Il dito sulla piaga

Si « riequilibrano costi e ricavi » spremendo gli operai come limoni — Ammodernamenti per ridurre manodopera e per costituire un mercato del lavoro favorevole ai padroni « Razionalizzatori » all'opera alla CGE — La bella lotta delle lavoratrici nella fabbrica di apparecchiature per cruscotti — L'« ultras » dell'Assolombarda ha posto un obiettivo ambizioso alla produzione di tachimetri

Il milione di Borletti

MILANO — Tende alzate dal « centro direzionale » di una recente lotta davanti allo stabilimento Borletti.

Dalla nostra redazione

MILANO, febbraio.

Il padrone definito non senza ragione il capo degli « ultras » dell'Assolombarda, Senatore Borletti, ha fatto conoscere chiaramente quali sono le intenzioni del padronato della industria metalmeccanica milanese. Chiamata la CI dello stabilimento di via Washington (2400 dipendenti) ha detto: Noi abbiamo bisogno di una sola cosa: che aumenti il ritmo di produzione. Non c'è da farsi illusioni, se vogliamo mantenere gli attuali livelli di occupazione, dobbiamo ridurre i costi. Alle catene di montaggio ci sono tre pause di riposo per un totale di 18 minuti, bisogna ridurre queste pause a 11 minuti: aumenteremo la produzione dei tachimetri.

Chiaro? Per Borletti sì. Non per le 700 operaie addette alle catene di montaggio, che hanno risposto a Borletti con una delle lotte più avanzate di questi ultimi tempi rifiutando le « pause Borletti » e mantenendo quelle contrattate. Così quando le catene erano in movimento anche nei minuti della vecchia pausa, le operaie ritiravano i pezzi e li ammucchiavano sui tavoli per passarseli poi di mano in mano, alla ripresa del lavoro. Soltanto una coscienza di classe solidale, sviluppata, poteva dar luogo a una forma di lotta come questa durata oltre un mese fra novembre e dicembre dello scorso anno, e quindi neppure il suo esito potrà mai annullarne la validità. Perchè per oltre un mese Borletti è stato contestato sul terreno da esso scelto per spremere fino all'osso le lavoratrici, per ottenere con un maggior sfruttamento una maggior produzione.

Per fiaccare la lotta, Borletti è ricorso alla rappresaglia, trattenendo ogni giorno mezz'ora di paga alle operaie delle catene di montaggio.

La lotta delle operaie dei tachimetri è un episodio significativo, anche perchè indica qual è l'obiettivo principale del padronato milanese in questo momento. Ma vediamo in particolare cosa succede in questa fabbrica e alla CGE, con particolare riferimento, per quest'ultima, alla situazione del settore della elettromeccanica pesante.

I lavoratori a orario ridotto

BORLETTI — *E' una società con un miliardo e mezzo di capitale di cui il 33 per cento in mano della Fiat. Fra i consiglieri figura anche Mario Rossello, presidente della Edison.*

L'orario di lavoro, nella fabbrica di via Washington, fino al 15 gennaio, oscillava fra le 32 e le 36 ore (40 ore solo nel reparto macchine per cucire), la maggior parte dei lavoratori è quindi ad orario ridotto, anche se adesso si nota qualche miglioramento, qualche ora in più. Un sintomo di ripresa? Non è possibile ancora dirlo. Occorre notare che gli attrezzisti e stampatori fanno orari più pieni, dalle 44 alle 48 ore. In particolare gli attrezzisti, lavorano anche 52 ore settimanali, fatto che spiega come siano tuttora incessanti i trasferimenti alla Borletti anche se accompagnati da scarsi investimenti e per lo più di rapida ammortizzazione.

Adattamenti e ammodernamenti hanno interessato, negli ultimi tempi, soprattutto i reparti apparecchiature di bordo per auto e moto, e il reparto macchine da cucire (decentrato questo nello stabilimento di S. Giorgio su Legnano). Il settore sveglie è in piena crisi, e pare stia per essere abbandonato o ridimensionato.

In uno dei punti iniziali delle lavorazioni, l'investimento più recente ha interessato il reparto trance, mediante la sostituzione di quelle vecchie che battevano 1000-1200 colpi all'ora, con nuove trance di provenienza giapponese e svizzera che battono dai duemila ai quattromila colpi.

Un altro investimento riguarda l'installazione di un non meglio precisato « tranfert », vale a dire di un meccanismo che ha sostituito 8 delle dieci donne prima addette al montaggio « guaina e flessibile », che è un pezzo per le apparecchiature di bordo (il flessibile non è altro che un filo di acciaio che riceve movimento dalle ruote e lo trasmette al tachimetro).

Ma continue trasformazioni — in particolare da due anni in qua — vengono soprattutto attuate alle catene di montaggio e ai nastri trasportatori, per accelerare i ritmi e ridurre all'estremo i cosiddetti « tempi morti ». (Come si è visto anche le pause di riposo sono diventate per Borletti « tempi morti »).

Obiettivo di Borletti è infatti quello di raggiungere — con ogni mezzo entro breve tempo — la produzione di un milione di apparecchiature di bordo, per quattro quinti destinate alla Fiat. Ma è stato qui, alle catene, dove la resistenza operaia al maggior sfruttamento si è manifestata, esplodendo nella lotta dopo la decurtazione delle pause. Eppure nel giro di sei mesi le donne addette al montaggio dei tachimetri sono passate da una produzione di 80 pezzi all'ora a 120 (un tachimetro ogni mezzo minuto). Ma per Borletti evidentemente non basta. Oggi ruba anche le pause: sette minuti in meno di riposo sono 14 tachimetri in più. Ecco come il padronato più rapace, vuole equilibrare costi e ricavi, ripristinando alti saggi di profitto (che gli servono per i suoi programmi di accumulazione) sulla pelle dei lavoratori.

Le operaie hanno detto no. Ma come spiegare la mancata generalizzazione in fabbrica di questa lotta? Le riduzioni di orario di lavoro manovrate sottilmente, comunicate a intervalli (« a stillicidio » dicono gli operai) ai vari reparti, non hanno mancato un loro effetto deprimente nell'ambito di una situazione generale divenuta via via sempre più pesante, complessa, contraddittoria, e in cui l'incipiente crisi veniva utilizzata dal padronato per una pressione di carattere politico e sindacale e che ha finito per creare zone di incertezza anche tra i lavoratori. E in particolare tra i lavoratori di questa fabbrica che pure è stata una delle più combattive nel corso delle lunghe lotte per i contratti integrativi e generali dei metalmeccanici.

Dal '60 in qua, dalla lotta degli elettromeccanici a quella dei 70 000 e poi a quella contrattuale, i lavoratori della Borletti hanno dato il loro contributo (490 ore di sciopero per lavoratore) e nel '62 la tenda elevata di fronte alla fabbrica di via Washington, in risposta alla serrata, è stata un punto di riferimento per tutto il movimento impegnato nella gloriosa lotta dei metallurgici. Queste battaglie hanno lasciato un segno profondo nelle coscienze, hanno sperimentato nuovi quadri, e la lotta delle operaie dei tachimetri è un indice evidente che anche l'incertezza presente sarà presto superata.

Ma che cos'è Borletti, come industriale, oltre che esponente oltranzista delle organizzazioni padronali? Borletti rimane, in sostanza, una dependance della Fiat. Sulla scia della Fiat ha tentato la sua chiusura di fine d'anno, ha anzi tentato di anticiparla mettendo in imbarazzo i suoi consoci torinesi che però gli hanno fatto sapere di « arrangiarsi », diffidandolo dal motivare la chiusura tirando in ballo la Fiat. E' quindi ripiegato sulla riduzione di orario.

Nonostante questo breve screzio col suo grande socio e committente, Borletti come esponente attivo del grande padronato milanese spinge per forza di cose a una « stabilizzazione » che abbia ancora come settore preminente quello automobilistico, ed è anzi così certo che questa preminenza ci sarà, che già lavora all'obiettivo di produrre un milione di apparecchiature di bordo. Lo « stellone » a cui guarda è la Fiat, e la Fiat lo ha ormai condizionato alle sue scelte. O va avanti o perisce. E il mezzo che gli sembra il « più idoneo » è quello di prendere per il collo il lavoratore: mediante ritocchi alle attrezzature e qualche investimento, e forse eliminando qualche frangia produttiva (nel caso quella rappresentata dalle sveglie) Borletti marcia sulla via del « milione », spremendo la forza-lavoro fino a un limite scandaloso.

Concentrare e specializzare la produzione e insieme aumentare il controllo sul lavoro colpendo il potere contrattuale operaio: ecco la linea padronale.

I « razionalizzatori » della C.G.E.

CGE — *Una squadra di « razionalizzatori dei metodi di avoro » inviata da una società od organizzazione specializzata in queste bisogne, è in questo momento all'opera all'interno della CGE (2500 operai e 1200 impiegati) fino a ieri grossa fabbrica produttrice di macchinario elettrico e apparecchiature elettriche varie. La CGE (Compagnia Generale di Elettricità) è sulla via di una profonda trasformazione.*

Voci per ora ufficiose, dicono che tra la CGE e l'Ansaldo San Giorgio di Genova, sarebbero in corso accordi di integrazione, per la formazione di due società commerciali allo scopo di concentrare e standardizzare la produzione mediante lo scambio di ordinativi. Di una società avrebbe la partecipazione maggioritaria l'Ansaldo e dell'altra la CGE (60 e 40 per cento del pacchetto azionario).

La produzione di grosso materiale rotante a corrente alternata passerebbe gradualmente allo stabilimento di Genova, mentre qui a Milano verrebbe sviluppata la produzione dei motori a corrente continua. Un tipico accordo per la specializzazione produttiva, in prospettiva di una standardizzazione di determinato materiale.

Ma chi sono i contraenti?

L'Ansaldo, è noto, è una società a partecipazione statale mentre nella CGE è prevalente il capitale americano rappresentato dal potente trust General Electris Co. (Nella CGE è però presente anche la Fiat con una interessenza del 20 per cento). L'integrazione, che non sappiamo ancora a chi giovi, avviene dunque ancora fra capitale privato, e per giunta straniero, e capitale pubblico, fatto purtroppo non raro e che il PCI non ha mai mancato di denunciare, per i pericoli di subordinazione ai privati delle imprese a partecipazione statale, alle quali la programmazione dovrebbe assegnare un ruolo pilota e preminente.

La CGE è comunque testimone del profondo sommovimento che sta investendo tutta l'industria metalmeccanica milanese e in particolare il settore dell'elettromeccanica pesante, produttrice cioè di beni di investimento.

La crisi ha investito con asprezza la CGE. Il carico di ordini (cifra base 14 miliardi) è diminuito di circa il 30 per cento. Il 70 per cento degli operai sono a orario ridotto, a 40 ore, altri a 44, 120 lavoratori sono sospesi a zero ore, 70 impiegati, di cui una parte in età di pensionamento, licenziati.

La manodopera altamente qualificata, ha avuto fino a ieri la prevalenza sul macchinario. L'integrazione con l'Ansaldo sembra dunque preludere a una trasformazione radicale. In questo momento l'abbassamento dei costi è però ottenuto mediante il taglio dei tempi e l'inasprimento dei ritmi di lavoro, mentre sono all'opera i « razionalizzatori dei metodi lavorativi ».

Una risposta operaia urge dunque anche qui, come del resto in tutto il settore della elettromeccanica pesante. Iniziative sono in atto. Gli attivisti FIOM hanno lanciato tra gli operai della CGE un referendum per una lotta unitaria e per smuovere la incertezza che sembra prevalere negli aderenti agli altri due sindacati, CISL e UIL, propensi piuttosto ad aspettare una iniziativa a livello provinciale (che peraltro sta anch'essa maturando).

Dicevamo che il settore della elettromeccanica pesante è oggi fra i più travagliati dalla crisi. Esso pertanto merita, e ne dà spunto la CGE, un discorso più dettagliato e insieme più generale. Riduzioni di orario e attacchi alla condizione operaia sono presenti in tutte le maggiori fabbriche del settore. Alla Ercole Marelli il 70 per cento degli operai sono a orario ridotto con una perdita globale settimanale di 32 mila ore, pari a 50 milioni di salari in meno.

Dal maggio scorso seicento operai sono stati licenziati e poichè — secondo la direzione — il rapporto operai-impiegati è mutato, toccherà anche a numerosi impiegati essere messi sul lastrico.

Tuttavia la Ercole Marelli, collegata alla Magneti Marelli che a suo tempo costituì in compartecipazione con la Fiat, con oltre 7000 dipendenti, e grande produttrice di macchinario elettrico, sta puntando a una forte espansione tanto da divenire al punto terminale dell'operazione, un complesso pari a 4 o 5 CGE messe assieme. Sta intanto costruendo una nuova grande fabbrica per turboalternatori e a Sesto San Giovanni sta riorganizzando ex novo un grosso reparto.

Anche qui l'attacco padronale viene portato al potere conquistato con le lotte contrattuali, e si ha perciò coscienza che una risposta tardiva finirebbe per creare sfiducia tra i lavoratori. E' però presente un altro fatto, questo: che partendo da una risposta a livello di fabbrica e di settore, il problema della difesa dell'occupazione e dei salari deve essere collegato a una prospettiva. Fabbriche come la CGE, Ercole Marelli, Sit-Siemens, Officine Adda di Lodi, TIBB, Olivetti-General Electric e IBM, attorno alle quali la FIOM ha realizzato un convegno per la precisazione di una piattaforma unitaria di lotta, lavorano al 70 per cento per grandi enti e industrie di stato (Enel, telefoni, elettromotori ecc).

Sorgono dunque grossi interrogativi. Come mai mancano commesse alla Siemens (tra l'altro fabbrica a partecipazione statale)? Sorprende la motivazione della direzione alla CI di ridurre l'orario perchè « un certo ministro » non aveva concesso certe commesse, a causa dei costi troppo elevati. Ma anche qui taglio dei cottimi, nuove limitazioni di libertà alla CI, frequenti spostamenti di lavoratori da reparto a reparto, è la politica dei Borletti e dei Marelli che viene perseguita. Si vogliono dunque ridurre i costi tagliando i salari. Come « audacia imprenditoriale », secondo il vanto di « 24 ORE », non c'è male.

Ancora: perchè non si dà corso a un vasto piano di riordinamento delle ferrovie? Perchè l'ENEL non effettua i previsti investimenti? Sollecite misure da parte di questi grandi enti (telefonici, elettrici e ferroviari), avrebbero certo impedito un arresto così drastico della produzione, una recessione così marcata. Ma certo il problema non si esaurisce qui.

Vengono a nudo i problemi sollevati con l'integrazione europea, i problemi della competitività che qui diventano motivo di crisi, perchè — e questo settore è illuminante in proposito — per anni si è perseguita una politica di costi bassi mediante bassi salari. Sono schemi che stanno andando in frantumi e le schegge volano. Il TIBB di Milano minaccia di smobilitare e per non perdere la manodopera qualificata tenta di assoldarla per i suoi stabilimenti di Baden. In realtà anche i padroni svizzeri del TIBB, dopo essersi per anni adagiati in una politica di bassi salari e di scarsi investimenti, sconfitti dalle lotte degli anni '60, si orientano ormai verso la specializzazione, riducendo il carico merceologico e puntando su processi standardizzati. Questo orientamento è documentato dalla nascita di un nuovo stabilimento a Vittuone, presso Milano, per la produzione di motori elettrici di piccola e media potenza.

Aumentano i licenziamenti

Il padronato sta procedendo rapidamente nei suoi piani per creare le condizioni di essere, domani come ieri, il dominatore del mercato di questi beni strumentali. La crisi ha imposto profondi mutamenti, ed esso li attua nel solo modo che conosce: concentrando e specializzando la produzione, investendo le aliquote di capitale fisso necessario per ridurre la manodopera con produzione in aumento, integrandosi tecnicamente e finanziarmente, e al limite ricreando un mercato di lavoro più favorevole ai padroni, dopo aver conosciuto e pagato lo scotto del pieno impiego.

Il padronato, « stabilizzandosi », prepara in definitiva altro materiale per una crisi più profonda e più estesa dell'attuale. Sono questi problemi che impongono una verifica a livello politico, alle forze che vogliono fare della programmazione uno strumento democratico per una occupazione stabile e crescente e non malthusiana come la vorrebbero i Borletti, i Quintavalle, o i Dubini dell'Assolombarda.

Ottanta licenziamenti al giorno: ecco la richiesta delle aziende metalmeccaniche milanesi da due settimane in qua. Eppure la disoccupazione fra i metalmeccanici era già salita del 10 per cento a fine '64: un lusso, dicono i sindacati, che ai padroni non si deve più permettere.

Romolo Galimberti

Domani il terzo servizio

La FIAT

di Aris Accornero

Società Fratelli Borletti

Capitale nominale: 1 miliardo e mezzo.

Partecipazione: FIAT 33 per cento.

Stabilimenti: Via Washington 70 (essenzialmente apparecchiature di bordo per auto e moto); Canegrate (spolettificio); San Giorgio su Legnano (macchine per cucire).

Presidente: Senatore Borletti (fratello di Aldo, presidente della Rinascente) noto ultras dell'Assolombarda. Fra i consiglieri d'amministrazione figura Mario Rossello, presidente della Edison.

Compagnia Generale di Elettricità

Capitale nominale: 8 miliardi.

Partecipazione maggioritaria: General Electric Co.

Partecipazione di minoranza: FIAT (20 per cento delle azioni).

Presidente Luigi Bruno (presidente della Holding Centrale); vice presidente Ames H. Goss. Fra i consiglieri, Vittorio Valletta e Gaudenzio Bono (FIAT).

Stabilimenti a Milano, Via Bergognone 34 (produzione di grosse macchine rotanti e statiche elettriche) e a Canegrate (lavatrici).

Fatturato e dipendenti CGE: 3000 dipendenti nel '58 con un fatturato di 14.358 milioni; 5190 dipendenti nel '63 con un fatturato di 31.064 milioni.

Fatturato per dipendente: 4,7 milioni nel '58 e 5,9 milioni nel '63.

CON PONTI PER BIGAMIA

Sophia Loren rischia l'arresto

Annullato dal Tribunale il suo matrimonio messicano che era stato trascritto in Italia

Carlo Ponti e Sophia Loren sono bigami. Come tali possono essere condannati e rischiano l'arresto. Lo ha deciso con una sentenza depositata ieri la prima sezione del Tribunale civile di Roma, presieduta dal dr. Arnaldo Maccarone, su richiesta del pubblico ministero Martino Ferraiuolo, specializzato in cause del genere (intervenne contro Ingrid Bergman e Roberto Rossellini e ha chiesto pochi giorni fa che venga dato torto a Dawn Addams nella causa di separazione con Vittorio Massimo).

La vertenza civile che riguarda Sophia Loren e Carlo Ponti è molto complicata. C'è un matrimonio, quello fra Ponti e la signora Fiastri; una separazione consensuale; un giudizio davanti alla Sacra Rota; un nuovo matrimonio, celebrato in Messico, questa volta fra Ponti e la Loren; un processo penale per bigamia, sospeso fino a oggi; una separazione, fra Ponti e la Loren, chiesta tanto dagli interessati quanto dal pubblico ministero, ma con obiettivi ben diversi; c'è infine la sentenza di ieri, che chiude la causa civile, dichiarando nullo per bigamia il matrimonio che Sophia Loren e Carlo Ponti celebrarono in Messico e riaprendo di conseguenza il procedimento penale.

Vediamo con più ordine.

PRIMO MATRIMONIO — Nel marzo del 1946 Carlo Ponti sposò Giuliana Fiastri, figlia di un generale. Dal matrimonio nacquero due figli.

LA SEPARAZIONE - Dopo pochi anni, prima ancora che all'orizzonte apparisse Sophia Loren, Ponti e la signora Fiastri si separarono consensualmente. Il produttore lasciò i figli alla moglie, nominandoli eredi universali.

LA SACRA ROTA — La signora Fiastri, per riacquistare in pieno la propria libertà tentò di ottenere dalla Sacra Rota la dichiarazione di nullità del matrimonio. Tanto in prima quanto in seconda istanza la richiesta venne respinta. Anche una terza domanda (la signora Fiastri arrivò a rivolgersi al Pontefice) ha avuto lo stesso esito.

SECONDO MATRIMONIO — Intanto Ponti aveva conosciuto Sophia. Fra i due fu firmato un contratto che legava l'attrice per dieci anni (fino al 1964) alla casa di produzione Ponti. Nel 1957 Sophia Loren e Ponti, oramai inseparabili, si trasferirono per qualche tempo negli Stati Uniti, lasciando in Italia due procure, che spedite in Messico, a Ciudad Juarez servirono per il loro matrimonio, avvenuto nel settembre di quell'anno.

LA DENUNCIA — La signora Luisa Brambilla, milanese, il parrucchiere genovese Giuseppe Salamida e l'avv. Nello Orlandi, di Chieti, appena avuta notizia del matrimonio messicano denunciarono Ponti per bigamia e Sophia Loren per concorso nello stesso reato. La istruttoria sulla denuncia dei tre supermoralisti si svolse a Roma e i due furono rinviati a giudizio. Portato in Tribunale, però, il processo fu sospeso in attesa che si definisse la vertenza civile iniziata nel frattempo.

TRIBUNALE CIVILE — Ponti e la Loren, appena saputa la notizia, si rivolsero al Tribunale civile di Roma. Chiesero che il matrimonio messicano fosse dichiarato nullo, perchè nulle erano le procure in base alle quali era stato celebrato. In tale modo, non essendo mai stato celebrato quel matrimonio (tale significato ha la dichiarazione di nullità) la denuncia per bigamia sarebbe caduta automaticamente. Nel giudizio intervenne, però, il pubblico ministero Ferraiuolo, chiedendo anch'egli la dichiarazione di nullità del matrimonio, ma con ben diversa motivazione: Sophia Loren e Carlo Ponti, sostenne, si sono sposati regolarmente; il matrimonio è però nullo, perchè Ponti era già sposato.

LA SENTENZA DI IERI — Il Tribunale, con la sentenza di ieri, ha dato ragione al p.m.: dunque Sophia Loren e Carlo Ponti sono bigami — il reato comporta due anni di carcere — e come tali saranno quasi certamente condannati non appena riprenderà il suo corso il processo penale. L'acquisita nazionalità francese non cambia affatto la posizione di Ponti davanti alla legge. Ma non impedisce al produttore di sposare Sophia in Francia.