tessuto delle officine e delle fabbriche Fiat di Torino. I cicli della generalizzazione e della radicalizzazione si compiono in tempi più brevi che nel passato. Il blocco dei cancelli e l'assedio degli uffici, l'attacco duro alla gerarchia e la punizione dei ruffiani, compaiono molto presto. Il risultato elettorale e l'azione di avanguardie armate -- minoritarie ma legate in modo stretto e significativo ai tempi e ai modi dello scontro -- sono un formidabile acceleratore del processo di lotta.

Alla fine di aprile scendono in lotta i carrellisti di Mirafiori. Il 19 maggio viene proclamato il primo sciopero dell'Off. 77 (sala prova motori.) A giugno si aggiungono alle Meccaniche gli addetti alle cabine e revisioni, le linee di montaggio motori e cambi, le preparazioni, le finizioni, i torni plurimandrini, i pistoni, i collaudatori, gli operai delle Ausiliarie... Alle Presse la lotta si estende dai carrellisti dell'Off. 87/88 delle Ausiliarie progressivamente sino alla 65 (Grandi Presse). Cortei interni percorrono le officine. Il giorno dopo che un corteo di duemila operai si è recato in Palazzina a imporre le sue condizioni al direttore delle Meccaniche di Mirafiori, un commando operaio rivoluzionario colpisce il vicedirettore della verniciatura di Rivalta. La SPA di Stura sta per conoscere il blocco più duro della storia delle lotte alla Fiat... È significativo che questo crescendo sia interrotto, il giorno in cui scendono in campo gli operai delle Carrozzerie, sino a allora i grandi assenti della lotta, dalla precipitosa firma dell'Accordo tra FLM e Fiat. Al di là della cornaca, quale è stata la dinamica interna degli avvenimenti? Cosa ha indotto l'FLM a firmare l'accordo? E l'accordo stesso, cosa prevede?

Le frasi del tipo « Qui il sindaco non conta niente », oppure « I delegati non ci sono », che ricorrevano sempre più spesso nelle discussioni con i compagni di lotta, erano rispetto allo scontro in fabbrica, una grossa verità. Forse mai come in questo periodo la lotta è cresciuta su obiettivi autonomi -- tipico e principale della richiesta di passaggi automatici di categoria -- ed è stata condotta da un personale politico composito, nuovo, che riflette solo in parte la composizione del tradizionale « partito di Mirafiori » decimato e smembrato dai licenziamenti, dai trasferimenti individuali o di massa in altre sezioni, disorganizzato dalla mobilità interna. Il personale politico che ha diretto questa esperienza proviene in parte da una nuova leva di massa ed è in parte il frutto di una significativa selezione tra i delegati. La struttura consiliare infatti, impegnata nelle operazioni dei Comitati e delle verifiche, controllata in gran parte dal sindacato che non ha certo simpatizzato con queste vertenze, non ha rappresentato nel suo complesso quel veicolo di comunicazione e di generalizzazione che era stata, seppur con qualche amiguità, nel passato.

L'iniziativa, sul terreno della determinazione degli obiettivi e delle forme di lotta, è stata dall'inizio alla fine nelle mani degli operai.

La sua generalizzazione è rimasta affidata all'embrionale struttura informativa delle avanguardie autonome e, in misura anche maggiore, dalla risposta spontanea e di massa alle ritorsioni di Agnelli.

L'intervento sindacale, quando c'è stato, è stato diretto principalmente allo svuotamento delle richieste e al pompieraggio. Il suo ruolo vero il sindacato l'ha svolto tentando di spostare a livello sempre più alto la sede della trattativa, e trattando in continuazione. Il gioco è in parte riuscito, ed è stato così che tutto l'aspetto « di contrattazione » delle mille vertenze si è potuto svolgere senza il minimo controllo di base, come invece era successo in passato in più di un'occasione.

Questo processo, peraltro, non è stato privo di conseguenze all'interno stesso della FLM e ha creato una serie di attriti e tensioni nelle sue strutture verticali, tra istanza e istanza, e, orizzontalmente, tra varie componenti.

Chiarezza per chiarezza, nel sindacato si è fatta strada la coscienza che non era più possibile giocare al gatto e al topo con l'autonomia operaia, lasciarla sviluppare per succhiare la forza vitale, e utilizzarla al fine della sua politica di contrattazione, pena il pericolo di una perdita totale di controllo sul comportamento reale di classe. A livello politico, questo fatto si è tradotto nella fine della tolleranza nei confronti di quei gruppi che sono stati in questi anni, anche se in modo distorto e deviante, l'espressione « istituzionale » dell'autonomia operaia, e con la fine dell'equivoco della « sinistra sindacale ». Questa mossa, convergente con lo svuotamento di fatto del consiglio e con l'attribuzione di funzioni sempre più formali al Coordinamento, ha avuto un senso preciso, e si basa sull'esatta valutazione della debolezza politica dell'autonomia operaia, del suo carattere inconcluso. Non si è trattato solo di mettere la museruola

all'autonomia di classe, impedendole una rappresentanza. Il fatto è che queste istituzioni non sono state solo il megafono stonato dell'autonomia ma anche la canalizzazione che le ha permesso, in qualche modo, di contare, di essere « pagante » sul terreno della ratifica contrattuale.

Si è trattato cioè di impartire una sonora lezione alla classe, di farle toccare con mano il fatto che la lotta non paga, e di dissuaderla, per il futuro, dal tentare nuovamente l'esperimento. Tutto questo risalta ancora più chiaramente quando si esaminino le clausole dell'accordo, che nega esplicitamente tutte le richieste di base.

L'accordo del 4 luglio è quindi, da un lato, il cedimento cosciente della iniziativa in fabbrica ad Agnelli, cioè permette un rinvigorito attacco padronale. Dall'altro è una mossa tesa a disarmare la classe della sua volontà di lotta. Un duplice attacco all'autonomia operaia, quindi.

Si direbbe quindi che si sia operata una rottura del rapporto, equivoco ma necessario, tra il sindacato e l'autonomia operaia quale l'abbiamo conosciuto in questi anni; tra il momento della lotta e quello della ratifica contrattuale. Il motivo sarebbe da ricercare nella consapevolezza sindacale dei limiti oggettivi delle leggi dell'economia politica; più in generale, nella forza materiale, dentro ai rapporti sociali, dell'autonomia; i modi e i tempi della rottura, invece, sarebbero determinati essenzialmente dalla debolezza politica dell'autonomia operaia.

A sua volta, questa rottura, non è inerte, ma carica di conseguenze. Infatti, se il rapporto si rompe, non resta altro, al sindacato della cogestione come al capitale della crisi, che la repressione dell'autonomia operaia comunque si manifesti. Ma questo, lungi dal preludere ad una situazione socialdemocratica, che richiede comunque un grosso controllo dell'autonomia operaia ai fini dello sviluppo, finirebbe solo per consegnare il sindacato come un ostaggio imbelles al capitale. Un ostaggio che si può impunemente schiaffeggiare e umiliare. Dentro questa tendenza, ancora da verificare rispetto a troppe variabili, prima di proclamarla come principale traccia interpretativa della fase, ma che poniamo ai compagni come ipotesi di lavoro analitico, si porrebbe la concreta possibilità dello scivolamento dei contratti. Ma non solo e non tanto: qui avrebbe origine anche la crisi delle forme politiche nelle quali si è espressa in questi anni l'autonomia operaia.

Ma vediamo nel dettaglio quale concretizzazione abbia avuto la consapevolezza sindacale delle necessità della IFI-Fiat, come condizione preliminare alla nascita del nuovo modello di sviluppo, e quali siano state le concrete responsabilità di cogestione assunte.

Se le interviste e gli altri materiali testimoniano dell'impegno coerente -- e valorosamente contrastato -- a contenere e deviare la lotta, è il testo dell'accordo che permette di definire i risultati formali e la disponibilità futura.

* * *

CONSIDERAZIONI

La parte generale dell'accordo del 4 luglio ci pare illustrare molto bene gli elementi di continuità e di rottura con la situazione determinatasi nel corso della vertenza per il C.I.A.Fiat nel 1974.

Ne escono infatti riconfermate le analisi sulla politica contrattuale allora inaugurata, sul ruolo del sindacato come agente della programmazione, sulla nuova figura che andavano assumendo le sue strutture aziendali. Semplicemente si è chiarito quanto tutto ciò sia distante, e contrapposto, all'interesse operaio.

DALLA RICHIESTA DI SALARIO ALLA MOBILITÀ PERMANENTE.

Non c'è dubbio che i risultati ottenuti sul terreno del salario diretto (che aveva sotteso la richiesta di massa di passaggi automatici di categoria, e in via subordinata, l'obiettivo della perequazione dei ventagli interni ai singoli livelli) siano stati mortificanti e assolutamente omogenei alla tendenza che vuole il salario indiretto -- sociale -- al centro della contrattazione. In effetti, l'acquisizione di un livello categoriale superiore è talmente ardua e complessa da non rappresentare minimamente una concreta soluzione a livello di massa. D'altra parte, l'unico aumento del quale si parla esplicitamente -- la perequazione delle paghe del 3° livello a L. 710 -- è nel più ampio divario del ventaglio, corrispondente a L. 23 orarie, assorbibili nel C.C.N.L. Cioè un acconto.

Si può ben vedere quindi come risulti riconfermata, in negativo, la politica di contrattazione a 3 -- impresa, sindacato, Stato -- sul terreno del salario sociale. In questo « nuovo modello di contrattazione » l'impresa ha almeno due punti di fondamentale interesse. Il primo deriva dal riconoscimento che la produttività matura sempre più fuori dalla fabbrica, sul territorio, nella fabbrica sociale. Il secondo è lo spazio che sempre più si tende a lasciare all'impresa per la realizzazione più cospicua del salario indiretto.

MA: la richiesta di passaggi automatici di categoria serve come cavallo di Troia per legalizzare in modo definitivo un nuovo livello di mobilità quello giustificato dal discorso sulla rotazione come condizione per acquisire una « superiore », ma di fatto inesistente, professionalità.

Naturalmente, tanto più questa è completa quanto più è vasta « l'area professionale », al punto di uscire dai confini della squadra o anche del reparto, per estendersi sempre più verso l'intera superficie dell'officina.

D'altro canto, anche alla voce specifica MOBILITÀ, il rapporto tra produzione e organico non sembra più dover essere calcolato a livello di squadra, ma di reparto o di officina, se il richiamo agli accordi della SPA, di Rivalta, e delle carrozzerie di Mirafiori, ha un senso. Bisogna comunque rilevare come la parte generale dell'Accordo non entri nello specifico di questi problemi, ma ne lasci la definizione alla contrattazione di sezione e di stabilimento. La tendenza all'allargamento delle aree interessate alla mobilità « di routi-

ne » è per altro confermata dal testo dell'accordo particolare relativo all'officina 76 delle Meccaniche di Mirafiori.

Più in generale, si può affermare che la richiesta di salario diretto (un elemento fondamentale dei costi di produzione) è stata stravolta contro se stessa, agganciando alla possibilità, remota, del passaggio di categoria la truffa-capestro dell'arricchimento della professionalità tramite la rotazione e suggellandola con la dichiarazione esplicita di rinuncia al rifiuto della mobilità anche dopo l'acquisizione del 3° livello. Ne consegue da subito, per la Fiat, la possibilità di controbilanciare l'assenteismo e, in ogni caso, di realizzare significative economie di organico. Ciò significa: da un lato ridurre il costo unitario del prodotto, dall'altro la massa salariale complessiva in ultima analisi diminuire, in prospettiva, sensibilmente l'incidenza del lavoro sui costi di produzione. Quanto poi tutto ciò sia contraddittorio con la difesa dell'occupazione, obiettivo « strategico » del sindacato, è evidente. (Per inciso, è del 10/10 la rivelazione dell'FLM, di aver contrattato 6.000 trasferimenti tra varie sezioni Fiat negli ultimi mesi. Cfr. Relazione FLM al convegno piemontese sull'occupazione.)

DALLA CONTRATTAZIONE PERMANENTE AL COMANDO

Si è già rilevato come la specificazione dei termini dell'Accordo sia affidata alla contrattazione di stabilimento e sezione, e la gestione dello stesso alle strutture più decentrate del sindacato nella fabbrica, i delegati. Qui possiamo cogliere il senso dell'attacco politico alla classe nella sua complessità. Infatti la politica del personale alla Fiat è tesa a spezzare la composizione di classe come si era determinata sul finire degli anni 60, attraverso mobilità interna a trasferimenti di sezione -- e ora basta un preavviso di 15 giorni per trasferire sino a 70 lavoratori per volta -- scomponendo così continuamente il gruppo omogeneo e rivoluzionando la geografia politica dei reparti. (Bisogna qui rilevare come l'aggressione a questa

realtà, che si era dimostrata di fatto impossibile tramite la modificazione sostanziale dell'organizzazione del lavoro attraverso l'introduzione di isole, automatismi ecc..., sia riuscita pressoché totalmente con l'uso della crisi. Ne consegue che anche l'organizzazione che si era modellata su quella composizione di classe -- la struttura informale delle avanguardie autonome e la rete consiliare che in parte coincidevano -- viene continuamente sconvolta).

D'altra parte è proprio ai delegati che dovrebbe competere, secondo le intenzioni dichiarate dal sindacato, la gestione puntuale dell'Accordo.

Ma quali delegati? Evidentemente quelli che sono aggregati nei vari Comitati (principalmente: Qualifiche e Ambiente) che così, stretti tra l'esasperato tecnicismo della loro funzione e il legame sempre più labile con le varie situazioni specifiche, si configurano sempre più come un ostaggio in mano della Direzione e del Sindacato. Il cerchio è chiuso: da un lato l'espressione del delegato dal gruppo è un fatto sempre più problematico; dall'altro i delegati « che contano » trovano la loro giustificazione sempre più nel rapporto contrattuale con la gerarchia. Per l'autonomia la via dell'emogenizzazione del Consiglio è preclusa in modo sempre più netto.

Di converso, la quota di potere delegata ai livelli intermedi e infimi dei capi di « gestire l'organizzazione del lavoro » non risponde tanto ad una loro velleità corporativa, che sarebbe ben misera cosa, ma alla necessità aziendale di infliggere il maggior numero possibile di sconfitte articolate e periferiche all'organizzazione operaia. Ne consegue che, oltre a ristabilire in pieno il principio degli aumenti di merito, ai capi viene lasciata la decisione arbitraria sull'inizio del programma di rotazione, l'iniziativa sui trasferimenti interni che debbono avvenire nel rispetto « delle esigenze tecnico-produttive », ecc...

In definitiva, delegati senza potere a fornire la giustificazione del consenso contrattato, e capi con ampi margini di potere discrezionale per imporre la logica produttiva.



LE BR E L'ACCORDO DI NOVEMBRE

Compagni,

L'accordo dell'otto novembre, fra sindacati e Fiat, vede favorire le volontà e le speranze di quest'ultima rispetto alla ristrutturazione e al ristabilimento del profitto.

L'atteggiamento dei vertici sindacali è stato ancora una volta, e più marcata-mente che nel passato, quello di porsi in una posizione subordinata, di accettazione, della strategia neo-corporativa di Agnelli, che ha la sua logica nel rilancio imperialista dell'impresa, nella disarticolazione dell'unità politica della classe. Ai padroni l'« onore » dell'intensificazione dello sfruttamento e della gestione della crisi, in funzione antioperaia; ai sindacati e al PCI l'« onore » di far dimenticare persino il concetto stesso di lotta e di resistenza.

La politica di licenziamenti delle avanguardie, di trasferimenti di massa, di mancato ricambio e blocco delle assunzioni, che ha determinato una diminuzione dell'occupazione di più di 8.000 unità solo nell'ultimo anno, trova il suo avallo e la sua naturale istituzionalizzazione in questo compromesso.

Ciò che è avvenuto dopo non fa che confermare pesantemente questo giudizio: l'aumento del fatturato Fiat e la espansione delle Holdings finanziarie da un lato, e dall'altro la provocazione montata dai vertici delle burocrazie sindacali e del PCI, durante lo sciopero del 22 novembre, con il conseguente tentativo di espulsione delle avanguardie di lotta dal sindacato, sono fatti non slegati in se, ma devono essere visti nella loro necessaria integrazione.

Ma la classe operaia non può accettare il disorientamento, la rassegnazione, che in nome del compromesso Berlinguer, Lama ecc., vorrebbero imporre.

La scadenza contrattuale deve diventare occasione per una ripresa delle lotte e dell'Organizzazione operaia, deve trasformarsi in scontro di Potere.

I trasferimenti, i licenziamenti, devono trovare decisivi momenti di risposta. Compito di tutte le avanguardie operaie è:

— battere la linea neo-corporativa confindustria-sindacati e la linea del compromesso storico revisionista, per impedire la sconfitta e il riflusso del proletariato;

— battere le tendenze liquidazioniste della lotta, per impedire la nullificazione delle conquiste e la disgregazione dell'unità rivoluzionaria della classe operaia;

— organizzare un MOVIMENTO DI RESISTENZA, che trovi il suo punto qualificante nell'appoggio alla LOTTA ARMATA PER IL COMUNISMO, con il compito di unificare tutte le avanguardie autonome e di creare iniziative di massa sui vari problemi che lo scontro di classe solleva;

— accettare la GUERRA DI CLASSE portando l'attacco alla gerarchia aziendale Fiat, colpendo duramente i vari

cuscinetti del ricatto e del terrorismo padronale; battere e liquidare una volta per sempre i sindacati gialli tipo SIDA, veri e propri covi di reazione e di spionaggio, e le carogne fasciste sotto qualsiasi etichetta si presentino;

— costruire il POTERE PROLETARIO ARMATO, a partire dalle fabbriche, che significa in primo luogo creare il NUCLEO STRATEGICO DELLA GUERRA DI CLASSE e cioè PARTITO combattente del proletariato.

Giovedì 11 dicembre, alcuni nuclei armati delle BRIGATE ROSSE, hanno incendiato e distrutto le auto dei seguenti servi del padrone:

DE NADAI NICOLINO via Tessarin 6 Venaria, possedeva una Fulvia GT bianca targata TO 937314. Vaseline delle Presse bieco strumento dell'ufficio del personale responsabile della politica di repressione e di tutti gli spostamenti e licenziamenti avvenuti in questi ultimi tempi.

BENETTI GIULIANO via Anastasio 19c Grugliasco, possedeva una Fiat 128 rossa targata TO M94217. Capo gruppo aziendale della Cisl responsabile di sezione per le Meccaniche.

ABATE VINCENZO via Foligno 121, possedeva una Fiat 128 sport coupé blu targata TO K54161. Rappresentante SIDA nei comitati per le officine 71/72/92 per la meccanica 1.

ARGENTIERO FRANCESCO via Nomis di Cossilla 16, possedeva una Fiat 128 verde targata TO M53012. Rappresentante SIDA nei comitati per le officine 73/74/75 per la meccanica 2.

GALLARINO GIOVANNI via Guala 117, possedeva una Fiat 850 bianca targata TO A004485. Guardiano alla porta 15. Fa parte dell'apparato militare di « controllo » di Agnelli.

GRECO ANTONIO via Finalmarina 8, possedeva una Fiat 1500 targata TO 70700. Fascista della Cisl alle Presse

di Mirafiori. Noto picchiatore amico dei PS. Già punito alle « Nuove » dai compagni detenuti.

PS. Un avvertimento, l'« ultimo », la classe operaia è stanca di sentire il vostro puzzo, perciò vi serva da esempio la « saggezza » di Boffa il quale alla Singer non si fa più vedere!

PORTARE L'ATTACCO ALLA GERARCHIA FIAT.

BATTERE E LIQUIDARE IL SIDA E LA CISNAL, COVI DI REAZIONE E DI SPIONAGGIO.

ACCETTARE LA GUERRA DI CLASSE TRASFORMANDO LA LOTTA CONTRATTUALE IN SCONTRO DI POTERE.

LOTTA ARMATA PER IL COMUNISMO.

Torino, 11 dicembre 1975

BRIGATE ROSSE

Mercoledì 10.12.75, un nucleo armato delle Brigate Rosse ha attaccato la caserma dei Carabinieri di Via Montecatini ed ha distrutto un automezzo militare (comioncino Fiat 850) parcheggiato nel suo cortile.

Prendiamo atto del fatto che questa notizia è stata censurata.

I carabinieri sono il braccio militare più omicida della controrivoluzione che i padroni delle multinazionali hanno scatenato contro tutti i proletari.

Essi hanno carta bianca per l'uso indiscriminato delle armi, ed infatti uccidono « a caldo » e « a freddo » per difendere l'« ordine » del regime. I morti non si contano più. Ma dietro il singolo carabiniere che preme il grilletto si snoda una trama di coperture e di complicità che investe anche i partiti cosiddetti « di sinistra ».

Le famigerate leggi « contro la criminalità » che hanno istituzionalizzato la pena di morte sono passate anche perché il PCI non ha voluto opporre nessuna mobilitazione.

Compagni, per rispondere veramente a chi si attrezza sempre più perfettamente per l'assassinio di proletari « delinquenti » e di avanguardie politiche; a chi ha reintrodotta « di fatto » la pena di morte:

È NECESSARIO ORGANIZZARE DOVUNQUE NUCLEI DI POTERE PROLETARIO ARMATO per battere un progetto imperialista armato con una ORGANIZZAZIONE COMBATTENTE ARMATA.

È necessario portare l'attacco al cuore dello Stato.

È necessario colpire con continuità ed intensità crescenti i covi, i mezzi militari, le infrastrutture e i capi di questa « banda armata » criminale al servizio esclusivo dei padroni.

BRIGATE ROSSE
13.12.75

FIAT

Episodi di intimidazione, di violenze, addirittura di ferimenti di persone, si sono succeduti in questi ultimi tempi contro dirigenti e capi.

Ieri, davanti allo stabilimento di Rivalta, un capo - contro il quale era stata orchestrata da estremisti una campagna denigratoria - è stato vittima di un agguato e ferito a colpi di pistola.

Nel corso di uno sciopero nello stabilimento Meccanica di Mirafiori, avvenuto mercoledì, il direttore è stato costretto da alcuni facinorosi, penetrati con la forza nella palazzina degli uffici, ad accogliere richieste relative a temi che erano in discussione con le organizzazioni sindacali.

Sono episodi gravi che si prestano a strumentalizzazioni e alimentano un clima di tensione e di insicurezza che non è possibile accettare perché non compatibile né con le norme più elementari di un vivere civile, né con l'esigenza di salvaguardare il diritto di tutti a lavorare serenamente e senza dover correre rischi per la propria incolumità.

La Fiat deplora e denuncia le violenze, che non aiutano l'azienda né il paese a superare le attuali difficoltà, ma al contrario rendono difficili i rapporti tra le forze del mondo del lavoro a ogni livello.

La Fiat esprime la propria concreta solidarietà ai dirigenti, ai capi, a tutti i lavoratori, e ribadisce il proprio incondizionato appoggio a quanti, svolgendo la propria opera, spesso in condizioni di difficoltà e di rischio, contribuiscono alla salvaguardia del lavoro.

Torino, 20 giugno 1975

MAGNETI MARELLI

Licenziamenti politici: sindacato e autonomia operaia

Agli inizi di settembre piovono tante lettere.

A un operaio che lavora a cottimo in una squadra ne arriva una di scarso rendimento.

Ciò è illegale, sindacalmente parlando, poiché si dovrebbe accusare o tutta la squadra o nessuno.

Un' decina di operai di cui due delegati va allora all'ufficio personale per chiedere il ritiro del provvedimento.

E' un episodio di «trattativa diretta».

Sfortuna vuole che il sindacato stia trattando nella stanza accanto. Chiamato ad andarci a parlare dal dirigente Ballatore, il dirigente Pier Luigi Isella dice che gli è impossibile uscire dall'ufficio! Il risultato è un'accusa di sequestro con il licenziamento di quattro compagni avanguardie riconosciute.

L'attacco è esplicito. Non si trova una scusa come alla Fiat (assenteismo) è un chiaro licenziamento politico nato a sua volta da un episodio in cui i padroni commettono un'illegalità.

Questa protesta era tra l'altro una fesseria di fronte a tanti altri episodi, successi prima alla Magneti. E' l'aria che è cambiata, vediamo perché.

Gli episodi precedenti

Alcuni esempi: un gruppo di dirigenti portati alla «gogna» nei reparti e quindi sottoposti a una «trattativa diretta» in assemblea autonoma dove concedevano tutto (compreso il rimborso delle ore di sciopero e una indennità di mancato pasto); rifiuto con scioperi «preventivi» della cassa integrazione, intesa come attacco politico e quindi non trattabile, quando tutti si sciacquavano la bocca col salario garantito; attacco al locale delle guardie nel quadro della lotta contro la ristrutturazione, perquisiti e incendiati i materiali archiviati. Sequestro di materiali e progetti che i padroni volevano trasferire a Potenza nascosti in un camion; perquisizioni in massa degli uffici per trovare i piani padronali.

Dietro tutto questo, dentro i reparti poca mobilità, diminuzione del lavoro e capi che si devono fare i fatti loro.

Per usare le parole di una denuncia della direzione alla Magistratura «è in questo clima» che fioriscono anche alcuni attentati a dirigenti (azioni condotte dalle BRIGATE ROSSE).

L'interesse dello Stato alla normalizzazione delle fabbriche

A Milano è stata risistemata la Pretura: pretori sostituiti da tipi in linea col potere, condannare in Appello. E per gli operai della Magneti Marelli di Crescenzago ci sono tre processi.

Uno è per i fatti delle guardie; doveva svolgersi il tre ottobre ma è stato rimandato sia per la sua delicatezza (tra l'altro c'è sempre Garino di mezzo, quello dello spionaggio Fiat) sia perché è magari opportuno fare prima quello ai compagni licenziati.

Il terzo riguarda una squadra scelta «a caso» cioè in modo terroristico, di 17 persone perché calano il rendimento, intendendo questo sciopero non più come forma di lotta per conseguire un obiettivo ma come nuovo modo di lavorare.

Intanto la situazione di lotta nelle fabbriche di Milano è caratterizzata soprattutto da due brutti esempi: l'Alfa e l'Innocenti. Qui il sindacato si muove perché il padrone non si è affatto comportato in modo bilaterale. All'Alfa gli operai vengono fatti entrare per lavorare e non per lottare perché i giornali possano farli vedere come bravi ragazzi poco assenteisti.

All'Innocenti, come fa notare un giornale M-L, più che contro il licenziamento sembra che ci si muova per la patria. E i sindacati hanno organizzato una manifestazione con mogli e bambini per andare come elemosinanti per le vie della città, una vergogna che è un insulto alla dignità di classe.

Appena saputo del licenziamento i compagni hanno deciso di far entrare i licenziati in fabbrica «al loro posto di lotta» (e non di lavoro).

Ogni mattina, un corteo che conta fino a 200 persone li va a prendere. L'atteggiamento del Sindacato è stato chiaro: contrario in linea di principio al licenziamento (cioè a parole), dissenso dalla iniziativa che ha portato ai licenziamenti e pertanto ciascuno «deve assumersi le sue responsabilità». Cioè il Sindacato è contrario a ogni

mobilitazione! Anzi considera questa storia una deviazione dal problema della CI. Dietro queste dichiarazioni sta il ruolo del Sindacato in questa fase: quello di gestore della legalità borghese nella fabbrica. Così in ogni reparto i delegati cercano di impedire la mobilitazione per i compagni, spargono calunnie di tutti i tipi e sostengono la versione padronale oltre ad esaltare la sua ideologia con discorsi contro chi non lavora, ecc.

Il PCI parla come se ormai fosse al potere. La spaccatura tra operai diventa netta, da un lato col padrone dall'altro coi licenziati. Il Comitato di lotta contro i licenziamenti che viene costituito si scontra col disegno padronale e con quello sindacale. E' forse la prima volta che una struttura autonoma riesce a dirigere una lotta con continuità, contando interamente sulle proprie forze. Per di più in uno scontro politico e non economico. Ma si tratta ancora di una lotta difensiva mentre il padrone attacca intanto anche con la CI riducendo a zero ore l'orario di 800 lavoratori a Potenza, Torino e Pavia.

Di questi limiti si rendono ormai conto tutti, ciascuno a modo suo. C'è un'ombra che preoccupa tutti anche se ne parla magari con lievi accenni. Ed è la prospettiva della lotta armata. E' questo uno dei motivi insieme al carattere elevato raggiunto dalle lotte di massa autonome a Crescenzago, che spiega la virulenza dell'attacco padronale e sindacale. E dopo tre settimane anche i neo-revisionisti di A.O. cominciano a far cartelli in cui prendono le distanze dagli autonomisti per quel che dicono sul sindacato e per paura di cosiddette «azioni esemplari». Il sospetto sul presunto brigatista, l'angoscia per una azione armata è presente nella mente del primo dirigente fino a quella dell'ultimo neo-revisionista di A.O. Questa lotta sta diventando una miniera di chiarimento per il dibattito politico sia tra le masse (e lo dimostra questa nuova partecipazione delle donne) sul ruolo rivestito da padroni e alla destra del M. O., sia tra le avanguardie sul problema di nuove forme di organizzazione; ma chi per ora ha collegato più chiaramente di tutti la lotta autonoma alla prospettiva della lotta armata è il padrone (con i suoi servi) che vuole eliminare questo rischio cercando di terrorizzare le masse e eliminare le avanguardie.

Settembre 1975

settimana rossa all'ALFA ROMEO

RAPPORTO CORTESI

A metà luglio il presidente dell'Alfa Romeo, Cortesi, espone al Consiglio di Direzione un piano complessivo politico-economico.

Questo rapporto, largamente circolato, contiene alcuni punti importanti per la comprensione dell'attacco antioperaio portato nelle fabbriche in questa fase e all'Alfa in particolare, in questo periodo.

Ne riassumiamo in breve i punti «qualificanti» anche per dimostrare come ormai i padroni (Agnelli in testa) parlino chiaro, a chi almeno voglia capire.

Il rapporto riguarda il 75/76.

Il rendimento

Si definisce apparentemente velleitario il tentativo di ottenere un ragionevole rendimento di lavoro senza toccare macchine e «metodi» di lavoro. Oggi, infatti, afferma, ogni turno produttivo disperde in «non-lavoro» almeno un'ora e mezzo, a prescindere da pause, tempo-mensa, fermate fisiologiche. Rispetto a questo problema la situazione è molto più grave al Sud che al Nord.

SI E' CIOE' DI FRONTE AD UN GRAVISSIMO SOTTOUTILIZZO DEGLI IMPIANTI: DALLE 3 ALLE 4 ORE GIORNALIERE NEI DUE TURNI VENGONO PERSE.

La produzione viene così limitata ai livelli minimi e questi si sono ridotti nel tempo.

Si aggiungano le conseguenze dell'alto assenteismo: gli organici delle linee sono programmati su un assenteismo medio del 16% più un 6% di riserva per bisogni fisiologici.

Gli organici dell'Alfa sono quindi molto carichi rispetto ai tempi che si dovrebbero ragionevolmente ottenere.

Esiste poi un forte conflitto tra possibilità direzionali di procedere sulla strada della riduzione dei costi e del riequilibrio economico e le probabilità di poterlo fare.

La produttività

Il quadro produttivo del gruppo esaminato sulla base delle ore lavorate è ben lontano dal rispecchiare la realtà della produzione ottenuta da ogni ora lavorata.

— All'Alfa-Nord, dal 69 ad oggi si è avuto un graduale ma costante peggioramento della produzione. Le perdi-

te di produttività nel giro di 4 anni sono raddoppiate.

Il recupero può avvenire attraverso:

- minore assenteismo
- maggior mobilità
- ringiovanimento dei cicli
- miglioramenti organizzativi nei rifornimenti e nella manutenzione.

— All'Alfa Sud, si costruiscono due macchine su tre; è possibile incrementare da subito la produzione del 40% con lo stesso organico. I fattori che determinano questa situazione sono:

- mancato rendimento della mano d'opera
- effetti indotti dalla micro-conflittualità, dall'assenteismo, e dalla mancata mobilità.

Il fattore fondamentale è dunque il PERSONALE, la capacità impiantistica è notevolmente superiore.

Il personale

Blocco delle assunzioni a tempo indeterminato. Vanno ridotte le notevoli eccedenze di personale. I tempi dei turnover naturali sono lunghi; vanno apprezzati i risultati dei licenziamenti (la maggior parte per assenteismo) nel 73/74, seicento in tutta l'Alfa.

Rapporti sindacali

E' indubbiamente interesse aziendale fare ogni sforzo, senza cedimenti, per mantenere un clima di leale collaborazione col sindacato, il cui apporto è necessario per il recupero della produttività.

I padroni ormai parlano chiaro: hanno la levigata freddezza di uno scienziato. Quando espongono dati sulle loro fabbriche sembrano alle prese con semplici calcoli matematici, in cui i rapporti politici di forza, anche la semplice contrattazione sindacale, non esistono.

Ma i calcoli matematici sono in fondo molto semplici per tutti: Cortesi vuole da subito per il suo piano, un aumento della produttività del 40% senza ritocchi d'organico o tecnici.

Vuol dire «matematicamente» lavorare un terzo di più di quanto già si lavora. In compenso ridurrà l'organico «fortemente eccedente» e questo ancora vuol dire «matematicamente» lavorare di più.

Inoltre sa a chi rivolgersi: al Sindacato, l'unica forza, secondo lo stesso Cortesi, che può garantire l'aumento della produttività. E questa definizione

ne che dovrebbe essere una condanna viene invece interpretata come una apertura. L'azienda lo deve sostenere in quest'opera, ma certo non gli operai. Anche il concetto storico più elementare sul sindacato è andato perso: ora i sindacati, per riconoscimento stesso dei padroni, invece di contrattare il costo della forza lavoro e di difenderne gli interessi economici, si fanno garanti della produttività padronale!

«Matematicamente» si fanno garanti dello sfruttamento.

Martedì 14 luglio

La direzione dell'Alfa Romeo comunica ufficialmente la decisione di prolungare le ferie estive delle fabbriche milanesi di Arese e Portello, con una settimana di cassa integrazione a ZERO ore, per tutti i lavoratori dipendenti, esclusi quelli della manutenzione chiamati ad approfittare di tale sosta per revisionare gli impianti.

Questa decisione, presa «unilateralmente» anche rispetto ai sindacati non prevede nessuna garanzia né per i livelli di occupazione né sui programmi di riconversione produttiva.

L'Esecutivo del CdF dell'Alfa Romeo denuncia la grave decisione della direzione ed invita i lavoratori alla massima mobilitazione di e vigilanza. Intanto si cercherà di «aprire trattative» con la direzione per la «discussione della iniziativa padronale».

Il comunicato cade in un clima già pesante di attacco antioperaio nella fabbrica:

- procedimento contro alcune avanguardie per la dimostrazione anti-USA in occasione della visita di Volpe alla fabbrica, denunciata come atto di grave mancanza di ospitalità
- licenziamento, per motivi di assenteismo, di un'altra avanguardia.

Queste contraddizioni sono state affrontate dalle «avanguardie autonome» in termini legalitari: affidando la loro difesa agli avvocati democratici e non alla lotta (confrontare colla parallela situazione della Marelli). Per ora comunque con buoni risultati; la questione non è finita.

Venerdì 18 luglio

Scoppia sui giornali la polemica Luraghi-Cortesi.

Tale polemica nasconde vecchie e non ancora risolte questioni di potere e rispecchia due diverse concezioni di fabbrica automobilistica.

Sulla questione di potere, va precisato che Luraghi, ex presidente dell'Alfa, era uno dei pochi dirigenti di enti pubblici non legati alla DC, e così fu dimissionato. E' importante anche ricordare che allora i sindacati collaborarono con la DC per il suo allontanamento. Lo accusavano di mancanza di iniziativa al Sud e così appoggiarono la svolta «di allineamento» nella direzione Alfa Romeo.

Per quel che riguarda la seconda questione, riportiamo alcune dichiarazioni di Luraghi al Corriere.

Secondo Luraghi l'Alfa non è affatto in crisi, come invece sostiene Cortesi nel suo rapporto.

Le macchine Alfa non hanno abbassato i livelli di vendita in Italia mentre invece li ha aumentati all'estero. L'Alfasud, addirittura, non è prodotta in quantità sufficienti neppure rispetto alla domanda interna. Quindi c'è una solidità di fondo, che qualsiasi industria automobilistica le invidierebbe.

A parte la gestione di potere e di sottopotere, che illumina spesso le scelte del ministero delle PPSS, Luraghi denuncia anche l'incomprensione di fondo, che una fabbrica automobilistica per essere competitiva sul piano nazionale e internazionale, deve comprendere una concentrazione operaia di una certa consistenza.

Questa affermazione, fatta rispetto al progetto di ampliamento di Arese, porta alla denuncia dell'allontanamento di 2.000 operai nel giro di pochi anni, mentre i suoi programmi prevedevano un incremento di 3.000 unità. Questa fu una delle questioni per cui fu maggiormente attaccato dal sindacato e accusato di voler aumentare le concentrazioni operaie al Nord e di dimenticare il Sud. Cortesi, invece, con l'appoggio del Sindacato, ha ridotto gli organici al Nord e non ha aperto nessuna iniziativa al Sud.

Di fatto Cortesi si prefigge di raggiungere i livelli produttivi concorrenziali teorizzati da Luraghi, attraverso la razionalizzazione della produzione, lo sfruttamento intensivo delle macchine, la mobilità operaia: la così detta ristrutturazione che porta sempre ad una intensificazione dello sfruttamento operaio.

In questo senso si spiega anzi meglio il progetto di cassa integrazione di questi giorni: non è solo un aggiustamento temporaneo degli stoccaggi, come sostiene Luraghi, ma è anche un preciso attacco precontrattuale contro la fabbrica in cui le lotte spontanee sono più alte e incontrollabili, esclusa forse l'Alfa sud, dove, secondo Cortesi, tra assenteismo e scioperi, un operaio lavora un giorno sì e uno no.

Ad Arese pare invece che mediamente un operaio su quattro manchi dal lavoro e che la programmazione degli impianti debba tener conto di questo.

Venerdì 29 agosto

La dir ezione dell'Alfa Romeo ha confermato la decisione, non concordata con le organizzazioni sindacali, di tenere in cassa integrazione fino all'8 settembre quindicimila operai.

«Dal 29 luglio 75 ad oggi sia la FLM che il CdF hanno emesso comunicati che invitavano i dipendenti a riprendere il lavoro il 1 settembre. Nessun rapporto contrattuale attribuisce questo diritto e/o responsabilità al Sindacato. La responsabilità è aziendale e l'Alfa se l'è assunta nell'interesse della ripresa commerciale e quindi produttiva dell'azienda.

Ciò premesso la Direzione vi fa presente:

A. L'azienda ha organizzato la riapertura della fabbrica per l'8 set. 75, tenuto conto del programma di manutenzione ordinaria e straordinaria predisposto ed in corso, essa non sarebbe in grado di operare;

B. Ciò posto, la mancanza dei tecnici di fabbrica dei vari livelli non consente la responsabile conduzione del lavoro e quindi rende la PRESTAZIONE IRRICEVIBILE e come tale la stessa non può essere retribuita. L'Alfa Romeo perciò declina ogni responsabilità circa le conseguenze che in queste condizioni potrebbero derivare agli impianti, cose o persone;

C. I lavoratori non comandati che si presentassero prima dell'8 al posto di lavoro lo farebbero contro le disposizioni della Società e nel caso effettuassero prestazioni d'opera lo farebbero a loro rischio e pericolo e sotto la responsabilità personale;

D. Qualsiasi produzione di parti non prevista, non può che alterare i livelli dei diversi stoccaggi, il che rischia di provocare la necessità di ulteriore ricorso alla cassa integrazione.

Sabato 30 agosto

Le confederazioni sindacali e il CdF rispondono al comunicato della Direzione. Partendo dalla valutazione tecnica che le auto in deposito sono 23.000, pari alla quantità fisiologica dello stoccaggio, denunciano l'«atto autoritario» della Direzione tendente a portare i rapporti sindacali non sul piano del confronto aperto ma dei rapporti di forza. E' preoccupante che a scegliere questa via sia una grande azienda a PPSS, che nell'autunno 74 aveva saputo cominciare un dialogo che portò ad accordi di rilevante valore politico.

Si fa inoltre notare che i livelli produttivi sono buoni anche rispetto al 73.

«Questi atti — riprendono i sindacati — assumono i caratteri di una accentuata tensione alla vigilia della scadenza contrattuale e nel momento in cui — di fronte alla gravità dei

problemi del paese — più che mai occorre senso di responsabilità e non gesti da padrone del vapore».

Rispetto alle affermazioni della Direzione secondo cui non sarebbe in gioco il posto di lavoro, il CdF replica che le richieste in materia di programmi di sviluppo, diversificazione produttiva, investimenti, non hanno trovato risposta.

Inoltre — si osserva — la prospettiva contenuta nella relazione del presidente Cortesi è quella della riduzione di migliaia di posti di lavoro.

Si invita poi la Direzione a riprendere coi sindacati un confronto globale.

NOTE:

I sindacati pur individuando correttamente nelle misure della Direzione Alfa un intento puramente repressivo e ricattatorio, rifiutano una conseguente presa di posizione politica e si perdono nelle accuse formali. Il tentativo è quello di spostare il confronto dalla fabbrica, con gli operai, ai tavoli della contrattazione, coi sindacati. Ancora una volta si pongono come mediatori tra la rabbia operaia e i progetti padronali.

Non è poi preoccupante ma significativo che una iniziativa di questo genere sia stata presa da una grande azienda a PPSS. Ciò significa che anche le PPSS vogliono sperimentare prima dei contratti varie misure repressive.

I dati forniti dal sindacato servono poi a denunciare, se ancora ce n'era bisogno, il significato politico della manovra e come questa, almeno a livello delle organizzazioni operaie tradizionali, non trovi una risposta chiara.

Domenica 31 agosto

Continua la polemica tra Direzione e Confederazioni.

L'FLM e il CdF hanno tenuto a precisare che non si tratta di una «occupazione», né questa iniziativa vuole avere il senso di una gestione alternativa, ma semplicemente di una protesta anche se espressa in maniera originale.

Invitano la Direzione ad un incontro «urgente» e sollecitano i tecnici a non farsi strumentalizzare dalla Direzione.

Intanto escono i dati sulla situazione economica milanese: nei primi sei mesi dell'anno sono stati licenziati ben 6.000 operai e 71.552 sono stati messi in cassa integrazione.

A questi dopo ferragosto, si aggiunga la chiusura di molte fabbriche di piccole dimensioni e il ricorso alla cassa integrazione di due grosse aziende quali la Innocenti e l'Alfa Romeo.

Rispetto a questi dati, appare decisamente assurdo l'atteggiamento dei sindacati tesi semplicemente a conservare il loro livello di potere, non tanto rispetto alla fabbrica, quanto rispetto alle Direzioni.

Può essere stato comunque un fattore di spinta ad assumere un atteggiamento «duro», la coscienza che in fabbrica queste misure avrebbero suscitato reazioni incontrollabili.

Quindi «protesta» e non occupazione, perché già la parola è troppo pericolosa.

Lunedì 1 settembre

Fin dal primo turno l'afflusso ai reparti è quasi totale, senz'altro più massiccio della normalità. Su indicazione sindacale gli operai raggiungono i reparti per cominciare normalmente a produrre, ma le linee sono interamente sabotate: manca la corrente per far funzionare le macchine, manca l'aria compressa per le pompe, mancano i normali attrezzi di lavoro, le grosse macchine sono state rese inutilizzabili da sapienti manomissioni.

Questa gravissima provocazione della Direzione è stata solo denunciata e non interpretata dalle forze politiche di fabbrica. In ogni caso, ciò vuol dire che durante le ferie d'agosto un buono staff di capi e capetti ha lavorato dentro i reparti semplicemente per rendere inutilizzabili le linee. Presenza massiccia dunque, e anche se i dati della Direzione e del Sindacato sono contrastanti, si parla di una presenza pari al 95-100% del normale. Subito Cortesi in persona, manda un radioso comunicato al CdF in cui si dice: «Dobbiamo considerare la fabbrica occupata; da questo momento gli stabilimenti sono di fatto da voi unicamente controllati. Ricade quindi solo su di voi e sui singoli ogni conseguente responsabilità. Noi ritiriamo pertanto dallo stabilimento il direttore e i suoi collaboratori». Il sindacato si affretta a respingere la definizione di occupazione: «tanto è vero — aggiunge — che a sera gli operai sono tornati a casa», ed emette un comunicato in cui si dà la valutazione degli avvenimenti di oggi: «gli operai dell'Alfa hanno voluto respingere le scelte unilaterali della azienda, che ricorrendo per l'ennesima volta alla cassa integrazione aveva deciso, evitando ogni trattativa, di riaprire i cancelli solo l'otto settembre. Ma soprattutto hanno voluto ribadire che dalla crisi economica, dalla crisi che investe in particolare l'industria automobilistica, non si esce con il perenne ricorso alle riduzioni d'orario, in una prospettiva di riduzione delle basi produttive. Occorre imboccare strade nuove, le strade di una riconversione produttiva, di un nuovo sviluppo». Si dichiara disposto a trattare per una «ripresa graduale» della produzione durante questa settimana e «a demandare ad un negoziato successivo i problemi sollevati dalla azienda, come quelli riferiti alla MOBILITA' del lavoro».

Nonostante tale dimostrazione di buona volontà, la direzione dichiara di non poter revocare la misura di cassa

integrazione, anche se questa non va interpretata come anticamera dei licenziamenti; di considerare illegale l'iniziativa sindacale di oggi; di non poter dare garanzie sul lavoro al di là di quelle già date nel passato.

La stampa padronale rileva quanto numerosi siano gli interrogativi sollevati da questo braccio di ferro, tanto duro quanto inatteso in una fabbrica, l'Alfa appunto, in cui già da due anni funziona una buona collaborazione tra sindacati e direzione. La spiegazione non è difficile però se si parte da un punto di vista politico e non economico.

L'Alfa Romeo è, nonostante i cadenti livelli interni di organizzazione delle avanguardie rivoluzionarie, la fabbrica col più alto tasso di assenteismo in Europa (Cortesi) e con un livello di spontaneismo nelle lotte che la rende pericolosa ed incontrollabile, soprattutto dentro un rigido progetto di ristrutturazione quale è quello enunciato da Cortesi.

La manovra, oltre a ricercare il recupero di più ampi spazi di manovra economici, riduzione degli stoccaggi, acquista il significato di una sollecitazione al sindacato perché prenda in mano più saldamente e con maggior responsabilità la situazione di fabbrica.

Il sindacato, da parte sua ha semplicemente denunciato la unilateralità della decisione, non l'attacco politico e la provocazione antioperaia, perché vuole difendere il suo POTERE DI CONTRATTARE TUTTO con la direzione e di essere il tramite riconosciuto tra le decisioni della direzione e gli operai. Così si capisce come la risposta sindacale abbia assunto, solo apparentemente, toni aspri ma in sostanza sia servita solo a frenare una eventuale risposta autonoma operaia e a riproporsi come forza complessivamente disponibile e collaborare coi padroni.

Tutto questo però non ha nulla a che fare coi bisogni politici e materiali degli operai, oggi.

Martedì 2 settembre

Ancora le televisioni in fabbrica, ancora una massiccia partecipazione operaia alle iniziative sindacali, che oggi prevedono una assemblea generale in fabbrica e un successivo corteo all'Intersind. Alta la partecipazione e la volontà di lotta della fabbrica anche alla luce della rottura, avvenuta ieri sera, della trattativa con la direzione.

La direzione non ha accettato di riaprire la fabbrica nonostante l'offerta sindacale di contrattare la mobilità.

La manutenzione sta lavorando per cercare di rimettere in funzione le linee sabotate dalla direzione.

Unificazione in piazza Castello con gli operai della Imperial, della Pini, ecc. ecc., che protestavano davanti all'Assolombarda.

Comincia però a sentirsi il vuoto

politico e di prospettive in cui si muove l'iniziativa sindacale. Mancano proposte alternative e gli operai delle catene si sentono sempre meno rappresentati da questo gioco legalitario e di comunicati tra direzione e sindacati.

Comincia a serpeggiare la coscienza che la settimana di lotte altro non è che una settimana di sconfitte.

Mercoledì 3 settembre

Ultima giornata in cui si registra una consistente partecipazione operaia alle iniziative sindacali e ultima grande parata istituzionale dentro la fabbrica con la complicità della sinistra neo-revisionista.

Mentre a Roma il ministro del lavoro Toros tenta una mediazione tra le parti, (che poi verrà sospesa) in fabbrica si svolge una assemblea «aperta a tutte le forze democratiche della città», presiede l'assemblea il sindaco Aniasi in persona, partecipano rappresentanti di tutti i partiti dell'arco costituzionale (LC e AO comprese) con l'intento dichiarato di sensibilizzare forze politiche ed opinione pubblica alle tristi vicende dell'Alfa Romeo.

L'assemblea si risolve in una lunga serie di interventi che non riescono neppure ad essere demagogici come vorrebbero sembrare.

Parlano i sindacati, promettendo impegni durissimi per la riconversione produttiva, degli investimenti e l'occupazione.

Parlano i partiti, PCI in testa, che tenta di legare la lotta dell'Alfa all'impegno del partito per le giunte e le politiche locali.

Parlano i gruppi, AO ed LC, ma con analisi e richieste che non sono degne nemmeno di una seria sinistra sindacale. Obiettivo di fondo per LC è l'allontanamento del presidente Cortesi, il solo responsabile della crisi attuale.

Parlano gli «autonomi organizzati», che avanzano ancora una volta, con tenacia, la loro proposta della riduzione di orario e dell'abbassamento dei ritmi, senza però toccare nessuno dei nodi politici che interessano la fabbrica.

Parla il «compagno Aniasi», ma solo delle difficoltà della Giunta.

Parlano i delegati degli altri CdF, tra cui quelli dell'Innocenti interessati alla CI, contrabbandando come successi operai gli ultimi vuoti accordi sindacali.

L'impressione che si ha è quella di una totale mancanza di volontà di affrontare i problemi politici che stanno alla base della situazione delle fabbriche milanesi, da una parte, e dall'altra, un terribile vuoto organizzativo che la disponibilità operaia alla lotta non basta a colmare.

A Roma, alle trattative del ministro, per l'Alfa sono presenti il direttore e il vice-direttore, Cortesi e Caravaggi, assistiti dal presidente e dal direttore

re generale dell'Intersind, Boyer, Massaccesi, Meucci, e dai tre segretari confederali, Giovannini, Carniti e Ravenna. Era pure presenta il direttore della Finmeccanica Franco.

Nulla di fatto, da domani si ricomincia la lotta in fabbrica.

Giovedì 4 settembre

Chiusa la trattativa a Roma, in fabbrica diventa sempre più bassa la partecipazione operaia alle ormai stanche iniziative sindacali. I compagni autonomi distribuiscono in fabbrica un volantino e continuano a vendere tra le linee il loro giornale.

Fuori, i commenti della stampa diventano sempre più preoccupati per questo braccio di ferro tra direzione e sindacati. In un'intervista il segretario della CdL Lucio de Carlini fa importanti dichiarazioni: «Chi spera di escludere il sindacato dal controllo della riconversione industriale troverà fermissime risposte. L'Alfa è stato un banco di prova sindacale ma anche politico contro le illusioni di un governo tecnocratico e autoritario e contro le velleità subdole di limitare il diritto di sciopero».

«... chiariamo subito che noi non stiamo facendo la guerra per qualche giorno di CI ma per una questione, che all'inizio era di metodo, e ora è diventata di sostanza. Vogliamo far capire a tutti che l'uso della forza-lavoro, in più

o in meno, non è di sola competenza delle direzioni aziendali, siano queste dell'Alfa o di una piccola e media industria. La direzione dell'Alfa non si è resa conto che il tentativo di scavalcare il sindacato era come accendere una miccia esplosiva che poteva «provocare comportamenti anche più selvaggi».

Venerdì 5 settembre

Ultimo giorno della «settimana rossa» dell'Alfa, definita da tutti una settimana di spettacoli e festival più che di lotta reale.

La partecipazione negli ultimi giorni, è progressivamente calata.

Per il sabotaggio delle macchine non si è potuta costruire nemmeno una «vettura autogestita». I lavori di manutenzione non hanno dato spazio alla ripresa del lavoro.

Nulla di fatto dunque, lunedì si ricomincia senza capire a cosa sia servita questa settimana. Forse, ha solo chiarito il rapporto di «forza» tra direzione e sindacati, ma non ha espresso una capacità a costruire forme spontanee di resistenza da parte della fabbrica, anche quando non si sente rappresentata dalla logica assurda, almeno da un punto di vista operaio, dei sindacati.

Questa settimana ha residuo nel-

le avanguardie di fabbrica un clima di sfiducia: non si è saputo buttare sul piatto proposte alternative dentro le quali potessero riconoscersi quelle frange che hanno capito la situazione. Ha anche residuo un senso di impotenza sulle prospettive di opporsi concretamente in futuro alle iniziative e ai disegni padronali, che da questa settimana sono emersi con chiarezza.

Più in là delle scazzature e dei mugugni non si è andati: questo è il frutto di una classe operaia disabituata alla lotta e guastata da false ideologie organizzative, che in questa occasione hanno dimostrato in pieno come il loro tempo sia finito.

Occorre intervenire per fare un chiaro discorso politico di classe, così come sono chiari i discorsi dei padroni e dei sindacati. Chi non si riconosce dentro le logiche efficientiste e produttivistiche dei padroni e dei loro collaboratori deve cercarsi uno spazio e delle prospettive d'organizzazione alternative. L'esperienza di altre fabbriche ha storicamente chiarito che solo là dove esiste una avanguardia armata capace di muoversi, pur con grandi limiti, dentro la lotta di potere che si svolge nelle fabbriche, esiste la possibilità di costruire una risposta organizzata e una iniziativa politica operaia.

All'Alfa quindi è da costruire questa avanguardia.

GENOVA

RISTRUTTURAZIONE E LOTTE ALL'ANSALDO MECC. NUCLEARE

a. Questioni di metodo

Per affrontare concretamente il problema della ristrutturazione nel settore elettromeccanico, perché è da questa ristrutturazione che bisogna partire, altrimenti non si capisce un cazzo poi, nella fattispecie, di quello che succede dentro la fabbrica (partire dal particolare per arrivare al generale, e viceversa), occorrerebbe preventivamente una analisi del problema energetico a livello globale. Ovviamente queste prime note di approccio non si pongono questo compito, vogliono essere uno spunto di riflessione, anche perché non ci sono mai problemi di analisi e basta, ma elementi di interpretazione di realtà che servono al lavoro pratico e la conseguente dialettica che si determina (più si allarga il lavoro politico e l'organizzazione, più cresce la possibilità di interpretazione). Quello che più ci interessa è dare una misura dell'attacco politico-militare che si esercita oggi in generale contro la classe operaia, e in particolare contro gli operai dell'Ansaldo Meccanico Nucleare

(AMN); e, non solo questo, altrimenti ci ridurremmo al livello dei piagnoni, iniziare la discussione per porci in grado di formulare un progetto di organizzazione e di lotta per il potere che abbia la classe operaia come centro e punto di partenza. Cosa significa, ad esempio, oggi all'AMN, lo spettro della cassa integrazione? Cosa significa a livello politico dello scontro in atto tra capitale e forza lavoro? Tutta l'analisi politica che sta a monte e che sopra enunciavamo, (da Kissinger alle lotte di potere interne alla DC), non sono in definitiva che derivate da questa contraddizione. In base a questo possiamo dire che la cassa integrazione sarà applicata non come conseguenza di una necessità economica (anche se ovviamente non neghiamo una interrelazione tra l'economico e il politico), ma come conseguenza di una necessità politica. La cassa integrazione non sarebbe infatti altro che una mossa di attacco, e forse neppure la principale, di una strategia più vasta; non sarebbe una misura isolata, bensì una misura male ac-

compagnata da altre (alcune di esse già applicate o in fase di applicazione) che assumono meno la forma della mediazione economica, e nella loro brutalità non hanno timore di mostrarsi con il loro vero volto di dura repressione: guardiani mascherati, squadre di crumiri e fascisti, organizzazioni di capi e dirigenti in funzione antioperaia con annessi e connessi dei GIP (i gruppi DC lanciati da Fanfani) e delle scissioni sindacali; alle perquisizioni e all'arresto delle avanguardie sotto un pretesto anche illegale. Ci sono nel movimento dei San Tommaso che non credono finché non subiscono sulla loro stessa pelle, oppure dei compagni che nicchiano finché non sono coinvolti direttamente. Se i padroni esitano ad attaccare non dobbiamo esitare noi. Le oasi di tranquillità si trasformano tranquillamente in oasi di opportunismo. Non c'è nessuna risposta vincente nella richiesta delle 35 ore più aumenti salariali, è un puro terreno difensivo, si deve ricercare un campo più vasto di scontro per il potere (che vede al suo

interno il legittimo spazio alle più ovvie esigenze operaie) da proporre al movimento e da ingaggiare con la controparte. Non si deve pensare ai padroni come tanti amletti: concesse le loro contraddizioni e i loro contrattamenti, seguiranno con fermezza quella che si può definire per loro, una strada obbligata.

Concludendo le questioni di metodo, c'è una sola risposta valevole perché permetta non solo di rispondere colpo su colpo, ma è la sola in grado oggi di mantenere in piedi e domani forse di estendere il movimento di lotta, ed è quella di costruire un nucleo operaio (Brigata di fabbrica) che agisce e organizza alla azione elevando il livello di scontro sul solo terreno, quello dei rapporti di forza politici e militari, dove la classe operaia può sconfiggere il suo nemico.

b. La bagarre nucleare

Definita ormai la necessità nel campo energetico di una svolta nucleare (il perché chiedetelo a Kissinger) anche in Italia sorge il partito nucleare. Questo partito preme fino a riuscire a far varare un piano, dal ministro dell'industria Donat Cattin, che prevede, entro il 1979, commissioni per 20 centrali nucleari da 1000 MW ciascuna, con una spesa all'inizio preventivata (ma poi destinata a salire) di 7/8 miliardi di lire.

Questi investimenti dichiarati eccezionali da tutta la stampa, rappresentano la fetta più consistente per un futuro rilancio industriale. Con una sola differenza questo piano è destinato a procedere a tappe forzate. Infatti sia l'ENEL sia il CNEN, sia l'AGIP, vengono poste in movimento per adeguarsi al progetto ognuno per le rispettive competenze: l'ENEL come commissionaria, il CNEN come tecnico, teorico della faccenda, e l'AGIP per il rifornimento del combustibile uranio.

Il problema più grosso ovviamente si trova a valle, cioè tra le industrie che poi dovranno realizzare effettivamente un programma, a loro infatti toccheranno i miliardi.

In teoria chi dovrebbe decidere sarebbe l'ENEL, attraverso gare di appalto; questo ente è però ormai screditato e indebitato. Trattandosi, ordunque, di una faccenda superdelicata è lo stesso ministero che ha avvocato a se stesso la capacità decisionale. In Italia, come tutti sanno, esistono due consorzi adatti alle costruzioni (la produzione di una centrale « chiavi in mano » è molto complessa e richiede l'unità di sforzo produttivo di fabbriche specializzate in campi diversi del tipo: elettrotecnica, meccanica, progettistica, apparati elettronici, ecc.), uno pubblico e l'altro privato. Quello pubblico fa capo alla FIN Meccanica con capofila l'AMN (ora ASGE), e quello privato vede la FIAT (consorzio elettronucleare italiano) affiancata alla Marelli, alla Franco Tosi e alla Breda. La distinzione pubblico/privato è un po' semplicistica perché ad esempio la Breda in realtà affianca il settore privato pur essendo a capitale pubblico. Oltre a questa divisione esistono pure due tecnologie diverse che dividono il consorzio: i reattori ad acqua bollente GE per la Finmeccanica, e i reattori ad acqua pressurizzata WE

per i privati. La Breda però fornisce la componentistica pesante (isola nucleare) a entrambe le filiere. I due gruppi sono alla pari come possibilità manifatturiera, ma, a giudizio tecnico, dal punto di vista impiantistico (ossia esperienza di progettazione) la Finmeccanica sarebbe molto avanzata rispetto ai privati. Dalla sua avrebbe una esperienza relativamente lunga e complessa (22.000 EW già progettati), la creazione della NIRA Società di alta ingegneria nucleare, la formazione dell'AMN impianti termici e nucleari che accanto alla SAIGE e alla PMN costituiscono un notevole deterrente di ricerca e progettazione, e l'unico stabilimento di combustibili nucleari a Bosco Marengo; in più c'è la costruzione da parte della AMI della quarta centrale nucleare di Caorso, 320 MW, funzionante nel '76 e costruita nel tempo record di 60 mesi. Stante questa differenza sostanzialmente tecnica il problema diveniva quello di decidere se non fosse meglio ordinare tutte le centrali di tipo unificato con grande risparmio di costi, per possibilità di una loro costruzione standardizzata. Ma c'era e c'è un altro problema che va oltre questo e cioè se non sarebbe stato meglio, invece che affidarsi completamente alle tecnologie USA, favorire una diversificazione produttiva che avrebbe creato sì costi maggiori, ma avrebbe permesso maggiore indipendenza, e sicurezza di approvvigionamenti, e la possibilità di acquisire una esperienza notevole, servendosi di brevetti europei, e anche canadesi, estremamente avanzati in questo campo.

La decisione definita « salomonica » è la più assurda che potrebbe esserci (da un punto di vista tecnico ed economico, s'intende; da un punto di vista politico è la più naturale). Le prime 4 centrali da ordinarsi, veniva stabilito dovessero essere di due tipi: due GE e due WE. Questa soluzione presenta ovviamente tutti gli svantaggi di non riuscire a risparmiare sui costi né a garantirsi (una) autonomia e (una) sicurezza. I fornitori americani non si limitano a produrre le filiere, cioè la parte più delicata degli impianti, ma tengono sotto controllo anche gli impianti di trattamento dell'uranio per produrre il combustibile nucleare, che appartengono a società a cui partecipano in minoranza anche le imprese italiane, chiamate a concorrere nelle spese lasciando la gestione totalmente agli americani. Questa decisione dà solo vantaggi ai due supercolossi nucleari che si spartiscono così, d'amore e d'accordo, la torta nucleare con 7.000 miliardi di candeline. Certo l'IRI risulta la più premiata perché prende con due mani, cioè con una mano e con due dita dell'altra mano, attraverso la Breda, i due terzi circa delle candeline, ma quel che resta non è certo sprezzabile, e di converso la FIAT ha pacchetti azionari nella Finmeccanica. Per questa ragione non si è fatto il TEN (il consorzio nucleare pubblico che avrebbe dovuto comprendere anche la Breda), ma il processo di concentrazione è comunque andato in porto con la costituzione dell'ASGE, e così l'IRI può tranquillamente mantenere un piede in due staffe.

c. Finanziamento del piano

La decisa e sembra irreversibile scelta nucleare comporta però, oltre a quelli sopradetti, un altro vespaio di problemi. Il primo, in ordine di importanza, è ovviamente quello di finanziamento. Dovrebbe essere l'ENEL a reperire il tutto, ma, come si vedrà anche in seguito, questo ente tende a essere messo fuori gioco. In primo luogo ciò dipende dal suo deficit ormai pazzesco (7/8 mila miliardi); a tutto però c'è un rimedio, quando i soldi li devono tirar fuori gli operai.

Già si è destinato un fondo speciale di 2500 miliardi per circa cinque anni, e verranno emessi prestiti per 6.000 miliardi, altri fondi si pensa di incamerarli attraverso un aumento delle tariffe dell'energia elettrica del 10% all'anno per circa 5 anni (alcune migliaia di miliardi, il più grande salasso della storia), ma questo non basta ancora a risolvere il problema finanziamenti. A questo proposito il malloppo più grosso avrebbe dovuto sganciarlo l'America con Agnelli e Carli come supplici. Niente è senza prezzo, per cui Ford dimostrò di volerci sentire da questo orecchio solo a patto che l'Italia si prestasse, come contropartita politica, a dare il suo assenso al piano Kissinger per l'energia, proposto alla conferenza internazionale dell'energia, e rifiutato dagli alleati europei. Questo progetto prevedendo la fissazione del prezzo minimo del petrolio (8 dollari a barile, anche se il prezzo del petrolio dovesse calare) avvantaggerebbe notevolmente gli USA, sia perché renderebbe competitivo il petrolio dell'Alaska, sia perché imporrebbe l'energia nucleare — di cui gli USA insieme all'URSS sono i maggiori produttori —, sia perché renderebbe competitive a lungo termine altre fonti di energia, quali scisti bituminosi e geotermica, di cui per ora si parla solo in termini scientifici.

L'Italia, dopo una riluttanza formale, giusto per non sputtanarsi del tutto di fronte agli amici europei, accettò l'inghippo (anche se pare che ora, dopo il voto di sinistra del 16 giugno, Ford stizzito, non voglia più allentare i cordoni della borsa).

Il tema politico più scottante è che il piano nucleare accelerato senza un impegno altrettanto accelerato per la produzione di uranio arricchito, o per una tecnologia alternativa, ci asservirebbe completamente agli americani i quali hanno già bloccato, tanto per assaggio, le forniture di uranio arricchito per l'Europa; imputando, bontà loro, ad un disguido tecnico ciò che è stata una tattica di guerra per ricattare gli alleati ad accettare le proposte di Kissinger sull'energia, e anche come argomento poderoso e ponderoso per imporre un aumento vertiginoso del combustibile uranio. Donat Cattin sottoscrive a Bruxelles l'accordo europeo per la costruzione di centrali nucleari, poi il governo italiano si impegna in patti (non certo per la propria volontà non sono ancora divenuti operanti) che vanno contro e lo spirito e la lettera di quegli accordi, e lo stesso Donat Cattin dichiara all'Espresso che gli chiede se rispetto alle regole comunitarie non si dovrebbero favorire gli europei: « in effetti

dovremmo farlo. Ma quello nucleare è un settore, dove ogni paese, si sa, cerca di arrangiarsi come può. Anche l'Italia farà altrettanto. Questo però non lo scriva altrimenti scoppierà una bella grana all'interno della comunità. » È pur vero che per salvare la faccia l'Italia ha richiesto queste condizioni agli americani: facilitazione nell'acquisto di uranio, accesso alle varie tecnologie, sicurezza di approvvigionamento del combustibile nucleare. Condizioni assurde e irrealizzabili, dato che l'acquisto di uranio sarà regolato dalle ferree leggi dei monopoli americani; per le tecnologie vale lo stesso discorso con l'aggravante che per accedere ad esse non abbiamo più né il numero né la qualità dei tecnici fatti in casa; la sicurezza di approvvigionamento infine dipenderà sempre dalla volontà politico-industriale-strategica degli americani, non solo, la nostra inadeguatezza industriale ci ha portato, ad esempio per la centrale di Caorso, ad acquistare all'estero per circa il 40% persino bulloni e cemento armato.

d. Localizzazione delle centrali

Un'altra grossa difficoltà è quella della localizzazione, poiché a quanto pare i comuni rifiutano, nonostante le agevolazioni promesse di concedere l'autorizzazione a costruire sul loro territorio. Questo è un grosso scoglio anche per le faide politiche che crea, ed appare quasi insuperabile; del resto si capisce la riluttanza dei cittadini abitanti nelle zone cavia.

L'elettricità nucleare comporta infatti dei rischi altissimi sia per la possibilità di incidenti catastrofici (in Russia ne è esplosa una), sia per la contaminazione dell'ambiente per effetto dei cosiddetti effluenti normali, cioè dispersione costante di radiazioni, si dice in misura irrilevante e non nociva, durante il trattamento ed il trasporto; sia per le possibili fughe di rifiuti e scorie radioattive, che nessuna tecnologia, per ora, è capace di segregare in modo duraturo dal mondo abitato; sia per lo smantellamento; dopo 20 anni i reattori vanno fuori uso, ma continuano ad imprigionare prodotti radioattivi per millenni; sia per la inefficacia dei controlli e del tasso di inquinamento che produce. Da tutto il mondo viene una richiesta di maggior controllo e sicurezza. Il padre della bomba H, Teller, giudica pericolose le centrali nucleari (chissà perché non giudicò pericolose anche le bombe H!). Secondo uno studio dell'ONU la mortalità infantile sarebbe aumentata in maniera significativa e preoccupante, la radioattività sarebbe cresciuta. Da parte di studiosi ed economisti si sostiene che il costo delle centrali (quasi mille miliardi per una centrale da 1000 MW) non sarebbe competitivo, stante la tendenza all'aumento del prezzo dell'uranio, a causa dei costi di smontaggio che sono pari a quelli della costruzione. Qualcuno ha detto: « l'energia atomica ci rende schiavi degli americani ». A tutto ciò si risponde con lo spettro di un « vuoto » di energia che si darebbe di qui a non moltissimi anni. Il fabbisogno di energia elettrica cresce del 7% all'anno, tra 10 anni sarà il doppio di quello attuale, sarà di circa 42.000 MW. All'ENEL, che aveva intenzione di commissionare due

centrali all'anno, risponde Donat Cattin con una ordinazione di 8 centrali entro il '75 ed altre 8 entro il '77. La media tempo di una costruzione di una centrale è ora di 6/7 anni, anche riuscendo a ridurla della metà o quasi, per colmare quei 20.000 MW in 10 anni occorre non solo ordinare, ma anche costruire queste benedette centrali da 1000 MW. Donat Cattin così risponde ad una intervista sull'Espresso: « I comuni non le vogliono e i ritardi si accumulano così avremo un vuoto di energia già nel '78/79 e non serviranno né le riserve, né l'improvvisata costruzione di centrali convenzionali a turbo-gas, peraltro costosissime. »

Oltre alla paura del buio c'è chi, anche il PCI la mette in termini più nobili. Per alcuni l'industria nucleare e collegate potrebbero diventare un nuovo settore trainante dell'economia italiana come lo fu l'automobile negli scorsi anni 20, senza contare che se l'Italia vorrà avere un notevole sviluppo rispetto alla chimica, come pare debba essere il nostro futuro destino, avrà bisogno di un'enorme disponibilità energetica, dice Vianello in un suo intervento alla conferenza sulla crisi energetica organizzato dalla rivista del PCI « Economia e Politica »: « L'industria petrolchimica non è solo consumatrice di petrolio greggio è essenzialmente una consumatrice di energia elettrica... Negli USA l'industria petrolchimica consuma grosso modo dal 18 al 22% di tutta l'energia prodotta. Questo evidentemente perché un partner fondamentale dell'etilene, dell'industria elettrochimica è il cloro che richiede fortissima energia per essere prodotto per via elettrolitica, ed anche per altre ragioni, evidentemente. »

I socialisti propongono addirittura un ente ministeriale che al di sopra di tutto guidi questo settore, per il PCI a detta di Peggio, o si procede il più rapidamente possibile ad un piano decennale di ampio respiro o c'è da aspettarsi il peggio. E continua: « siamo del parere che l'idea essenziale delle 20 centrali da realizzare in 10 anni (ma commissionabili nel giro di 5) non vada accantonata o ridimensionata come il governo sembra invece intenda fare. »

Il sindacato ribadisce le identiche cose. Tutti insieme sostengono la necessità della diversificazione. Questa impostazione delle forze di sinistra non fa altro che appoggiare di fatto i piani di ristrutturazione dell'azienda, e la ristrutturazione, si sa, vuol dire ad esempio ridurre i tempi e i costi di produzione e ciò, in economia capitalista, comporta uno sfruttamento maggiore della forza lavoro.

Fare 8 centrali invece che due, aggraverebbe i problemi invece che risolverli, senza contare che il finanziamento di queste otto centrali peserà sulle tasche del « cittadino », vedi aumento delle bollette. Non per questo siamo a favore o contro le centrali e la loro costruzione, in questo sistema nulla è fatto bene, nulla è fatto a vantaggio della comunità, non ci sono modi nuovi, alternativi, di fare.

È difficile per chi si pone all'interno della logica del potere riuscire poi a modificare certe scelte, e allora si accettano la cassa integrazione e l'aumento della luce come mali minori.

I partiti di sinistra, se partissero veramente dall'interesse operaio, non starebbero a discutere sulle fregnacce dei padroni, prendendole sul serio e non per come realmente sono: giochi di potere dei potenti che ci comandano, ma invece si batterebbero per aumenti salariali, per migliori condizioni di vita e di salute per gli operai e le loro famiglie, contro gli aumenti delle tariffe e dei prezzi, per un potere nuovo ed onesto che non può essere quello dei partiti, ma solo quello che la CO esercita direttamente attraverso la sua dittatura.

e. I retroscena politici

Si sollecita l'immediato varo del piano nucleare, a questo proposito c'è già chi avanza l'ipotesi di una imposizione dall'alto che, per quanto riguarda la locazione, passi sopra i comuni stessi dato che, si sostiene, le centrali nucleari sono altrettanto vitali per il paese come, in passato, lo furono le installazioni militari. E non solo si vorrebbe (anche il PSI) la formazione di un commissariato energetico; già Moro, nel programma di governo, parlò a lungo del coordinamento energetico, dato che l'ENEL, l'ENI, e il CNEN, non riescono che a creare confusione ed intoppi. Infatti, anche approfittando del dissesto e del tracollo dell'ENEL, c'è già la richiesta da parte del partito nucleare di sostituire l'ENEL come commissionaria del piano per metterlo, si fa per dire, in mani più solide e attente. Si imputa infatti all'ENEL, oltre al pauroso deficit, lo stato di dissesto dell'industria elettromeccanica, dovuto al fatto di aver ordinato centrali con il contagocce e di aver preteso continui aggiornamenti tecnici, impedendo la formazione di grossi gruppi industriali e rendendo impossibili preziose economie di scala. I delfini sono già pronti: Fiat e Finmeccanica salterebbero l'intermediario ENEL, che da commissionario diverrebbe commissionato, divenendo in tal modo i gestori in prima persona del favoloso piano nucleare. L'Espresso, portavoce di Agnelli, si fa interessato suggeritore di questa tesi nell'intervista sopracitata a Donat Cattin. Domanda al ministro: « La costruzione delle centrali è stata affidata solo alle due capofila Fiat e Breda, rispettivamente per il settore privato e per quello pubblico, perché gli altri produttori sono stati esclusi? » A parte l'evidente lapsus dovuto forse al troppo entusiasmo agnelliano, dato che le due capofila sono Fiat-Breda e ASGE e non Fiat e Breda, la quale ultima per appartenere al campo WE sta nel consorzio privato, sentiamo come risponde il ministro: (Fiat voluntas tua) « Il valore italiano della produzione nelle altre aziende è minimo. Noi invece dobbiamo cercare di essere il più possibile autonomi ». « Ma » — replica l'Espresso — « anche i gruppi a cui è stata affidata la realizzazione del piano hanno una forte partecipazione straniera », e così Donat: « Sì, ma il sistema Fiat-Breda (altro lapsus) è più evoluto come produzione nazionale e ordinando non una centrale per volta, ma una serie di centrali, noi stimoliamo una intensificazione della componente italiana. Spezzettando le commesse, rinunceremmo ad aver una industria elettromeccanica nucleare ». Pensiamo non occorra-

no grandi sforzi mentali per capire che cosa si celi oltre il velo della apparenza. Tutto coincide: dalla direzione repubblicana del settore elettromeccanico, e il PRI è un partito notoriamente finanziato da Agnelli; dal governo Moro, bicolore DC-PRI, che ha posto al centro del suo programma il problema nucleare; dal PSI e dall'Espresso, noti simpatizzanti della linea democratica e antifascista Fiat, che chiedono un commissario energetico; al Donat, torinese come Agnelli, il ministro dell'industria più nucleare che ci sia mai stato in Italia.

Consigliamo pertanto ai partiti di sinistra e ai sindacati di smetterla di cercare di inserirsi in giochi più grandi di loro, sostenere il piano nucleare significa sostenere il partito nucleare, significa, oggettivamente, sostenere i padroni invece degli operai. Agnelli ha colpito ancora, dopo aver motorizzato gli italiani, ora li vuole atomizzare, è la sua linea di massa, nel senso che le masse pagano ed egli guadagna. Va da sé che ciò non è piaciuto a molte altre aziende italiane elettriche e meccaniche, ma soprattutto alla Brown Boveri, il cui direttore Giuseppe Pellicani, presidente pure dell'Assolombarda, ha così dichiarato: « fino a ieri l'ENEL ha svolto in questo campo la funzione di architetto-ingegnere. Era l'ente elettrico, cioè, che progettava le centrali e poi distribuiva le commesse alle varie aziende italiane.

Con il piano Donat-Cattin non sarà più così. Le commesse saranno in mano a due ristretti gruppi: quello pubblico e quello privato. Saranno loro ad assegnare i lavori. In pratica, tutte le altre imprese elettrodomestiche italiane, passeranno da fornitori dell'ENEL a subfornitori della Marelli, Tosi, Fiat, Breda, Asge, ECC. Al centro dell'affare nucleare avremo, cioè 7 o 8 aziende dalle quali tutte le altre dovranno dipendere, sia per la tecnologia che per la parte economica. La nostra proposta è che anche nel nuovo piano la parte tradizionale per la realizzazione e la distribuzione delle commesse, in modo che ci siano garanzie di lavoro e di finanziamento uguale per tutti ». Le contraddizioni non sono certo così puramente e semplicemente definibili tra privati e pubblici, o americani e autonomi, ci troviamo al cospetto di una grossa battaglia che trova di fronte gruppi economico-politico contro altri, non certo etichettabili in nessuna maniera restrittiva e banale. Sarà forse autonomista Agnelli che ci rende schiavi dell'America? O pubblico Agnelli che si limita a fare il piccione viaggiatore di questo o quel gruppo? L'ultima bomba è esplosa con la faccenda « reperimento combustibili ». Stando alla vecchia struttura ciò dovrebbe spettare all'Eni, attraverso l'Agip nucleare, i due grandi blocchi industriali non ne vogliono sapere, già Crociani, presidente della Finmeccanica, sta facendo fuoco e fiamme, per gestirsi tutto da solo. Sfruttando il fatto di consegnare le centrali « chiavi in mano », pretenderebbe di avere il monopolio del rifornimento di combustibili uranio durante gli anni — 7 circa — della messa a punto delle centrali stesse. In tal modo l'Agip sarebbe esautorata. Va da sé che il programma euridif sarebbe boicottato, in questo caso dall'Italia,

a tutto vantaggio del fornitore, di fiducia, americano. Angelini ulteriormente, spalleggiato dal PRI, è andato a Parigi proponendo l'entrata degli americani nel progetto EURIDIF, cosa che renderebbe vano il progetto stesso, ricevendone però un secco rifiuto. I nostri non desistono. Così non possiamo stupirci che la presenza dell'Eni sia oggi vacante e che ci sia un forte partito che non voglia più Girotti (accusato di compiacenza con Cefis e di altre nefandezze) al suo tradizionale seggio di potere. Chi riuscisse ad accaparrarsi la grana, diverrebbe molto probabilmente la privilegiata industria italiana ed è logico che tutti si impegnino così a fondo.

f. Alcuni cenni storici

L'Italia è stata un paese negli anni '50 all'avanguardia nucleare in Europa, ma le enormi bustarelle dei petrolieri contribuiscono al determinarsi di un cambiamento improvviso. Con il siluramento di Ippolito la costruzione di centrali nucleari viene completamente abbandonata a tutto favore di quelle termoelettriche che funzionano a petrolio. Siamo passati dal terzo al 17° posto della graduatoria mondiale. Dopo la conferenza di Ginevra del '55, ove si stabilì che l'energia nucleare poteva diventare competitiva, la banca mondiale fece uno studio per vedere in quali paesi sarebbe stata più conveniente. I due paesi individuati furono Italia e Giappone. Da questo studio nacque il finanziamento per la centrale del Garigliano. Le ragioni di questa scelta sono le ragioni che vediamo ora in maniera lampante sotto i nostri occhi. Mancanza di combustibile fossile, alto costo dell'energia termica che avrebbe provocato deficit nella bilancia dei pagamenti, necessità per lo sviluppo industriale crescente di un raddoppio decennale del fabbisogno dell'elettricità. Dopo tre centrali costruite o in costruzione nel '62, trombato l'Ippolito, tutto finì nel dimenticatoio. Nel '69, l'Enel, a seguito delle critiche ricevute, si impegnò a ordinare una, poi tre, centrali nucleari all'anno, per realizzare un programma di circa seimila MW nucleari da installarsi entro il 1980. Ma oltre alla quarta centrale di Caorso, non c'è stato niente altro di concreto. I piani per il futuro continuano a slittare e a crescere con l'accumularsi delle mancate realizzazioni. Altri paesi nel frattempo ci sorpassano, GB, RFT, FR, raggiungono un buon livello tecnologico, ma, soprattutto, il Canada riesce a sottrarsi al condizionamento USA per il combustibile, realizzando un impianto denominato Candu che utilizza uranio naturale al posto di quello arricchito. Anche l'Italia aveva progettato un impianto denominato Cirene, funzionante ad uranio naturale, ma il programma per la sua realizzazione non si è mai realizzato.

Solo l'anno scorso se ne riparlò in maniera ormai puramente platonica. Negli anni 73/74 fiorirono un pò dappertutto progetti europei. La situazione era ed è estremamente grave. In circa 10 anni dal '60 al '71, la dipendenza dell'Europa da fonti estere di energia si è enormemente accresciuta.

	1960%
Germania F.	9,6
Francia	41,0
Europa dei sei	29,9
Italia	58,1

	1971%
Germania F.	50,6
Francia	73,1
Europa dei 6	63,9
Italia	81,8

È la dipendenza del petrolio come generatore di elettricità si è moltiplicata spaventosamente:

1960 (Europa dei 6, miliardi di KWH)

	1972	
Idroelettrica	99,3	103,6
Nucleare	0,1	17,8
Petrolio	13,7	168,8
Gas naturale	6,1	59,5
Gas derivati	13,7	24,8
Lignite	29,5	58,3
Carbone	105,5	153,0

Non è detto che la scelta nucleare allenti questa dipendenza. Sono anni che le grandi compagnie petrolifere investono nel campo nucleare. Sia la tecnologia, si il combustibile, per ora, sono nelle mani delle due superpotenze USA e URSS. I giacimenti finora identificati con costi di estrazione convenienti (non oltre i 15 dollari a libbra) sono pochi e concentrati in USA, URSS, Canada, Sua Africa, Australia.

Questi pochi basterebbero per tirare avanti. Le riserve stimate si aggirano dai tre ai 5 milioni di tonnellate, mentre la domanda dovrebbe crescere da 20.000 tonnellate del '73 a 70.000 nell'80, a 400.000 nel 2.000. L'uranio naturale non serve (anche per le centrali canadesi si dice impropriamente che funzionano ad uranio naturale, è uranio trattato e depurato con procedimento diverso da quello statunitense), gli elementi di combustibili da introdurre nel nocciolo devono soddisfare alcuni requisiti di compatibilità con gli elementi preesistenti, devono soddisfare precise caratteristiche di grandezza, di termoidraulica, neutronica eccetera, che possono addirittura variare da centrale a centrale. Del resto se si costruiscono centrali su licenza americana bisogna pure sottostare alla clausola che impone l'acquisto dagli stessi, per un minimo di 10 anni, di uranio arricchito, e per averlo bisogna prenotarsi in tempo con anticipo di anni e di denaro. L'iniziativa europea si è dispiegata soprattutto in tre iniziative denominate rispettivamente: unipede, get, eurodif-urenico. Unipede è il piano che tenta di saltare a piè pari questa difficoltà, si propone infatti, con un lungo lavoro di ricerca, che darà i suoi frutti solo fra qualche decina di anni, di sostituire ai cosiddetti reattori provati o termici i reattori veloci o autofertilizzanti. La differenza è notevole: « un reattore veloce, prima di tutto utilizza il combustibile che è già passato attraverso il reattore termico, da una parte utilizza l'uranio che è stato depauperato — defletto — del reattore termico; dall'altra utilizza il plutonio che pure si è formato nel reattore termico. In secondo luogo perché, mentre questo combustibile è immerso nel reattore termico era sfruttato soltanto allo 0,4% circa, nel reattore

veloce viene sfruttato al 10% in un solo ciclo, e al 70% in più cicli successivi. Cioè si ha lo sfruttamento a fondo del combustibile. » (Pistoiese da Quaderni di E.C. citato). Il reattore veloce non sta da solo, per farne uno da 1.000 MW occorrono 12 reattori termici da 1.000 MW ciascuno; il progetto unipede vede gli enti elettrici italiani, francese, tedesco, impegnati in questa iniziativa che ha il difetto di avere tempi lunghi. L'Italia ha un progetto individuale — PEC — di scarsa affidabilità. Stesso difetto ha il progetto JET, varato e finanziato dalla CEE, di cui forse l'Italia sarà la capofila, il quale consiste nel costruire un reattore che sfrutti i principi della bomba H per produrre energia dall'idrogeno invece che dall'uranio. Il monopolio del combustibile permette agli USA di dettare leggi dispotiche, l'unica attenuazione a questa dittatura è la possibilità di acquistarlo dall'URS, ma qui entrano in gioco principi politici, e tutti gli accordi finora conclusi sono per forniture minime.

Il tentativo più ambizioso è quello Eurodif-Urenco per l'arricchimento dell'uranio, che vede una divisione all'interno dell'Europa, al piano (Eurodif) partecipano Francia, Belgio, Spagna e l'Italia; al secondo (Urenco) partecipano Germania, GB, Olanda. Mentre il primo progetto si basa sulla tecnica « a diffusione gassosa », sistema già collaudato su scala industriale, il secondo si basa sulle « ultracentrifughe », sistema giudicato ottimo anche per applicazioni su scala industriale ma finora è stato sperimentato solo su scala ridotta. L'Eurodif avrebbe il pregio di divenire concorrenziale in tempi medio brevi, cinque dieci anni. L'impianto previsto, è da realizzarsi entro il '79, produrrebbe fino ad un massimo di 9.000 tonnellate all'anno di uranio arricchito, per un costo di 2,8 miliardi di dollari, tale da essere sufficiente per alimentare 80 centrali nucleari di 1.200 MW ciascuna. Il siluro Italiano è già pronto, Angelini abbiamo visto si è recato a Parigi alla insaputa dell'Agip ponendo come condizione, per firmare un contratto di acquisto, che ci sia la partecipazione americana all'Eurodif; ciò conviene pure a Crociani che avrebbe più argomenti per imporre la sua sostituzione all'Agip per il rifornimento di combustibile, in quanto mancano all'IRI una struttura adatta all'uopo, con un semplice accordo con gli americani avrebbe direttamente ciò che vuole fregando l'Eni. La differenza tra i due progetti è sostanzialmente politica. L'Urenco necessita di tempi lunghi e accetta di fatto la supremazia USA nel breve medio periodo. L'Eurodif è premeato dei sogni francesi di concorrenza tra un Europa, guidata dalla Francia, e il resto del mondo.

g. Ristrutturazione all'Ansaldo Meccanico Nucleare

Quest'anno è stato inaugurato dalla fusione AMN, ASGEN di Campi, Sestri; Milano, Monfalcone, con la creazione dell'ASGE (Ansaldo Società Generale Elettromeccanica), occupante più di 10.000 dipendenti, questo complesso viene per impiego di manodopera la seconda industria della Liguria ma la prima

per importanza e potenzialità di sviluppo. Dall'ex AMN sono stati scorporati circa 700 impiegati che hanno trovato lavoro nella neo costituita società AMN impianti termici e nucleari.

Diamo qui di seguito la forza — dipendenti dislocata nei tre stabilimenti di Genova:

IMPIEGATI E CS

AMN	1385
ASGEN	1132
	2517

OPERAI

2740
1971
4711 = tot. gen. 7228

Questa fusione è diretta conseguenza di un piano, elaborato nel CIPE nel '73, che prevedeva un adeguato processo di concentrazione e coordinamento, il quale imprimeva un forte impulso alla industria di generazione e al trasporto di energia, considerata l'importanza strategica che riveste tale industria ai fini dello sviluppo economico.

Si prevedeva, allora, un ridimensionamento nel campo delle caldaie e un rafforzamento delle capacità produttive nel campo dei generatori nucleari. Nel linguaggio operaio tutto questo diventa: diminuzione dell'occupazione, dequalificazione, trasferimento, cassa integrazione, più produzione.

Non ci si aspettava in un così breve volgere di tempo l'accadimento di una serie negativa di fatti, quali: fine del lavoro di caldaia, blocco delle centrali convenzionali la programmazione non solamente è cosa fatta, ma è addirittura esaurita, in quanto si prevedono altri impianti di questo tipo, una volta ultimata la costruzione di quelle già decise in base alla legge 880 che ne designava persino le sedi. Si tratta di 11 centrali per complessivi 29 gruppi da 320-660 MW. La legge è rimasta tuttavia inoperante dal 1970.

Quattro centrali a nafta e a carbone (per complessivi 8 gruppi) la cui costruzione era affidata all'AMN, sono state bloccate perché gli enti locali non ne vogliono sapere. La direzione facendosi forte di questo stato di cose ha minacciato la cassa integrazione per più di 1000 operai soprattutto del reparto caldereria.

Già più di 150 operai non hanno nulla da fare e sostano nei reparti in attesa di lavoro. L'ex AMI in questo ultimo periodo ha soprattutto lavorato per l'estero: Brasile, Jugoslavia, Cina Popolare e Marocco e anche a fondo magazzino.

Dice Ambrogio Puri, direttore generale del gruppo, in una intervista concessa al Secolo XIX di Genova: « Dal '70 in poi non abbiamo più ricevuto ordini per l'Italia. Non è prevedibile per il 1976 un rapido recupero. Un'ulteriore dilazione nell'avvio del programma per le centrali nucleari, oltre che frenare gli investimenti previsti a Genova per questo settore, avrebbe negative ripercussioni sull'intero tessuto nazionale. »

È questa la scusa che rende inevitabile e giustificata la ristrutturazione. Ristrutturare per il padrone non significa altro che

ottenere una produttività pro capite più alta cioè, in linguaggio aziendale: produrre di più a costi inferiori. Nel linguaggio operaio significa invece lavorare di più, guadagnare di meno, aumentare il profitto e il potere del padrone e diminuire il proprio.

La ristrutturazione ha lo scopo dichiarato di diminuire del 50% il costo della turbina e ci risulta che fino ad oggi sono arrivati a diminuirlo del 30%, sia attraverso l'introduzione di nuove macchine, sia, soprattutto, attraverso l'intensificazione dello sfruttamento.

L'obiettivo principale resta ancora una volta la demolizione della forza della organizzazione operaia.

L'uso della paura della cassa integrazione e dei licenziamenti come spada di Damocle sul collo della combattività operaia.

Il ricatto onnipotente alla resistenza operaia rispetto ai piani padronali.

La minaccia completa di eliminazione della caldaia, la riconversione produttiva rispetto ai soli apparati di turbina (monoproduzione), la conseguente trasformazione della manodopera da un mestiere all'altro da realizzarsi attraverso corsi di qualificazione ed una inevitabile dequalificazione, sono tutte armi buone nelle mani della direzione. Gli operai più colpiti da questa riconversione sono principalmente: carpentieri, calderai, saldatori, mestieri che conservano margini di autonomia, di decisionalità, di vecchia professionalità, mestieri che non possono essere controllati per intero come invece possono esserlo e lo sono quelli delle macchine utensili.

h. Organizzazione del lavoro interno alla fabbrica

Si è imposta una razionalizzazione delle operazioni lavorative semiautomatiche, esprimesse in una scomposizione del lavoro in parte omogenee e nella organizzazione forzata della cooperazione al fine di utilizzare al massimo la forza lavoro attraverso la riduzione dei tempi morti. Il risultato più evidente è la formazione di un nuovo strato di operai polivalenti, adatti a lavori semplificati e diversi. L'emarginazione di operai altamente qualificati e la loro sostituzione con manodopera giovane ha portato ad una progressiva trasformazione del tipo di operaio medio nelle fabbriche genovesi.

Ciò nonostante la doppia caratteristica: più anziani e più specializzati, distingue la forza lavoro delle fabbriche genovesi da quelle delle grosse concentrazioni industriali di TO, MI, VE.

Tutti i reparti dell'ex AMN hanno subito grosse modifiche per riadattarsi alla scelta nucleare. Investimenti per 30 miliardi sono stati fatti dal '63 al '72, in questi stessi anni il fatturato è aumentato del 100%, e sono stati stanziati altri 25 miliardi per ristrutturare lo stabilimento in chiave nucleare.

Il varo dei piani nucleari porterebbe alla AMN una consistente fetta degli investimenti previsti per la torta nucleare. La caldereria ha visto l'introduzione soprattutto di lavorazioni a squadra che hanno portato ad un cambiamento del tipo di forza lavoro e del rapporto uomo-

macchina, l'organizzazione del lavoro si basa soprattutto sulla responsabilità dell'operaio più professionale che dirige la squadra, il quale ha accresciute possibilità di sviluppo, e tutta la squadra con lui, se una perfetta sincronia dei diversi membri porta ad una riduzione dei tempi di lavorazione. Ogni squadra dovrebbe lavorare a rotazione dei singoli secondo il sistema dell'isola, in quanto le lavorazioni sono « tagliate » in maniera da essere autosufficienti una dall'altra. È il « modo nuovo di fare la turbina » che sposa professionalità e produttività, passando attraverso il cumulo della mansione e l'intensificazione del ritmo. È il risultato conseguente dell'inquadramento unico che lega l'operaio alla capacità e fedeltà riguardo la produzione, contribuendo ad esasperare gli operai di una stessa squadra, dividendoli a discrezione del capo in capaci e incapaci, fedeli e infedeli, minando la stessa unità operaia del cosiddetto gruppo omogeneo.

Un nuovo ruolo del capo, dunque, non più neutrale aguzzino tecnico al servizio della direzione, ma elemento di disgregazione politica all'interno della fabbrica. Sono state introdotte macchine automatiche saldatrici, capaci di saldare qualsiasi metallo o lega, e macchine a schede perforate per la piegatura di tubi e piatti a freddo, ed è in progetto un'organizzazione « a flusso produttivo » per le fasi della tracciatura, tagliatura, montaggio. Una metà dei calderai dovrà passare ad altri lavori soprattutto montaggio macchine. L'attesa lavoro già colpisce gli operai rubando dal salario fino a 15.000 lire al mese. Questo reparto è considerato molto nocivo per il fumo, il rumore e la polvere che si sviluppa dai lavori di saldatura, e a causa di motivi ambientali dovuti all'irrazionale dislocazione degli spazi lavorativi che portano ad ammassamenti estremamente pericolosi.

Reparto macchine; grande meccanica, media e piccola, conosciuto un completo miglioramento per quanto riguarda i due primi settori, il terzo è meno importante. Alla grande meccanica sono state introdotte 27 macchine utensili e a controllo numerico fra le più avanzate; alla media meccanica il potenziamento è dovuto all'immissione di 37 nuove macchine del tipo: fresatrici con apparecchiature elettroniche, copiatrici ruotanti oleodinamiche, a controllo numerico. In questi reparti, data l'estrema importanza delle macchine e dei pezzi prodotti, importanza rispetto ai milioni e miliardi del loro costo, la direzione, per assicurarsi la collaborazione totale degli operai ha inventato la figura dell'operatore jolli, ossia di un operatore capace di lavorare sulle più importanti macchine del rapporto, e quindi in grado di supplire ad ogni deficienza organizzativa. Ad es. tre operatori sono stati staccati dalle macchine ed inseriti nella funzione di capi squadra, con il compito di intervenire e risolvere sul posto qualsiasi problema si presenti in modo da impedire che le macchine stiano ferme. Il fattore individuale così radicato nel vecchio tornitore, fresatore, tende a scomparire lasciando il posto ad un asettico operatore al quale spetta il compito di con-

trollare il funzionamento di una macchina il cui programma di lavorazione, impostato da un tecnico attraverso un cervello elettronico si svolge automaticamente. Questa funzione di controllo è però talmente importante che la direzione tenta di staccarli dalla massa dei restanti operai, allettandoli con la speranza o di diventare capi o di conoscere un eventuale sviluppo professionale che rompa il muro del quinto livello.

L'estensione del discorso sulla professionalità, con la possibilità di ulteriori sviluppi attraverso proiezioni in più posti di lavoro, permette alla direzione un maggior controllo sulla cooperazione operaia rispetto alle mansioni produttive. Gli incidenti della malattia della « poca voglia » vengono superati nell'insieme con la dislocazione degli operai, mascherata dalla formula della rotazione professionale, nei punti strategici della produzione stessa, con in più una efficienza e una celerità maggiore per quanto riguarda la piccola manutenzione e i semplici guasti, ora svolti dallo stesso operaio, il quale si sostituisce in una mansione che non gli compete per recuperare professionalità. Ci sono reparti che lavorano con meno operai di prima, con uguale o maggiore produzione, e il semplice passaggio di alcuni di loro non basta a compensare le cose, basta invece per fare urlare vittoria ai sindacalisti.

Il reparto piccole macchine è quello più sacrificato, considerato di scarsa importanza rispetto all'ottica padronale, conosce un lavoro infernale e massacrante, in quanto si tratta di piccoli pezzi di cui facilmente si calcolano i tempi di macchina, e l'operaio ivi addetto svolge un lavoro da robot quanto mai alienante.

Al montaggio il problema principale, come in caldereria, è quello del lavoro a squadre e del tipo di forza lavoro in esse presenti.

L'elemento determinante è quindi la mobilità delle tre stazioni lavorative: non è il prodotto a spostarsi secondo linee e tempi prefissati, ma è il lavoro vivo a spostarsi secondo linee di progressioni rigidamente delimitate ed intersicantesi. L'organizzazione della cooperazione forzata all'interno della squadra è strutturata secondo il principio che è l'operaio professionale colui che dà il ritmo alla squadra mentre egli si riserva il compito della impostazione del lavoro, il quale procede a tempi e a ritmi rispecchianti l'esigenza di intensità dello sfruttamento.

Per il reparto Saldatura, specialmente all'Inox, la ristrutturazione ha portato ad una evoluzione delle lavorazioni, riguardanti le parti interne del reattore, precedenti verso la utilizzazione di acciai speciali, che richiedono grande precisione esecutiva e comportano grossi fattori di nocività, la cui gravità, per intero, è ancora incalcolabile. Più ci si evolve verso la scelta nucleare più crescono i danni alla salute e alla integrità psico-fisica del lavoratore, in quanto molte lavorazioni comportano l'uso di acciaio speciale che producono polveri e fumi notevolmente nocivi.

Il reparto Pale, produce palette per i motori, è quello più esposto a questo incon-

veniente; le polveri prodotte in grande quantità (con un tipo di lavorazione in serie estremamente noioso e ripetitivo) sono talmente pericolose che gli operai sono costretti a lavorare, otto ore su otto, con un « bavaglio » davanti alla bocca. Da uno studio svolto da un gruppo di operai e medici per le « 150 ore » è risultato che queste polveri finissime non solo entrano dappertutto, ma si spandono praticamente per buona parte della fabbrica, anche chi sta lontano, circa un Km, è soggetto di questo polviscolo estremamente dannoso. La ristrutturazione non si ferma ai reparti propriamente operai, ma investe tutta la fabbrica: al Collaudo è previsto un potenziamento strutturale e l'introduzione di apparecchiature ad alta precisione; negli uffici è in atto un processo di parcellazione e frammentazione delle mansioni con la costruzione di un centro meccanografico, l'installazione di calcolatori elettronici per il controllo centrale di tutte le operazioni: dalla timbratura dei cartellini all'inizio-fine bolle di cottimo e percentuali. I servizi sono stati dotati per renderli idonei al nuovo ciclo produttivo di un magazzino centrale che ha eliminato gli inutili e costosi passaggi di materiali fra i diversi magazzini; di un impianto per una cella di velocità che serve a provare rotori di turbine e a risparmiare la fase di prova; di un centro dati automatici per coordinare la programmazione della produzione con l'afflusso dei materiali.

La costruzione di centrali nucleari si basa su procedimenti ampiamenti collaudati, tali da permettere l'uniformità di tagli, che necessitano di uno sperimentato collaudo per eliminare errori o avarie. È pertanto possibile una produzione in serie programmata scientificamente ed attuata attraverso macchine elettroniche precisissime e costosissime. Si pone dunque il problema dell'organizzazione del lavoro cosiddetta « a flusso produttivo ». Tale tipo di organizzazione, tuttora in via di impostazione, combina la introduzione di costose macchine a controllo numerico con una nuova sistemazione dei magazzini e una riorganizzazione complessiva dei semilavorati da reparto a reparto, allo scopo di rendere più funzionali le lavorazioni ed eliminare i tempi morti. Un ufficio di programmazione avrà il compito di ottimizzare i tempi di tutto il flusso produttivo, attraverso l'installazione di un calcolatore i cui terminali porteranno gli ordini e i tempi dei processi lavorativi nei vari reparti. Ai cottimi e ritmi individuali verrà affiancato un ciclo di lavorazione a flusso collettivo.

« La razionalizzazione aziendale conseguente all'introduzione del calcolatore elettronico — per esempio — nella misura in cui si propone il coordinamento globale di tutte le fasi dell'attività aziendale (produzione, flusso e circolazione materiali, personale, progettazione) porterà ad una maggiore integrazione di tutto il ciclo produttivo.

Si determinerà anche una riduzione del rapporto impiegati — operai direttamente produttivi. In secondo luogo la organizzazione del lavoro « a flusso » ridurrà sensibilmente i lavoratori ausiliari e dei servizi in modo da diminuire l'incidenza delle

spese generali sulla produzione » (Federazione del PCI di GE; relazione al convegno Gramsci su « Scienza e organizzazione del lavoro »)

Questo tipo di organizzazione oltre a ridurre l'organico, comporta un asservimento totale dell'operaio e alla macchina e al ciclo di lavorazione, ne consegue l'installazione di un controllo capillare e vigile da parte dei capi e dei dirigenti. L'impossibilità di pause, contrattazioni dei ritmi e del carico di lavoro, incidenti, intop-

pi, repressione della malattia di qualsiasi tipo. Aumentando l'incidenza del capitale costante, e di conseguenza la composizione organica del capitale, per non lasciar cadere il saggio di profitto si dovrà spremere di più gli operai.

Si è parlato molto, circa un anno fa, di turrizzazione sulle 24 ore, scorrimento del sabato lavorativo, eliminazione dell'assenteismo, con la sezione di fabbrica del PCI (o meglio una parte di essa) disposta al dialogo e al compromesso.

Sugli elettori si possono fare solo delle ipotesi, fra gli operai il PCI dovrebbe superare il 50%.

Per il sindacato si conoscono le cifre precise del 1974.

Iscritti 2528 pari al 61,15%

Tra gli iscritti, il 76,19% sono operai e il 29,21% impiegati.

FIOM	1290	31,40%
FIM	330	8,02%
UILM	105	2,50%
Unitari	803	19,23%

(iscritti riguardanti solo l'AMN e cioè una forza lavorativa di 4.115 dipendenti)

Da questi dati si può comprendere come alto sia il livello di discussione politica dentro la fabbrica e la credibilità dei partiti di sinistra e del sindacato sia molto radicata.

La lotta da cui occorre partire anche solo per cenni è quella del '71/'72 sull'inquadramento unico. A GE c'è il rodaggio di questo tipo di piattaforma (Italsider e poi AMN, ASGEN, CMI) che conoscerà, con i contratti del '73 una diffusione nazionale. Tutto il clima di dibattito e di iniziativa che si erano via via formati attraverso il '68/'69 si riversa in questa piattaforma, che il sindacato userà poi per dividere la classe operaia, e il padronato userà poi per piegarla alla sua volontà produttiva. Ci furono episodi di blocchi stradali, picchetti duri, tentativi di blocco delle merci e di rifiuto del cottimo. L'inesperienza di tutti i compagni di avanguardia, quelli che erano stati pro e quelli che erano stati contro l'I.U., si rivelò in pieno nella incapacità di incidere sulla lotta e sulla sua conclusione. I primi non seppero opporsi alla mediazione castrante, i secondi non seppero organizzare, pur nel clima di lotta, una opposizione efficace. Questa spaccatura interna fu paralizzante per molto tempo, e la rabbia e la delusione operaia per l'accordo fu negativa al massimo perché distrusse un potenziale di lotta che non è stato più ricostruito. L'accordo sull'I.U. apriva la via alla resurrezione di tutte le vecchie armi padronali di divisione e di soggezione che erano state sconvolte in precedenza: la professionalità ridiveniva schermo del mansionario, i livelli producevano « propedeutica » solo se funzionali alla produzione, il giudizio dei capi ritornava sotto l'apparenza della neutralità tecnica, la meritocrazia riveniva applicata sotto la parvenza di acquisizioni di professionalità. Si venivano a creare reparti o mestieri ghetto, bloccati ai livelli bassi. (Con una logica molto simile a quella della job evaluation, ove la mansione era classificata in ordine di importanza produttiva e il lavoratore addetto ad un lavoro di specializzazione ma secondario agli occhi della direzione aveva una paga, cosiddetta di piazza o di posto, più bassa di quella di un altro operaio meno qualificato ma operante in un reparto considerato più importante). Si imponeva, di fatto, una gara tra operai per la conquista di quel poco di carriera concesso. 220

i. La lotta operaia all'AMN

Desideriamo, prima di entrare nel vivo degli argomenti, dare un quadro indicativo del grado di politicizzazione e di sindacalizzazione.

Per i partiti politici le cifre sono imprecise, ma permettono lo stesso di farsi un'idea:

PCI	800	20%
DC	200	5%
PSI	100	2,5

ore di sciopero, tante se ne fecero, lasciano il segno, determinando un notevole riflusso della combattività.

I contratti del 1973 videro poca partecipazione, scarsa mobilitazione da parte operaia, anche perché nella piattaforma contrattuale c'era nuovamente l'obiettivo dell'I.U. per cui noi avevamo già lottato, e raggiunto. Solo il crescere della lotta politica contro la sterzata di destra del governo Andreotti recuperò un po' di entusiasmo agli scioperi, e si ebbe una impennata finale con qualche blocco stradale e spazzolata negli uffici.

Di notevole, durante i contratti, ci furono alcune lotte di uno o due reparti per problemi disciplinari che crearono infiniti casini con i loro strascichi.

Per rivedere un po' di effervescenza bisogna aspettare il 1974, quando, sotto una spinta di base, il sindacato preparò una vertenza divisa chiaramente in due parti: la prima programmatica e la seconda salariale.

Gli operai si mostrarono molto sensibili alla seconda parte e molto critici rispetto alla prima che richiedeva il solito calderone demagogico degli investimenti, ricerca, Sud, aree, costi sociali, ecc.

Le assemblee furono molto agitate e mai piattaforma sindacale fu contestata più duramente. Agli investimenti per l'industria e la ricerca gli operai opponevano la richiesta di investimenti immediati e consistenti nelle loro tasche; all'incremento dell'occupazione nel Sud gli operai opponevano la salvaguardia dell'occupazione dentro la fabbrica. Gli scioperi iniziarono bene, ma poi il solito compromesso (storico) sul salario, valse a spegnere gli animi nel solito « mugugno » e distacco politico. Il sindacato vantò molto l'accordo, azzardandosi ad affermare la logica offensiva e vincente di certe, a suo parere, definitive ammissioni del tipo « è in atto lo sforzo di accrescere più rapidamente possibile l'esperienza ed il know how necessario... ricavare tutti feed-back che sono indispensabili per dar concreto supporto allo sviluppo del pensiero progettistico... lo sforzo inteso ad arricchire il contenuto di pensiero dell'AMN nel campo del processo, della componentistica, dello studio dei noccioli... ».

Naturalmente tutte balle perché ora non si produce più nulla. Rispetto alla caldereria dove è in atto oggi l'applicazione dell'attesa lavoro e forse domani della cassa integrazione, si diceva: « non si pongono particolari problemi di riconversione per gli addetti alla costruzione di caldaie convenzionali ». Per il padrone non si pongono problemi chi si deve riconvertire tanto sono gli operai. Dopo neanche pochi mesi la direzione non solo ha ignorato l'accordo, ma approfittando di un cambio di vertice, ha negato validità ad una serie di accordi e di impegni in precedenza assunti rimettendo tutto in discussione.

Fu in questo periodo che apparve un volantino all'interno, totalmente autonomo, su Amerio, il quale volantino oltre a riportare integralmente il testo del comunicato delle BR, dava un giudizio poco amichevole sui dirigenti AMN. Fu accolto,

in verità, con molta curiosità e molta discussione, niente più.

In questo periodo crebbe più che altro una protesta individuale, assenteismo, piccoli sabotaggi, rifiuto personale della disciplina e della gerarchia aziendale. Ma la direzione con il consenso del CdF qui andò giù dura. Scomparvero molti giovani dalla fabbrica, costretti ad autolicenziarsi, giovani che, sia pur con confusione, erano stati però sempre tra i primi in tutte le lotte che abbiamo visto.

Ci sono, nello stesso periodo, alcune lotte autonome di reparto o di gruppi di lavoratori, per i passaggi di livello e contro la nocività. Questo tipo di agitazioni hanno avuto un certo successo perché riuscivano a propagarsi nonostante la vigilanza del PCI e del sindacato, anche se in ultima analisi essi riuscivano a riprendere il controllo quasi totale. Scoppiò poi la bomba Sossi, a questo proposito ci preme smentire una serie di notizie false che i giornali propagandarono. Non è vero che la classe operaia genovese fece compattamente sciopero a favore del « dott. manette », all'Italsider (10.000 operai comprese le ditte) lo sciopero fu disertato, si può dire che lo fece solo il CdF; al porto — ramo commerciale — (6.000 operai) lo sciopero fu boicottato e quasi del tutto impedito dagli stessi operai; al porto — ramo industriale — alcune piccole officine imposero al CdF di emettere un comunicato in cui ci si dissociava dalle motivazioni dello sciopero.

Quasi in tutte le altre fabbriche ci furono polemiche, divisioni, e piccoli gruppi di operai comunisti che rifiutarono lo sciopero.

All'AMN si crearono gravi contrasti all'interno del CdF e della sezione del PCI, ma solo un numero ristretto di avanguardie sabotò lo sciopero. In quella occasione un volante a firma di « Gruppi di operai comunisti autonomi AMN, Porto, Italcantieri », dall'intestazione indicativa: « Nessuna solidarietà » venne distribuito davanti a tutte le fabbriche di GE.

Allo sciopero dell'AMN parteciparono tutti i crumiri, i ruffiani, i dirigenti, i capi, gli impiegati, tanto che molti operai che scioperarono provarono schifo di essersi mischiati con la merda.

Ad ottobre la elezione del nuovo CdF ha definitivamente messo in luce come questo non sia più un organismo eletto dalla base, come pur lo è stato al Meccanico specie nel '71/72, bensì un organismo teleguidato dalle varie componenti politiche che formano i vertici sindacali.

La vertenza sulla contingenza non ha avuto nessuna credibilità da parte operaia, troppo compromissoria sin dall'inizio e l'immane bidone è stato visto con indifferenza o addirittura come liberazione da un incubo. Il commento più comune è stato: « È andata fin troppo bene così, con il sostegno palese o segreto che tutti i partiti di sinistra e i sindacati danno al governo Moro, c'è il rischio che non si ottenesse nulla ».

La discussione si faceva più vivace invece sui problemi politici e soprattutto sull'autoriduzione, la quale vedeva un piccolo gruppo di delegati di sinistra farsene carico, senza riuscire a produrre nessun tipo di lotta. Sul problema interno dell'attesa lavoro (che ha fatto maturare il problema del salario garantito, proposto in varie riprese da nuclei di operai) è esplosa nuovamente la protesta operaia. Dopo un periodo di agitazione nel reparto caldereria si sono verificati cortei interni per alcune mattine. Un giorno a causa di una provocazione da parte della direzione, tolse il gas per il saldatore, il sindacato proclamò un ora di sciopero per tutta la fabbrica. Dalla calderia gli operai si mossero in massa e attraversarono gli altri reparti invadendo di forza gli uffici. Si erano aggiunti altri operai, ed

il direttore Lotti, vista la mala parata, se ne fuggì fuori. Gli operai, incalzati da questa latitanza prolungarono lo sciopero dichiarando che non sarebbe cessato fino a quando non fossero riusciti a parlare con il direttore; non contenti di occupare gli uffici, uscirono e fecero un blocco stradale. Dopo un po' di tempo il direttore avvertito fece marcia indietro, ma, sfortunatamente per lui tornando verso la fabbrica si imbatté nel corteo degli operai, i quali lo tempestarono di sputi e di calci, e solo l'intervento dei picciotti riuscì a salvarlo dalla meritata punizione. Nei giorni seguenti ci furono ancora un po' di agitazioni di scarso rilievo, poi vennero i soliti scioperi sindacali per occupazione, energia, investimenti.

A questo punto comparvero le BR con una azione di punizione di un capo officina della caldereria: tale Campidoglio Napoleone.

Con questa azione si ridiede fiato alla discussione sulla maniera di resistere alla violenza dei padroni, e su come opporsi alla cassa integrazione. Il sindacato fece un comunicato di condanna, proclamando uno sciopero di un quarto d'ora, (che non riuscì e solo parzialmente in alcuni reparti), in cui si aveva il coraggio di dire che le BR avevano colpito un lavoratore iscritto al sindacato, mentre per stessa ammissione del Campidoglio (intervista al Secolo XIX) egli negava di interessarsi e di essere iscritto a partiti e sindacati.

Vorremmo porre una domanda al CdF: « Perché siete così solleciti ad accorrere in difesa dei servi dei padroni e così sfuggenti nel garantire il minimo aiuto ad operai, da questi stessi servi, puniti o licenziati? »

Ringraziamo anticipatamente per l'eventuale risposta. C'è stato un giudizio del PCI sulle lotte all'AMN molto interessante in cui si facevano apparire queste come volte totalmente nel senso di: « sviluppo della azienda, investimenti per l'occupazione, rinnovamento tecnologico degli impianti, autonomia nel campo dei brevetti e della ricerca », permettendo « di conseguire il risultato di un rinnovamento quasi totale del parco macchine utensili nei vari reparti ». (Fed. GE PCI)

La lotta per la riduzione del cottimo, secondo il PCI, sarebbe servita a porre all'azienda il problema « di un recupero dell'elemento programmazione e controllo della produttività a livello di reparto ».

La lotta per l'inquadramento unico ha posto l'esigenza, sempre per l'azienda, « di definire i nuovi limiti entro i quali deve essere concessa l'autonomia organizzativa dell'operaio, del tecnico e dell'impiegato » (Fed. GE PCI)

Tutta questa blaterazione reazionaria e incosciente assomiglia in maniera impressionante ad una velina della direzione. Le lotte operaie, dice il PCI devono servire allo sviluppo capitalistico. La classe operaia non deve più lottare per i propri interessi o per la propria emancipazione, bensì per rinnovare i macchinari per l'introduzione di una programmazione e di una organizzazione del lavoro più efficiente e produttiva. La relazione sostiene infatti che attraverso le lotte si è posto il problema della introduzione di una organizzazione a « flusso produttivo », in parole povere le lotte operaie devono servire, sempre per il PCI ad aumentare le catene e lo sfruttamento della classe operaia. A nostro parere l'andamento delle lotte del movimento ha risentito in maniera negativa della lotta sull'I.U., ripetuta due volte, per circa 400 ore di sciopero, determinando un riflusso, recriminazioni, critiche, contrapposizioni, che non trovavano sfogo in una organizzazione politica alternativa che fosse in grado di assumersi il carico di queste contraddizioni e ribaltarle da una condizione di debolezza ad una di forza. Abbiamo visto che no-

nostante l'apatia gli operai non sono disposti a subire passivamente, e l'esplosione dei calderai è la migliore conferma. Occorre partire da questi dati, da questo stato di

cose, per mettere mattone su mattone di un concreto progetto politico rivoluzionario.

(fine della prima parte)

PORTO MARGHERA

MONTEDISON

GLI SVILUPPI DELLA SITUAZIONE A LIVELLO GENERALE

Il progetto politico-economico che aveva per asse l'alleanza Cefis-Fanfani è stato superato e in questo superamento i protagonisti non sono rimasti esclusi dalla scena ma si sono visti ridefinire i ruoli. Il loro progetto si è dimostrato inapplicabile sia sul piano politico che sul piano economico.

SUL PIANO ECONOMICO, l'ascesa di Cefis a capo della Montedison corrispose al progressivo spostamento dell'economia italiana da una struttura tutta centrata sul settore auto ad una composta.

Successivamente l'alleanza con certe forze politiche aveva portato al tentativo di gonfiare il settore chimico anche a scapito degli altri e a quello di affidare allo Stato e ai suoi Enti un ruolo di appoggio ai progetti privati della Montedison e di supporto alle sue manovre economiche. Allo Stato doveva essere affidata la gestione dei settori pesanti (grossi investimenti-bassi profitti) alla Montedison andava invece il compito di gestire, sviluppare ed internazionalizzare i settori ad alto valore aggiunto (fibre...). Essendo poi il settore chimico il più moderno e meglio organizzato per il controllo della classe operaia, si poneva anche come guida sul piano politico.

SUL PIANO POLITICO, si prevedeva l'appoggio al progetto economico attraverso un rafforzamento dello Stato come istituzione, che garantisse il lancio anzi il consolidamento dell'economia e della influenza italiana sul piano internazionale, e sul piano nazionale, la frantumazione dei livelli di classe. A farlo fallire sono state essenzialmente le contraddizioni intercapitalistiche suscitate e i livelli di classe che non è riuscito a distruggere.

1) CONTRADDIZIONI INTERCAPITALISTICHE

a) nazionali

Ancora adesso in Italia giocano due indirizzi economici diversi che rispecchiano anche tendenze politiche diverse (diverse comunque non in termini strategici, in quanto entrambi mirano alla sconfitta della classe operaia e all'affermazione del dominio capitalista, ma tattici, cioè sui passaggi e le forme da adottare per tale progetto) e rappresentano settori di diversi interessi economici e uomini diversi.

Tra questi non c'è contrasto che porti alla sconfitta dell'uno rispetto all'altro ma la definizione di equilibri che rispecchiano i rapporti di forza e una integrazione politica complessiva che porta alla determinazione dello Stato e dei livelli di attacco alla classe operaia.

Così Cefis se mai ha voluto stabilire il suo dominio sulla economia italiana e determinarne le scelte politiche, ha dovuto ridimensionare il tiro, abbandonare il progetto di guida ed accettare una collaborazione che comunque gli conviene.

Così si spiega la risoluzione in atto nel settore chimico della contrapposizione stato-privati: impegno politico complessivo per tutti e divisione dei settori produttivi:

— all'ENI il compito di portare la chimica italiana sul piano internazionale e la partecipazione alle iniziative della Montedison (le ultime sono al 50%).

— alla MONTEDISON il compito di consolidare la chimica primaria e di spaziare in tutti gli altri settori, dal secondario al farmaceutico, dal tessile al finanziario alla distribuzione

— alla SIR e all'ANIC compiti secondari ma specifici dentro cui è risolto il problema della competitività.

Comincia ora la collaborazione con altri uomini politici, non più il solo Fanfani, ma le nuove figure emergenti (Bisaglia, Andreotti, Piccoli...) che sostengono il progetto di integrazione. Allora il Sindacato di Controllo cambia ruolo e le dimissioni di Cefis assumono un significato tattico di pressione e di stimolo.

b) internazionali

Nel progetto di ristrutturazione capitalistica internazionale non rientra il gonfiamento o il crescere in modo autonomo di forze contraddittorie (cosa che forse era negli intendimenti iniziali di Cefis) ma la ricerca di livelli di integrazione funzionale e una divisione di compiti e di aree d'influenza. Nel settore chimico l'Italia ha già a disposizione delle aree d'influenza ben definite, che coincidono con l'area in cui si pretende da parte delle centrali imperialiste, anche un intervento politico-militare dell'Italia come tramite del loro dominio.

Dentro questo quadro Cefis ha dovuto confrontarsi con le altre forze italiane già inserite in quest'area di potere multinazionale.

2) LIVELLI DI RESISTENZA DI CLASSE

Fin dal suo nascere la chimica si era posta come settore faro dentro l'organizzazione capitalistica del lavoro, proprio per le caratteristiche degli impianti (alti costi, forte automatismo...) che permettevano un controllo diretto e più pesante sulla forza lavoro. E di questo Cefis ne aveva fatto nel suo precedente progetto un punto di forza.

Poi, in parte per il rovesciamento operaio della struttura produttiva in termini di lotta, in parte perché si imponeva un livello repressivo molto più pesante e più generale, ha perso il ruolo di punta. Ora serve una ristrutturazione complessiva dell'apparato produttivo italiano, che quindi coinvolge e non privilegia la MONTEDISON.

Più che ad una riconversione economica o ad un ridimensionamento, la ristrutturazione in atto tende a:

— riprendere il controllo sulla forza lavoro attraverso un pesante attacco al salario e all'occupazione.

— a garantire sviluppi e profitti ai settori portanti dell'economia anche col sacrificio degli altri. Ciò attraverso meccanismi quali cassa integrazione, ridimensionamento degli impianti e degli organici, sottoutilizzo periodico degli impianti... strumenti largamente usati in questa fase dalla FIAT, PIRELLI, FFSS, MONTEDISON

— ad introdurre massicciamente nei cicli l'automatismo per sganciare la produzione dal controllo e dalla affezione operaia.

— a riqualificare complessivamente le direzioni economiche che devono diventare anche politiche.

Questo a tutti i livelli, basta pensare al casino attualmente in atto nelle alte sfere, fino ai rivolgimenti ai vertici delle fabbriche (vedere i passaggi esplicativi di direzione al etrolchimico da una gestione pseudodemocratica ad una tipicamente rigida e di controllo, fino a più giù ancora, alla riqualificazione dei quadri intermedi, ai capi-gruppo e ai capi-reparto con un ruolo non più solo legato alla produzione.

La Montedison sta comunque riconquistandosi un ruolo guida attraverso varie iniziative complessive:

- sulla distribuzione
- sulla formazione dei quadri direttivi
- sul piano politico nazionale

SULLA DISTRIBUZIONE

La Montedison attraverso la STANDA sta facendo un grosso sforzo a questo livello per organizzarsi su un piano nazionale. Questo per garantirsi una vasta rete di recupero della liquidità circolante difficilmente realizzabile in un altro modo, per guidare il settore dei consumi di massa, per garantirsi il recupero del salario lasciato in fabbrica agli operai per controllare la crescita politica di un settore base quale il commercio, che si è dimostrato tra i più combattivi.

In pratica la Montedison ha già assunto il controllo della CONFCOMMERCIO (la corrispondente della Confindustria del settore). Sta costruendo una rete di vendita all'americana: i cosiddetti ipermercati per una vendita totale indirizzata ai ceti medio-bassi. Sconti ciclici del 10% nella rete di vendita due giorni prima del pagamento dello stipendio agli operai servono a recuperare la liquidità necessaria senza mobilitare i fondi... Altre iniziative le sta attuando nel settore commercio-sindacale seguendo schermi e direttive tipiche della società americana.

SULLA FONDAZIONE DEI QUADRI DIRIGENTI

Le contraddizioni che i processi di ristrutturazione generano hanno il loro primo impatto con la struttura produttiva, ed è in questo ambito che i rapporti di forza esistenti impongono al padrone la ricerca di mediazioni attraverso le quali far proseguire i suoi progetti.

Una di queste passa attraverso il riutilizzo dei capi in chiave corporativa. La Montedison ha dato ampio spazio a tutto ciò ed ultimamente ha pubblicizzato le sue intenzioni sul notiziario del personale: ne riportiamo alcuni passi significativi:

SECONDA: dentro lo schieramento capitalistico italiano la Montedison ha sempre rappresentato una tendenza politica molto conservatrice e non sembra abbia intenzione di abbandonarla, pur se affiancata ad una spregiudicatezza imprenditoriale tipica dei settori illuminati del capitale.

In questo senso si fa portavoce di quella fetta di padronato che, per es., delle PP.SS aveva un concetto strumentale e dei piccoli e medi azionisti, tradizionalmente conservatori e legati alla DC.

Cefis non si permetterebbe mai gli apprezzamenti fatti da Agnelli sulla DC e sul governo, né inviterebbe Peggio ad una assemblea di suoi azionisti, perché questo è fuori dalla linea politica su cui sta costruendo il suo impero multinazionale.

Non lo si può certo accusare comunque di arretratezza, anzi ormai sa scegliere bene i cavalli politici d'appoggio e sa muovere su una pluralità di piani le sue pedine.

SITUAZIONE A PORTO MARGHERA

SUL PIANO DELLA RISTRUTTURAZIONE TECNICA

Dopo la fermata degli AM per risanamento e ampliamento, la stessa prassi è stata seguita per pochi altri reparti, senz'altro meno di quanto all'inizio si prevedesse. Questo perché la mobilità nei rapporti non è passata come la direzione si augurava, o forse perché, nonostante tutti i discorsi sulla crisi, le commesse sono consistenti (gli impianti marciano a pieno ritmo e si esige molto straordinario) o forse ancora aspettano i contratti per fare qualche pesante manovra contro gli operai per indirizzare in senso difensivo le loro richieste.

Di questo periodo, primi di luglio, è infatti la richiesta della fermata di ben sedici reparti.

Il gioco sotto è sempre quello: in parte si

«L'impresa, con il progressivo sviluppo delle attività produttive, è cresciuta di dimensioni ed ha perduto il carattere di un ente monolitico ed organico qual'era la piccola fabbrica. Nella grande impresa si evidenziano almeno tre grandi componenti.

- i proprietari del capitale
- i lavoratori rappresentati nella loro istanza di difesa dalle organizzazioni sindacali
- la cosiddetta TECNOSTRUTTURA cioè il corpo dei quadri che a diversi livelli di responsabilità ed in virtù della competenza tecnico-professionale esercitano una influenza decisiva negli orientamenti dell'impresa. Vanno considerati altri fatti oggettivi quali:
- la sempre più rapida obsolescenza della conoscenza professionale
- la legittimità di essere capi in quanto più competenti sul piano professionale
- il desiderio sempre più diffuso di esprimere e di realizzare se stessi nel lavoro ricercando forme e canali di partecipazione ».

SUL PIANO POLITICO NAZIONALE

Vanno fatte due brevi considerazioni di carattere generale;

PRIMA: che ormai la Montedison rientri dentro l'area delle PP.SS è vero ma questo non può certo essere vantato come una vittoria del riformismo. La Montedison rientra dentro quest'area per questioni economiche e specifiche (vale a dire che l'80% delle sue azioni sono pubbliche) ma anche per interessi politici compelsivi. A questo punto serve però chiarire un concetto fondamentale, soprattutto per i riformisti: le industrie a PP.SS, che rappresentano la maggioranza del capitale italiano, non sono a capitale sociale, altrimenti saremmo in una fase di socialismo avanzata che tutti abbiamo la coscienza di non vivere, ma sono industrie che nascono e che crescono secondo le leggi del capitalismo più rigido: cioè quella della accumulazione e dello sfruttamento.

Il fatto **anomalo** è che questi capitali vengono estratti direttamente dalle tasche degli operai, né più ci tornano. Chiarito questo non sconvolge più il collegamento che stanno costruendo anzi, visto che nella Montedison vivono le due anime, la privata e la pubblica, può trarne una duplicità di vantaggi; quello di una autonomia di lavoro e quello di uno stretto collegamento ed inserimento nelle centrali dello Stato. Il controllo che dovrebbe essere delegato allo Stato diventa quindi integrazione progressiva.

danno ferie arretrate, in parte li si fa stare a disposizione delle squadre di manutenzione, in parte li si fa stare alla scuola aziendale per un corso di aggiornamento tecnico preludio ad un passaggio di qualifica e all'accettazione della polivalenza. Questa è la forma di cassa integrazione che ha interessato il Petrolchimico: meno apparente ma altrettanto efficace di quella classica della sospensione adottata in altre parti.

Ne sono stati interessati circa 2.000 operai con una consistente perdita di ore.

Obiettivo è la scomposizione momentanea del reparto che prelude già attraverso la divaricazione dei destini, a quella definitiva dopo la rimessa in marcia. Con questo sistema la direzione si è garantita tre cose:

uno: di evitare un impatto diretto con la fabbrica quale avrebbe avuto con solo qualche settimana di sospensioni.

due: di garantirsi ugualmente livelli alti

di produzione, visto che il mercato tira tre: di iniziare una redistribuzione della forza lavoro nei reparti in base alle nuove esigenze politiche repressive e produttive arrivando a proporre con l'appoggio del sindacato il discorso della mobilità territoriale coperto dal miraggio della professionalità.

Oltre a questo progetto che riguarda i reparti, ce n'è un altro che riguarda, più pesantemente, il settore polmone della fabbrica cioè quello dei giornalieri legati alla manutenzione e ai servizi. Il progetto per questi è di ridurre l'organico, attraverso vari meccanismi, dal blocco delle assunzioni, agli spostamenti, ai licenziamenti veri e propri; e di stratificare i superstiti in squadre di lavoro divise dalle categorie. L'obiettivo è di frantumare la combattività dello strato (1.500 operai) più forte della fabbrica e di ridurre l'organico senza toccare i reparti in cui più che altro devono assumere per far fronte all'alta percentuale di assenteismo, dovuto alla disaffezione operaia e alla nocività elevatissima di certi impianti.

Per questo progetto la Montedison ha chiesto la collaborazione di una impresa specializzata nella organizzazione del lavoro americano, una multinazionale dello sfruttamento.

I tecnici americani ormai da mesi si aggirano con le squadre di manutenzione a misurare i tempi delle varie mansioni.

Alla fine darà il risultato e cioè quanti operai potranno essere allontanati dal lavoro per far lavorare di più gli altri. Tali risultati saranno consegnati prima dell'inizio della scadenza contrattuale.

SUL PIANO POLITICO

Ci sono alcune questioni da mettere in evidenza:

— PCI — ha recentemente fondato a Marghera due sezioni nuove di fabbrica. Questo fa prevedere un grosso sforzo del PCI a fianco del Sindacato nelle prossime scadenze.

Due i livelli di intervento delle cellule: uno sindacale (piattaforma complessiva per il prossimo autunno e tentativo di coinvolgimento nei progetti amministrativi locali delle forze di fabbrica. Un impegno ulteriore e qualificato sarà poi quello sul piano produttivo: sviluppo diversificato, nuovo modo di fare la chimica.

— SINDACATI — la tendenza complessiva non è diversa da quella generale e non vale la pena di soffermarvisi: prevede la raccolta delle richieste di base, l'inserimento di esse nelle piattaforme generali, il tutto poi rimandato alla trattativa cen-

trale. (Si capirà meglio questo punto a partire dal diario di fabbrica).

— AUTONOMI — sono in difficoltà organizzative e stanno vivendo un reflusso politico notevole.

La situazione di fabbrica non è certo caratterizzata da forme di lotta dura o da contrasti pesanti quali possono essere quelli causati dalla cassa integrazione. Ma se si tiene conto che la Direzione sta attuando un pesante processo di ristrutturazione e che il sindacato cerca di garantire un periodo di passività operaia tutte le lotte di reparto e anche le sole assemblee acquistano, un significato diverso.

Dopo la passività dei primi mesi dell'anno si ha una ripresa della resistenza nei reparti verso la fine di marzo, quando da tutte le manovre padronali e sindacali emerge con chiarezza il disegno della Direzione. Non essendoci copertura sindacale, ogni lotta resta isolata nel reparto senza trovare collegamenti con gli altri reparti, che pure vengono investiti dalle forme di lotta articolata e sono interessati alle stesse richieste.

Quindi se da una parte è chiara la debolezza di queste iniziative, dall'altra ne è ben evidente il significato di combattività repressa e di capacità di resistenza autonoma.

COLLETTIVO
EDITORIALE 10/16

1. Concetto Marchesi, Giaime Pintor, Piero Calamandrei, Walter Binni, Umberto Terracini, Lidia Franceschi

DOVERE DI RESISTENZA L.500

2. 1975, TORTURA IN RFT L.500

3. Carlo Pisacane

LE ARMI DEL POPOLO L.1000

4. TERRORE E MISERIA
DEL IV REICH
(in corso di stampa)

5. Amilcar Cabral

CULTURA E GUERRIGLIA
(in corso di stampa)

6. Chiang En-tse

CONOSCENZA E VERITA'
(in corso di stampa)

Il collettivo editoriale 10/16 aderisce al
COPCOM, Via Decembrio 26, Milano.

26 SET, 1969

Un documento del consiglio regionale lombardo dell'Ordine

Mai il giornalista può farsi collaboratore della polizia

(Da "L'Unità")

Nell'adempimento della professione il giornalista può venire a conoscenza di fatti sui quali è suo dovere mantenere il segreto

MILANO, 25 settembre

Mai il giornalista, il quale sia venuto a conoscenza di notizie nell'adempimento della sua professione, può farsi collaboratore della polizia. Questa in sintesi la norma che il Consiglio regionale dell'Ordine dei giornalisti lombardi stabilisce in un documento con il quale conclude un procedimento disciplinare nei confronti di un giornalista professionista.

Il procedimento ha tratto le mosse dall'accusa rivolta a un giornalista, capocronista di un quotidiano milanese indipendente, di aver fornito all'autorità di pubblica sicurezza una serie di fotografie riguardanti una manifestazione politica.

Nel concludere il procedimento il Consiglio dell'Ordine mette in evidenza che il giornalista, al fine di fornire ai

lettori una informazione ampia e veritiera, è portato ad avere contatti e a venire a conoscenza di fatti che esulano dalle norme della liceità per il normale cittadino. «Il giornalista — si legge testualmente nel documento — si trova in una privilegiata situazione, grazie alla quale molto spesso gli è permesso raccogliere notizie, confidenze, sollecitazioni, lamentele che altrimenti non sarebbero concesse dal cittadino con la stessa franchezza e con lo spirito di convinta sincerità».

Di qui consegue una precisa responsabilità del giornalista nei confronti di chi a lui si affida, convinto che esso sia immune dagli obblighi che competono al cittadino comune. «Ecco perchè — aggiunge il Consiglio regionale dell'Ordine — il giornalista deve fare di questa posizione di privi-

legio una trincea entro la quale nessun pubblico potere dovrebbe mai avere il diritto di indagare».

Contraddicendo all'articolo 7 del Codice penale che impegna ogni persona che abbia notizia di un reato perseguibile di ufficio a renderne edotti il magistrato e la polizia giudiziaria, il giornalista deve sentire l'impegno «inderogabile» di tutelare il segreto per tutte quelle notizie di cui sia venuto a conoscenza attraverso l'espletamento della sua professione. «Ciò — aggiunge il documento — vale specialmente ogni qualvolta siano in gioco il comportamento di persone mosse da principi politici o da ideologie di qualsiasi orientamento che il giornalista segue come testimone e che è libero di giudicare per i lettori del suo giornale e non per altro».

MULTINAZIONALI E PARTECIPAZIONI STATALI

GEPI

Il settore GEPI in Piemonte punta a una redistribuzione internazionale delle sue unità produttive: taglio dei rami secchi, contrazioni dell'organico e ristrutturazione selvaggia degli impianti.

A) Le definizioni, le ipotesi, le diagnosi, sulle multinazionali e sul loro impero avvolto nei tentacoli ora mimetici ora manifesti del dominio sovranazionale, tendono spesso a rarefarsi in una ridda di fumisterie accademiche.

Forse, fino ad ora, la fotografia più ravvicinata e più nitida di questa massa apparentemente plasmatica, è stata scattata da Cefis nel 1973, col discorso di Modena (vedi qui accanto). In esso si diceva, fuori dai denti, che la sovranazionalità, cioè lo sganciamento dell'interesse imperialista supremo da ogni confine, sentimento e anche concetto nazionale e patriottico, sta alla base del futuro assetto mondiale. Una concezione a prima vista fantapolitica, che pare mutuata dalla più spregiudicata *science fiction*; ma che ricondotta alla politica concreta, quotidiana, delle multinazionali oggi, assume tutt'altro spessore programmatico e prospettico. La sovranazionalità pura implica e presuppone o il concetto di superimperialismo, come imposizione egemonica di uno stato assoluto sul resto delle « regioni » planetarie; o la tesi dell'ultraimperialismo (Kautskiano) come composizione organica, all'interno di una centralizzazione paritetica, delle contraddizioni interimperialistiche.

Sia la prima che la seconda concezione escludono a priori il concetto di antagonismo e quindi di lotta di classe da un lato e di blocchi politici contrapposti dall'altro, vanificando le stesse teorizzazioni imperialistiche del bipolarismo o del policentrismo. Il marxismo rivoluzionario non potrà dunque mai né prestare fede né ipotizzare « l'imperialismo unico » come « armonia gerarchica perfetta » dell'intero globo capitalistico, poiché ciò significherebbe in ter-

mini economico-strutturali la fine dell'anarchia capitalistica, delle contraddizioni inter e intracapitalistiche, e l'inizio di una concorrenza formale basata sull'eccitazione artificiosa, e dunque astratta, dei rapporti come delle forze di produzione. Col che si sopprimerebbe senza risarcimento, la teoria del valore di Marx, fuori della quale il Capitale scade a mero denaro. « tesoro », valorizzato da non si sa quali magiche alchimie sociali.

Nonostante questo gli enunciati di un Cefis o i diktat dei gruppi multinazionali — che quasi quotidianamente scorrono decentrano e chiudono decine di unità produttive, per un totale di migliaia e migliaia di operai —, suonano come « premonizioni » concrete di un ciclo che va trasformandosi a ritmo serrato, di un tessuto produttivo e di un mercato del lavoro che vanno disgregandosi e disfacendosi a vista d'occhio, sacrificati dalla piovra multinazionale ad un progetto di produzione e profitto extranazionale. La tendenza dunque prima ancora del compimento impossibile dei suoi presupposti, è già distruttiva.

B) L'Europa, in qualità di area controllata dal subimperialismo tedesco, rappresenta uno dei campioni più espliciti della manovra multinazionale. L'Italia, per l'alta combattività operaia e le penalità strutturali che la fanno ritenere il ventre molle del « capitalismo maturo » continentale, costituisce « paradossalmente » sia il campo di marte, sia il pascolo privilegiato della penetrazione multinazionale. Per la instabilità istituzionale e politica interna l'Italia si configura come un crogiuolo in perenne ebollizione che disturba le scelte imprenditoriali e occupazionali dei grossi gruppi. D'altro canto per la esuberanza di

manodopera, per l'arretratezza tecnologica, e per l'infeudamento storico dei centri di potere governativi alla superpotenza atlantica, rappresenta un'ambita area di penetrazione multinazionale.

È significativo notare come la maggior parte delle imprese con un fatturato superiore a 50 miliardi dotate di maggiore dinamismo, abbia una partecipazione diretta o incrociata col capitale estero, di cui la quota preponderante è USA. (Vedi qui accanto l'indagine della SO-RIS). Ma se in Italia, la proliferazione delle divisioni a carattere multinazionale è dovuta da un lato alla arretratezza o al mancato decollo di settori produttivi sofisticati, come l'informatica, l'elettronica, la meccanica fine, la chimica fine ecc., che sono comparti ad alta tecnologia e bassa intensità di lavoro, dall'altro essa deriva dalla collusione intima dei centri di potere politico nazionali con i colossi extranazionali. L'« entrata » politica sovrastrutturale che ha permesso in pochi anni la espansione a tela di ragno di gruppi come la IBM, la ITT, la Singer, la Honeywell, la AEG, ecc., è senz'altro superiore alle « falle » strutturali del sistema produttivo italiano, che hanno propiziato l'insediamento di impianti extranazionali detentori del più sofisticato « know how » mondiale.

C) Una breve disamina, a volo radente, delle caratteristiche « comportamentali » dei monopoli non solo conferma tale ipotesi ma permette di articolarla anche nei settori « pubblici » di cui tratteremo.

I) Una delle principali peculiarità delle multinazionali è rappresentata dalla *interritorialità* che permette alto decentramento delle produzioni con rapida e sicura centralizzazione del comando, per mezzo di una affinatissima rete di comu-

nicazioni elettroniche.

Le informazioni dei calcolatori corrono lungo la rete telefonica internazionale facendo sì che, per telescrivente, il centro madre continui ad emettere gli impulsi guida in tutte le zone, anche periferiche, del suo impero. Il coordinamento celere delle informazioni e dei dati rende l'interterritorialità un complesso integrato ad alta affidabilità decisionale e ad alta duttilità d'impresa.

Le dislocazioni multinazionali, dunque, funzionano, in rapporto al centro, come semplici elementi di un unico complesso organico.

II) Lo strumento principe dell'integrazione e dell'efficienza di simili colossi tentacolari è costituito dall'uso sofisticato dell'informatica, come scienza applicata ad ogni fase del ciclo: dal « cervello » ai più distanti terminali meccanici. L'informatica permette la elaborazione simultanea e funzionale di un numero elevatissimo di variabili, quali la forza lavoro, la tecnologia, contesto politico, ecc., mediante modelli matematici deterministici o probabilistici. Il possesso esclusivo di complesse banche di dati, e di conoscenze elevatissime nel campo del software — mai esportato se non nelle sue componenti standard — permette ai gruppi di utilizzare con la massima profittabilità lo sviluppo diseguale dei paesi del globo. La concentrazione delle attività di ricerca e sviluppo presso la casa madre è la dimostrazione lampante dell'arroccamento tecnologico e tecnico delle multinazionali, al fine di detenere il monopolio assoluto della « conoscenza » cioè dello sviluppo delle forze produttive che oggi rappresenta, insieme allo sfruttamento differenziato della forza lavoro, il pilastro dell'imperialismo.

III) La distribuzione geografica e la difformità dei mercati del capitale, oltre a quello delle merci e del lavoro, consentono alle multinazionali una politica dei profitti assai vantaggiosa, basata sia sul drenaggio dei capitali e sui finanziamenti pubblici, sia sulla distribuzione contabile dei redditi e degli interessi. Poiché le multinazionali rappresentano il massimo della concentrazione possibile del capitale, la loro agilità finanziaria, e speculativa, nonché la loro spregiudicatezza usuraria, permettono di investire e disinvestire con una fluidità assoluta, a seconda delle condizioni generali di interesse. Ciò significa che il gruppo privilegia gli investimenti industriali là dove l'imposizione fiscale è meno pesante, il finanziamento pubblico più ingente, e la mano d'opera più abbondante. Per contro smobilita là dove l'onere fiscale cresce, il drenaggio di capitali pubblici si fa più oneroso e la forza lavoro più esigente. D'altro canto proprio in queste aree che formano per lo più la fascia del « capitalismo maturo » le multinazionali trovano ugualmente un alto margine di interesse, investendo forti capitali nel circuito finanziario, e valorizzando con speculazioni, spesso molto sporche, il denaro a basso costo pompato da aree di « sottosviluppo ».

In sintesi le multinazionali, rispetto agli aspetti economicamente rilevanti della loro penetrazione, non apportano mai va-

« (...) E comunque in atto una tendenza verso l'adozione di strategie globali delle multinazionali integrate su scala mondiale e ciò soprattutto per ragioni finanziarie, di programmazione e di controllo. (...) »

Talvolta, i più grandi gruppi multinazionali prevedono società di controllo a due livelli; dapprima su scala continentale e poi in un'unica società mondiale che a sua volta controlla le società continentali; ed è inevitabile che una struttura di questo genere, per quanto imposta dalle esigenze dei tempi, tolga un ulteriore margine di autonomia alle consociate nazionali. Finora abbiamo parlato delle imprese multinazionali. L'altro protagonista dell'economia mondiale, l'interlocutore con cui tutte le imprese multinazionali devono dialogare nelle loro iniziative è lo Stato nazionale (...).

Ma l'attuale dimensione degli Stati è compatibile con una politica efficace nei confronti delle imprese multinazionali?

Tutti i Governi si trovano oggi a dover vivere un dilemma la cui soluzione è molto difficile.

Da un lato, ci si evolve sempre più verso l'identificazione della politica con la politica economica. In altre parole, i fatti economici, dai livelli di occupazione alla produzione di reddito, dagli investimenti ai flussi di beni e servizi, sono sempre più importanti nel determinare il clima sociale e quello politico in cui il Governo deve agire. (...)

L'altro corno del dilemma è dato dal fatto che il territorio nazionale è sempre più insufficiente per un'economia che tende ormai a muoversi in dimensioni mondiali. (...)

Insomma gli Stati nazionali nei loro rapporti con le imprese multinazionali sembrano spesso come i giocatori di una squadra di calcio costretti da un assurdo regolamento a giocare soltanto nella propria area di rigore lasciando ai loro avversari la libertà di muoversi a piacimento per tutto il campo.

Anche dal punto di vista militare l'unica risposta possibile è quella di un allargamento della dimensione del potere politico a livello almeno continentale.

La difesa del proprio Paese si identifica sempre meno con la difesa del territorio ed è probabile che arriveremo anche ad una modifica del concetto stesso di Patria, che probabilmente i Vostri figli vivranno e sentiranno in modo diverso da Voi. (...) Abbiamo visto che il potere politico stenta a far fronte ai problemi posti dalle dimensioni internazionali dei processi economici. (...)

Si tratterà insomma di una continua sfida dal cui esito dipenderà il futuro della società occidentale.

Se le forze operanti a livello nazionale non riusciranno a tenere il passo dello sviluppo economico e dei suoi problemi, assisteremo a un progressivo svuotamento del potere politico nazionale.

I maggiori centri decisionali non saranno più tanto nel governo o nel parlamento, quanto nelle direzioni delle grandi imprese e dei sindacati, anch'essi avviati ad un coordinamento internazionale ».

(Da Eugenio Cefis: Discorso agli Allievi dell'Accademia Militare di Modena)

« Abbiamo visto che i gruppi italiani pubblici e privati che hanno una cifra d'affari nazionale non inferiore ai 300 miliardi sono una quindicina, mentre i gruppi stranieri, che raggiungono questa cifra, ce ne sono soltanto due: la ESSO (Exxon) e la Philips. Ma i gruppi stranieri tra i 50 e i 250 miliardi di fatturato sono una quarantina, contro i 23 italiani: il dato mette in drammatico rilievo come, anche se nessuno tra i gruppi stranieri ha posizioni dominanti sul nostro mercato, la loro dimensione media può considerarsi nettamente superiore a quella delle grandi industrie italiane. (...) anche considerando la sola dimensione produttiva e commerciale interna ».

Fondazione Agnelli, « Il sistema imprenditoriale italiano. Rapporto di ricerca 1973, p. 62.

« Sulle 719 grandi imprese considerate, 378 sono interamente possedute da capitale italiano, mentre nelle rimanenti 341 esistono partecipazioni di capitale estero. In queste ultime, il capitale posseduto da residenti esteri è pari al 28,6% del totale, e concentrato in 152 imprese in cui la partecipazione supera il 50% del capitale. Altre 60 imprese hanno quote di partecipazione estera tra il 30 e il 50%. (...) »

Le 378 imprese a capitale interamente nazionale, a loro volta, possiedono quote trascurabili di investimento azionario all'estero (194 miliardi in tutto) (...). Più cospicuo appare invece l'investimento estero delle imprese possedute in parte da capitale straniero; le 341 imprese considerate arrivano ad un investimento estero complessivo di quasi 400 miliardi, concentrati nell'industria petrolifera e chimica (186) e in quella meccanica (131) ».

Ibidem, p. 76

« In base ad un'indagine condotta dalla SORIS risulta che alla fine del 1965 le società italiane controllate (sia pure in misura diversa) da gruppi stranieri erano 1269, con un capitale sociale complessivo di 1.350 miliardi di lire. Il settore dell'industria manifatturiera partecipava a queste cifre con 916 società e un capitale sociale di 1.206 miliardi. È interessante osservare che le società a partecipazione estera dell'industria manifatturiera risultavano costituite o passate sotto controllo di gruppi stranieri per il 35,8% (del capitale) prima del 1945, per il 17,8% tra il 1946 e il 1955 e per il 46,4% tra il 1956 e il 1965. Ciò significa che quasi la metà del capitale straniero presente nell'industria manifatturiera all'inizio del 1966 era affluito in Italia nel corso del decennio precedente.

Ancor più interessanti appaiono i dati relativi all'incidenza del capitale delle società a partecipazione estera, maggioritaria o paritetica, rispetto al capitale complessivo delle società dei vari settori. Si rileva infatti (cfr. tabella) che sempre alla fine del 1965, il capitale delle società manifatturiere era sotto controllo straniero per il 22,5% e che in vari settori, caratterizzati fra l'altro da tassi di espansione particolarmente elevati, il controllo straniero era assai maggiore. Tale controllo si estendeva sulla totalità del capitale del settore dei materiali sensibili (a tale risultato si è giunti dopo la cessione da parte della famiglia Agnelli, della Ferrania al gruppo americano Minnesota); su circa i tre quarti del capitale dell'industria elettronica e di quella farmaceutica; sulla metà del capitale delle raffinerie e della rete di distribuzione di carburanti.

La presenza del capitale degli USA in Italia — sempre in base all'indagine della SORIS — alla fine del 1965 comportava il controllo di 551 società aventi un capitale sociale di 619 miliardi di lire. In altri termini, in base a questa valutazione, gli investimenti stranieri in Italia erano per circa la metà investimenti americani. Ma in base alle rivelazioni del Dipartimento del commercio degli USA risulta che, alla fine del 1967, gli investimenti americani in Italia avevano raggiunto un valore di 1.242 miliardi di dollari.

(Cfr. Eugenio Peggio: « Capitalismo italiano anni '70 »)

INCIDENZA DEL CAPITALE DELLE SOCIETÀ A PARTECIPAZIONE ESTERA NEL CAPITALE DELLE SOCIETÀ DEL SETTORE

SETTORE	INCIDENZA %
MATERIALI SENSIBILI	100,0
CUSCINETTI VOLVENTI	96,0
FARMACEUTICI	74,7
ELETTRONICA	73,9
COSMETICI	70,1
RAFFINAZIONE E DISTRIBUZIONE del petrolio	52,4
SAPONI E DETERGENTI	52,4
MEDIA INDUSTRIA MANIFATTURIERA	22,5

(FONTE: SORIS)

lore nelle aree nazionali dove investono industrialmente o finanziariamente, ma estorcono sempre o finanziamenti o interessi monetari. « La rapina dei capitali » che caratterizza l'espansione multinazionale è una esigenza fisiologica dei monopoli, poiché per controbilanciare la caduta del saggio di profitto, i grossi gruppi devono accrescere vertiginosamente il capitale totale, il quale ingrandendosi si fa sempre più astratto, più liquido e quindi sovranazionale.

D) Sul territorio nazionale italiano, si è assistito negli ultimi anni ad un fenomeno di multinazionalizzazione originale, che si differenzia sia dalla trasformazione in holdings internazionali dei maggiori gruppi privati: Fiat, Pirelli; sia dalla integrazione delle consociate a casa madre Usa nei settori trainanti del ciclo.

Si osserva infatti la tendenza, da parte dell'impresa pubblica e delle PPSS, da un lato a conformarsi sul modello multinazionale Usa; dall'altro, a concatenarsi con gli interessi strategici dell'industria privata egemonica.

Questa seconda tendenza è particolarmente marcata nel settore delle PPSS, in specie la Gepi, che pare ripercorrere alla lettera il canovaccio di interventismo pubblico attuato dallo Stato Fascista negli anni 30, per ottenere smobilizzo e nuova solvibilità bancaria a favore dei capitalisti privati, senza alcun risarcimento del denaro pubblico.

Questa politica del « salvataggio », pur alimentandosi soprattutto del fondo pubblico, risulta intimamente infeudata agli interessi internazionali ma si distacca dal modello Usa, poniamo della Montecatini, per l'alta partecipazione privata (v. Seimart partecipata da Fiat e Pianelli) e per le caratteristiche del ciclo, ancora condizionato dalla situazione sociopolitico nazionale.

Il settore Gepi in Piemonte, pur essendo finanziato dallo Stato, punta ad una redistribuzione internazionale delle sue unità produttive, con taglio dei rami secchi, contrazione dell'organico, ristrutturazione selvaggia degli impianti, ma risulta ancora « arretrato » rispetto al modello extranazionale, per gli interessi nazionali che lo animano. Nell'ultimo anno in Italia 150 mila lavoratori del tessile-abbigliamento sono stati messi a orario ridotto. A Torino 10.257 operai sono stati posti a orario ridotto e di essi 2.771 sono a zero ore, per un totale di 3.170.317 ore di C. Integrazione in 120 aziende della provincia. Queste cifre dicono chiaramente che non esiste da parte della Gepi, privatizzata dagli imprenditori, una politica salariale e un programma di sviluppo più sensibile alla crisi che scuote il paese. E tuttavia una differenza fondamentale tra Gepi e multinazionali a dipendenza e modello USA (Montedison) esiste. Il padronato italiano che muove i fili della Gepi, pur non volendo un piano a medio termine che ipotecherebbe le sue scelte di dislocazione sui mercati del lavoro dei paesi emergenti e intralocerebbe la ristrutturazione del ciclo tessile, desidera tuttavia che il disinvestimento nel settore sia graduale, non traumatico. Una nuova ondata di disoccupati nel mercato del lavoro.

« Nell'industria italiana operano sette gruppi a partecipazione pubblica (sei statali: IRI ENI EFIM EGAM GEPI FINAM e uno regionale, l'ESPI siciliano) che nel '71 hanno totalizzato complessivamente un fatturato di 6 mila miliardi: all'incirca la metà delle entrate dello Stato Italiano.

A fianco di questi, esistono due distinte categorie di gruppi privati di vertice: quelli la cui vocazione industriale è prevalente, e quelli che si formano e si sciolgono all'insegna di ragioni finanziarie, e che quindi possono essere in una certa misura assimilati alle conglomerate americane prima fase. Dove, per capirsi, la Montedison del finanziere Valerio era una conglomerata che si è, con Cefis, ristrutturata in senso più strettamente industriale (e quindi multinazionale).

Questi gruppi sono in numero così esigui da potersi contare sulle dita di due mani. Dal lato delle multinazionali, ope-

rano IFI-FIAT, Montedison-Snia Viscosa, Pirelli-Dunlop, Olivetti, Monti, Pesenti-Italmobiliare-Bastogi, Falck, Zanussi, SIR-Rumianca. Nove gruppi, dunque, il minore dei quali (SIR-Rumianca) ha fatturato nel '72 per 257 miliardi, e il più grosso (IFI-FIAT) intorno a 3 mila miliardi.

Complessivamente, questi soli 9 gruppi privati — anche la Montedison ci pare possa considerarsi tornata ad essere tale — hanno fatturato nel '71 più di sette mila miliardi di lire, e cioè più dei corrispondenti sette gruppi pubblici. In un'ottica di esclusiva misurazione di peso industriale diretto, ogni commento al discorso sulla « statizzazione » dell'economia italiana appare superfluo: il peso dell'industria pubblica non è superiore neanche a quello della grande industria privata ».

Fondazione Agnelli: Il sistema imprenditoriale italiano. Rapporto di ricerca 1973, p. 58.

già ingolfato dall'espulsione di forti quote di braccia dal comparto metalmeccanico e meccanico, significherebbe, forse, una regressione delle rivendicazioni economiche, ma anche un irrigidimento e una crescita delle istanze politiche. È dunque ravvisabile, nella politica di asfissia lenta e di liquidazione progressiva del settore, il tentativo di coronare con provvedimenti controllati, la ristrutturazione integrata dei vari comparti privati, così da equilibrare i risultati del nuovo assetto preventivo con le tensioni inevitabili del mercato del lavoro nel quadro politico globale.

Ci pare che tale processo, se collegato, com'è inevitabile, alla ristrutturazione della chimica di base a monte dell'indu-

stria tessile (fibre sintetiche) che mira alla dislocazione nel « terzo mondo » sia del settore di ricerca sia dei segmenti produttivi funzionali alla verticalizzazione del ciclo, embrimatizzi la linea di tendenza delle PP.SS., chiaramente sintonizzate sulla gamma controrivoluzionaria e antioperaia delle imprese private. Le schede che seguono — estrapolate da relazioni dei consigli di fabbrica — documentano e dettagliano, con una precisione che forse involontariamente fa giustizia del collaborazionismo sindacale e revisionista, la vocazione multinazionale e finanziaria dell'industria pubblica che dovrebbe essere, viceversa, la ciambella di salvataggio per la crisi economica e la falcidia occupazionale.

GEPI, Società di Gestione e Partecipazioni Industriali. Capitale: 132 miliardi di cui 66 versati. 76 aziende gestite di cui

12 con partecipazione totalitaria
29 con partecipazione di maggioranza

3 con presenza paritetica
17 con presenza minoritaria
10 in attesa di entrare
4 aziende ristrutturate e cedute

Le 76 aziende sono così dislocate:

33 al NORD
19 al Centro
29 al SUD

Tra il '72 ed il '73 la GEPI ha rilevato 18 aziende di cui
3 al NORD
7 al Centro
8 al SUD

Nel '74 sono entrate nella GEPI la S. Remo Abbigliamento, inoltre il CIPE ha deliberato per la SAMO di Brescia, la LAMPUGNANI di Parma e la MAGNONI di Torino.

Le 4 aziende ristrutturate e cedute sono:

Prova di Rovereto 150 addetti
Metalsud di Frosinone e Castel Romano con 350 addetti ceduta all'Egani.

La Saba di Trento ceduta alla Graziano di Tortona

La Lamborghini ceduta alla SAME
Aziende dell'AREA PIEMONTE
METALMECC.: SAIR NOVARA ex Falconi - SEIMART TORINO ex Magradine

ABB. e TESS.: GENERAL MODA TORINO ex CESAR - PEP ROSE di Borgomanero - ADDA FILO INDITEX (CREPID'ADDA ex R. VARZI) - STARRATELLA GALLIATE ex R. VARZI - TESSITURA TRECATE - NUOVA IMMI di Pavia - Manifattura BONA Cagnano - REMMERT CIRIÈ - ARONA di Voghera.

Ultimo bilancio GEPI 1973

PERDITA ESERCIZIO 19 miliardi e 900 milioni.

PASSIVITÀ 30 miliardi.

La GEPI è caratterizzata da improvvisazioni e precarietà che non danno serio affidamento sulla stabilità produttiva ed occupazionale delle aziende rilevate.

Nel solo settore tessile ed abbigliamento i lavoratori sospesi a zero ore occupati in aziende costituite dalla GEPI, o dove la stessa è impegnata ad intervenire, sono ancora oltre 3 mila. La GEPI è diventata la « fabbrica » delle sospensioni con gravi esborsi della Cassa Integrazione Guadagni, o, addirittura, cosa ancor più grave, dei licenziamenti.

Tutto questo contrasta con le finalità istituzionali indicate dalla legge n. 184 e con gli obiettivi dichiarati dagli stessi organi della Programmazione.

In realtà, con l'atto costitutivo della GEPI fra aziende pubbliche IMI, IRI, ENI, EFIM, allo scopo di intervenire per il salvataggio di aziende in difficoltà, in sostanza si è voluto pro-

prio sottrarre le aziende pubbliche esistenti all'impegno della programmazione, cui sono molte volte sollecitate, nelle situazioni concrete, dalla pressione dei lavoratori, dei sindacati, delle forze pubbliche e delle autorità locali.

Le aziende controllate dalla GEPI, sono circa 40, con una occupazione complessiva attorno alle 24.000 unità lavorative.

A queste aziende, che sono controllate dalla GEPI a partecipazione totalitaria o a partecipazione maggioritaria e a partecipazione non maggioritaria, vanno aggiunte una decina di aziende dove la GEPI si è impegnata ad intervenire, nelle quali sono occupate oltre 3.000 unità lavorative circa.

Va denunciato che l'occupazione in queste società è di gran lunga inferiore a quella risultante al momento della loro crisi, e ciò in contrasto con la direttiva del CIPE del 17 luglio 1971 dove si prevedeva che l'impegno della GEPI doveva svolgersi per realizzare l'obiettivo fonda-

« ... oggi, invece, sfumano i confini tra imprese pubbliche ed imprese private, e l'influenza pubblica diversifica la sua presenza. Questa mescolanza di pubblico e privato in ogni settore industriale, ad ogni livello, è resa più evidente dal crescente indebitamento delle imprese industriali italiane. In presenza del collasso della Borsa il finanziamento passa ormai per il sistema finanziario e creditizio, che è per i quattro quinti formato da istituzioni pubbliche ».

Fondazione Agnelli: Il sistema imprenditoriale italiano. Rapporto di ricerca 1973, p. 82.

« Ma, limitandoci ad un'analisi generale, basterà qui ricordare che la crescita del complesso industriale pubblico è avvenuta per effetto di un comportamento specifico dei gruppi che lo compongono: appunto in questo la loro logica economica si è rilevata complementare e diversa da quella delle grandi e piccole imprese private.

Si è già vista la diversa propensione verso le prospettive di profitto e di espansione. Anche la maggiore flessione degli investimenti delle imprese pubbliche nella fase congiunturale sfavorevole dopo il 1965 è un sintomo di una particolarità negli schemi di riferimento: la più diretta soggezione a certe direttive politiche di controllo della inflazione (attraverso la riduzione della domanda globale); la dipendenza dalla spesa pubblica e il più ristretto margine di profitto hanno determinato una certa amplificazione delle oscillazioni nella politica di investimento. Negli ultimi anni, l'accelerata ripresa degli investimenti pubblici ha, contemporaneamente, sostenuto la ripresa e alimentato la carica inflazionistica generale.

Le grandi imprese private hanno, nel contempo, sviluppato con più forza gli investimenti in partecipazioni, preferendo così una crescita per acquisizione piuttosto che per nuovi investimenti ».

Fondazione Agnelli: Il sistema imprenditoriale italiano. Rapporto di ricerca 1973, p. 91.

tale del mantenimento o accrescimento dei livelli occupazionali compromessi da difficoltà transitorie aziendali ».

La GEPI ha operato in questi anni in un quadro di autonomia assoluta forzando le stesse direttive del CIPE preposto dalla legge al controllo della stessa, così come non è conosciuto il criterio dell'utilizzo del pubblico denaro poiché dove la GEPI interviene ci si copre sotto la sigla « società per azioni », che consente di esercitare qualsiasi operazione finanziaria praticamente al di fuori di ogni controllo politico.

Lo stesso susseguirsi di crisi presidenziali è sintomo di una gestione della GEPI instabile e travagliata da proondi contrasti del gruppo dirigente e non risulta chiaro come gli interventi siano stati operati.

Anche per gli interventi nelle singole realtà aziendali non è chiaro il criterio seguito. Si ha la netta impressione che gli investimenti operati registrino uno squilibrio tra investimenti per macchinari, capaci di

aumentare la competitività aziendale a favore di investimenti immobiliari (acquisti di terreno, ecc.).

La GEPI rifiuta in genere rapporti formali con le Organizzazioni Sindacali a livello centrale (significativa l'assenza della GEPI al tavolo delle trattative dei rinnovi dei contratti collettivi nazionali), dichiarando che questi sono compatibili solo nelle

singole realtà aziendali. Anche a questo livello sovente i rapporti tra direzione e sindacati non sono buoni.

L'incertezza e la precarietà del quadro che emerge è, del resto, confermato dal fatto che alcune aziende della GEPI sono ancora associate alla Confindustria. Recentemente attraverso note di stampa, l'opinione

pubblica ha appreso che alcune società sono state vendute o che altre sono in vendita e viene fuori con tutta evidenza il problema della autorizzazione a queste operazioni. Il comportamento GEPI è esclusivamente quello di una società finanziaria che finisce per esporla ancor di più di quanto già è stata coinvolta in pressioni di carattere clientelare.

REMMERT

Ditta REMMERT S.p.A., San Maurizio Canavese, CIRIÈ

FORZA

La forza complessiva dei due stabilimenti prima della partecipazione GEPI era di circa 1.200, alla data attuale è di 1.084, suddivisa come segue:

Stabilimento di S. Maurizio Canavese:

Settore Tessile:

Operai	395 (289 d. + 106 u.)
Impiegati Amministrativi	100 (u. + d.)
Impiegati tecnici	15 (u.)
Lavoranti a domicilio	35 (d.)
Viaggiatori e piazzisti	37 (u.)
Servizi diversi	10 (u. + d.)

TOTALE . . . 592

Stabilimento di Ciriè

Settore Tessile:

Operai	66 (18 u. + 48 d.)
Impiegati Amministrativi	8 (u. + d.)
Impiegati tecnici	1 (u.)
Servizi diversi	3 (u. + d.)

TOTALE . . . 78

Settore Metalmeccanico:

Operai	345 (102 u. + 243 d.)
Impiegati tecnici	22 (u. + d.)
Lavoranti a domicilio	40 (d.)
Servizi diversi	7 (u. + d.)

TOTALE . . . 414

N° 592 + 78 + 414 = Totale complessivo N° 1.084

Tipi di lavorazioni

Le lavorazioni che si effettuano nei due stabilimenti sono di seguito suddivise per settori:

Settore Tessile:

Accessori per confezione
Calandratura
Cucirini
Etichette stampate e tessute
Nastri comuni ed operati
Tintoria
Tipografia
Trecce

Settore Metalmeccanico:

Accessori per chiusure lampo
Chiusure lampo metalliche
Chiusure lampo a spirale plastica
Meccanica
Pressofusione accessori vari
Trattamenti galvanici
Valvole termiche
Verniciatura

LAVORI ESEGUITI DA DITTE ESTERNE

Meccanica:

Parte delle lavorazioni del reparto meccanica, tornitura, fresatura, rettificatura, vengono eseguite da ditte esterne per le seguenti motivazioni: insufficienza di mano d'opera qualificata; inadeguatezza delle attrezzature; esigenza di pronta consegna.

Da una valutazione complessiva si può affermare che dette lavorazioni esterne incidono dal 20% al 70% sull'intero valore degli ordini e delle commesse di detto reparto.

Tintoria:

I lavori esterni incidono circa 80% per mancanza di impianti di depurazione.

SEIMART

La storia della SEIMART sotto il punto di vista occupazionale è perlomeno esemplare. Al momento dell'entrata della GEPI e cioè nel febbraio del '72 gli occupati nei vari stabilimenti erano circa 4300; nel dicembre del '74 erano scesi a meno di 3.400. Non reintegro del turn-over e licenziamenti incentivati (in molti casi addirittura di personale altamente qualificato) hanno portato a questo calo.

Nell'area piemontese la situazione

poi risulta ancora più drammatica. Prima della formazione del gruppo SEIMART gli addetti ai vari stabilimenti erano parecchie migliaia. (Anni '60).

Nel maggio del '71 a causa del fallimento di alcune società piemontesi viene creata la società SEIMART con la partecipazione della FIAT, di Pianelli e Traversa, della Finanziaria Piemontese e di 4 banche. I dipendenti sono circa 3.300.

Nel febbraio del '72 viene creata la

cosiddetta « grande SEIMART » con l'entrata del capitale pubblico (GEPI) e l'acquisizione degli stabilimenti dell'area lombarda.

I dipendenti degli stabilimenti Piemontesi sono calati a 2700 unità. Nel dicembre del '74 gli addetti (sempre degli stabilimenti piemontesi) sono ormai solo 2000.

Nel febbraio di quest'anno la direzione comunica alle OOS. la necessità, a causa della crisi di mercato, di ridurre le produzioni negli stabi-

limenti di Sant'Antonino e Leini con ricorso alla cassa integrazione guadagni. I giorni richiesti sono per i due stabilimenti rispettivamente 30 per il periodo febbraio/fine giugno (cioè due giorni di C.I. alla settimana) per Sant'Antonino, e 40 giorni per il periodo febbraio/fine maggio (cioè tre giorni di C.I. alla settimana) per lo stabilimento di Leini.

Alla richiesta delle OO.SS. di programmi per il futuro e conoscenza del pacchetto ordini oltre che le garanzie occupazionali almeno per tutto il '75 la direzione risponde:

Al primo punto confermando la validità del piano d'investimenti e riconversioni presentato nel dicembre del '74.

Al secondo, con la premessa che la C.I. non dovrà tanto servire a smaltire le scorte immagazzinate, ma bensì a mantenerle ai livelli del dicembre del '74. Di conseguenza la produzione dovrà solamente servire a sopperire gli ordini che (la direzione afferma) arrivano in modo discontinuo e con preavviso di poche settimane. Da qui quindi la sua impossibilità di comunicarli in un modo razionale.

Al terzo punto risponde con un netto rifiuto.

Viene comunque concordata l'applicazione del recente accordo sul salario garantito e vengono pure concordati sia controlli periodici del livello dei magazzini (che poi in pratica per boicottaggio della direzione non potranno mai essere realmente effettuati), sia la rotazione sui reparti parzialmente interessati alla C.I. Ci si impegna poi di ritrovarsi per la metà di maggio per riesaminare la situazione.

Nello stabilimento di Leini l'andamento della C.I. mostra chiaramente come questa in realtà non sia stata minimamente programmata e che in realtà seguisse l'occasionalità degli ordini che man mano arrivano. Inizialmente i lavoratori interessati alla C.I. erano circa 380, da questi però bisognava detrarre circa 40 persone che erano gli addetti (a rotazione) ad una lavorazione (RG) di tipo professionale che la direzione intendeva portare avanti (vedi piani di investimenti). Quindi i lavoratori interessati avrebbero dovuto oscillare sui 340.

In realtà fin da marzo questo numero scendeva e normalmente non superava le 300 unità.

Ad aprile poi la direzione comunicava che grazie all'acquisizione di nuovi ordini un reparto intero (PMF, 72 persone) riprendeva il lavoro. Per cui in aprile gli interessati alla C.I. non superavano le 250 unità. A maggio il reparto PMF ritorna in C.I. e contemporaneamente la nuova produzione (RG) subisce un sensibile rallentamento; ciononostante gli interessati non superano di molto le 300 unità.

A margine di questa realtà che dimostra il vivere alla giornata della direzione per quanto riguarda gli ordini, ci sono poi situazioni come al-

lo stabilimento di SARONNO che dopo essere stato impostato per produrre un determinato e qualificante prodotto (potenziometri) sposta parte del personale per costruire piccoli elettrodomestici destinati all'estero, a dispetto di tutti i piani produttivi e gli investimenti precedentemente decisi, tutta l'operazione viene svolta col motivo che in « questo momento il mercato tira », mentre in realtà si sa benissimo che gli ordini sono di consistenza limitata come del resto limitato è ormai il prodotto richiesto dal mercato in generale.

A fine maggio la direzione riunita nuovamente con le OO.SS. comunica che rimanendo invariata la situazione negli altri stabilimenti le aumentate scorte del magazzino impongono la richiesta di un nuovo intervento della C.I. per i due stabilimenti piemontesi. Per Sant'Antonino vengono richiesti 8 giorni da effettuarsi nel periodo fine giugno/25 luglio; per Leini 22 giorni di C.I. da effettuarsi nel periodo fine maggio/25 luglio.

Il numero degli interessati scende per poi magari in seguito riaumentare nello stabilimento di Sant'Antonino perché sono arrivati degli ordini « consistenti » di fonografi. A Leini rimane invece invariato. Per questo ultimo la direzione comunica una serie di dati riguardanti la situazione dei magazzini dei vari prodotti:

IBT:	31/10/74	74 milioni di pezzi
	31/12/74	92 milioni di pezzi
	26/ 5/75	112 milioni di pezzi
PMF:	31/10/74	2,7 milioni di pezzi
	31/12/74	3 milioni di pezzi
	26/ 5/75	4 milioni di pezzi

Da questi dati si constata immediatamente che gran parte, anzi quasi la totalità della produzione da febbraio a maggio è servita solamente ad alimentare il magazzino e cioè di quello che si è prodotto in questo periodo, in pratica quasi niente è stato venduto.

Per dare un'idea dell'ammontare delle scorte dello stabilimento di Leini basta l'affermazione della direzione che « allo stato attuale delle scorte, lo stabilimento di Leini potrebbe chiudere per tre mesi senza arrivare all'esaurimento del magazzino ».

Nella stessa riunione la direzione propone l'effettuazione delle 4 settimane di ferie contemporaneamente.

Alla domanda delle OO.SS. su cosa si fa dopo le ferie la direzione non risponde e quindi evidentemente nel migliore dei casi la situazione non potrà che ripetersi. Rispondendo poi a varie domande delle OO.SS. la direzione comunica che il piano di investimenti presentato nel dicembre del '74 rimane invariato; che il gruppo così com'è strutturato attualmente è complementare a se stesso e quindi in pratica risponde negando le voci e le domande apparse su vari giornali, che non essendo tutti gli stabilimenti del gruppo proprio da buttar via, potevano

far pensare ad uno smembramento del gruppo.

Risponde inoltre negativamente alla richiesta delle OO.SS. di garantire i livelli occupazionali fino alla metà del '76.

Rimane quindi una situazione di estrema incertezza particolarmente grave visto il rallentamento del piano di investimenti e di riconversione (oltre che alla sua scarsa validità) inasprito oltretutto dalla mancanza assoluta di prospettive alla ripresa del lavoro dopo le ferie.

Il giorno dopo, convocati all'Ufficio Regionale del Lavoro veniamo a conoscenza della richiesta da parte dell'azienda dell'intervento della C.I. speciale.

Piano di investimenti per il quadriennio 75/78

Il 10/12/74 la direzione comunica il piano di investimenti da effettuarsi all'interno del gruppo nel quadriennio 75/78. La somma globale che ammonta a circa 8 miliardi di lire verrebbe così suddivisa:

Stab. di S. ANTONINO	il 40%
Stab. di LEINI	» 20%
Stab. di TRADATE	» 15%
Stab. di SARONNO	» 15%
altri	» 10%

Per lo stabilimento di Leini in particolare vorrà dire l'acquisto di nuove macchine per la produzione di RG (un resistore per uso professionale che dovrebbe passare dai 2 milioni prodotti nel '74 ai 90 del '75 fino ai 300 e oltre nel '78). E che dovrebbe diventare l'asse portante della produzione dello stabilimento. A breve termine; comunica quindi la direzione, due macchine per la fabbricazione di RG dovrebbero entrare in funzione; entro giugno.

Alla fine del mese proprio alla vigilia del ponte natalizio, la direzione con un vero e proprio colpo di mano comunica che i rapporti PW e MVX - AS (sempre resistori passivi) verranno trasferiti durante il ponte nello stabilimento della BETA GERI di Napoli che a fasi alterne è parte o no del gruppo SEIMART.

I lavoratori resi liberi verranno in parte assorbiti dai reparti già esistenti ed in parte destinati alle nuove lavorazioni METALFILM (res. per usi professionali) che, secondo la direzione, dovrebbero arrivare entro la metà gennaio.

Questa ultima lavorazione arriva poi a marzo ed occupa ben poco personale, aggravando il processo già iniziato con lo spostamento del reparto Potenzimetri, di trasferimento a turni del personale reso libero.

Delle due macchine di RG infine solo una è attualmente arrivata e comunque la produzione non si adegua all'incremento preventivo per difficoltà di mercato.

Parallelamente a questo nella sede di Leini viene avviato un Centro Studi e Ricerche nel campo dei componenti passivi.

Secondo dati forniti dalla direzione il 3/6/75, l'attrezzaggio di questo centro di ricerche per il periodo giugno '75/fine '75 coprirà investimenti per 300 milioni.

Insieme alle garanzie e richieste presentate le OO.SS. richiedevano an-

che un aumento del premio di produzione, scaduto da pochi giorni. Come è facile immaginare, la direzione ha risposto sorridendo a questa richiesta, quasi alzando le mani al cielo, rispondendo che ce lo aumenterebbe volentieri ma purtroppo « non ci sono soldi ». La situazione dei lavoratori SEIMART rimane quindi la solita di quasi sottosalarati e diversamente non potrebbe essere

visto l'endemico stato di crisi che ha accompagnato la società fin dal suo nascere tipico della GEPI, stato di crisi ora ancora più grave viste le tendenze di smantellamento della industria elettronica italiana (Honeiwell) e la totale mancanza di politica seria del governo in questo campo come pure in moltissimi altri.

5/6/75 C.d.F. SEIMART LEINI'

KSB il colosso multinazionale

ALCP la piccola fabbrica dipendente

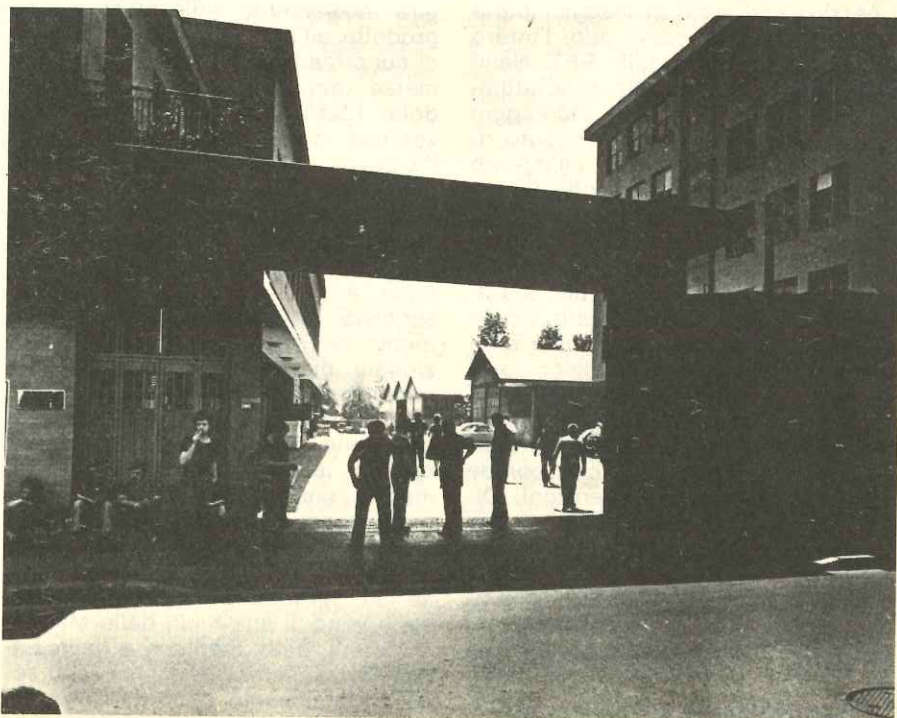
Radiografia dell'organizzazione internazionale del lavoro nel settore delle pompe idrauliche - Analisi di una lotta operaia

La multinazionale KSB, con polo nazionale nella RFT, produce quasi tutti i tipi di pompe (sommerse, assiali, centrifughe, per vuoto, ecc.). In particolare l'alta qualità del prodotto è garantita, oltre che dall'insieme delle altre lavorazioni tutte di ottimo livello, dalle dimensioni modeste e dalle prestazioni eccezionali del motore, le quali consentono al cliente un notevole risparmio sulle infrastrutture (in generale offrono la possibilità di una migliore soluzione dei problemi di spazio). La relativa varietà dei prodotti, e di conseguenza dei settori di mercato ad essi interessati (industria chimica, edilizia, agricoltura, servizi sociali, apparati di riscaldamento, ecc.) ha finora consentito all'impresa un'ottima tenuta sul piano commerciale e una posizione di rilievo nel mercato internazionale. Ad ulteriore consolidamento dei profitti del gruppo, e al tempo stesso come garanzia della loro piena realizzazione, si è venuta costruendo attraverso gli anni una complessa ma dinamica struttura finanziaria multinazionale.

All'interno di questa vige una precisa distribuzione dei compiti e una suddivisione delle funzioni, alla quale corrisponde una vasta ramificazione di filiali o di ditte controllate e/o collegate secondo rapporti più o meno diretti con la Casa-madre. Le funzioni di direzione e amministrazione complessiva del gruppo sono comun-

que concentrate in Germania, come pure la sezione preposta alla ricerca scientifica, e grossa parte della struttura produttiva vera e propria. Nei due principali stabilimenti tedeschi, a Frankenthal e a Homburg (presso Brema), si effettuano infatti non solo i lavori di progettazione e tutte le lavorazioni a più alta tecnologia (costruzione e prova motori, ecc.), ma anche la maggior parte delle lavora-

zioni di serie dei modelli più recenti. Il livello di concentrazione del capitale e la sua composizione organica sono qui estremamente elevati e permettono una produzione eccezionale, sia dal punto di vista quantitativo che da quello qualitativo. La divisione internazionale della KSB consiste in 56 gruppi più o meno collegati operanti all'estero (dalle filiali, alle società in qualche modo controllate, fino alle



licenziatarie): ad ognuno di questi organi di penetrazione economica è affidato un compito ben preciso nell'ambito della divisione internazionale del lavoro e della concorrenza capitalistica. Di particolare rilievo in Europa sono le filiali olandesi e quella del Lussemburgo (con stabilimento a Breguet) mentre per l'Austria e la Svizzera si attua l'esportazione diretta delle merci tramite la struttura commerciale. L'importanza degli stabilimenti situati nel Terzo Mondo, e in particolare in America Latina (con riferimento specifico al Brasile), è data evidentemente da basso costo della forza-lavoro e dal completo controllo sulla classe assicurato dalle ditte fasciste. In Portogallo, in Spagna, in Jugoslavia (come pure in Italia, sebbene qui con un rapporto di dipendenza diverso), si effettuano in generale le lavorazioni a bassa tecnologia, e le imprese dipendenti ivi collocate sono adibite alla produzione e allo smercio sul mercato interno di modelli di pompe ormai obsoleti e superati a livello mondiale, ma ancora competitivi sui mercati dei paesi meno sviluppati e con minore concentrazione capitalistica. La KSB ha una posizione di monopolio sul mercato interno tedesco del settore e un solido controllo su quello internazionale, dove la concorrenza è relativamente scarsa. La penetrazione internazionale del gruppo si presenta molto diversificata: nei paesi del Terzo Mondo è di tipo prevalentemente fi-

nanziario e industriale (esportazione di capitale), mentre nella area della CEE, grazie anche alle agevolazioni comunitarie, essa viene effettuata essenzialmente a livello commerciale. Si intrecciano dunque e si intersecano tutta una serie di rapporti diversificati di dipendenza fra numerose imprese minori e la multinazionale, all'interno dei quali il controllo di quest'ultima non è sempre garantito dalla partecipazione azionaria diretta, ma coinvolge una enorme varietà di legami e collegamenti diretti ed indiretti, finanziari e commerciali.

Anonima Lombarda Costruzione Pompe Spa - Pompe Klein

La ALCP, che comprende a Milano una sede di uffici commerciali e amministrativi, uno stabilimento e un magazzino, e una rete vastissima e ramificata di uffici commerciali e magazzini sparsi per tutta la penisola, risulta licenziataria della KSB, con l'esclusiva per l'Italia di tutti i tipi di pompa. I tipi di pompa più grandi e più moderni, fabbricati nella RFT, vengono direttamente importati dalla Germania dalla ALCP, e tramite la sua rete commerciale sono piazzate sul mercato italiano. È questo l'aspetto puramente commerciale della ditta, il quale tende ad assumere sempre maggiore peso ed importanza economica. Esiste poi una parte produttiva comprendente esclusivamente lo stabilimento di Precotto, la quale pre-



senta alcune caratteristiche interessanti. Innanzitutto si configura come strettamente dipendente dalla KSB e dai suoi orientamenti generali, produttivi e di mercato.

In Italia si effettua infatti il montaggio dei modelli di pompa considerati ormai obsoleti dalla KSB, la quale ne vende il brevetto alla ALCP che a sua volta provvede poi a smerciarle sul mercato italiano (dove sono ancora concorrenziali); dalla direzione tedesca viene poi affidata saltuariamente alla ALCP una parte delle lavorazioni speciali non di serie, il cui prodotto è prevalentemente destinato all'importazione nella RFT; infine si

ANONIMA LOMBARDA COSTRUZIONE POMPE SPA -

Produce pompe assiali (a elica) e, in minor quantità, pompe sommerse. I pezzi grezzi sono in maggior parte fusi in Germania, come pure l'intero valvolame proviene dalla RFT. Nello stabilimento di Precotto si effettuano praticamente solo il montaggio e la rifinitura. Sempre per quanto riguarda la fusione, esiste all'interno dello stabilimento di Precotto un reparto piccolissimo di fonderia, che lavora solo pezzi in bronzo, destinati a pompe che dovranno funzionare in ambiente salmastro o per il trasporto di liquidi ad elevato grado di salinità. Per quel che invece concerne il valvolame, la maggior parte di esso è prodotta in Germania, mentre il rimanente è lavorato dalla Pompe Hydra (di U. Zanetti, via Iglesias 6), che produce anche pompe elettriche di piccole dimensioni. Oltre alle normali pompe assiali per trasferimento di liquidi organici ed inorganici, la Klein produce anche pompe sommerse, utilizzate prevalentemente per lo sfruttamento di pozzi e, in generale, nel campo degli impianti idrici pubblici ed industriali (fognature, sorgenti, riforni-

mento idrico, ecc.). La produzione dello stabilimento di Precotto si aggira mediamente sulle 5000 pompe prodotte all'anno complessivamente, di cui circa il 30% sono pompe sommerse (nel '75 ne sono state prodotte 1.500). Il numero totale dei lavoratori dipendenti impiegati dall'impresa a Milano è circa 430 unità, delle quali 180 operai tutti concentrati nello stabilimento di Precotto, e 250 impiegati, di cui una quindicina impiegati nella Divisione Valvolame, in via Nuoro 15, e i restanti suddivisi equamente fra lo stabilimento di Precotto e il Centro Direzionale di viale Tunisia 46 (Uffici commerciali e amministrazione). Le pompe prodotte, di notevole qualità, sono del tipo azionato da un motore elettrico prevalentemente, mentre una piccola quantità della produzione è del tipo azionato da motore a scoppio o a turbina. Questi pezzi sono forniti da altre imprese: in particolare i motori elettrici sono venduti alla Klein dalla Magneti Marelli, dalla Siemens e dalla Enrico Bezzi Elettromeccanica (con sede e stabilimento a Gorgonzola). La

parte più consistente della produzione trova impiego nell'industria chimica per il trasferimento, il sollevamento e il trasporto di liquidi: i clienti più di rilievo della Pompe Klein in questo campo sono la Montedison e la Pirelli.

LA POMPE KLEIN DISPONE A MILANO DI TRE SEDI:

1) IL CENTRO DIREZIONALE MILANO - UFFICI COMMERCIALI E AMMINISTRAZIONE, il quale occupa esclusivamente impiegati (poco più di un centinaio) ed è situato in viale Tunisia 46 - tel. (15 linee urbane) 62.74.

2) LA DIVISIONE VALVOLAME (praticamente solo magazzino e centro di smistamento merci) che occupa una dozzina di impiegati e 3 operai, ed è situata in via Nuoro 15 - tel. 257.52.50/257.52.66.

3) Lo Stabilimento di Precotto, dove si effettuano tutte le lavorazioni inerenti al montaggio e alla rifinitura delle pompe, e che occupa circa 175 operai e poco più di centoventi impiegati, ed è localizzato in via RuCELLAI 37 - tel. 25.27.

effettuano tutti i tipi di riparazioni (compreso il motore) di tutti i modelli di pompe Klein.

Il capitale azionario dell'Anonima Lombarda Costruzione Pompe è suddiviso fra tre maggiori azionisti. Di questi il più importante è Giuliano Goidanich, azionista di maggioranza, detenendo da solo il 51% del capitale sociale. Incidentalmente sottolineiamo la sua carica di vice-presidente dell'Assolombarda e la sua amicizia con il cavalier Agnelli. Altri azionisti di rilievo sono Colombini, Maggiora, Buratti e Zucchello. La lotta interna per il potere, in particolare fra i tre principali azionisti (Goidanich, Colombini e Maggiora), è tradizionalmente molto dura, anche se sommersa e sottile, e, fino ad oggi, ha condotto nell'impresa a due conseguenze principali:

1. Una sorta di vivisezione dell'azienda in parti proporzionali al peso economico di ciascun azionista importante: Colombini è proprietario esclusivo e leader della produzione connessa alle pompe sommerse e alle piccole elettropompe; in questo ramo gode della massima libertà d'azione e utilizza l'appoggio di Zucchello (altro azionista) i cui interessi sono concentrati nel rifornimento delle reti fognarie e di scarico; Maggiora è padrone indiscusso del reparto accoppiamenti e, con l'appoggio del suo leccapiedi Buratti, partendo dal ruolo chiave degli accoppiamenti intende dare « la scalata al potere aziendale »;



Goidanich è il despota assoluto di tutto il resto della parte produttiva e figura come il capo riconosciuto di tutta l'attività della ALCP.

2. Una lotta intestina così pertinace da trascendere i limiti oggettivi dell'impresa e delle sue singole parti produttive, determinando una concorrenza suicida fra le diverse sezioni. Quest'ultimo fattore ha avuto una parte consistente nel determinare pesanti errori di valutazione e di programmazione aziendale, soprattutto relativi ai piani annuali del '73, '74 e del '75.

Situazione produttiva e programmazione aziendale dal 1972 al 1975

L'ottima qualità dei prodotti (la Pompe Klein è nota come la Rolls Royce delle pompe) e l'impressionante varietà del loro impiego (agricoltura, edilizia, industria, servizi pubblici e sociali, ecc.), unite allo scarso peso della concorrenza italiana (né la Rotos Pompe, né nessun'altra ditta italiana concorrente è in grado di competere ragionevolmente con i prodotti KSB sul piano della qualità), hanno fornito negli anni alla ALCP una posizione di grande prestigio nel settore. Soprattutto nei confronti dell'industria, il successo dell'impresa sui concorrenti è stato clamoroso: grandi gruppi chimici multinazionali come la Montedison e la Pirelli si serviva quasi esclusivamente di prodotti KSB, mentre analogo, anche se meno marcato, è stato il successo nel campo agricolo ed edilizio (le « opere pubbliche meritano invece un discorso a parte). Sta di fatto comunque che dalla nascita fino all'inizio degli anni '70, l'impresa ha attraversato una fase praticamente ininterrotta di espansione, cogliendo continue e brillanti affermazioni. Non solo l'azienda non sembrava risentire dei primi sintomi

POMPE KLEIN

LO STABILIMENTO DI PRECOTTO
Occupa circa 175 operai e circa un centinaio di impiegati; gli uffici della direzione generale hanno anch'essi sede qui. Vi si svolge tutto il processo produttivo, a partire dai pezzi grezzi che arrivano in gran parte dall'estero, fino ai prodotti finiti ed alle spedizioni degli stessi.

Organizzazione dei reparti secondo la successione delle fasi di lavorazione:

- 1) FONDERIA. Solo 6 operai, di cui un Capo, equiparato, e un vice-capo. Fonde pezzi in bronzo, per pompe speciali adatte a funzionare in condizioni particolari di alta salinità dei liquidi da sollevare o da trasferire.
- 2) REPARTO ENTRATE. Occupa 7 addetti, fra operai ed impiegati. È adibito al ricevimento merci. Gli operai dipendono dallo stesso delegato degli operai delle uscite, mentre gli impiegati dipendono anch'essi dallo stesso delegato degli impiegati delle uscite.
- 3) REPARTO TORNERIA. Impegna 30 operai, fra cui tre capi equiparati (sono BARZAGHI, PIGHIN e CURTI).

Qui si effettuano le lavorazioni sui singoli pezzi (tornitura, filettatura, ecc.). 2 delegati.

4) MAGAZZINO PARTI FINITE. Occupa 5 operai, di cui un capo equiparato ed un vice. Attua lo smistamento dei pezzi già lavorati in torneria.

5) PRESSATURA*. Qui avviene un primo collaudo dei singoli pezzi finiti: viene provata la loro resistenza alla pressione dell'acqua, ecc.

6) MONTAGGIO. Comprende 10 operai, fra i quali DUE CAPI. In questo reparto vengono montate le parti finite e già collaudate, e si effettuano anche le riparazioni.

7) ACCOPPIAMENTI*. La parte finita e montata viene accoppiata al motore.

8) SALDATURA. Occupa 10 operai, di cui un Capo. Basamenti sui cui verranno accoppiate pompe-motore.

9) BANCO-PROVA*. Viene collaudato il prodotto finito (lavorato, montato e saldato).

10) VERNICIATURA. Comprende 4 operai. È l'ultima fase della lavorazione vera e propria.

11) IMBALLAGGIO - SPEDIZIONI.

Comprende 23 operai.

12) MONTAGGIO E RIPARAZIONE POMPE SOMMERSE. È un reparto che svolge lavorazioni particolari. È composto da 10 operai, di cui un capo di 5ª super. Vi si effettua il montaggio e la riparazione delle pompe sommerse.

a) CONTROLLO E ATTREZZERIA. È un reparto composto da 10 operai altamente professionalizzati, di cui tre equiparati, un Capo e un vice. Molti operai che lavorano in questo reparto hanno il 5º livello. Tutti usufruiscono di 15.000 lire di premio. Sono addetti al controllo dei pezzi grezzi, come arrivano allo stabilimento, e dei prodotti finiti (se corrispondono alle esigenze dei clienti o hanno dei difetti). Di fatto sono adibiti al controllo anche di tutte le fasi intermedie della lavorazione e si occupano pure della attrezzatura.

b) MANUTENZIONE. Comprende 15 operai, tutti appartenenti alla ditta, i quali svolgono opera di manutenzione e di riparazione degli impianti.

* Questi tre piccoli reparti occupano complessivamente 20 operai.

della crisi generale, ma addirittura aumentava costantemente la sua produzione e le sue vendite. Particolarmente significativo è il fatto che, nel campo delle pompe sommerse nazionali (quelle di peggiore qualità), le vendite nel '72 passano a 1.106, contro le 756 del '71. Il « boom » delle sommerse appare indissolubilmente legato a fattori contingenti, occasionalmente favorevoli, ma rimane il fatto che esso esprime un momento di fioridezza e di sviluppo generale per la ALCP. Sull'onda di questo primo successo vengono varati per il '73 piani di produzione di dimensioni ciclopiche, e si prevede un aumento astronomico delle vendite. Si verifica una specie di gigantesco gioco al rialzo fra i diversi proprietari dell'impresa (un enorme bluff) e attraverso i loro dirigenti e tecnici di fiducia, dentro il quale si intersecano indistricabilmente interessi personali, lotte intestine e necessità oggettive del capitale. Colombini prevede la produzione di 2.702 pompe sommerse nazionali, Haenel, direttore della produzione e uomo di Goidanich, rilancia a 3.100 sommerse, compresa la riserva, Hilbert, vice-capo produzione, parla di 3.600 pompe. Chiude la disputa infine il ragionier Peroncini, allora capo dell'ufficio produzione, definendo la programmazione per 4.004 pompe sommerse nazionali. Il varo di questo ambizioso, e si potrebbe aggiungere anche idiota, piano annuale, comporta un aumento tale della produzione da andare oltre la capacità produttiva degli impianti. Si impone una ristrutturazione, che viene prontamente attuata con l'inserimento, nel corso del '73, di tre torni automatici Brinckmann, di una foratrice multipla e di una macchina automatica francese Decomat (la quale però non sarà praticamente inserita nella produzione vera e propria).

Al di là della facciata esteriore delle manovre e dei giochi di potere interni, e oltre l'ovvia constatazione che il peso degli errori e degli intralazzi di questi « signori » finirà per gravare interamente sulla pelle degli operai, ci preme far notare come non si tratti soltanto di poco oculata e non lungimirante amministrazione. Questo è semmai l'aspetto sovrastrutturale e accessorio della logica capitalistica, che tende a produrre più ricchezza di quanta ne possa essere contenuta negli attuali rapporti di produzione. La pianificazione produttiva e di mercato, nell'ambito del capitalismo, ha una caratteristica ineliminabile di limitatezza e di genericità. Nel caso presente, gli errori compiuti non fanno che aggravare una situazione già precaria, rafforzando ancora di più la tendenza strutturale del capitale alla

sovrapproduzione e alla caduta del saggio di profitto. Gli sviluppi della programmazione aziendale negli anni successivi dimostrano in maniera ineluttabile il carattere « anarchico » dell'economia capitalistica e la profonda contraddizione fra sviluppo delle forze produttive e sovrapproduzione capitalistica. I risultati del programma del '73 sono infatti quanto mai chiari e significativi: delle 4.004 pompe sommerse programmate ne vengono vendute soltanto 976. In questo frangente viene decisa la costruzione del magazzino di Bologna, il quale deve funzionare come valvola di sfogo della sovrapproduzione in atto, assorbendo 300 pompe. Ad ulteriore conferma dell'irrazionalità della logica del capitale fornisce un esempio il programma del '74 per le sommerse. Malgrado l'allontanamento dai posti di responsabilità del ragionier Peroncini, principale artefice e al tempo stesso capro espiatorio della disfatta del '73, il piano per il '74 non è meno utopistico: 1.500 pompe sommerse programmate. La capacità produttiva degli impianti è però solo di 1.200 sommerse all'anno: viene quindi introdotto un nuovo Brinckmann, di dimensioni notevoli e dotato di maggiore velocità e stabilità degli altri.

Tuttavia si vengono a creare notevoli disguidi: pezzi semi-lavorati rimangono in magazzino, alcuni materiali e pezzi sovrabbondano, altri scarseggiano, ecc., mentre le sommerse vendute in quell'anno sono soltanto 852. Da notare che alla sovrapproduzione di ogni anno si aggiungono le code degli anni precedenti, le quali ben difficilmente possono essere riassorbite. Mentre nel campo delle pompe sommerse il '74 segna una situazione che va facendosi ogni giorno più disastrosa, non altrettanto avviene per gli altri modelli. Infatti il modello Etablo, per piccoli impianti di riscaldamento, segna nel '74 il suo maggiore successo: sono state programmate 2.000 pompe e ne vengono vendute 2.000! Del modello H40, per impianti di riscaldamento di medie dimensioni, sono vendute 267 pompe, mentre anche il modello H50, adatto per grandi impianti di riscaldamento e per centrali nucleari, segna il suo migliore successo. Si tratta però di un successo effimero, legato ad una occasionale condizione favorevole: l'accaparramento da parte della ALCP dell'appalto per la fornitura della centrale di Caorso. Vengono vendute pompe di grandi dimensioni per un valore complessivo di circa 12 miliardi. In seguito a questo colpo fortunato, il capitale sociale dell'impresa (interamente versato) passa dai 225 milioni del '74, ai 450 milioni del '75.

La ALCP nella crisi

Sostanzialmente la situazione produttiva, e più ancora quella di mercato dell'impresa, alla fine del '74, non promette nulla di buono. A parte il crollo seguito agli errori nel ramo delle pompe sommerse, e il rilancio delle H40 e delle H50 dovuto alla centrale di Caorso, le prospettive generali indicano una progressiva stagnazione del mercato. Un altro dei fattori che ha contribuito a mantenere la ALCP fuori dalla crisi fino al '75, cioè la programmazione delle ordinazioni per costituire una specie di riserva delle commesse, comincia a venire meno. Inizia insomma a profilarsi anche per la Klein un futuro critico: la crisi dell'edilizia e dell'agricoltura blocca gran parte delle commesse relative a questi settori, mentre anche l'industria, in particolare quella chimica, rallentando e diminuendo la produzione, limita molto le ordinazioni. Per le sommerse, anche nei programmi per il '75, si registra la previsione di un forte calo delle vendite, e vengono programmate solo 930 pompe. A queste però si aggiungono le code e i disavanzi degli anni precedenti, che, naturalmente non sono riassorbiti e, al contrario, si rileva una relativa sovrapproduzione anche nel '75. Soltanto 732 pompe sommerse sono vendute. Per il '75, del modello Etablo, si programma la produzione di 3.600 pompe: ne sono vendute meno della metà (1.452). Del modello H40 sono programmate 600 pompe, 200 sono quelle vendute. Del modello H50 ne sono programmate 360, vengono vendute 172. Sul rovinoso calo delle vendite di questi ultimi due modelli (quelli di maggiori dimensioni e di più alto costo), incidono in modo particolare la relativa scarsità delle grandi commesse (specie da parte dello Stato) e la perdita di un appalto importantissimo. Quest'ultimo fatto si riferisce alla gara per la conquista dell'appalto di un grande impianto di desalinizzazione del mare, situato in Sicilia. La ALCP perde l'asta per sole 5.000 lire di differenza (offerte in busta chiusa), e l'appalto viene affidato alla concorrente americana Worthington (alcune voci parlano di un caso di spionaggio industriale). Di fatto questo costituisce il colpo decisivo per la ALCP, che vede ridimensionate in maniera molto drastica le sue vendite. L'apertura di una vertenza sindacale, con un blocco delle merci, che si prolunga per gli ultimi mesi del '75, contribuisce ad indebolire definitivamente

la posizione dell'impresa. Le prime conseguenze, o meglio i primi effetti collaterali della crisi della ALCP, li risentono tuttavia le imprese minori italiane legate al suo ciclo produttivo, in particolar modo quelle che avevano organizzato la loro produzione in maniera unilaterale, sulla scia dei piani velleitari del '73 e del '74.

Più che altro le piccole unità produttive legate a monte al ciclo produttivo Klein, erano fonderie che fornivano il tronco per alcuni modelli di pompe (specialmente per la maggior parte delle sommerse e per il modello Etabloc). Fra queste la Lariofond, che aveva puntato tutto sulle ordinazioni della ALCP e faceva praticamente solo giranti in bronzo per le pompe sommerse, mette in Cassa Integrazione a zero ore i suoi 70 operai. La Fonderia della Crocetta, di Ciniello, vede ridotte di un decimo le sue ordinazioni, ed è costretta a met-

tere in C.I.G. a tre giorni la settimana i suoi 100 operai. La Palmieri di Firenze, la quale aveva ottenuto le commesse grazie ad un rapporto clientelare con Colombini, e la Sole di Pavia, che aveva allentato numerose bustarelle a dirigenti della ALCP per avere le commesse, si trovano in analoghe difficoltà. Mentre il padrone della Fonderia Borgoticino (della « parrocchia » di Goidanich), vista la mala parata, decide di vendere la ditta; qui però le cose non vanno per il loro verso « giusto » e consueto: gli operai occupano la fabbrica ed iniziano l'autogestione, vendendo alla Rotor Pompe i pezzi eseguiti secondo il modello Klein (togliendo quindi a quest'ultima l'esclusiva del brevetto). Infine le difficoltà cominciano ad arrivare anche allo stabilimento di Precotto della ALCP. Qui la piccolissima fonderia interna registra grosse difficoltà.

parto montaggio sarà colpito mediamente (più che altro il montaggio sommerse). Se da una parte ci si avvia verso la riduzione della produzione, e tendenzialmente anche degli organici che rimarranno eccedenti, dall'altra parte alcuni reparti per conto tenderanno a lavorare a pieno ritmo: la parte non automatizzata della torneria (torni paralleli) e le riparazioni, per esempio, nel nuovo assetto, intensificheranno il lavoro. In generale si cerca di trasformare l'azienda in un'impresa di tipo puramente commerciale, conservando la rete di magazzini, gli uffici commerciali, e facendo dello stabilimento un'officina di sole riparazioni. In questo caso tutte le lavorazioni indispensabili verrebbero concesse in appalto fuori ad unità produttive minori, e la maggior parte delle pompe sarebbero direttamente importate dalla RFT. Ciò comporterebbe un'eccedenza di forza-lavoro pari al 40% di quella attuale, e la insopprimibile esigenza di « disfarsi » di almeno 80 operai!

Una seconda soluzione, analoga alla prima, potrebbe essere basata sul decentramento: trasferendo il montaggio e le altre lavorazioni in altra sede (presumibilmente a Bologna), e utilizzando il ricatto della mobilità e dei trasferimenti per liberarsi degli operai eccedenti. In entrambi i casi si tratta di colpire duramente l'occupazione e ristrutturare profondamente l'azienda; eliminare la maggior parte degli operai (salvo quelli che possono essere impiegati per le riparazioni, il magazzino, ecc.) ed eliminare una parte degli impiegati. Riguardo a questi ultimi si tratta di togliere di mezzo quelli legati alla produzione, e, eventualmente, riconvertirne una piccola parte al ruolo di impiegati esclusivamente commerciali.

La lotta parte dai cottimisti (una nutrita componente della fabbrica, specie nei reparti verniciatura, montaggio, pressatura e accoppiamenti) che chiedono l'appiattimento del cottimo sui livelli minimi di produttività. Nell'ottica della generalizzazione della lotta, per unificare ed omogeneizzare tutti i lavoratori della fabbrica, compresi gli impiegati, viene avanzata la richiesta di premi di reparto, la quale verrà poi trasformata in richiesta di un premio di produzione di 10.000 lire uguale per tutti. Quest'ultimo obiettivo permette di ridurre relativamente la sperequazione fra le diverse retribuzioni e dà quindi la possibilità di realizzare intorno ad esso la massima unità dei lavoratori.

La lotta vera e propria parte alla fine di ottobre, sotto la spinta di alcuni delegati del C.d.f., e più precisamente quelli della destra sindacale (un liberale, due democristiani, ecc.), desi-

Prospettive produttive per il 1976

Cronologia e analisi della lotta

Il crollo delle pompe sommerse nazionali e anche di certi tipi di pompa prodotti in Italia su brevetto tedesco, deve necessariamente segnare una grossa battuta d'arresto per la sezione produttiva della ALCP. In particolare i modelli di maggiori dimensioni (come l'H40 e l'H50) fanno registrare perdite vertiginose, calcolando che il valore di ogni pompa di questo tipo si aggira fra i due e i tre milioni, e che la mancata vendita nel corso del '75 è di circa 400 H40 e di più di 170 H50. I magazzini ormai straripano delle code degli anni passati, e si rende necessaria una drastica riduzione della produzione, accompagnata da un generale restringimento della base produttiva e da una relativa ristrutturazione.

Per il '76 è prevista la costruzione di 750 pompe sommerse, alle quali se ne vanno ad aggiungere circa 400 di coda, mentre, pur ottimisticamente, le vendite previste in questo ramo non superano le 730. Per il modello Etabloc sono programmate 1.500 pompe, alle quali se ne aggiungono 2.000 di code, e le vendite previste sono 1.500. Per il modello H40 sono programmate per il '76 400 pompe, ma si ritiene che difficilmente le vendite raggiungeranno le 200 unità. Per l'H50 sono programmate 220 pompe e le vendite previste sono sulle 170. Nonostante balzi all'occhio la consistente riduzione della produzione prevista dal piano per il '76, ugualmente

non si può non ritenere ancora troppo ottimistiche le previsioni, tenendo presente il continuo deterioramento della situazione di mercato. Lo spettro del crollo completo delle vendite e della sovrapproduzione assoluta pesa costantemente sulle decisioni dell'azienda e ne influenza in maniera decisiva gli orientamenti e le prospettive. Già la realizzazione del programma di produzione per il '76, la cui completa applicazione desta alcuni dubbi, comporta comunque alcune ristrutturazioni significative all'interno dell'azienda. La tendenza generale e l'orientamento principale, come abbiamo già accennato, si muove nel senso di una drastica riduzione della parte produttiva: l'applicazione del programma per il '76 dovrebbe comportare un notevole sottoutilizzo degli impianti, che a Precotto saranno presumibilmente utilizzati al 60% della loro attuale capacità produttiva. Più particolarmente i reparti la cui capacità produttiva era stata potenziata nel '73 con l'introduzione di alcune macchine automatiche, e che erano prevalentemente legati alla produzione di pompe sommerse, subiranno una diminuzione nello sfruttamento degli impianti pari al 45%; gli accoppiamenti registreranno un sottoutilizzo pari a circa il 50%; la fonderia dello stabilimento di Precotto (6 operai) e il reparto saldatura (5 operai) subiranno probabilmente il quasi completo smantellamento; mentre il re-

derosi di conquistarsi più ampi spazi e una credibilità di massa, e trovando spazio nell'inerzia del PCI, il quale controlla la maggioranza degli operai attivi politicamente. Questa situazione peculiare è spiegabile se consideriamo la storia della Klein, filiale italiana della multinazionale tedesca omonima (KSB), che opera sul mercato italiano da quasi 50 anni ed è conosciuta come la « Rolls Royce » delle pompe, per l'ottima qualità dei suoi prodotti. Sul mercato italiano l'impresa, che rifornisce l'industria chimica (Pirelli e Montedison) e i lavori pubblici nel campo idrico (con la sua sezione pompe sommerse), nel corso di tutta la sua attività produttiva e commerciale, dagli anni '50 ad oggi, ha conosciuto praticamente una costante fase espansiva. La chiave di questo miracolo economico apparentemente imperituro, sfiorato solamente dalle lotte del '69 e del '73, è stata naturalmente la pace sociale che la direzione è riuscita ad assicurarsi tramite una politica di studiato paternalismo. L'aspetto della Pompe Klein era dunque quello di un'oasi felice (per il padrone naturalmente dove la produzione era costantemente in aumento, dove gli operai, i capi e i dirigenti andavano d'amore e d'accordo, ed in cambio la direzione organizzava attività ricreative aziendali [tornei di calcio, di biliardo, ecc.]) e non faceva mancare le misure antinfortunistiche sul lavoro (impianto ad acqua per il reparto verniciatura e impianto d'aspirazione per il reparto saldatura). Nell'ambito di questo rapporto di forza favorevole al padrone, il meccanismo della delega alla rappresentanza sindacale e dell'estraneità della struttura sindacale agli interessi dei lavoratori era diventato parte integrante della pace sociale instaurata all'interno della fabbrica, grazie anche all'accurata opera di spoliticizzazione degli operai portata avanti dal PCI. In questa situazione le beghe interne e i giochi di potere nel C.d.f. era all'ordine del giorno, fra il più completo disinteresse degli operai, e le lotte stesse (poche per la verità, e tutte di carattere esclusivamente economico) diventavano terreno dello scontro di potere fra le varie correnti interne del Consiglio. Questa volta però la lotta della Klein ha assunto caratteristiche nuove e, soprattutto un'importanza politica ben maggiore.

Innanzitutto essa è l'unica lotta aziendale che si sia sviluppata su basi offensive e non difensive in questa fase precontrattuale (imposta cioè su del posto di lavoro); è, più in particolare, l'unica lotta sbocciata in zona richieste salariali e non sulla difesa in questo periodo e rappresenta dun-

que al tempo stesso il momento di scontro più elevato all'interno della zona.

Ciò è senz'altro collegato da una parte con la permanenza della favorevole fase di espansione dell'impresa, e quindi con la possibilità effettiva di strappare concessioni, mentre dall'altra parte la lotta, con il suo stesso svilupparsi fra errori, limiti e situazioni completamente nuove per gli operai della Klein, ha determinato un generale balzo in avanti del livello di coscienza globale, facendo emergere due condizioni nuove:

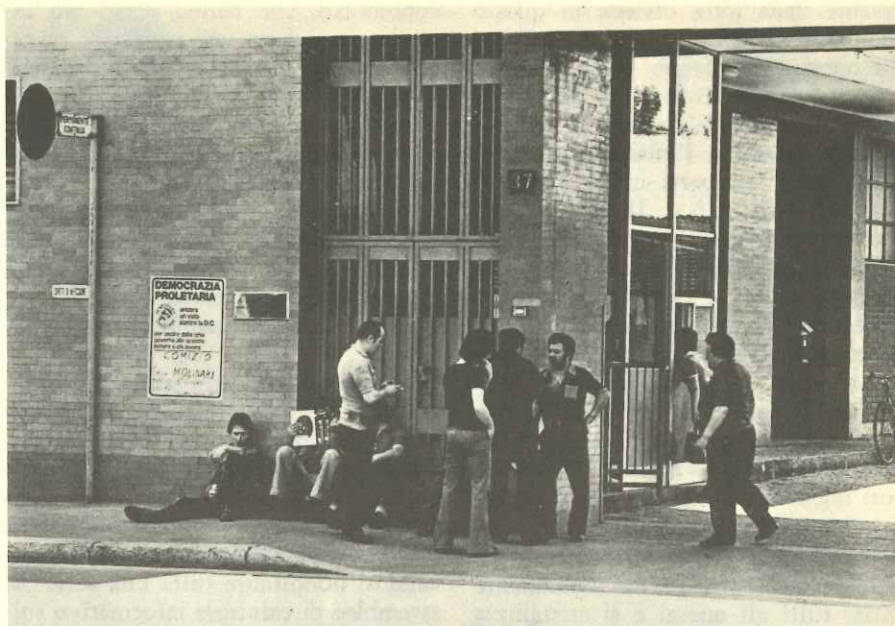
- 1) l'inasprimento e la generalizzazione delle contraddizioni di classe, che parevano sopite da anni di paternalismo aziendale, opponendo direttamente gli operai in lotta alla struttura gerarchica di fabbrica;
- 2) l'inasprimento e l'acutizzazione delle contraddizioni in seno al movimento operaio di fabbrica, venendosi a creare una nuova avanguardia, giovane, formatasi nel corso della lotta stessa, e ben distinta da quella vecchia, sindacale e del PCI, la formalizzazione, agli occhi di tutti i lavoratori, della posizione opportunistica e tendenzialmente filopadronale di alcuni strati impiegatizi, e di quella liquidatrice di alcuni gruppi operai privilegiati. Alla base dello sviluppo di questi due tipi di contraddizioni sta una condizione di divisione strutturale in seno ai lavoratori della Klein, che si regge su due fattori: in primo luogo l'estrema ramificazione della gerarchia interna (su 180 operai ci sono una trentina di capi, vale a dire uno per ogni 6 operai), resa ancora più penetrante dalla corresponsabilizzazione di alcuni operai (in generale i più vecchi e i più qualificati) utilizzati come vicecapi (non formalmente ma di fatto); in secondo luogo la presenza di una « aristocrazia operaia » con alto livello di professionalizzazione, la quale gode di condizioni privilegiate (è il caso per esempio del reparto controllo e attrezzatura, dove esistono tre operai equiparati, fra cui il capo e il « vice », e molti altri hanno il 5° livello, e dove esiste un premio di reparto di 15.000 lire), e infine un consistente divario, sia nel trattamento salariale che nelle condizioni di lavoro, fra operai ed impiegati. Quest'ultimo fattore si concretizza nel bassissimo livello di coscienza sindacale degli impiegati in generale, e più particolarmente nell'azione di freno e di boicottaggio della lotta operata dagli impiegati del Centro Commerciale di viale Tunisia. Questo spiega come l'unità di tutti i lavoratori della Klein, ottenuta all'inizio della lotta, avesse fin da allora un carattere di estrema fragilità, mostrando fin dall'inizio una tendenziale linea di frat-

tura politica che avrebbe visto da una parte la nuova avanguardia nascente, ancora minoritaria, e dall'altra una destra di fabbrica piuttosto forte (composta dai capi, dai leccchini, dagli impiegati, ecc. mentre gli strati più ampi di classe operaia sarebbero rimasti in una posizione intermedia, destinata ad oscillare in una continua esitazione fra la destra e la sinistra di fabbrica.

L'unità dei lavoratori, pur vaga e sostanzialmente fragile, fu comunque alla base della fase iniziale della lotta, la cui forma principale è stato il blocco delle merci, condotto a turno da ogni reparto, ottenendo così in maniera combinata il massimo danno per il padrone e la minor perdita per gli operai. Durante tutta questa prima fase ascendente della lotta, la mobilitazione tende ad aumentare continuamente, ed emerge una certa fascia operaia che compie tutte le attività più onerose (picchetti diurni e notturni, ecc.), composta in maggioranza dalle vecchie avanguardie sindacali del PCI e dai giovani operai che stanno crescendo politicamente al di fuori del sindacato e del partito revisionista. Queste due saranno le componenti attive principali del nucleo portante della lotta, mentre contemporaneamente, attorno a loro si va coagulando un consenso sempre più di massa, il quale arriverà a toccare anche alcuni strati impiegatizi. È in questo momento che il fronte di lotta creatosi va assumendo la sua massima forza, conservando al tempo stesso la massima unità.

Il blocco delle merci, in realtà non ancora molto efficace né sufficientemente capillare, comincia però a toccare anche il magazzino esterno della sezione valvolame di viale Nuoro, mentre allo stabilimento di Precotto minaccia di diventare sempre più massiccia la partecipazione operaia. È in questo momento che scatta la prima reazione dura della direzione: l'uso sfacciatamente politico della Cassa Integrazione contro 24 operai, cioè l'intero reparto spedizioni, il quale, mentre con lo sciopero a scacchiera ogni reparto partecipava a turno al blocco delle merci, era costretto dal blocco all'inattività permanente. Questo primo impatto del fronte di lotta con la linea dura padronale determina un inasprimento di tutte le contraddizioni fino ad allora dissimulate dall'apparente unità, oltre a mettere in chiaro una precisa linea padronale anti-operaia che si svilupperà coerentemente fino alla fine. A questo punto la direzione della lotta, e il riconoscimento da parte degli operai, era completamente nelle mani del C.d.f. specie dei delegati di « sinistra ». La posizione assunta da costoro nei con-

fronti della reazione padronale si presenta subito come difensiva, riflettendo direttamente la paura e lo smarrimento di parte della base (soprattutto alcuni degli operai colpiti dalla C.I.G.). Il blocco delle merci viene proseguito, senza però una precisa direzione politica della lotta, e, quel che è peggio, non si tenta neppure di ribaltare l'attacco padronale massificando la risposta operaia (per esempio con la richiesta del pagamento completo delle ore di messa in libertà). La lotta dunque, di fronte alla prima reazione repressiva, non fa il salto qualitativo che si rendeva necessario a questo punto, ma invece di imboccare la strada della controffensiva, non solo si chiude sulla difensiva, ma rimane addirittura priva di immediate indicazioni concrete. In questa situazione l'efficacia della risposta operaia è lasciata nelle mani della sola spontaneità e della coscienza istintiva degli operai più combattivi, mentre comincia a serpeggiare la sfiducia e a calare il consenso fra gli impiegati e gli strati più arretrati. Il risultato più immediato della risposta spontanea, ma priva di direzione politica, è l'inasprimento delle forme di lotta, attraverso una più dura partecipazione al blocco delle merci, accompagnata dai primi scontri con la gerarchia interna di fabbrica. Gli operai messi in Cassa Integrazione vengono riportati ogni giorno in fabbrica dai loro compagni, e girano per tutto il giorno fra i reparti, scontrandosi (anche se solo verbalmente, o con qualche spintone) con i capi. Non si riesce però a fare di questo momento un perno per lo sviluppo e la diffusione del dibattito politico fra tutti gli operai, e la risposta finisce per coinvolgere quasi esclusivamente i compagni più combattivi. In realtà la più ampia maggioranza dei lavoratori, che aveva in precedenza appoggiato la lotta, pur senza garantire una grande partecipazione, rimane ancora esitante, aprendo spazi sempre maggiori al recupero della direzione. Quest'ultima, intuito il momento favorevole e il primo sbandamento operaio, insiste nella linea dura, minacciando di denuncia otto fra gli operai più attivi che facevano il blocco, e tentando contemporaneamente una penetrazione disfattista tra gli impiegati e gli strati operai più arretrati, servendosi della gerarchia, dei capi e della destra sindacale. L'inefficacia della risposta spontanea operaia, che denota più che altro rabbia ed impotenza, e l'incapacità del C.d.f. di trovare una linea omogenea e concreta contro la Cassa Integrazione, lasciano praticamente mani libere all'escalation della provocazione padronale, che culmina con i fatti della notte di domenica 23 no-



vembre. Nella notte, con dieci camion, una squadra composta da camionisti, capi e dirigenti guidati da Marco Goidanich, impiegato della ditta e figlio del maggiore azionista, rompono il blocco delle merci e caricano dieci pompe ferme da tempo in magazzino, favoriti anche dall'intervento di un'auto della polizia. Questa provocazione dà origine ad un'imponente reazione da parte degli operai, i quali il giorno dopo bloccano completamente lo stabilimento, espellendo i capi e i dirigenti, e si recano in massa a bloccare anche gli uffici di viale Tunisia, ritornando poi in fabbrica con un agguerrito corteo. Questo è il momento di massima tensione nei rapporti fra operai e struttura gerarchica di fabbrica: i capi e i dirigenti cominciano ad avere paura e a non farsi più vedere in circolazione. Il C.d.f. reagisce alla provocazione con un volantino, firmato congiuntamente con la FLM di zona, dove si denuncia (in modo peraltro pietosamente ridicolo) l'azione notturna, e si sollecita l'inizio della trattativa con i rappresentanti dell'azienda. La direzione rifiuta di trattare, cercando di tirarla per le lunghe cosciente di aver segnato con l'assalto notturno un importante punto a proprio vantaggio; dall'altra parte il C.d.f. appare completamente incapace di elaborare e seguire coerentemente una linea incisiva, e si rifiuta praticamente di prendere l'iniziativa, sperando sempre nella trattativa. Da questo momento in poi, man mano che si va esaurendo la ondata della risposta istintiva operaia, si vengono a creare molti punti di debolezza all'interno del movimento e la durezza del ricatto padronale (soprattutto nei confronti dei 30 in Cassa Integrazione) comincia a pesare sempre più, facendo emergere sempre più chiaramente le contraddizioni in seno

al movimento. Il C.d.f., dal canto suo, non avendo saputo e/o voluto costruire la forza politica operaia sufficiente per resistere, comincia a puntare sulla smobilitazione, sperando di ottenere in cambio della sua « responsabilità » assicurazioni sulla trattativa da parte dell'azienda. La direzione continua invece a tergiversare, e gli incontri parziali che ha con i delegati non approdano a nulla; dall'altra parte la maggioranza degli operai più combattivi vengono mantenuti dai delegati nella più completa disinformazione e non riescono da soli (sia per inesperienza, sia per scarso livello politico generale) a formare una direzione politica autonoma della lotta. Sul fronte della trattativa, grazie anche all'intervento della FLM di zona, si concordano con la direzione alcuni incontri in Assolombarda, che vengono tutti spostati e rinviati. Ormai la situazione sta precipitando: il blocco diminuisce enormemente di intensità e di efficacia, mentre gli operai, compresi quelli più avanzati e più combattivi, non sanno più assolutamente cosa fare; quelli in Cassa Integrazione premono perché si tratti al più presto possibile il loro rientro in fabbrica con la direzione, mentre la destra sindacale, con capi, capetti e impiegatucoli vari, comincia a rialzare la cresta, recuperando al disfattismo gli strati più arretrati. In questa fase di incertezza generale, la lotta procede quasi per inerzia, senza chiare direttive e su basi di improvvisazione. La Klein pare che abbia ormai risolto il problema del blocco delle merci, facendo arrivare i prodotti finiti direttamente dalla Germania al magazzino di Bologna (vero covo di ruffiani, lecchini e fascisti) e dall'altro lato ripristinando gradualmente il suo controllo sullo stabilimento di Precotto. Per il padrone il danno de-

rivante dalla lotta diviene in questo momento irrisorio, ma non così per gli operai, che hanno perso e continuano a perdere troppe ore di lavoro: cala così irrimediabilmente la partecipazione operai e l'iniziativa di lotta comincia a spegnersi in un clima di « si salvi chi può ». Il blocco delle merci finisce per scomparire definitivamente, su pressione del C.d.f. che lo baratta con il rientro della Cassa Integrazione. La forza e la combattività accumulata nella prima fase della lotta, sono a questo punto svanite completamente e, in un clima generale di smobilitazione e di sconfitta latente, le divisioni in seno ai lavoratori raggiungono la loro massima profondità. Progressivamente si va creando un alone di malcontento generale che coinvolge indistintamente quasi tutti gli operai e si cristallizza in due tendenze principali: una, propria degli strati più arretrati che hanno perso ormai ogni fiducia in un esito positivo della vertenza e nell'utilità stessa della lotta, la quale si rifà direttamente alla destra sindacale, coagulando anche intorno a sé gli strati impiegatizi e filopadronali, e che punta alla rapida chiusura della vertenza; l'altra, quella degli operai più combattivi e delle nuove avanguardie formatesi nel corso stesso della lotta, riunisce tutti gli operai che si sono impegnati più a fondo (alcuni hanno addirittura perso più di 1/4 della busta-paga), e punta alla continuazione della lotta, pur non facendo affidamento sulla direzione politica del C.d.f. Il Consiglio di Fabbrica cerca, per tutto questo periodo, di mantenere a tutti i costi un'unità ormai di fatto inesistente, svolgendo una costante mediazione fra le due tendenze, confidando sempre in un esito positivo della trattativa. La direzione infatti si fa viva, proponendo di accettare tutte le richieste in cambio dell'accettazione di una clausola che prevede la tregua sindacale per tutto il '76. La clausola, chiaramente inaccettabile, viene respinta, ma la situazione non vede però alcun miglioramento reale; la forza operaia diminuisce costantemente e tutte le divisioni al suo interno tendono a diventare macroscopiche spaccature. I cottimisti premono perché siano portate avanti le loro richieste specifiche, isolandosi sempre più e occupandosi sempre meno della sorte del resto degli operai: anche qui la linea liquidatrice di destra pare che riesca ad incidere notevolmente. Gli strati operai più arretrati e gli impiegati, che hanno perso di meno e si sono mantenuti sempre oscillanti, premono perché si chiuda la vertenza. Gli operai più combattivi (concentrati specialmente nel reparto spedizioni e in torneria) e gli

apprendisti, che hanno perso più di tutti, non hanno una posizione omogenea, ma sono tendenzialmente per la continuazione della lotta. Mentre si trascina un estenuante tira e molla fra direzione e C.d.f., con richieste, proposte, rifiuti e controfferte, il tutto naturalmente deciso e portato avanti con tranquillità al di sopra del movimento e sulla testa degli operai, le contraddizioni si acuiscono e si crea una spaccatura orizzontale fra C.d.f. e masse.

I delegati della destra sindacale (liberali, UIL e simili) cercano di approfittare del momento per fare proselitismo, portando avanti discorsi demagogici, di stampo essenzialmente anti-sindacale e corporativo. In questa situazione, che va sempre più aggravandosi nonostante tutta una serie di assemblee di carattere informativo sui risultati della trattativa, gestite esclusivamente dal C.d.f. (con la saltuaria collaborazione dell'operatore sindacale di zona), dove i lavoratori possono solo limitarsi a fare domande, in queste condizioni si arriva all'assemblea di lunedì 22 dicembre, che rivestirà un carattere decisivo per la lotta. L'assemblea rappresenta il livello più elevato entro cui si presentano tutte le contraddizioni in seno al movimento che hanno accompagnato la lotta dalla sua nascita e per tutto il suo sviluppo. Qui il C.d.f. arriverà alla massima divaricazione rispetto agli interessi operai: la destra sindacale tenterà il recupero corporativo della rabbia operaia; e, infine, la sinistra di fabbrica cercherà per la prima volta di presentarsi compatta allo scontro. Alcuni delegati informano gli operai che si sta per raggiungere un accordo e che si intende chiudere la vertenza su queste basi: 6.500 lire di premio di produzione, ritiro della Cassa Integrazione, miglioramento per i cotti-

misti (questo però con un carattere ambiguo che lascia spazio all'incentivazione), ritiro della clausola sulla tregua sindacale. Si tratta evidentemente di una svendita completa degli obiettivi originali e della lotta stessa: gli operai che hanno lottato di più, ci perdono gran parte della busta-paga in cambio di un aumento di 5.700 lire sul premio di produzione! Cominciano le prime critiche da parte degli operai e di alcuni compagni: si critica la chiusura della vertenza, o meglio la sua svendita, e alcuni chiedono la continuazione della lotta dopo le vacanze di Natale. Il C.d.f. reagisce cercando di difendere l'accordo, mentre iniziano gli interventi di impiegati di viale Tunisia, a favore della chiusura della vertenza. Visto che il malcontento degli operai cresce a vista d'occhio e l'assemblea minaccia ad ogni minuto che passa di trasformarsi in una rissa colossale, la destra sindacale cerca di sfruttare a suo vantaggio l'insoddisfazione degli operai, con discorsi del tutto demagogici e critiche strumentali al C.d.f.

Dopo qualche ora, mentre molti operai, anche dei più combattivi, avevano lasciato l'assemblea, completamente disgustati dagli interventi degli impiegati, rimanevano riuniti, oltre al C.d.f. e pochi compagni, soltanto gli impiegati, i leccchini e i capi. A questo punto viene effettuata la votazione (nonostante le proteste dei compagni che sostengono l'insufficienza del numero degli operai e chiedono di rinviare al giorno seguente il momento deliberativo dell'assemblea) la quale sancisce la chiusura della vertenza. All'uscita dall'assemblea, fuori dai cancelli dello stabilimento, si scatena una discussione vivacissima, di massa, dove gli operai criticano aspramente i loro delegati, rinfacciando loro la responsabilità della sconfitta.

