

OPERAI CONTRO

giornale per il collegamento e la lotta degli operai contro lo sfruttamento

ITALTEL - A stragrande maggioranza

Gli operai dicono NO al contratto di solidarietà

Riduzione d'orario con riduzione di salario. Il salario si riduce realmente, la produzione invece aumenta: cresce l'intensità dello sfruttamento

Italtel, settore telefonico, azienda di 30.000 operai ridotti a meno di 20.000 e con 5.000 esuberanti. Stabilimenti e distaccamenti di installazione sparsi in tutta Italia, con i due più importanti a Milano e Castelletto D'Orba.

Il 14 giugno la FLM ed il coordinamento nazionale Italtel avevano definito con l'azienda un "contratto di solidarietà" che prevedeva 35 ore settimanali di lavoro ed una riduzione salariale di 25.000 lire mensili.

Il giorno successivo la FIM usciva con un volantino in cui definiva tale contratto come "il più consistente ed importante accordo in Italia e in Europa". Nello stesso volantino si affermava che "nonostante le forti resistenze padronali e le incertezze presenti nella stessa FLM ed in alcuni CdF a far dell'occupazione e dell'orario il punto cardine delle richieste sindacali", si era riusciti a raggiungere il traguardo.

Nel giro di pochi giorni, convocate le assemblee delle fabbriche del gruppo, la situazione si ribalta: a grande maggioranza i lavoratori dicono NO all'accordo.

Immediatamente si scatena la serie delle accuse. La CISL e la UIL accusano la FIOM regionale e i delegati FIOM di aver sabotato l'accordo per non averlo sostenuto con determinazione. La FIOM nazionale, d'altra parte, il suo giudizio l'aveva emesso all'atto della firma sul testo del contratto attraverso Garavini, responsabile FIOM all'interno della FLM.

L'amministratore delegato dell'Italtel, Marisa Bellisario, interviene nella vicenda sostenendo che il rifiuto espresso dai lavoratori è da addebitarsi "a qualche errore nella comunicazione" (Repubblica, 5 luglio).

La morale di tutte queste polemiche è che a causa degli attriti tra le varie correnti sindacali, gli operai si erano trovati ad esprimere un giudizio sul contratto di solidarietà più importante d'Italia e d'Europa in una situazione più libera da pressioni sindacali e partitiche. Il risultato è stato un netto rifiuto.

Riassumiamo le ragioni di questo rifiuto così come sono emerse dalla testimonianza di un delegato dello stabilimento di Milano.

Già dal 1981, i lavoratori dell'Italtel lavoravano 38 ore e mezza la settimana. Per raggiungere questo obiettivo avevano sacrificato 72 ore di festività, che sono state tradotte in 18 minuti di riduzione oraria al giorno. L'azienda aveva messo a disposizione le 40 ore di riduzione del contratto nazionale che venivano utilizzate per il ponte di Natale.

La nuova piattaforma prevedeva 35 ore settimanali, unitamente ad una richiesta salariale di 102 mila lire medie di aumento, tese a compensare la perdita di 25 mila lire derivante dal contratto di solidarietà. Questa piattaforma era stata approvata nelle assemblee dei lavoratori che, però, vi erano intervenuti in misura del 30%.

Nel contratto, siglato dall'FLM e dal Coordinamento Nazionale Italtel, l'azienda ha invece cominciato col riprendersi le 40 ore del ponte di Natale, utilizzando per tale periodo di chiusura la cassa integrazione.

La richiesta salariale è stata scorporata dal contratto, aprendo una trattativa a parte che attualmente è ferma alla controproposta padronale di 65 mila lire medie, a partire da 35 mila lire per il 3° livello operaio. Il tutto ripartito per il 40% sul 3° elemento e per il 60% sull'accantonamento annuo.

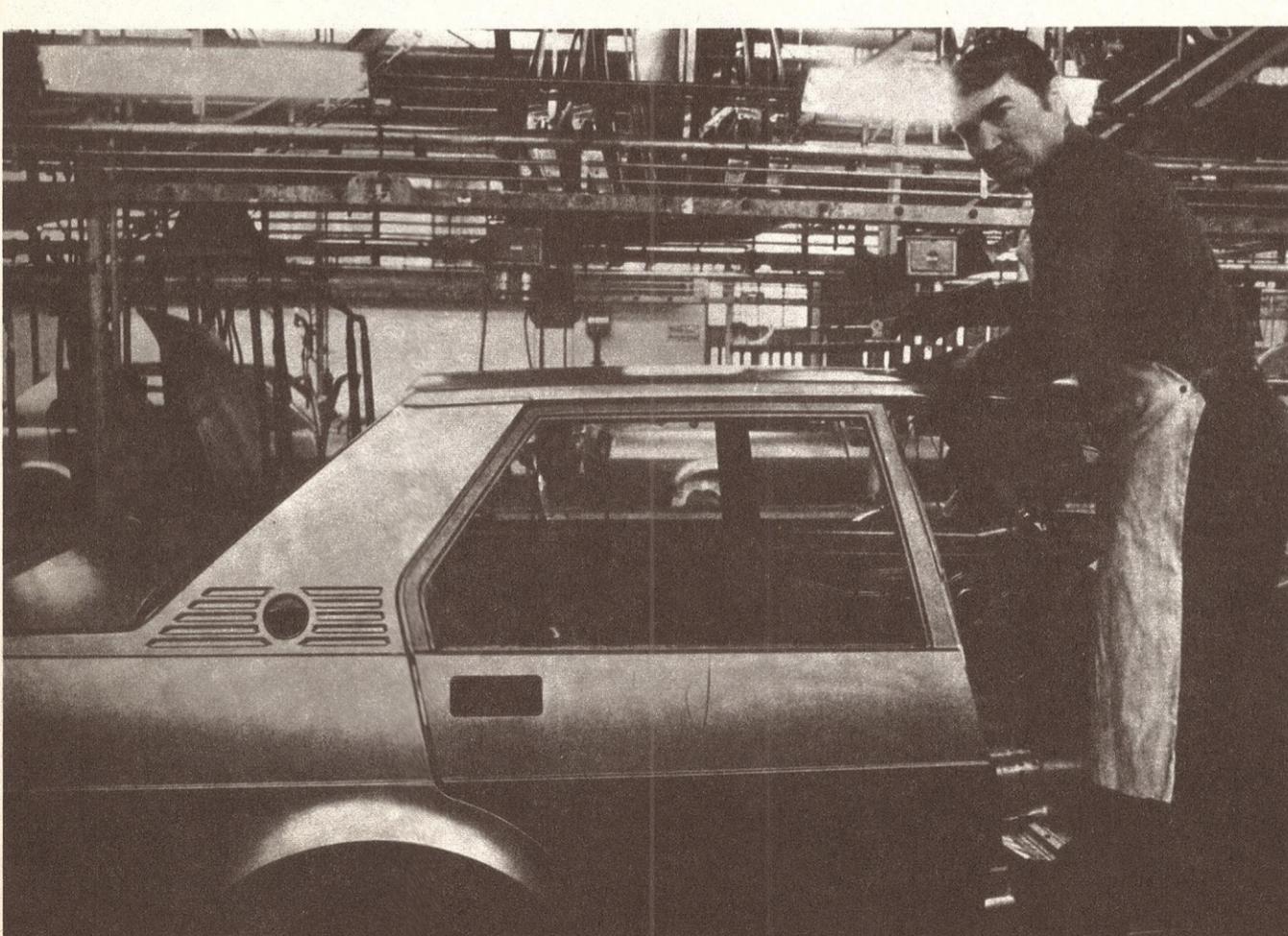
Il punto su cui si è più concentrata la critica è quello che riguarda la retribuzione indiretta: infatti, non solo la nuova retribuzione diretta, ma anche le ferie, la 13^a mensilità, i premi, le liquidazioni ecc. saranno commisurate a 35 ore. Inoltre viene conglobato nel contratto la disponibilità alle esigenze aziendali di una più vasta mobilità e produttività.

La mobilità e l'aumento dei ritmi hanno determinato una generale sfiducia nella possibilità futura di recuperare gli operai esuberanti, poiché un maggiore sfruttamento ne genera sicuramente di nuovi.

Nelle assemblee gli interventi sono stati per lo più critici verso l'accordo e i lavoratori contrari costituivano il 92% dei votanti.

Dal contenuto di queste critiche si può intravedere l'affiorare della convinzione che il meccanismo di espulsione

(continua in ultima pagina)



Sindacato e politica industriale

Il sindacalismo italiano ha scoperto un'altra formula magica per condizionare e determinare i processi di ristrutturazione in atto nelle fabbriche: la richiesta di una politica industriale che salvaguardi la produzione, la presenza sul mercato, i conti economici positivi, ecc., per garantire l'occupazione e il lavoro.

Questo approccio dei sindacati ai processi di ristrutturazione ha un antico retroterra culturale e storico. Il sindacato ha sempre avuto la necessità di inserire la contrattazione immediata in un quadro più ampio di prospettive. Solo in determinati momenti ed in presenza di influenti forze operaie, che si muovevano verso un rovesciamento del sistema capitalistico, anche il sindacato ha posto come sua prospettiva generale l'abolizione del lavoro salariato.

Ma sono stati brevi passaggi in fasi acute di crisi economica e politica; viceversa, la prospettiva generale in cui i sindacati hanno svolto la loro azione rivendicativa si è sempre svolta nell'ambito del riconoscimento che il sistema del lavoro salariato andava si riformato ma complessivamente difeso.

Il livello di riforme da introdurre ha seguito i tempi di sviluppo del capitale: più audaci nelle fasi di ascesa del ciclo, più contenute nei momenti di crisi. Dalla programmazione al controllo sugli investimenti ed ora alla politica industriale. Il sindacato è "maturato", nel senso che la sua adesione ai cosiddetti problemi reali dell'economia è oggi molto più esplicita di ieri. Negli anni della programmazione e delle riforme era presente ancora il mito di un "governo sociale" dell'economia, di una politica economica meno determinata dalle leggi di mercato e dal livello del profitto.

Oggi non ci sono più gli spazi per queste strategie. Si assiste, da parte del sindacato, ad un'impostazione delle vertenze sulla ristrutturazione in cui vengono posti i classici problemi di gestione capitalistica delle imprese: potenziamento della commercializzazione dei prodotti per conquistare il mercato, abbattimento dei costi di produzione utilizzando più intensamente la forza-lavoro, investimenti finalizzati ad aumentare la produttività. Le relazioni industriali sviluppano il paradosso di uno scontro tra coloro che sanno fare meglio il mestiere del capitalista e molte volte le indicazioni sindacali sull'utilizzo flessibile degli operai per aumentare il rendimento spaziano le direzioni aziendali, che non credevano di poter arrivare a tanto... Si arriva così ad accordi in cui, in presenza di precise scelte di politica industriale, si dà mano libera ai licenziamenti mascherati, all'intensificazione dello sfruttamento.

È il concetto stesso di politica industriale che va messo in discussione. Le scelte industriali sono necessariamente scelte economiche dette da precise necessità di realizzazione del capitale impiegato, e queste necessità sono l'unica base pos-

sibile dei processi di ristrutturazione; il sindacato finisce naturalmente per accettarle, collaborando con le direzioni aziendali per sottomettere gli operai a quelle necessità.

Le "battaglie" della politica industriale trovano anche fra gli operai dei sostenitori. L'illusione di potere, con qualche ora di sciopero, assicurarsi l'avvenire costringendo il padrone a mettere per iscritto che quella fabbrica non chiuderà o che quel tipo di produzione non verrà ridimensionata, è molto forte ed è il risultato della totale sottomissione dell'operaio alla macchina ed al suo specifico prodotto: la merce. Si mangia finché si produce e si produce finché serve all'accumulazione capitalistica. Per conseguenza, l'accumulazione dà lavoro, e una politica industriale sana è la base necessaria per accrescere il capitale e sviluppare l'occupazione. Il rovesciamento è compiuto: non è l'operaio che lavorando per il padrone lo arricchisce, ma è il padrone che arricchendosi mantiene in vita gli operai.

Fortunatamente, questo modo di ragionare, derivato dal più classico pensiero economico borghese, ha nella realtà i suoi punti deboli. Più gli operai vengono sfruttati, più lavorano, più rendono esuberante una parte di essi, più contribuiscono ad elevare il capitale e più questo, per continuare ad accumularsi, tende a consumarli più intensamente nelle fabbriche ed a ridurre il salario, più macchine introduce nella produzione, più svalorizza la loro forza-lavoro dequalificandola. Tutto ciò fino alla crisi economica in cui, per riprendere l'accumulazione a nuovi livelli, una parte di capitale e forza-lavoro deve essere distrutta.

Di fronte a questo evolversi della base economica la "politica industriale", così decantata dal sindacato, si manifesta sul versante della salvaguardia del futuro occupazionale come una vera e propria presa in giro, mentre su quello del miglior funzionamento aziendale non è altro che un intervento diretto degli organismi sindacali per rendere più razionale lo sfruttamento operario.

La lotta di resistenza degli operai va inserita dentro la critica dell'economia politica: una critica generale al funzionamento del modo di produzione odierno. Dietro la semplice contrattazione fra venditore e compratore di forza-lavoro, stanno l'operaio ed il capitalista, l'immiserimento del primo è condizione dell'arricchimento del secondo, ed è proprio nella condizione in cui oggi gli operai sono costretti a vendersi ed a lavorare o a finire sul lastrico che si intravedono i più profondi rapporti sociali specificamente capitalistici. Da qui l'importanza di chiarire fra gli operai che le proposte di politica industriale, di utilizzo degli impianti, delle scelte del tipo di produzione, non fanno altro che sancire la loro completa sottomissione agli interessi dell'accumulazione capitalistica.

E.A.

Referendum all'Italtel

Mentre andiamo in macchina apprendiamo che la FLM ha indetto per il 18 e 19 luglio un referendum all'Italtel. Dopo il NO delle assemblee, i sindacati, unitariamente, giocano la carta della democrazia per imporre a tutti i costi il loro accordo. Dopo l'italsider di Bagnoli, anche all'Italtel si verifica in che misura i sindacati tengono conto della volontà degli operai.

Gruppo FALCK

*Nell'84 +27% di produttività
Nell'85 2141 esuberanti (31%)*

La direzione della Falck ha comunicato l'intenzione di arrivare entro la fine dell'86 ad una riduzione del personale di 2.141 unità, di cui 1.300 entro settembre '85, su di un organico che in tutto il gruppo Falck conta di circa 7.000 unità.

L'allontanamento dalle fabbriche degli "esuberanti" è previsto sia in tutti gli stabilimenti, sia nella direzione generale di Milano ed interessa soprattutto i settori del "nastro", dei raccordi in ghisa, oltre al drastico ridimensionamento delle officine di manutenzione.

L'intenzione di effettuare il taglio sugli organici, che l'azienda aveva in un primo momento annunciato come licenziamenti, avviene dopo che per anni abbiamo assistito ad una vera e propria emorragia di lavoratori dalle fabbriche, dovuta alle leggi sul "pre pensionamento" a 55 anni prima, a 50 anni poi; un processo che ha portato all'allontanamento di migliaia di lavoratori in pochi anni, in cambio dell'assunzione di poche centinaia di operai, in maggioranza ex lavoratori della Breda Siderurgica e della Broggi.

Per dare un'idea di come questa operazione abbia portato ad un drastico peggioramento delle condizioni di lavoro, basta ricordare che nel corso dell'84 la produttività è aumentata in media del 27% per dipendente.

Ora la Falck, oltre a denunciare aumentate difficoltà per la vendita dei suoi prodotti sul mercato, si trova indebitata verso le banche per circa 600 miliardi, a causa so-

prattutto dell'aumento del costo del rottame e dell'energia elettrica che servono per produrre acciaio.

A fronte delle dichiarazioni dell'azienda, il sindacato non ha esitato un attimo nel buttarsi a capofitto per cercare di risolvere i problemi del nostro padrone.

Dopo tre settimane dalla comunicazione della Falck non è stata dichiarata nemmeno un'ora di sciopero, in compenso le trattative vanno avanti a ritmo serrato con il sindacato impegnato da una parte a muoversi perché arrivino dallo stato i finanziamenti che possano sanare almeno in parte l'esposizione verso le banche, mentre sul tavolo delle trattative cerca di strappare all'azienda qualche "esuberante" in meno con la speranza che, contando sul prepensionamento di circa 900 lavoratori entro l'86, la situazione si sistemi senza grandi traumi. In ogni caso è ormai evidente che il sindacato non contesta tanto il diritto dell'azienda di buttare sulla strada una parte dei suoi dipendenti, quanto il numero dei lavoratori da allontanare e la forma da usare.

Ma se la situazione è senz'altro grave per i lavoratori che in un modo o nell'altro verranno allontanati dalla fabbrica, per quanti rimarranno sul posto di lavoro il futuro non si prospetta certo roseo: la Falck ci tiene infatti a sottolineare che è intenzionata a mantenere gli stessi livelli produttivi con 2.141 lavoratori in meno.

Un operaio della Falck Unione

PHILCO Bergamo

*La fabbrica funziona sempre
Dopo l'ultimo accordo
ancora meglio*

Che i licenziamenti siano inevitabili nella società capitalista è un dato evidente anche al più arretrato degli operai. Ma che il sindacato li avalli senza opporre la minima resistenza e addirittura li reputi necessari per salvare "almeno una parte dell'occupazione" è il peggior modo per rendere servizio agli operai.

Anche in Bergamo e provincia si stanno sperimentando le conseguenze del collaborazionismo sindacale. Alla Magrini, Imec, Olmi, Fbm sono stati siglati accordi che prevedono riduzioni di organico, alla Dalmine 500 lavoratori sono stati prepensionati senza che il sindacato pretendersse un solo reintegro, alla Philco sta passando sotto silenzio un accordo che espelle 700 lavoratori.

Cosa stia succedendo alla Philco è facilmente intuibile: la crisi aziendale si risolve con il sacrificio di posti di lavoro.

Nel '77 la Ecufin (società a capitale iraniano) rileva la Philco dalla Bosch. In quel periodo i padroni tedeschi giustificaron la cessione dell'azienda indicando "l'eccessiva ostilità" dei lavoratori bergamaschi come causa principale della loro rovina. E avevano ragione! Gli operai Philco erano la cancrena dentro una parte di provincia; conquistavano avanzamenti salariali e normativi, influenzavano e partecipavano alle lotte di operai in altre fabbriche.

Con l'ingresso degli iraniani si dà corso ad un nuovo modello di relazioni industriali; con la complicità di alcuni quadri sindacali le avanguardie e gli operai più combattivi vengono espulsi, le linee di montaggio vengono ristrutturate (con denaro pubblico a tasso agevolato). La Philco diventa per alcuni anni un modello di efficienza: calo delle ore di sciopero dal '77 all'82, ripresa in grande stile dei profitti.

Tuttavia ciò non è servito a scongiu-

rare i pericoli derivati da una crisi ormai generalizzata e da una concorrenza sempre più agguerrita. L'offerta di prodotto supera la domanda, i colossi multinazionali degli elettrodomestici controllano l'80% del mercato, per la Philco e gli altri piccoli produttori (Indesit, Candy) inizia l'agonia.

Dal primo manifestarsi della crisi la FLM e il CdF danno il via "all'attuazione di misure politiche e sindacali che abbiano come obiettivo la salvaguardia della Philco e delle sue produzioni" come unico terreno di difesa dell'occupazione. Non una parola viene spesa sulle cause reali dei licenziamenti.

Inevitabilmente, i lavoratori vengono coinvolti nei piani di recupero della competitività aziendale: cassa integrazione, mobilità, aumenti di produttività. Ma ciò non basta a ristabilire il grave dissesto finanziario.

La ECUFIN minaccia di cedere l'azienda, ma le condizioni alle quali un qualsiasi capitalista possa essere interessato a rilevare la Philco sono quelle imposte dal mercato e del sacro profitto. L'espulsione massiccia di lavoratori diventa la premessa delle trattative per l'ingresso in Philco di "compagni qualificate" in grado di garantire la continuità produttiva; è su queste basi che viene sottoscritto l'accordo del 23 maggio che prevede la CIS a zero ore (a perdere) per 700 dipendenti. Indubbiamente i licenziamenti sono un'ottima base su cui ragionare in vista della ripresa dei profitti.

L'esperienza Philco è uno dei tanti esempi delle sconfitte causate dalla politica sindacale e dall'immobilismo nelle fabbriche, anche questa dimostra che i lavoratori non possono più delegare la difesa dei propri interessi alle direzioni sindacali ma cercare un terreno di organizzazione contro ogni attacco padronale.

Un operaio di Bergamo

FIAT Torino

*Gli operai non ne possono più
Sciopero!*

Siamo nel mese di aprile, in carrozzeria a Rivalta su una linea della "UNO" viene introdotto il nuovo motore "Turbo"; i modelli da montare su questa linea salgono così a tre: oltre al Turbo, infatti, già si montava il normale a benzina e il diesel.

La nuova lavorazione si dimostra particolarmente difficilissima, e con i ritmi imposti dell'azienda, gli operai si trovano spesso in difficoltà: non riescono a stare dietro alla cadenza della linea. A questo bisogna aggiungere la varietà di particolari e delle rifiniture sui diversi modelli. Su tutta la linea si verificano in continuazione degli intoppi. La misura è colma. Per cui oltre mille operai si ritrovano ad abbandonare le lavorazioni e ad incrociare le braccia, dietro la semplice affermazione "Non ce la facciamo più!". - I delegati vengono cercati e interessati del fatto e delle motivazioni; lo sciopero è incominciato dopo circa tre ore dall'inizio del turno e andrà avanti sino alla fine del turno.

L'incontro dei delegati con la direzione si risolve con un nulla di fatto, infatti sulla revisione dei tempi la Fiat non transige, poiché questi sono determinati dal computer (così testualmente riferiscono i delegati). Inoltre a Mirafiori, asserisce la direzione, tutto filo liscio e senza problemi; tutt'al più in via transitoria si possono studiare accorgimenti particolari dove attualmente si verificano "problemi tecnici". A fronte di queste posizioni espresse dalla direzione per bocca dei delegati, gli operai vanno avanti con scioperi di due ore al giorno per tutta la settimana (partecipazione del 100%), poi tutto si conclude con un nulla di fatto.

A distanza di due mesi circa, a giugno, con la sostituzione del 'Fyre' al posto del motore normale, si verifica una situazione analoga. Anche il nuovo motore presenta delle difficoltà di montaggio sulla scocca, rispetto al precedente, ma i tempi e le cadenze della linea stabiliti dalla direzione devono essere rigorosamente rispettati, perché la "UNO" tira sul mercato e i profitti sono alti. Ancora una volta gli operai non ne possono più e fermano la linea. Dopo una settimana di scioperi con due ore su un turno, tutto torna alla normalità, la direzione non concede nulla, tranne qualche piccola modifica che lascia invariati i tempi di lavoro e i problemi per gli operai. I delegati non propongono niente, anzi circola la voce minacciosa della mandata a casa per i reparti a monte, Verniciatura, Lastratura e Presse. Gli operai ritornano al lavoro.

Malgrado il sindacato, gli operai

sono stati in grado di scioperare per ben due volte nel giro di due mesi, e di questi tempi non è poca cosa. Malgrado il sindacato dicevamo, poiché esso era interessato a tutt'altra faccenda di tipo referendario e non aveva tempo per queste "piccolezze". Proprio per l'assenza delle varie componenti sindacali, dalla "destra alla sinistra", lo sciopero risulta senz'altro quanto di più spontaneo si possa immaginare: infatti gli operai si sono mossi sulla base dell'organizzazione più naturale per loro, quella che esiste in fabbrica e che è determinata dall'organizzazione del processo produttivo.

Oltre un migliaio di operai costretti nel corridoio della linea, legati ad un lavoro a catena e ai tempi imposti dalle macchine, costituiscono la organizzazione più immediata e naturale, l'unica su cui oggi si trovano a potere contare per cercare di opporsi in qualche modo al padrone. Dopo anni di organizzazioni sindacali e di sinistre cosiddette extraparlamentari, lo scontro tra operai e padroni nella crisi, oggi, si ripropone nei termini più primitivi e immediati dal punto di vista organizzativo: niente parole d'ordine "tradizionali", niente trionfalismi, niente bandiere al vento. Ma operai costretti dalla necessità della crisi ad incrociare le braccia, a sostenere uno scontro che si configura sempre di più come la sopravvivenza di una classe sull'altra.

Abbiamo detto costretti e sottolineiamo questo fatto, poiché gli operai sono stati portati alla lotta, quando lottare oggi è più che mai per essi difficile. C'è sempre il rischio del licenziamento, degli spostamenti punitivi per chi alza la testa e per i "lavativi"; nonché della C.I.G. Il ricatto della disoccupazione è sempre crescente. Ma, nonostante tutto ciò, non potevano fare a meno di scioperare: per questo parlamo di "necessità imposta dai fatti" (e non di soggettività operaia tanto cara ai "sinistri"). Oltre mille operai, che vivono le stesse condizioni di tutti gli operai della Fiat, si sono fermati compatti: ma non ci sono stati comizi o discorsi trascinanti, come eravamo abituati qualche anno fa; uno sciopero quasi silenzioso, senza tentativi di coinvolgere le altre linee.

Lo scontro, che nella crisi si fa sempre più necessario, non segue gli schemi classici a cui da anni siamo abituati. Le scadenze dei contratti nazionali e aziendali, le lotte per il fisco e le riforme ci avevano abituato a una periodicità di scontro, ad una cadenza quasi costante di scioperi e lotte alle quali, le organizzazioni sindacali e non, contri-

buivano con discorsi infiammati, striscioni, slogan, passeggiate lunghe e bandiere al vento: una sorta di rituale che serviva, in un periodo in cui la crisi non era ancora manifesta, a ripartire tra gli operai le briciole della gran massa di profitti estorti ai loro lavori dai padroni.

Oggi le cose sono cambiate: si cominciano ad avvertire in modo evidente i primi effetti della crisi economica: aumento del protezionismo e delle guerre commerciali per la più aspra competitività sui mercati, taglio dei salari operai, ristrutturazioni sempre più rapide, aumento di produttività e sfruttamento degli operai, più disoccupazione. Sono spariti i gruppi cosiddetti rivoluzionari; il sindacato, dedito sempre più a difendere le tre P (produttività, profitti e professionalità) riscuote sempre meno consensi tra gli operai, ma riesce in qualche modo ancora a mediare tra gli interessi padronali e operai.

Qualcosa è certo cambiato, in realtà, dal momento che le precedenti scadenze di lotta contrattuali sono saltate; si è inceppato il meccanismo per cui si alternano a periodi di "tranquillità" i periodi stabili di sciopero. Gli operai alla Fiat non partecipano più alle iniziative delle scadenze sindacali.

Per contro, a fronte di questa "apatia e rifiuto" di tali iniziative, ci troviamo davanti gli episodi di sciopero spontaneo di cui stiamo parlando, che riteniamo essere le prime avvisaglie di uno scontro totalmente nuovo, nella sua radicalità, tra capitale e operai.

Abbiamo detto che non si trattava di gruppi cosiddetti rivoluzionari, né sindacalisti di "sinistra", ma soltanto la cruda necessità di operai che avvertono di non potere continuare ad andare avanti così. Per adesso lo sciopero è finito. Difatto, il livello di crisi attuale presenta ancora dei margini di manovra, di mediazione tra le parti, i padroni attraverso il governo, il sindacato e le aristocrazie sociali riescono a mediare illudendo gli operai con promesse di un futuro migliore: i salari vengono riconosciuti al ribasso ma ancora con una certa gradualità, la C.I.G. dà un certo respiro ai licenziamenti in tronco; il capitale, nei limiti del possibile, sinché può, cerca di nascondere la sua vera natura. Su queste considerazioni che riguardano la Fiat, una tra le più grandi concentrazioni di operai e di capitale di tutta Europa, riteniamo necessario aprire un dibattito. Di fatto non possiamo ritenere chiusa la discussione con queste brevi note su una questione così importante.

Un gruppo di compagni di Torino



ZAFFERRI Parma

Cronaca di un contratto: come si svolgono le trattative

Nel momento in cui scrivo, il contratto non è ancora stato firmato. Premetto che non sono un delegato di fabbrica, per cui non avendo la possibilità e la libertà di spostamento dei delegati, la mia conoscenza è limitata a ciò che succede all'interno della fabbrica.

La piattaforma aziendale venne detta in una assemblea pre-natalizia. Fu la prima della serie. I punti principali che mersero da quella discussione erano questi:

1) orario di lavoro. I delegati del CdF hanno voluto inserire la richiesta di una riduzione di 40 ore su base annuale che dovevano aggiungersi al periodo di ferie. Niente di male in questa richiesta: solo che la riduzione di orario di 40 ore è già prevista dal contratto nazionale firmato e approvato lo scorso anno. Si inserisce cioè nella piattaforma un diritto che di fatto è già stato acquisito;

2) contratto di solidarietà. Questa è stata una richiesta specifica di un componente CGIL del CdF. Egli affermava che "bisognava mettere le mani avanti su future e possibili crisi aziendali per evitare di farci cogliere impreparati".

Per eventuali richieste di riduzione di personale insomma, il sindacalista ha voluto esplicitare la richiesta di distribuire su tutti gli operai sia la riduzione delle ore lavorate che la corrispondenza di riduzione del salario, in sostituzione del normale ricorso alla cassa integrazione guadagni.

Questa proposta veniva rimarcata da una delegata che portava come esempio di giustificazione l'esperienza di altre fabbriche della regione dove i contratti di solidarietà sono già stati applicati. E questo anche se, come ella stessa ha tenuto a sottolineare, i risultati di questa "nuova invenzione sindacale", sono stati per gli operai fallimentari: non solo le fabbriche non si sono risollevate, ma sono addirittura fallite ed i licenziamenti sono stati praticamente rinvolti nel tempo, senza nem-

meno lo sollievo della CIG;

3) salario. Il sindacato e il CdF hanno proposto 70.000 lire. In assemblea non si è fatto alcun accenno al loro scaglionamento in tre anni. Noi pensavamo che ci venissero in tasca subito, ma così non è.

Quel giorno in assemblea il problema era di come distribuire le 70.000 fra le diverse fasce di operai. La grande maggioranza era favorevole ad un aumento uguale per tutti e così la piattaforma venne votata e approvata. Nel testo presentato nelle trattative invece si legge che le 70.000 saranno distribuite su due fasce, e precisamente: 60.000, per le categorie E,D; e 75.000, per le categorie C,B,A. Per tutti vale naturalmente lo scaglionamento in tre anni.

Dopo il primo incontro all'Unione Industriali, i padroni hanno posto una pregiudiziale per il proseguimento delle trattative: che venisse effettuato, sulla macchina sei colori (litografica) acquistata recentemente, un cambiamento dell'orario di lavoro. Dalle attuali 9 ore di produzione giornaliera, si doveva passare a 13 ore e 20 minuti effettuati da due squadre che dovevano garantire una produzione di 6 ore e 40 minuti per 6 giorni alla settimana. Per mettere insieme le due squadre i padroni hanno chiesto di utilizzare gli operai del reparto stampa, togliendo un addetto per ogni macchina da stampa, distribuendo sugli altri l'onere del lavoro aggiuntivo.

La "proposta" è stata portata in assemblea dove la maggioranza del reparto si rifiutava di effettuare tale orario di lavoro sia per i disagi che esso crea, sia per i carichi aggiuntivi di lavoro. A questo punto è interessante notare che se inizialmente il CdF appoggiava la posizione espressa dagli operai in assemblea, successivamente ha cercato di convincere gli stessi ad accettare la richiesta padronale.

Nell'assemblea infatti, indetta per l'occasione, il CdF ci informò di tutti i pericoli che si prospettavano in caso di mancata accettazione (blocco del con-

tratto, spreco di molte ore di sciopero, non si favorisce così l'occupazione, il 6 e 40 è già stato applicato nelle altre fabbriche, e cose di questo tipo). Era cioè lo stesso CdF che cercava di dividere gli operai con posizioni disfatiste. Nonostante gli "inviti" (chiamiamoli così) del CdF ed un ulteriore compromesso sull'orario di lavoro, non si raggiungeva un numero soddisfacente di volontari per formare l'organico per la nuova macchina. Nel frattempo la ditta ha fatto sapere che "o si trovano lavoratori volontari, oppure si faranno liste precettate".

Su questo problema le trattative si sono rotte.

Per quanto riguarda gli aumenti salariali, i rappresentanti della Zafferri hanno offerto: 40.000 per le categorie E,D; 50.000 per la categoria C; 60.000 per le categorie A,B.

Ora le trattative sono ferme. L'azienda afferma che se non c'è disponibilità da parte delle ditte (leggi profitti), allora essa non è disponibile ed elargire aumenti che sono, secondo lei, "il livello medio alto".

Voglio aggiungere infine alcune considerazioni. Quello che si può capire da questa cronaca è questo. Che ad ogni scadenza contrattuale, il problema maggiore per padrone e sindacato è il rinnovo della "pace sociale" in fabbrica, anche se, con la crisi, ciò diventa più difficile. Sacrifici per far crescere la produttività, ritmi di lavoro più intensi, salari da fame. E tutto perché i nostri padroni possano accrescere i profitti aumentando a loro vantaggio quella parte di giornata lavorativa che ci viene estorta. E il sindacato, che in fabbrica si presenta ancora come il difensore dei nostri interessi, in realtà salvaguarda solo i profitti di chi ci sfrutta.

Un operaio della Zafferri

Dal giornale "Spazio libero", periodico parnese d'informazione operaia

MAGNANI Bergamo

Operai che non vogliono gettare la spugna

Lavoriamo in una azienda denominata Magnani SpA, che opera nel settore delle applicazioni tecno-plastiche; occupa una posizione di prestigio sul mercato nazionale e in prospettiva si sta attrezzando a livello tecnologico per competere sui mercati internazionali.

L'organizzazione del lavoro ruota su 3 turni, i 100 dipendenti sono, nella maggioranza, ex contadini e operai che provengono dal settore edile.

Nel 1976 (periodo di massima espansione occupazionale dell'azienda) vengono assunti numerosi giovani che rompono da subito il clima paternalistico esistente in azienda, costituendo il CdF e sviluppando le prime lotte interne su salario e qualifiche.

Le tappe più significative di questi ultimi anni hanno visto il CdF e i lavoratori opporsi alla politica di scambio delle confederazioni sindacali respingendo la logica dei tetti programmati, l'accordo Scotti dell'83 e il decreto Craxi del 14 febbraio.

I fatti - maggio 85

L'assemblea dei lavoratori approva la piattaforma aziendale presentata dal CdF che richiede aumenti salariali uguali per tutti, riduzione dell'orario di lavoro e aumento degli organici di produzione.

I lavoratori si mobilitano da subito contro una serie di operai che svolgevano lavoro straordinario.

Il clima si inasprisce quando una squadra di operai viene colpita da 3 giorni di sospensione per aver protestato contro la carenza degli organici fer-

mando un impianto di produzione. La gravità del fatto, congiunta al peggioramento delle condizioni di lavoro accumulate in questi mesi, ha dato vita ad una risposta unitaria e di forza dei reparti produttivi.

La rabbia trattenuta da mesi trova in questa risposta una possibilità di espressione organizzata. Gli operai percorrono tutti i reparti alla ricerca dei crumiri che non volevano unirsi allo sciopero e occupano gli uffici contro i "fantozzini" da sempre riluttanti ad ogni forma di protesta. La lotta prosegue, a cavallo dei diversi turni di lavoro, con i blocchi dei cancelli.

Dopo una settimana di agitazioni, l'azienda convoca il CdF in sede confindustria e lo accusa di esasperare i conflitti all'interno dell'azienda avvertendolo che il "68" è ormai passato. In questa sede l'azienda dice no al ritiro dei provvedimenti disciplinari e alle richieste espresse nella piattaforma aziendale.

Alcune riflessioni

Questa lotta, così come altri episodi di resistenza operaia contro lo sfruttamento, smentisce le propagande di regime fatte circolare dai vari Bocca che assicurano la fine del corpo sociale e politico della classe operaia.

Il movimento reale degli operai è ignorato da tutte le cronache dell'informazione di regime; le uniche cronache di fabbrica che vengono propagandate sono fatte per esaltare i diversi accordi sindacali che sanciscono soluzioni politiche subalterne alle regole del profitto d'impresa.

Settori sempre più consistenti di

operai incominciano a ragionare seriamente sulla loro collocazione sociale e ad approssimare dei giudizi politici che entrano in rottura con i propositi di co-gestione della sinistra riformista, aprendo così un terreno favorevole all'iniziativa di un'organizzazione di classe degli operai.

Gli operai che non intendono buttare la spugna hanno bisogno di un riferimento politico più generale in grado di aprire una prospettiva a lungo respiro, organizzandosi contro lo sciovinismo rampante dei partiti riformisti presenti nella classe operaia.

La crisi economica mette sempre di più in evidenza la tendenza delle diverse classi proprietarie ad associarsi (nonostante le contraddizioni d'interessi) al blocco sociale della grande borghesia, per la difesa dei loro privilegi in vista dello scontro frontale con la classe operaia.

La campagna borghese sulla presunta morte del marxismo si è rivelata falsa.

Il marxismo si è rivelato essenziale per mettere in luce la natura antiproletaria dell'attacco alla scala mobile e al salario operaio. L'uso del socialismo scientifico è l'unico strumento, per noi operai, in grado di criticare l'economia capitalistica e individuare i passaggi politico-organizzativi necessari ad una ripresa del conflitto di classe nel nostro paese.

Questo articolo non vuole essere trionfalista, conosciamo bene i grossi ostacoli che abbiamo di fronte come classe operaia, ma d'altra parte perché non essere ottimisti?

Un operaio della Magnani

BORLETTI Corbetta

Cambiarsi al buio

Ieri sera, dopo la solita interminabile fila alla cartelliera, in spogliatoio troviamo l'impianto della luce che non funziona, i credenzini tutti spostati e mischiati con altri vuoti, messi in giornata. Cerchiamo di individuare in fretta e al buio il credenzino per cambiarsi e fare in tempo a prendere il pullman che parte dal piazzale.

Stessa sorpresa per le operaie dei turni; mentre oggi la stessa storia si è ripetuta in un altro spogliatoio. Nessuna di noi è stata avvisata prima degli spostamenti, visto che i credenzini sono personali e contengono indumenti e cose personali; ma neanche dopo, quando allo spostamento autoritario si è aggiunto la mancanza della luce. Questo è riprova di come siamo considerate dal responsabile del personale.

Con l'arrivo a Corbetta delle operaie delle altre fabbriche del Gruppo, i disservizi e i disagi della condizione operaia si stanno ulteriormente aggravando. Uno dei problemi è costituito dalle poche cartelliere che sono inadeguate, tanto più oggi con un maggior numero di operaie, ed altre in arrivo. Nonostante il problema sia già stato fatto presente nessun provvedimento è stato preso.

Per timbrare siamo costrette a lunghe code fuori dall'orario di lavoro. Ma perché dobbiamo regalare altro tempo e soldi al padrone?

Nell'intervallo della mensa la coda si fa ancora più pesante perché alla cartelliera ci incrociamo con le operaie dei turni. Una cospicua manciata di minuti occorre per recarsi nel locale della mensa, fare la fila, servirsi, mangiare, rimetterci in coda per timbrare, altra coda alla macchina del caffè e i 50 minuti dell'intervallo mensa passano con lo stesso frenetico ritmo della produzione.

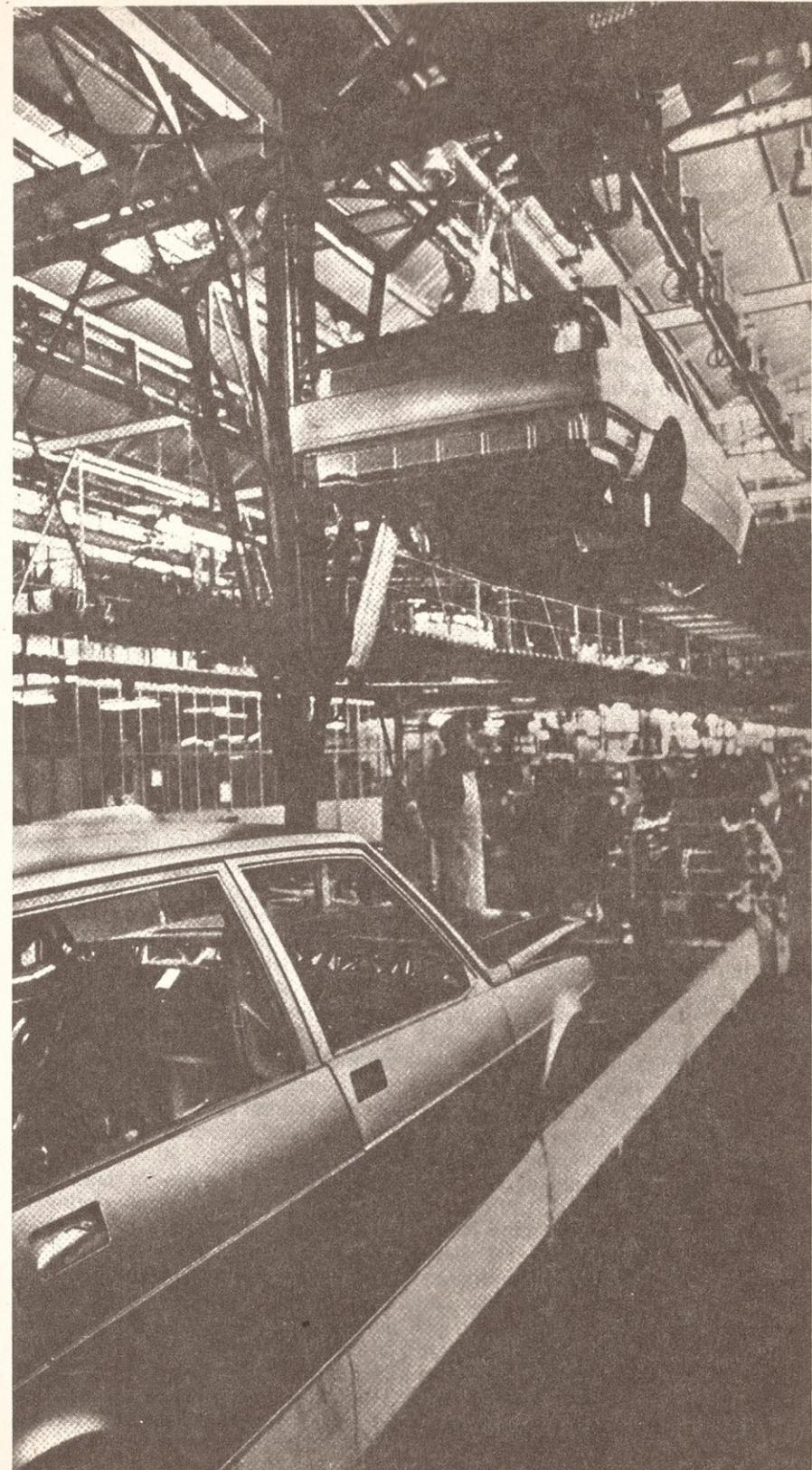
Sono pure inadeguati i minuti del cambio, che sono in gran parte assorbiti per andare e tornare dai gabinetti, lasciando pochissimo tempo per usufruire dei servizi veri e propri.

Su questi come su altri punti, come si sta muovendo il sindacato? A giudicare da quel che succede in fabbrica, si verifica che, mentre i vecchi problemi si trascinano, altre concessioni vengono fatte al padrone, con accordi tali che a pagare siamo sempre noi. Infatti con il consenso del sindacato, mentre 300 operaie sono a "0" ore, sta aumentando il numero delle operaie costrette a fare i turni, anche tra le stesse operaie che hanno subito il disagio del trasferimento. Al rep. 4600 di Milano si fanno i turni anche il sabato con riposo compensativo il lunedì.

OPERAIE OPERAI, è sempre più evidente che per opporsi al peggioramento delle condizioni di lavoro e per la difesa dei nostri interessi, ci dobbiamo organizzare nei reparti, contro la repressione padronale e la politica collaborazionista del sindacato.

Corbetta 30/4/85

Comitato Operaio Borletti



LIBANO

Beirut: un quadro delle forze in campo

Il dirottamento del Jumbo americano ha fatto emergere le manovre locali e internazionali per la liquidazione del problema palestinese



BRASILE

Un esempio classico dello sviluppo capitalistico

Il Brasile, 130 milioni di abitanti, un territorio immenso, grande 28 volte l'Italia, per estensione il più grande stato dell'America Latina e il quinto del mondo. Ricchissimo di materie prime, potenza agricola, decimo paese industriale del mondo.

Da pochi mesi, dopo 21 anni di dittatura militare, la borghesia brasiliiana ha deciso di gestire direttamente il potere politico. Gli "executivos" hanno preso il posto dei "gorilla". La "nova república" è in mano ai managers, esportatori, latifondisti alle multinazionali, all'industria militare, automobilistica, chimica, siderurgica e tessile.

Con una radicale politica liberista il Brasile ha aperto le sue frontiere al capitale internazionale (nell'84 il 40% degli impieghi di capitale era estero). Il controllo governativo sulle fabbriche è inesistente, i sindacati hanno vita difficile, il trattamento fiscale è più che favorevole alle aziende. La situazione è ideale per i padroni, che inoltre possono contare su una massa enorme di manodopera a prezzi bassissimi (il salario medio si aggira intorno alle 300.000 lire italiane).

Passato attraverso un rapido processo di accumulazione iniziale, oggi il Brasile può vantare una struttura industriale di tutto rispetto. L'industria bellica è tra le più sviluppate del mondo; basti pensare che l'Engesa, azienda con 10.000 dipendenti, produce la metà dei veicoli corazzati leggeri dei paesi non "comunisti". L'industria automobilistica esporta auto in tutto il mondo: 70.000 vetture partono ogni anno solo dallo stabilimento FIAT di Belo Horizonte. Le Industrie Villaresi vendono i loro impianti siderurgici negli Stati Uniti. Da paese esportatore di materie prime oggi il Brasile vende i propri manufatti in tutto il mondo. Ma per i nuovi governanti si è solo all'inizio.

La filosofia degli executivos e della Nova Repubblica è la stessa che sta dietro alla *reaganomics*: riprivatizzare le aziende statali nel periodo della dittatura militare; seguire una politica monetaria e fiscale drastica per battere l'inflazione che viaggia a livelli del 300% e con un debito estero di 120 miliardi di dollari; colonizzare gli immensi territori del paese ancora non sfruttati (basti pensare che l'Amazzonia occupa il 60% del suolo nazionale) attraverso uno sviluppo della piccola proprietà contadina (nel frattempo però le terre migliori le stanno accaparrando i grossi latifondisti e le multinazionali con cifre irrisorie). Sfruttamento all'osso degli operai e abbandono completo da parte dello stato dell'enorme "zavorra" di disoccupati.

"Lasciateci fare, rimetteremo in sesto il Brasile, aumenteremo le spese sociali e i salari minimi, ma intanto non chiedete troppo. Il processo di modernizzazione ha bisogno di pace sociale" dicono industriali e politici. La "carota" delle lusinghe della democrazia ha preso il posto del "bastone" dei militari, ma la minaccia è sempre presente. Basta non "lasciarli fare" e il bastone ricomparirà; esso non si vedrà

finché i partiti dell'opposizione e i sindacati faranno per bene i pompieri e la "negociaciao" funzionerà.

Intanto il 20% della popolazione intasca il 64,6% del reddito nazionale. La stragrande maggioranza degli "altri", i disoccupati, gli operai e i contadini poveri sono completamente rovinati. Su 130 milioni di abitanti 70 milioni sono ridotti alla fame. Le condizioni di lavoro, per quelli che hanno un lavoro, sono tremende, lo sfruttamento raggiunge dei livelli parossistici. A Cubatão, 80 Km da S. Paulo, la città più industrializzata del paese, secondo l'organizzazione mondiale della sanità esiste "l'aria più fetida della terra". Vi sono 2000 microgrammi di particelle solide inquinanti per metro cubo, mentre il limite massimo che un corpo umano può tollerare è di 875 microgrammi. Gli operai si ammalano di cancro a trent'anni. Ma la città non viene abbandonata, qui i salari sfiorano l'equivalente di 500.000 lire italiane, i più alti di tutto il Brasile. "Se si lavora, si muore per le condizioni disumane e se non si lavora si muore di fame" dice un prete seguace della teologia della liberazione.

Questo è il dramma della maggior parte dei brasiliiani. Nelle enormi concentrazioni metropolitane di S. Paulo, Rio de Janeiro, Belo Horizonte, Recife, Porto Alegre, Salvador, Belém, milioni di individui vivono in condizioni terribili. I guasti, anche fisici, della vita nelle "favelas" sono ormai evidenti. "Una razza speciale di uomini" sta crescendo: bassa statura, spina dorsale curva, capacità mentali ridotte. È la progenie della fame. Lo stesso esercito scarta in media il 45% dei ragazzi per gravi defezioni psichiche e fisiche.

La stridente contraddizione esistente tra la ricchezza enorme di questo paese e l'appropriazione privata di essa da parte di una ristretta minoranza di sfruttatori, trova la sua manifestazione plateale proprio nell'esistenza di queste masse enormi di emarginati. La delinquenza e la prostituzione di massa dilagano. Oltre alla polizia ufficiale i possidenti dispongono di milizie private per difendere le loro ricchezze dalle bande di affamati e disoccupati la cui unica attività è diventata la rapina. Le cassette delle elemosine nelle chiese sono blindate. Milioni di bambini vengono abbandonati ogni anno dalle loro famiglie impossibilitate a mantenerli. Hanno molte scelte davanti a loro: la prostituzione, l'elemosina, il furto, essere presi e venduti come schiavi a qualche ricco latifondista, molto spesso la morte per fame.

A Belo Horizonte, la città della FIAT, i carcerati hanno scelto un modo molto particolare di protestare contro le tremende condizioni di detenzione a cui sono costretti: ogni settimana uccidono a sorte uno di loro. Il valore della vita, concetto già molto evanescente per milioni di brasiliiani, più che mai lo è per i detenuti di Belo Horizonte, costretti ad uno spazio vitale di 80 cm quadrati ciascuno, torturati, affamati anche in carcere.

C.R.

politica e militare;

- l'uso nazionalistico fatto da tutti i paesi arabi e dalle varie borghesie della questione palestinese contro l'azione di espansione dello stato di Israele in Medio Oriente;
- la politica di ricostruzione della grande Siria da parte di Assad e della borghesia siriana;
- l'interesse commerciale e strategico per tutte le nazioni imperialistiche del Medio Oriente, da parte di USA, URSS, paesi dell'occidente.

L'invasione del Libano nel 1982 ad opera di Israele ha portato ad alcuni cambiamenti. Israele cercava la distruzione dell'OLP, ma l'operazione non riuscì (dovettero arrestarsi proprio davanti ai campi profughi palestinesi per il timore delle pesanti perdite che avrebbero dovuto subire nel tentativo di conquistarli) e dovettero intervenire le borghesie italiana, francese e inglese: da una parte si proclamavano gli scopi umanitari dell'impresa, ma dall'altra si potevano fare buoni affari.

Il tentativo di Israele di creare nel Sud del Libano uno stato cuscinetto sotto il controllo dei cristiano-maroniti, spinse gli sciiti (maggioranza della popolazione del sud) ad intraprendere una dura lotta contro gli occupanti ed i cristiano-maroniti. Gli sciiti, vinta con l'alleanza dei drusi la battaglia di Beirut e costrette alla partenza le truppe europee, sono stati nuovamente penalizzati dalla tradizionale divisione del potere in Libano. È iniziato così nuovamente lo scontro: al sud contro i cristiani ed a Beirut, sovrappiatta da profughi sciiti del sud, contro i Morabitum (organizzazione armata dei mussulmani sunniti presente in maggioranza a Beirut Ovest e in pratica padrona delle banche e delle attività commerciali).

Guerra in città: gli attacchi ai campi profughi

Sabra, Chatila, Borje el Barajneh tornano ad essere teatro di furiosi combattimenti. Questa volta il massacro dei palestinesi non è opera dei cristiano-maroniti, né dei soldati di Israele, ma della parte di popolazione più povera del Libano, la comunità sciita. Ancora una volta questione palestinese e questione libanese si intrecciano.

Il primo aspetto importante da considerare è il seguente: stati come la Giordania o il Libano non possono sopportare la presenza dei profughi palestinesi tranquillamente e ciò per diversi motivi. Enumeriamone alcuni:

- Giordania e Libano sono paesi di appena 2 milioni e mezzo di abitanti ed i palestinesi profughi nei due paesi sono oltre 1 milione e mezzo; in Libano, in particolare, tra i vari gruppi costituenti la popolazione non esiste alcuna unità. Inoltre, da oltre 15 anni, i palestinesi si sono dati una forte organizzazione

Gli sciiti di Amal, con l'appoggio siriano, puntano alla supremazia nell'intero Libano. Ma, come per i cristiano-maroniti prima e per i siriani poi, dovevano risolvere il problema della presenza palestinese.

I palestinesi, dopo la partenza delle truppe europee, avevano ricostruito la loro presenza armata all'interno dei campi profughi. Inoltre era questo il prezzo che Berri aveva concordato di pagare agli israeliani in cambio del rilascio dei prigionieri sciiti e dell'accettazione da parte di Israele del predominio sciita nel Sud del Libano. I siriani

si sarebbero accontentati che Amal spazzasse via i seguaci di Arafat.

Questa l'intricata situazione libanese prima dell'attacco ai campi profughi:

- dopo gli scontri tra le varie comunità libanesi ed i pellegrinaggi di Gemayel a Damasco era stata decisa una conferenza patrocinata dai siriani con la presenza di tutte le fazioni libanesi.

- Amal ha dapprima dovuto liquidare la milizia sunnita dei Morabitum e poi si è rivolto contro i palestinesi. Ma i drusi, che controllano anch'essi una piccola parte di Beirut Ovest per salvaguardare il loro unico sbocco al mare nelle vicinanze di Beirut, hanno rotto l'alleanza con gli sciiti nel timore di fare la fine dei Morabitum.

Le forze di Amal contro i palestinesi

Ma malgrado l'assistenza e l'appoggio della 6ª brigata corazzata dell'esercito libanese, la resistenza dei palestinesi è stata superiore alle aspettative. Solo per conquistare Sabra le perdite degli sciiti sono state pesantissime, dopo due mesi non riuscivano a controllare Chatila e sono molto lontani dal campo trincerato di Borte el Brajneh.

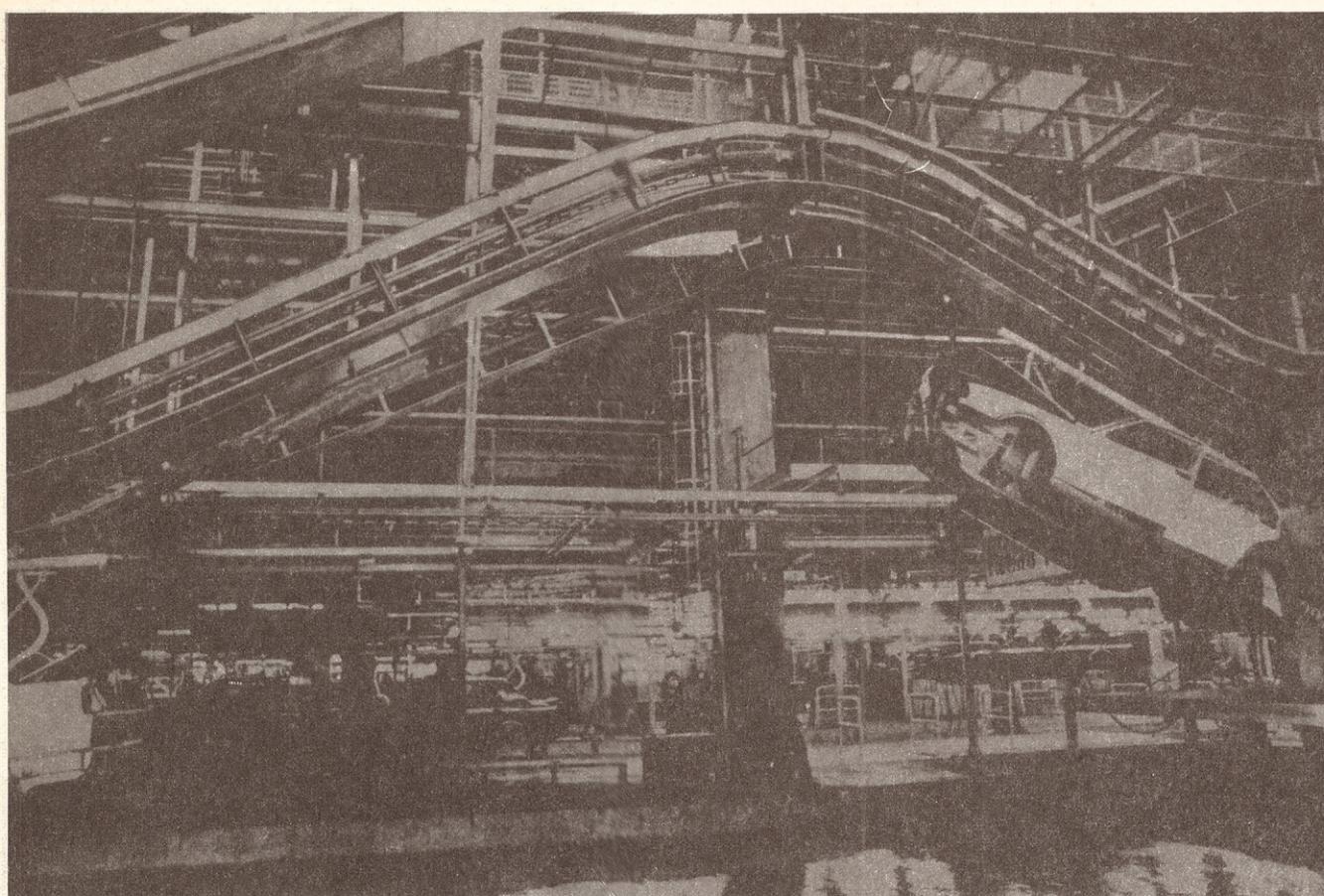
I massacri di Sabra, almeno sul campo di battaglia, hanno ricomposto le fratture all'interno dell'OLP anche tra le componenti più filosiriane. I drusi hanno fornito assistenza e protezione ai palestinesi nella loro zona e hanno prestato loro l'artiglieria per cannoneggiare le posizioni di Amal. Inoltre Berri, che puntava sul fanatismo religioso, ha visto nascere contrasti anche all'interno degli sciiti dopo la liberazione dei primi cento prigionieri in divisa da soldati di Israele inviati a combattere contro i palestinesi.

La stessa Siria si è guardata dall'intervenire direttamente in appoggio ad Amal per non rompere definitivamente con i palestinesi. Inoltre gli integralisti sciiti dei vari paesi arabi avevano condannato l'attacco ai campi.

Come se non bastasse frange estremiste dirottano il Jumbo rischiando un intervento USA o di Israele. Così tutto è rimesso in gioco. Berri deve sudare per controllare la situazione, gli integralisti religiosi salvano la faccia, la Siria cerca di dimostrare nelle trattative per il rilascio degli ostaggi che è l'unica a poter garantire per il Libano, ma la mina palestinese può sempre esplodere.

L.S.





Dal I Libro del "Capitale" di Marx Le macchine e il "celebre scannatore Bill Sikes"

Un brano che evidenzia l'uso capitalistico del macchinario

Tutta una serie di economisti borghesi, come James Mill, il MacCulloch, il Torrens, il Senior, J. St. Mill, ecc., afferma che tutte le macchine che soppiantano degli operai liberano sempre, contemporaneamente e necessariamente, un capitale adeguato a occupare gli stessi identici operai.

Si supponga che un capitalista impieghi 100 operai, per es. in una manifattura di carte per parati, a 30 lire sterline all'anno per uomo. Dunque il capitale *variabile* che egli sborsa annualmente ammonta a 3000 lire sterline. Si supponga ora che licenzi 50 operai e faccia lavorare i 50 che restano con un macchinario che gli costi 1500 sterline. Per semplificare si fa astrazione da edifici, carbone, ecc. Si supponga ancora che la materia prima consumata ogni anno costi, come prima, 3000 lire sterline. Viene "liberato" un qualsiasi capitale mediante questa metamorfosi? Nel vecchio modo di conduzione la somma totale sborsata di 6000 lire sterline consisteva per metà di capitale costante, per metà di capitale variabile. Ora consiste di 4500 lire sterline (3000 per la materia prima e 1500 per il macchinario) di capitale costante, e di 1500 di capitale variabile. La parte del capitale che è variabile, ossia convertita in forza-lavoro vivente costituisce ormai, invece della metà, soltanto un quarto del capitale totale. Qui invece di una liberazione di capitale si ha un *vincolamento* di capitale, e in forma tale che il capitale cessa di scambiarsi con forza-lavoro; cioè si ha *trasformazione* di capitale variabile in capitale costante. Invariate rimanendo le altre circostanze, ormai il capitale di 6000 sterline non può più occupare più di 50 operai. E ad ogni perfezionamento delle macchine ne occupa di meno.

[...]

I dati di fatto reali, che erano stati travestiti dall'ottimismo economico, sono questi: gli operai soppiantati dal macchinario vengono gettati fuori dell'officina, sul mercato del lavoro, e quivi accrescono il numero delle forze-lavoro già disponibili per lo sfruttamento capitalistico. Nella settima sezione si vedrà che quest'effetto delle macchine che ora ci viene presentato come una compensazione per la classe operaia, colpisce al contrario l'operaio come il più terribile dei flagelli. Qui diciamo solo questo: certamente, gli operai scacciati da una branca dell'industria possono cercare occupazione in un'altra qualsiasi. Se la trovano, e se si riannoda così il vincolo fra loro e i mezzi di sussistenza insieme ad essi messi in libertà, ciò avviene per mezzo di un capitale nuovo, addizionale, che preme per essere investito, ma mai per

mezzo del capitale che funzionava già prima e che ora è trasformato in macchinario. E anche allora, che meschine prospettive sono le loro! Storpiati dalla divisione del lavoro, questi poveri diaconi valgono così poco fuori della loro vecchia sfera di lavoro che trovano accesso soltanto in alcune poche branche di lavoro, basse e quindi costantemente sovraccaricate e sottopagate*. Inoltre, ogni branca dell'industria attrae ogni anno una nuova fiumana di uomini, che le forniscono il suo contingente per la reintegrazione e la crescita regolare. Appena le macchine mettono in libertà una parte degli operai fino a quel momento occupati in una data branca dell'industria, anche la truppa di riserva viene ridistribuita e assorbita in altre branche di lavoro, mentre le vittime deperiscono e intristiscono per la maggior parte durante il periodo del trapasso.

È un dato di fatto indubbio che le macchine *in sé* non sono responsabili di questa "liberazione" degli operai dai mezzi di sussistenza. Le macchine riducono più a buon mercato e aumentano il prodotto nella branca che conquistano e in un primo momento lasciano inalterata la massa di mezzi di sussistenza prodotta in altre branche dell'industria. Dunque la società possiede, prima e dopo la loro introduzione, altrettanti mezzi di sussistenza, o anche di più, per gli operai soppiantati, astrazione fatta completamente dalla enorme parte del prodotto annuo che viene sperperata da non-operai. E qui sta il punto culminante della apologetica degli economisti! Le contraddizioni e gli antagonismi inseparabili dall'uso capitalistico delle macchine non esistono perché non provengono dalle macchine stesse, ma dal loro uso capitalistico!

Poiché dunque le macchine, considerate *in sé*, abbreviano il tempo di lavoro mentre, adoprate capitalisticamente, prolungano la giornata lavorativa, poiché le macchine *in sé* alleviano il lavoro e adoprate capitalisticamente ne aumentano l'intensità, poiché in sé sono una vittoria dell'uomo su una forza della natura e adoprate capitalisticamente soggiogano l'uomo mediante la forza della natura, poiché in sé aumentano la ricchezza del produttore e usate capitalisticamente lo pauperizzano, ecc., l'economista borghese dichiara semplicemente che la considerazione delle macchine *in sé* dimostra con la massima precisione che tutte quelle tangibili contraddizioni sono una pura e semplice parvenza della ordinaria realtà, ma che *in sé*, e quindi anche nella teoria, non ci sono affatto. Così risparmia di doversi ulteriormente stilare il cervello, e per giunta addossa al suo avversario la sciocchezza di com-

battere non l'uso capitalistico delle macchine, ma le macchine stesse.

L'economista borghese non nega affatto che dall'uso capitalistico delle macchine provengano anche inconvenienti temporanei: ma dov'è la medaglia senza rovescio? Per lui è impossibile adoppare le macchine in modo differente da quello capitalistico. Dunque per lui sfruttamento dell'operaio mediante la macchina è identico a sfruttamento della macchina mediante l'operaio. Dunque, chi rivela come stanno in realtà le cose quanto all'uso capitalistico delle macchine, non vuole addirittura che le macchine siano adoperate in genere, è un'avversario del progresso sociale!**. Proprio l'argomentazione del celebre scannatore Bill Sikes: "Signori giurati, è vero che a questo commesso viaggiatore è stata tagliata la gola. Ma questo fatto non è colpa mia; è colpa del coltello. E per via di questi inconvenienti temporanei dovremo abolire l'uso del coltello? Pensateci bene! Dove andrebbero a finire agricoltura e artigianato senza coltello? Il coltello non è forse salutare in chirurgia quanto dotto in anatomia? E inoltre non è ausilio volenteroso nei lieti desinari? Se abolite il coltello ci ributerete nella barbarie più profonda!"***.

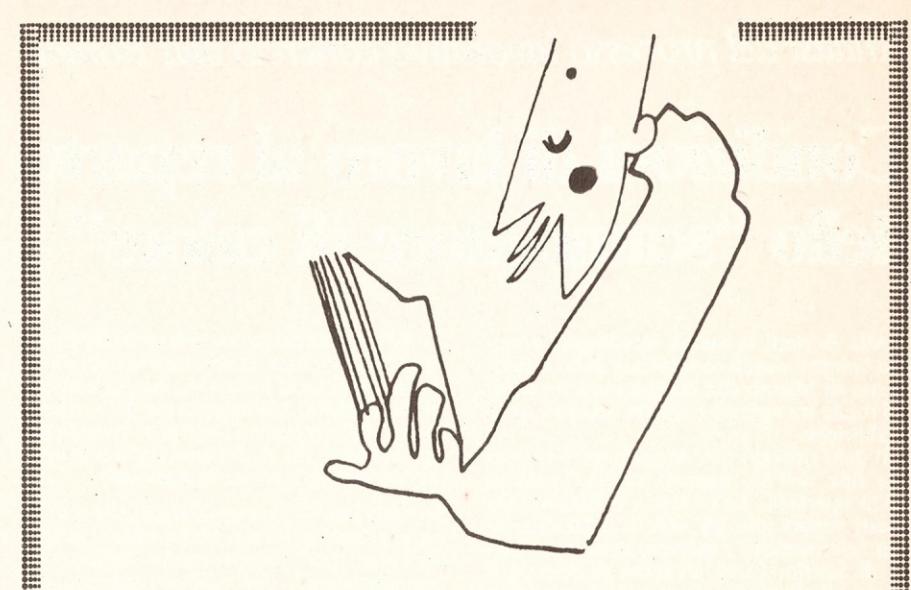
(K. Marx, *Il Capitale*, Einaudi 1975, Libro I pp. 535-6, pp. 539-41).

NOTE

* A questo proposito un ricardiano osserva contro le *fadaies* di J. B. Say: "Dove la divisione del lavoro è bene sviluppata, l'abilità dell'operaio è applicabile soltanto in quella branca particolare per la quale è stata acquisita: l'operaio stesso è una specie di macchina. Non serve quindi a nulla spappagliare che le cose hanno una tendenza a livellarsi. Dobbiamo guardarc attorno e vedere che non riescono a trovare il loro equilibrio per molto tempo: e che quando lo trovano, il livello è più basso che all'inizio del processo" (*An Inquiry into those Principles respecting the Nature of Demand* ec., London 1821, p. 72).

** Un virtuoso di questo pretenzioso cretinismo è, fra gli altri, il MacCulloch. Egli ci dice, per es., con la ingenuità affettata di un bambino di 8 anni: "Se è vantaggioso sviluppare sempre più l'abilità dell'operaio, sicché egli diventi capace di produrre una quantità costantemente crescente con la stessa o con minore quantità di lavoro, dev'essere anche vantaggioso che egli si valga dell'aiuto di quelle macchine che lo assistono più efficacemente nel raggiungere questo risultato" (MacCulloch, *Principles of Political Economy*, London 1830, p. 182).

*** "L'inventore della macchina per filare ha rovinato l'India, cosa che del resto poco ci tocca" A. Thiers, *De la propriété* [Paris 1848, p. 275]. Qui il signor Thiers confonde la macchina per filare con il telaio meccanico. "cosa che del resto poco ci tocca".



Mass media e magistratura

Libertà vigilata d'informazione

Continuando la nostra riflessione sul complesso mondo dei mass media, ci occuperemo questa volta di un episodio di repressione giudiziaria. Ci riferiamo all'azione repressiva controaderenti e simpatizzanti del Coordinamento dei comitati contro la repressione, avviata dai magistrati veneziani con una raffica di comunicazioni giudiziarie e sei arresti l'otto febbraio scorso e giunta alle ormai consuete dimensioni "maxi" in seguito ad ulteriori nuovi arresti, otto, e comunicazioni giudiziarie.

In questa sede cercheremo di esaminare quelli che sono più strettamente gli aspetti di questa inchiesta che in qualche modo ci riportano al mondo dell'informazione. Sin dalle prime battute fu chiaro che nell'impianto accusatorio l'attività divulgativa svolta dal Coordinamento attraverso una serie di iniziative editoriali aveva un ruolo centrale. Obiettivo sempre più esplicito dei giudici veneziani è risultato essere il ruolo svolto dal Bollettino, quale punto di riferimento per i dibattiti tra tutte le componenti che si riconoscevano nella discriminante della non disoccupazione della lotta di classe.

Già all'indomani degli arresti di febbraio su queste colonne si faceva osservare come ad essere colpita fosse l'attività editoriale di Giuseppe Maj, reo di pubblicare testi come "Politica e rivoluzione" — ovvero il comunicato n° 5 fatto allegare da Coi, Gallinari, Piccioni e Seghetti agli atti del processo alle Brigate Rosse a Torino nel 1983 — e "Il proletariato non s'è pentito", raccolta documentata e ragionata delle vicende repressive di questi ultimi quindici anni, coordinata da Adriana Chiaia, su cui torneremo più avanti.

È del tutto evidente che, nonostante la ancor ridotta capacità di penetrazione e i modestissimi mezzi di cui dispone, la stampa di classe, per il suo semplice esistere è comunque elemento di disturbo per un regime da tempo impegnato in una campagna di "pacificazione sociale" e di "superamento" della contrapposizione tra le classi. Succede così che chi "osa" divulgare atti processuali pubblici incorre nei "rigori della legge" se si presume che lo faccia in "sintonia" con gli autori, mentre, ad esempio, tutti i quotidiani che hanno divulgato, in misura più o meno estesa, il documento fatto ritrovare dalle Brigate Rose in concomitanza con l'uccisione di Tarantelli non hanno avuto grane giudiziarie, nonostante che tale documento fosse stato pubblicamente dichiarato coperto da segreto istruttorio dalla procura romana.

Sia chiaro che non s'intende con questo gridare allo scandalo, sarebbe davvero ingenuo, né tanto meno chiedere che vengano presi provvedimenti, cosa questa ingenua e contraddittoria nel tempo, visto che l'uso strumentale del segreto istruttorio è cosa arcinota,

così come il suo episodico perseguimento ad opera di qualche giudice.

È dunque evidente che l'opera di controinformazione e di divulgazione del dibattito che, nella sua

interessa, attraversa e/o riguarda la classe è compito di cui farsi carico con ancor maggior determinazione da parte di tutte le componenti del movimento di classe.

Veniamo ora ad un altro aspetto non trascurabile di questa vicenda, ovvero l'atteggiamento della stampa "indipendente" di fronte a questa inchiesta. Naturalmente non pretendiamo di fare una rassegna stampa aggiornatissima ed esaurente — che richiederebbe mezzi superiori alle nostre attuali forze — quanto riflettere su alcuni degli aspetti più significativi della connivenza tra stampa e magistratura e di come può trasformarsi in complicità attiva.

Parliamo quindi, innanzitutto, di un articolo pubblicato sull'*Euro-peo* n° 22 del professor Ventura sulla "cultura eversiva", dal significativo titolo "Le loro parole sono ancora di piombo". Il Ventura, infatti, da un lato è evidentemente impegnato a dimostrare la sua "competenza", spietatamente frasi e citazioni tratte da questo o quel fascicolo del Bollettino, e poi, guarda caso, dimentica di riferire un "particolare" non trascurabile: e cioè che proprio per l'attività del Bollettino, ovvero per l'impegno coerente e palese a difesa della personalità e dell'integrità psicofisica dei detenuti, Maj e gli altri aderenti o simpatizzanti del Coordinamento sono finiti sotto inchiesta. È evidente che questa volta non era sufficiente il solito giornalista disponibile a tradurre in articolo le veline di Stato — e non ne mancano certo tra gli "esperti di terrorismo" — ma ci voleva qualcuno "autorevole" che desse copertura culturale all'operazione, cioè il professor Ventura.

E l'omissione del professor Ventura, non certo casuale, può essere spiegata alla luce di quanto avvenuto successivamente alla data di uscita dell'articolo, il 18 giugno. In quell'occasione infatti tra gli arrestati c'è Adriana Chiaia, curatrice di quello che Ventura — tacendo il nome della Chiaia — nello stesso articolo definisce "un volume dal significativo titolo". E, come se il magistrato avesse preventivamente provveduto a far circolare una veline sugli arresti, puntualmente fatta propria dalla grande stampa, tutti i quotidiani evidenziano come Adriana Chiaia sia una collaboratrice dell'editore milanese Maj. Stessa "accusa" viene mossa a Patrizia Lo Muscio, di cui ovviamente si evidenzia la "aggravante" di essere "sorella del nappista Antonio, ucciso nel '77 a Roma durante uno scontro a fuoco". E di Emilio Nasuti, un altro arrestato a giugno, si sottolinea che sarebbe "titolare" di Radio Gamma 5 di Cataneghe (PD).

Il solco tra stampa "buona" e non è così chiarito dai magistrati veneziani una volta per tutte. A noi non resta che dare a questa prova generale di una sempre più probabile campagna di censura preventiva una risposta coerente che veda tutte le diverse realtà, nel rispetto delle differenti posizioni ideologiche, accomunate contro l'avversario di classe.

S.A.

Condizioni di lavoro al reparto dello "scambiatore di calore"

Alla Borletti la nuova tecnologia, o meglio l'elettronica, è concentrata nello stabilimento di Milano che occupa circa un terzo del totale tra operaie e operai occupati nelle 5 fabbriche.

Il dato ricavato dal "Megafono" è riferito alla fine dell'83, quando su un totale di 3.539 operaie/i, 1.244 erano a Milano. Da questi vanno tolti gli addetti a produzioni non "elettroniche", esempio la ex produzione di Sanzio. Circa un terzo di operaie è legato all'elettronica, i restanti due terzi ai tradizionali modi di produzione, linee e Gialine, dove si fa un uso complementare di apparecchiature elettroniche, ma non di vere e proprie macchine automatiche elettroniche e lavori conseguenti come a Milano.

Non facciamo distinzioni tra diverse organizzazioni del lavoro e relative fasi dello sviluppo tecnologico per concludere con i cantori dell'equazione: tecnologia=meno sfruttamento, ma proprio per negare ciò. Partendo dalla constatazione che ogni tecnologia per il padrone ha senso relativamente al grado di sfruttamento a cui può sottomettere le operaie occupate. Questo spiega perché in fabbrica, a fianco di modernissimi macchinari, sopravvivono tecnologie e forme d'impiego della forza-lavoro di tipo tradizionale, che sarebbe sbagliato definire "vecchie", poiché se lo fossero veramente, sarebbero già state sostituite. Il padrone non cambia un "vecchio" modo di produrre se non torna a suo favore il rapporto tra: produttività e monte-salari del "vecchio" sistema; e produttività costa del nuovo macchinario. Uno di questi "vecchi" sistemi è senz'altro il montaggio dello "scambiatore di calore" al reparto 3.350 di Corbetta.

Lo "scambiatore di calore"

A differenza del normale radiatore che ha un solo impianto di raffreddamento, lo scambiatore di calore ha 2 impianti separati per la circolazione di 2 liquidi, di cui uno serve a raffreddare l'altro. Questo per favorire il raffreddamento di motori sottoposti a sforzo, come i veicoli industriali e vetture con alte prestazioni.

Per il tipo di lavoro particolarmente pesante, in questo reparto ci lavoravano solo uomini, ma da 5 anni a questa parte sono stati in parte sostituiti dalle donne.

All'inizio, inviare direttamente operaie a sostituire uomini poteva dar vita a rifiuti e proteste. La Direzione, d'accordo col sindacato, ha cominciato a mandare in questo reparto le operaie al rientro dalla maternità. Le loro proteste venivano zittite dal sindacato con la motivazione che l'azienda aveva comunque mantenuto loro il posto di lavoro. Così le operaie dovettero accettare.

L'organizzazione del lavoro è sul tipo della linea tradizionale, in quanto lo spostamento dei pezzi avviene anche su dei rulli trasportatori. Lo spazio del posto di lavoro è ridotto al minimo vitale, probabilmente nel tentativo di limitare lo spostamento manuale dello "scambiatore" dato il suo peso e ingombro. Si lavora stando in piedi tutto il giorno, i ripiani di lavoro sono molto alti. Le operaie, usando le sole braccia, tolgono e mettono lo scambiatore dai rulli trasportatori ai ripiani, centinaia di volte al giorno.

Se si considera il peso di ognuno, che varia secondo i modelli dai 3 ai 10 kg., si ha l'idea dello sforzo che occorre solo per questo. Alle mansioni pesanti bisogna aggiungere l'ambiente ad alto rischio e nocività, dovuti all'esalazione della trielina, delle saldature e al fumo e calore delle "Saldomatic", che sono dei forni aperti. Il pavimento è un misto di olio, segatura, acqua, trielina. Quest'ultima già di per sé è un veleno, ed è vietata nelle produzioni industriali; si può immaginare quale rischio rappresenta per le operaie nel periodo dell'allattamento. Il padrone lucra anche sulla segatura, fornendoci la più scadente, con trucioli e pezzi di legno grossi che aumentano il rischio di scivolare, invece di diminuirlo. Lo spostamento in questo reparto ha inoltre costretto le operaie a fare il 1° e 2° turno.

Le fasi del montaggio

Prima fase — Una macchina forna e trancia da un rotofo di nastro in metallo, le piastre e le impila. L'operaia prende la pila delle piastre, un peso di una certa entità, come abbiamo visto sopra, inoltre piena di bave e olio. Per farci un'idea dei logori, basti pensare che ogni giorno occorrono almeno 3 paia di guanti. L'olio imbratta il pavimento che viene coperto di segatura. L'operaia, muovendosi sul pavimento in simili condizioni, porta le piastre su un ripiano di cartone, anche questo malsicuro. Qui con l'apposita ditta, comincia ad infilare nei fori delle piastre le "forcine", che sono i tubetti di rame che formano i 2 impianti per la circolazione dei liquidi.

Sia lo spostamento manuale della pila di piastre, come mettere la segatura sul pavimento, spetterebbe ai manovali, ma qui non esistono neanche. L'allargamento e l'arricchimento delle mansioni, per anni rivendicate dal sindacato, ha dato i suoi frutti e le operaie devono fare anche da manovali.

Seconda fase — Lo scambiatore, che comincia a prendere forma, viene messo in una macchina per un'operazione definita di "mandrinatura", che calibra l'imbocco dei fori alle estremità delle forcine, preparandole all'inserimento delle "curve" dopo il lavaggio.

Terza fase — Lo scambiatore viene messo in una macchina e lavato con trielina. Per poter stare al passo con la produzione, l'operaia è costretta a toglierli dal lavaggio ancora caldi e bagnati, rischiando di scottarsi e respirando le velenose esalazioni di trielina, perché le cappe non funzionano.

Quarta fase — Inserendo un tubetto arcuato di rame (la "curva") e una rondella di stagno agli imbocchi delle forcine, precedentemente calibrati, viene saldata la curva sulla forcina. L'operaia, dopo aver messo manualmente una per una le rondelle di stagno e le "curve", mette sul rullo trasportatore lo scambiatore, che passa nella Saldomatic, dove fondono le rondelle di stagno saldando le due parti. La Saldomatic è un forno aperto a circa un metro dall'operaia che si trova a lavorare costantemente vicino ad una fonte di calore elevata; con il rischi che ciò comporta. Inoltre lo scambiatore entra nella Saldomatic ancora bagnato di trielina. Col calore e le fusioni delle saldature, si sprigionano per tutto il reparto fumo ed esalazioni, e le cappe aspiranti sono del tutto inefficaci. Bruciori, irritazioni agli occhi e alla gola sono continui. Ma quali sono le conseguenze che non si vedono subito e che a lungo andare possono manifestarsi su polmoni, reni e tutti gli organi vitali?

Quinta fase — Vengono saldati i raccordi manualmente, con l'elettrodo, la fiamma ossidrica e un componente chimico. Le esalazioni e il fumo continuano, perché la saldatura avviene su una superficie ancora bagnata di trielina e si sono già verificati casi di malessere e gravi intossicazioni.

Sesta fase — Collaudato prova tenuta. Lo scambiatore viene immerso in un bagno d'acqua. Dai raccordi che vengono collegati alle pompe, viene soffiata aria per controllare eventuali perdite sui 2 impianti per i liquidi. Questa operazione porta ad una dispersione d'acqua su tutto il pavimento.

Settima fase — Un rullo trasportatore porta lo scambiatore sotto una cappa asciugante. Dopo di che l'interno dei tubetti viene lavato con il Freo, che dovrebbe sostituire la trielina. Ma le operaie dubitano che non sia esso stesso trielina, perché ha le stesse caratteristiche e basta una goccia per scottarsi.

Ottava fase — Si montano le valvole (non su tutti i modelli). Anche questa operazione si fa stando in piedi tutto il giorno e con un piano di lavoro molto alto, reso ancora più scomodo e pesante dalle inadeguate chiavi e attrezature in dotazione.

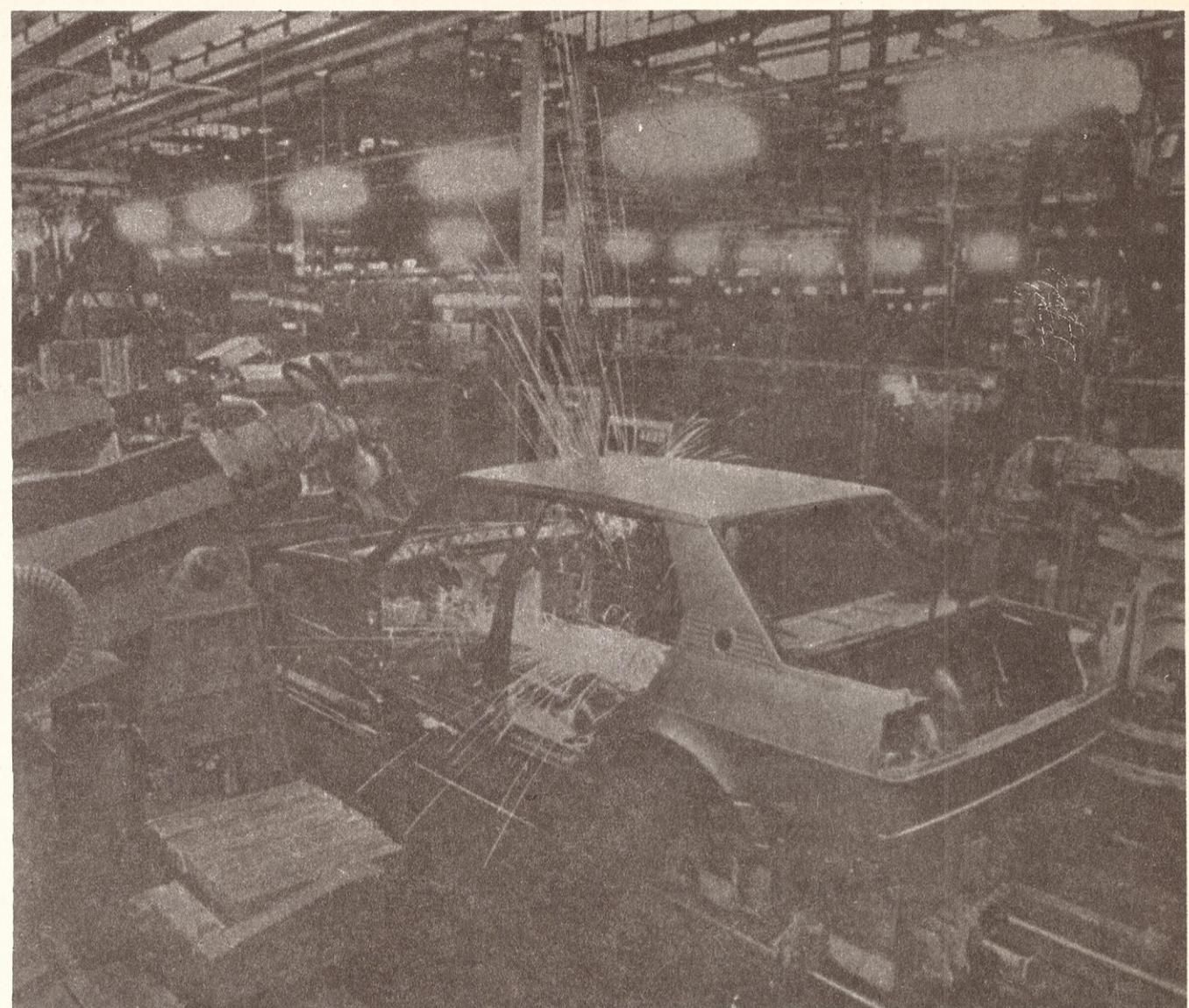
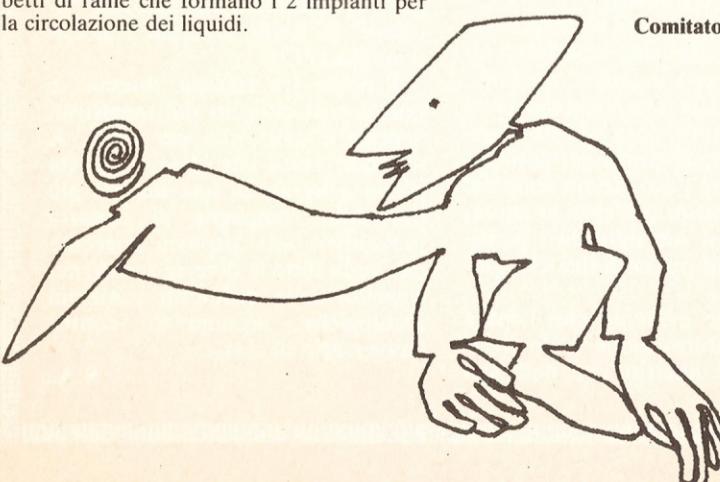
Nona fase — Imballo. Vengono messi i tappi sui raccordi, la guarnizione e la calotta. Lo scambiatore finito e imballato viene messo nei cassoni che le operaie devono arriangiarci a spostare a mano. Anche qui il manovale non esiste.

Alcune prime conclusioni

- L'organizzazione del lavoro, anche se "sopravvissuta" dal punto di vista tecnico resta e viene usata dal padrone fino a quando può estorcere agli operai lavoro non pagato, in relazione alla produttività ed ai bassi salari.
- Dato che questi sono vecchi impianti e macchine superate, capi e capetti per ordine della Direzione li fanno tirare al massimo.
- La fatica, la nocività, il rischio li pagano le operaie. Se si protesta per il pavimento scivoloso, l'unico risultato è che ci tolgo gli sgabelli che utilizzavamo durante le pause.
- Il CdF, i sindacati, i partiti, di cosa si occupano?
 - Di regalarci il cumulo delle mansioni!
 - Di contrattare cassa integrazione e trasferimenti!
 - Di salvaguardare gli interessi del padrone mantenendo bassi i salari!
 - Di chiudere gli occhi davanti alle nostre condizioni di lavoro, perché evidentemente le loro sono buone!

Corbetta, giugno '85

Comitato Operaio Borletti



Robot e automazione-III

*Ancora sulla "rivoluzione tecnologica".
Il dibattito svoltosi sulla rivista "Fortune"
e il giudizio di Wiener, padre della cibernetica*

La scissione fra le potenze mentali del processo di produzione e il lavoro manuale, la trasformazione di quelle in poteri del capitale sul lavoro, si compie, come è già stato accennato prima, nella grande industria edificata sulla base delle macchine.

K. Marx

Il dibattito sull'automazione

Rivediamo alcuni aspetti del dibattito sull'automazione che, in relazione a delle considerazioni tecniche, affermano che siamo di fronte ad una nuova rivoluzione. La rivista Fortune sintetizza un dibattito sull'argomento nei seguenti termini: "La prima rivoluzione industriale, che non è ancora conclusa, ha meccanizzato i processi di fabbricazione. La seconda li automatizzerà, vale a dire escluderà l'uomo dal vero e proprio processo produttivo limitandolo a funzioni di manutenzione e sorveglianza".

Ancora una volta si ricorre ad una definizione che non dice niente di nuovo rispetto alla prima rivoluzione industriale. Nessuno può negare che le funzioni di manutenzione e sorveglianza delle macchine nascono con le macchine stesse, e niente di nuovo ci dice la definizione di Fortune. Veniamo al giudizio sull'argomento del padre della cibernetica, Wiener: "La prima rivoluzione, la rivoluzione dei dark satanic mills, era la svalutazione del braccio umano per la concorrenza della macchina... In modo analogo, la rivoluzione industriale moderna svaluterà necessariamente il cervello umano".

L'aspetto caratteristico "della rivoluzione industriale moderna" sarebbe quindi data dalla svalutazione del cervello. Cerchiamo di vedere semplicemente se è vero che la svalutazione del cervello umano inizia con i processi di automazione dopo la seconda guerra mondiale. Prima di tutto dobbiamo verificare la veridicità dell'affermazione secondo cui la prima rivoluzione comportò prima di tutto la svalutazione del braccio umano. Abbiamo affermato in precedenza che la rivoluzione industriale non ha come punto di partenza la macchina motrice, ma inizia dalle macchine utensili. Ogni qualvolta nuovi settori si sviluppano è sempre dalle macchine utensili che inizia il nuovo processo. Il problema che stiamo affrontando non è nuovo, già Marx affermava: "La stessa macchina a vapore, come è stata inventata alla fine del secolo XVII durante il periodo della manifattura e come ha continuato ad esistere fino al principio del decennio 1780-90, non ha provocato nessuna rivoluzione industriale".

Le conseguenze sul fisico e sulla mente degli operai di tale asservimento alle macchine meritano una analisi attenta. Là dove l'operaio opera come regolatore egli utilizza i propri organi sensoriali e solo se è richiesto dalla

È stato piuttosto il fenomeno inverso: la creazione delle macchine utensili ha reso necessario rivoluzionare la macchina a vapore. Ed è con l'introduzione delle macchine utensili nell'industria che inizia la sostituzione di l'operaio (che maneggia con abilità in singolo strumento di lavoro) con i meccanismi che sono in grado anche di operare contemporaneamente con un certo numero di strumenti. Se la specificità del mezzo di lavoro era quella di mediare l'attività dell'operaio nei confronti dell'oggetto, con l'introduzione delle macchine utensili non solo la forza muscolare, ma anche l'abilità manuale dell'operaio diventa superflua.

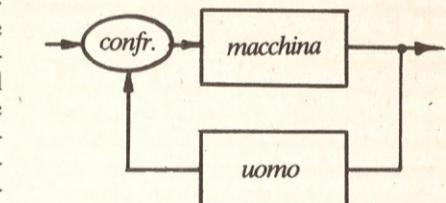
Sempre nel Capitale Marx affermava che "le capacità d'azione dell'utensile è emancipata dai limiti personali della forza-lavoro umana", e che cos'è questo se non svalutazione del cervello? Estremo sull'uso degli strumenti di lavoro, l'operaio addetto alle macchine deve sorveglierle per evitarne le interruzioni, oppure deve unicamente provvedere ai loro caricamento.

Tralasciamo tutti gli aspetti che si potrebbero evidenziare, dalla intensificazione della giornata lavorativa all'introduzione del lavoro minorile e concentriamo la nostra attenzione sull'aspetto tecnico.

Analizziamo il rapporto tra le prime macchine automatiche e gli operai ad esse addetti. Le prime filatrici meccaniche si fermavano quando il filo si spezzava. In sostanza possiamo affermare che la macchina era costituita da numerosi "organi meccanici ed intellettuali" (che l'organo intellettuale sia anch'esso costituito di parti meccaniche non invalida il nostro discorso). L'operaio prima di fare ripartire la macchina deve riannodare il filo. L'attività del lavoro è ora quella di mediare l'azione della macchina sulla materia prima. Utilizzando un termine tecnico possiamo dire che l'operaio è ora ridotto a semplice organo di regolazione e controllo della macchina. Nella fabbrica è l'operaio che serve la macchina. "L'abilità parziale dell'operaio meccanico individuale svuota, scompare come un infimo accessorio dinanzi alla scienza, alle immani forze naturali e al lavoro sociale di massa, che sono incarnati nel sistema delle macchine e che con esso costituiscono il potere del padrone".

Fatte queste precisazioni potremo con maggior chiarezza esaminare le conseguenze dell'introduzione dell'automazione nell'industria. Nel prossimo scritto esamineremo uno dei temi al centro del dibattito: automazione ed occupazione.

macchina interviene manualmente. L'operaio viene a far parte, come sottordinato, di un sistema che per semplicità possiamo schematizzare nel seguente modo:



In pratica, per alcune operazioni, l'operaio funziona come elemento di chiusura dell'anello. Mentre la macchina possiede strumenti, forza e abilità, gli organi di regolazione non hanno alcuna autonomia propria, essi sono solo una parte del sistema, "semplice accessorio vivente di queste macchine". Nella misura in cui scienza e tecnica progrediscono ed al capitale conviene dal punto di vista economico, "l'accessorio vivente" viene sostituito: ieri con sistemi meccanici, oggi con sistemi elettronici. Ciò che si poteva appena intuire agli albori dell'industria, va oggi affermando.

Ed anche oggi non tutte le fabbriche sono avviate sulla via dell'automazione, per cui le nostre osservazioni si riferiscono alla moderna industria automatizzata. Il rapporto uomo-macchina non è cambiato, come non è cambiata la funzione della macchina. Possiamo affermare che lo sviluppo dell'elettronica e dell'informatica ci avvicinano al sistema automatico di macchine di cui parlava Marx.

Certo, se 30 anni fa alcuni aspetti dell'analisi di Marx erano ancora lontane dal poter subire una verifica completa, oggi ciò che scrisse sulle macchine diventa sempre più chiaro ed attuale. Il cervello, come le braccia, entra nell'attività dell'operaio e l'effetto di svalutazione della forza-lavoro prodotto dall'introduzione delle macchine vuol dire svalutazione del cervello e del braccio. Anche la definizione data da Wiener non caratterizza una nuova epoca, tutt'al più possiamo vederla come una definizione dell'industria.

Fatte queste precisazioni potremo con maggior chiarezza esaminare le conseguenze dell'introduzione dell'automazione nell'industria. Nel prossimo scritto esamineremo uno dei temi al centro del dibattito: automazione ed occupazione.

(III - continua)

Tassi di cambio USA

Inizio della ripresa o aggravamento della crisi?

Pubblichiamo alcune note in riferimento agli scritti sul tema apparsi sul N. 24 di *Operai Contro* e sul N. 6 della rivista *Lineamenti*

Cercare d'individuare con precisione l'attuale fase del ciclo economico a livello mondiale è indubbiamente il problema più analizzato sia dagli operatori economici sia dai politici. Infatti, poter determinare se si è giunti al punto in cui ricomincia la fase della ripresa, oppure se la crisi non ha ancora compiuto il suo completo svolgimento, o ancora, come si ipotizza, se la fase di stagnazione assumerà carattere di epoca, significa poter determinare le appropriate strategie industriali e politiche.

I dati statistici

A questo scopo si esaminano con attenzione i rilevi statistico-economici (fonte FMI) riguardanti gli USA, paese universalmente riconosciuto, escludendo l'URSS, come stato guida ed indice probante dell'avvenire dell'economia mondiale. I dati più studiati sono quelli riferiti alla produzione industriale, alla bilancia commerciale, all'occupazione e poi al tasso di cambio, al saggio d'interesse ed al deficit pubblico.

Dai primi si possono trarre indicazioni sufficientemente realistiche sullo stato della produzione e del commercio; sui secondi invece si incentra il dibattito teorico e politico tra varie scuole di pensiero che riflettono in fondo la concorrenza tra le diverse componenti delle figure sociali capitalistiche e quella fra i paesi capitalisti.

I dati sulla produzione industriale segnalano che, dopo il primo impasse registratosi nel 1970 ed il secondo nel 1974, dal 1976 fino al 1979 vi fu un aumento costante della produzione industriale, interrotta nel 1980, con una ripresa nei primi sei mesi del 1984, subito smentita nel secondo semestre. Il volume delle esportazioni segna un declino a partire dal 1981, mentre precedentemente si era sempre espresso con una curva ascendente, tranne gli arresti del 1970 e del 1975. Il volume delle importazioni ha una tendenza a diminuire fin dal 1978 e la ripresa del 1983 non supera il tetto appunto del 1978.

Se si considera, invece, l'esportazione mondiale, espressa in dollari, essa riporta un chiaro declino a partire dal 1981, nonostante che da tale data il dollaro avesse acquistato un enorme aumento di valutazione rispetto alle altre monete. Lo stesso fenomeno si avverte per le importazioni mondiali.

Infine, per quanto riguarda l'occupazione basta il rilevamento nell'area OCSE, da cui si deduce che il saggio medio di disoccupazione è in continuo aumento dal 1970, con marcata tendenza all'omogeneità in tutti i paesi OCSE.

Da questi rilevi si deduce come la tendenza generale dell'economia non si stia ancora evolvendo verso un superamento della crisi. La produzione tende a diminuire e quindi anche l'occupazione; e ciò indica un incremento non sufficiente del saggio medio di profitto. Il mercato tende a restringersi, come risulta dal calo delle esportazioni e delle importazioni e ciò, insieme al calo della produzione, evidenzia l'esistenza di sovrapproduzione di capitale, sia in forma di merci sia in forma di denaro.

L'autonomia del capitale monetario

Qual è allora il dato statistico che può far pensare ad una ripresa economica? Molti sono rimasti abbagliati dalla crescente forza del dollaro, altri dagli alti tassi d'interesse americani che attirano capitale finanziario da tutto il mondo. Ma questi fenomeni, invece di dimostrare i sintomi della ripresa, confermano, al contrario, lo stato di aggrava-

mento critico del ciclo economico.

Pur essendo in presenza di sovrapproduzione di capitale, il denaro sembra rarefarsi, il suo costo, attraverso il saggio d'interesse, diventa proibitivo. Pur non incrementandosi sufficientemente il saggio di profitto, cresce il saggio d'interesse che è una sua parte.

Queste apparenti contraddizioni vennero spiegate da Marx nella quinta sezione del Capitale. Egli separa le due forme del capitale: capitale monetario da prestito e capitale effettivo (capitale industriale, merci, mezzi di produzione), proprio perché nella crisi diventa difficile il processo di trasformazione della merce in denaro. La merce non può essere scambiata con altra merce se non tramite il denaro, per cui la merce che non trova acquirenti diventa inutile, mentre col denaro non si ha difficoltà a comprare qualsiasi tipo di merce. Ecco diventa quindi la ricchezza sociale per eccellenza.

In tali circostanze i capitalisti monetari si arricchiscono a spese delle altre figure capitalistiche, elevando il saggio d'interesse, bloccando così una grande parte di capitale, frenandosi anche del ruolo di salvatori della ricchezza nazionale, rappresentata dal denaro, mentre una grande massa di ricchezza espressa dai mezzi di produzione e dalle merci si valorizza o viene distrutta. Il saggio di profitto s'incrementa di meno, mentre una sua parte, l'interesse, eleva la sua quota a danno del guadagno d'imprenditore o profitto industriale. Il profitto lordo infatti si suddivide in interesse, guadagno d'imprenditore e rendita. La somma delle tre quote non può generalmente superare l'entità del profitto lordo, mentre la concorrenza fra di esse decide sulla misura di spartizione del bottino.

Nel modo di produzione capitalistico è inevitabile che succeda che la domanda di capitale nella forma monetaria raggiunga il suo massimo in presenza di crisi di sovrapproduzione, cioè quando il saggio medio del profitto lordo non s'èleva proporzionalmente al capitale investito. Ciò colpisce due volte i capitalisti industriali: una, perché in pratica si abbassa il saggio medio del profitto lordo, l'altra, perché si eleva il saggio d'interesse, diminuendo ulteriormente la quota del guadagno d'imprenditore. E tutto ciò mentre il capitalista industriale avrebbe bisogno di una maggiore quantità di denaro, non solo per pagare i debiti, e per poter continuare la produzione, ma, in prospettiva, anche per poter ristrutturare l'industria e incrementare la propria competitività.

Un contributo critico

In un articolo apparso su *Operai Contro* N. 24 dal titolo "Andamento del dollaro e oscillazioni del tasso d'interesse", l'autore, nel tentativo di fare chiarezza sull'andamento del dollaro, lascia credere che tassi d'interesse alti corrispondono a profitti più alti. Egli cita una frase di Marx, il quale vuole solo sottolineare che considerando due paesi differenti, se in uno dei due si registra un tasso medio di interesse più alto, ciò, in generale, corrisponde anche a un saggio medio di profitto più alto. Si lascia così credere che l'aumento dell'interesse in USA e la forza del dollaro sul mercato mondiale dipendano dagli alti saggi di profitto in USA e quindi dalla ripresa. Marx si riferisce al tasso medio di interesse, ovvero al tasso che esclude il minimo e il massimo, i quali ultimi si verificano in fasi precise del ciclo economico. Del resto, sulla dinamica del saggio d'interesse e del saggio medio di profitto, Marx è abbastanza eloquente:

"In periodi di crisi la domanda di

capitale da prestito, e quindi il saggio dell'interesse, toccano il loro massimo; il saggio del profitto e con esso la domanda di capitale industriale praticamente scompaiono". (*Il Capitale*, Libro III, Einaudi, Torino, 1975, p. 705)

È chiaro, quindi, come in periodi di depressione, senza essere nella fase acuta della crisi, possano convivere alti saggi di interesse con un saggio medio del profitto in decremento. Ora, dal momento che, oltre ai dati sulla produzione, anche quelli sul livello del saggio d'interesse indicano l'attraversamento di una fase in cui il saggio d'interesse ha raggiunto i livelli più alti dal dopoguerra ad oggi, si può ipotizzare che verosimilmente la crisi non si è ancora risolta.

In un altro articolo comparso sulla rivista *Lineamenti* N. 6, dal titolo "Per un pugno di dollari", l'autore, G. Pala, sostiene che la forza del dollaro sul mercato dei cambi deriva direttamente dal saggio di sfruttamento della classe operaia americana. In particolare, egli mostra che la curva del corso dei cambi che esprime il rapporto tra due monete, è simile a quella calcolata in base alla distribuzione del reddito tra i due paesi considerati. Ora, in attesa che questi dati vengano verificati e meglio approfonditi, il problema che qui interessa è che dietro questa tesi si nasconde la convinzione d'un risveglio dell'economia americana, che, dalla base interna dello sfruttamento operaio, informerà di sé tutto il ciclo economico mondiale. Infatti si riporta, condividendo, un giudizio del tesoriere americano Regan, prima della sua destituzione, in cui egli individua nella "robustezza e l'andamento altamente positivo" dell'economia USA la causa principale della forza del dollaro.

C'è da obiettare che, per quanto riguarda l'economia americana, gli ultimi dati statistici hanno smentito la tanto sbandierata ripresa, mentre rimane il problema teorico del rapporto tra plusvalore e tasso di cambio, sembrerebbe avallata la tesi che gli alti tassi di cambio vanno necessariamente collegati ad un incremento del profitto. G. Pala dice: "Se alla base dei cambi valutari c'è lo scambio reale, sul mercato mondiale, delle merci in quanto prodotte dal capitale sulla base del capitale, e se questo capitale-merce è in ultima analisi materializzata di pluslavoro capitalistico, allora quel corso dei cambi deve seguire in qualche modo, con i necessari adattamenti spaziali e temporali, questa materializzazione di pluslavoro sociale... Dunque, il rapporto tra i tassi di sfruttamento e di pluslavoro rispettivi sembra essere la grandezza relativa idonea alla costruzione di un indice reale per il confronto con il listino ufficiale del corso dei cambi". (pag. 35)

A questa impostazione, intanto, si può contrapporre il fatto che il capitale-merce non è composto unicamente di "materializzazione di pluslavoro capitalistico" (questa dizione è corretta se l'aggettivo "capitalistico" si riferisce al modo di produzione che costringe gli operai al pluslavoro e quindi riferito al soggetto che se ne approprià, altrimenti sarebbe più corretto dire "pluslavoro operaio"), in quanto il capitale-merce è composto, oltre che dal pluslavoro, anche dal lavoro vivo, pagato, cioè dal capitale variabile o salario, e dal lavoro morto, oggettivato nel capitale costante.

Non essendo lo "scambio reale" uno scambio di solo plusvalore, neanche i "cambi valutari", che ne sono il riflesso, possono essere valutati in base al solo plusvalore. Inoltre, secondo G. Pala, il calcolo dell'entità del plusvalore si baserebbe sulla differenza tra reddito netto glo-

(continua in ultima pagina)

Ma chi è il presidente di tutti?

Dopo Pertini, ecco Francesco Cossiga, l'ottavo Presidente della Repubblica Italiana. Non ci interessano le biografie degli uomini, né ci interessa risolvere vizi e virtù del personaggio chiamato alla carica di presidente. Ci penseranno giornali e televisioni a "creare" il personaggio come qualsiasi prodotto e ad imporlo agli "Italiani".

Qui vogliamo solo dire che noi non ci stiamo al "Presidente di tutti". Cossiga è l'uomo di un partito, con una sua politica, con una sua storia, con circa 40 anni di gestione del potere politico in Italia. Non pensiamo che di colpo riesca il miracolo, anche restituendo la tessera della DC per 7 anni, di diventare un "uomo al di sopra delle parti". L'accordo in pratica tra i partiti della maggioranza di governo ha espresso il loro candidato per il Quirinale, ed il candidato dei partiti della maggioranza è un prodotto ed un rappresentante della politica di questi partiti.

Non ci incantano le facili dichiarazioni di Cossiga che afferma: "Sarò il presidente della gente comune", quando per gente comune si intende il botteghino, il professionista, l'industriale accomunato all'operaio. Cossiga è il presidente della coalizione di partiti che lo ha eletto e delle classi sociali che questi partiti rappresentano: dagli industriali ai commercianti.

Ma se possiamo capire e spiegarcisi perché DC, PSI, PSDI, PRI ecc. si

uniscano per imporre un loro uomo alla carica di presidente della repubblica, altra cosa è spiegare perché il PCI, che si definisce partito dell'opposizione "rappresentante degli operai", si unisce alla maggioranza governativa e sostiene e vota il loro candidato. Quando Natta afferma: "Cossiga è un presidente al di sopra delle parti", vuole raggiungere diversi scopi.

Presentare agli operai, di cui si dice rappresentante, un'immagine dell'organizzazione della società al di sopra delle classi e dello scontro che oppone gli operai ai capitalisti. Una società la cui organizzazione, il potere all'interno dello Stato non è di una classe in particolare, ma di uomini al di sopra degli interessi delle varie parti. Questa è una menzogna che riconferma come il PCI altro non è ormai che uno dei vari partiti espressi dalla classe dominante.

Ma, con i voti dati a Cossiga, il PCI vuole ancora una volta dimostrare la sua disponibilità ad entrare nel gioco del potere della maggioranza. Così, di fronte alla elezione del presidente della repubblica, il PCI come anche gli altri partiti non di governo, è scomparso anche come opposizione. Di fronte al «loro» stato tutte le classi sociali si uniscono per esprimere l'uomo che rappresenta meglio le loro mediazioni.

Solo gli operai sono fuori dal gioco e nessuno è il loro presidente.



Gli aiuti italiani ai paesi affamati

Lo stanziamento di 1900 miliardi in aiuti di emergenza da spendere nei prossimi sedici mesi da parte dello Stato italiano, e la nomina di un sottosegretario agli Esteri, Francesco Forte, preposto alla gestione di tale cifra, hanno per un momento chetato le acque della polemica riguardo la necessità morale, per uno Stato "ricco" quale l'Italia, di intervenire in aiuto ai bisognosi popoli affamati del Terzo Mondo. Una riflessione sul significato di un simile stanziamento è però necessaria.

In primo luogo, si è già sottolineato nel numero scorso come il problema della "fame" sia un problema essenzialmente strutturale del modo di produzione capitalistico nel suo complesso, in quanto la produzione è per il profitto, non per il bisogno. In secondo luogo, si è visto anche che l'intervento assistenziale dello Stato, entro i suoi confini, è in generale volto a raffreddare possibili bracieri di conflitto sociale, nonché a spegnere quelli già esplosi. Questo, naturalmente, quando ciò è "economicamente" possibile.

Ma qui l'assistenza dello Stato italiano alle popolazioni affamate sembra proprio disinteressata: uno slancio di carità pubblica che ha visto passare l'Italia da fanalino di coda al quinto posto dei paesi "cooperatori".

Ma se la facciata appare pulita, l'assistenza ai popoli affamati è in realtà interessata, ed è ancora la natura della produzione per il profitto a dotarla di questo carattere.

Infatti, i 1900 miliardi stanziati dallo Stato italiano rappresentano una parte del plusvalore estorto agli operai italiani che passa dalle mani dei capitalisti a quelle dello Stato mediante varie forme di tassazione. La fonte di questo denaro è dunque plusvalore. Ma il denaro in sé non sfama e non cura nessuno.

Bisogna trasformarlo in merce. Le industrie italiane sono già pronte ad accogliere l'auspicio di Francesco Forte di "non creare una struttura burocratica, ma avvalersi delle società specializzate nei vari settori e delle organizzazioni non governative". Il plusvalore sottratto mediante il fisco ai padroni italiani, tornerà a una parte di essi grazie ad un "aiuto umanitario", tramite la vendita di prodotti agricoli, infrastrutture di servizio o produttive, prodotti sanitari, ecc.

Inoltre, il 54% delle erogazioni del Fondo di cooperazione italiano è andato alla sola Africa e il 16% al Sahel; la cosa può sembrare naturale e scontata: è infatti quello il continente ed è quella la regione più colpita dalla fame. Il criterio di allocazione si presenta quindi razionale. Ma l'unica razionalità possibile in questa società è ancora la produzione per il profitto, quindi la salvaguardia delle proprie zone di influenza e dei propri mercati. "Non a caso — è ancora il sottosegretario Forte a parlare — il nostro sforzo è concentrato nelle regioni ad alto rischio di degenerazione politica: Corno d'Africa, Africa Australe e Sahel, con risultati molto positivi". Il proletariato africano sarà mantenuto in vita dal capitale italiano e da quello internazionale finché ciò potrà rappresentare un suo profittevole interesse. "La cooperazione — dichiara Piero Bassetti, presidente dell'I-PALMO, Istituto per le relazioni tra l'Italia e i paesi dell'Africa, America Latina e Medio Oriente — interessa anche e soprattutto il Nord, e in particolare paesi come il nostro che sono si avanzati ma il cui tessuto industriale ha un medio grado di sviluppo. Oggi la quota che il Terzo Mondo occupa nella nostra bilancia commerciale è infatti troppo alta per poter essere ignorata".

M.D.

Gli operai dicono NO

(continua dalla prima pagina)

ne degli operai dal ciclo produttivo non è dovuto ad uno statico rapporto tra numero di operazioni lavorative e quantità di ore lavorate, ma soffermandosi sulla questione dei ritmi, gli operai dimostrano di individuare una certa dinamicità in questo rapporto.

Il sindacato presenta le cose come se il numero delle operazioni lavorative e quindi la quantità di manodopera occorrente ad espletarle fosse un fattore ormai definitivamente fissato. Per cui, diminuendo automaticamente le ore di lavoro giornaliere, la manodopera necessaria alla stessa quantità di operazioni lavorative dovrebbe aumentare.

La realtà però si presenta in maniera diversa. Innanzitutto le innovazioni tecnologiche sono introdotte soltanto e dove esse risultano razionali: la razio-

nalità del capitale si identifica esclusivamente nell'aumento dei profitti. Il sindacato, invece, presenta questa razionalità evidenziando soltanto l'aspetto del progresso, della naturalità e neutralità del processo lavorativo.

La fase di crisi economica che si sta attraversando, con la sovrapproduzione, con la ricerca di competitività, con i mercati ristretti ed i bassi incrementi di profitto, impone un processo accelerato di continue innovazioni. Il rapporto tra macchinari e manodopera, che per quest'anno poteva sviluppare un grado di sfruttamento operaio vicino alla media, l'anno prossimo ne sarà molto al di sotto, proprio per effetto della competitività delle altre industrie.

Così la riduzione di salario, l'aumento dei ritmi, della mobilità e il salvataggio dei 600 operai di quest'anno, assieme alla nuova "pace sociale" in fabbrica, diventeranno la base per un nuovo ricatto: maggiore sfruttamento, disoccupazione e disciplina per il prossimo anno.

Il PCI a Montecitorio e in fabbrica

La sconfitta elettorale subita dal PCI, sceso nelle elezioni comunali e provinciali sotto il 30%, è costata la perdita di grosse fette del potere locale. Nelle maggiori città questo ha significato la crisi delle "giunte rosse" ed il loro ricambio con giunte pentapartito.

Ma se le urne hanno ridimensionato i sogni di governo ed il peso di questo partito nella società, sarebbe un errore darlo per spacciato, perché nonostante ciò esso rimane il primo partito in fabbrica, un partito con il quale sia gli operai che vogliono muoversi verso un radicale superamento del sistema, sia gli industriali devono fare i conti.

Le elezioni hanno dimostrato ancora una volta che la borghesia può fare a meno di esso per governare la società o, meglio, fette importanti di essa, sentendosi ancora adeguatamente tutelata, anche nei suoi interessi locali, dalla DC, dal PSI e dai loro alleati di governo.

Tuttavia gli operai coscienti hanno ancora molta strada da fare. Senza un movimento ed un'organizzazione indipendente gli operai si manifestano solo come classe subalterna e il PCI, come partito borghese più a sinistra, tende a rappresentarli. Di questo, ne sono pienamente consapevoli i capitalisti più intelligenti, per i quali, nonostante i rovesci subiti al tavolo delle trattative, l'interlocutore principale rimane sempre il PCI, così come nella lotta politica.

In questi ultimi anni le peggiori misure antiproletarie sono passate grazie all'astensione del PCI in Parlamento e alla sua approvazione nelle fabbriche e

questo gli operai, al momento del voto, non lo hanno dimenticato, come dimostra il voto dei quartieri operai delle città. Aldilà delle apparenze, questo comportamento operaio comincia a suonare come un campanello d'allarme per la borghesia.

Se frazioni di classe operaia si liberano dall'influenza riformista dei sindacati e del PCI, assumendo posizioni più radicali nello scontro di classe, la rappresentanza della classe, fino a ieri patrimonio di poche organizzazioni, comincia ad incrinarsi, venendo messa in discussione.

Sfuggendo al controllo sindacale e del PCI, questi strati, come aspetto immediato, tendono ad aumentare la conflittualità. È questione di tempo, ma la classe, attraverso l'unione delle sue avanguardie, si darà necessariamente le sue strutture organizzative, togliendo il monopolio della rappresentanza di classe al PCI, e questo preoccupa non poco il sonno dei borghesi.

Noi operai coscienti, quindi, non ci uniamo affatto ai difensori delle giunte rosse, al coro di coloro che si dolgono dell'arretramento della sinistra borghese (PCI in testa).

Siamo coscienti del fatto che qualsiasi tentativo di organizzazione indipendente della classe verso l'emancipazione dello sfruttamento deve necessariamente liberarsi dall'influenza politica del PCI e degli altri partiti borghesi.

Finché ciò non avverrà, il movimento operaio resterà un movimento operaio borghese.

OPERAICONTRO

Cassella Postale 17168
20170 Milano Leoncavallo

Reg. Tribunale Milano n. 205/1982 - Direttore responsabile: Alfredo Simone - Stampa: F.lli Ferrari

«Opera Contro» non dispone di un ricco editore e di una grande agenzia di distribuzione. La circolazione del giornale è affidata principalmente ai gruppi operai. La capillarità della distribuzione è una necessità per il lavoro di collegamento che il giornale svolge. Aumentare i punti di diffusione vuol dire aumentare le possibilità di collegamento degli operai. Invitiamo i compagni che vogliono collaborare alla diffusione a mettersi in contatto con la redazione.

TORINO
Fabbriche
FIAT Mirafiori Presse
FIAT Rivalta
Liberie
Comunardi, via Bogino 2
Feltinelli, P.zza Castello 9
Popolare, via S. Anselmo
Editole
Via Plava (Porta 32)
Via Settembrini (Porta 20)
Corso Agnelli (Porta 5)
NOVARA
Fabbriche Oicense
GENOVA
Fabbriche
Italsider Campi, Ferrovie
Liberia
Feltinelli, via Bensa 32R
MILANO
Fabbriche
Breda Fucine, Riva Calzoni, Innocenti S.E., Borletti, Falck U.
Liberie
Calusa, corso di Porta Ticinese
Feltinelli, via S. Tecla 5
Feltinelli, via Manzoni 12
La Comune, v. Festa d. Perdonio
La Ringhiera, via Padova
Edicola Piazza S. Stefano
CELES, via Cavallotti - Sesto San Giovanni
Centro Sociale Fausto e Jajo, Via Crema 8
COMO
Libreria Centofiori, p.zza Roma 50
BRESCIA
Libreria Ulisse
VENEZIA
Libreria Cluva, via S. Croce 197

PADOVA
Liberie
Calusa, via Belzoni 14
Feltinelli, via S. Francesco 14
VERONA
Libreria Rinascita, c.so Farina 4
UDINE
Fabbriche
Maddalena, Bertoli
Liberie
Cooperativa Libreria Borgo Aquil.
Rinascita, P.zza S. Cristoforo 6
Gabbiano
TRIESTE
Fabbriche Grandi Motori
PORDENONE
Fabbriche
Zanussi ed edicola
BOLOGNA
Libreria Il Picchio, via Mascarella 24/B
MODENA
Fabbriche FIAT Trattori
Libreria Galileo, via Emilia Centro 263
REGGIO EMILIA
Libreria Il teatro, via Crispi 6
PARMA
Fabbriche
Salvarani, Bormioli
Liberie
Feltinelli, via della Repubblica
Passato e Presente, via N. Bixio
Edicola P.zza D'Aeglio
FERRARA
Centro di Controinformazione, via S. Stefano 52
FIRENZE
Libreria Feltrinelli, via Cavour 12

LUCCA
Centro di documentazione, via degli Asili 10
LIVORNO
Libreria L'Impulso, B.go Capuccino 102
ROMA
Liberie
Feltinelli 1, via del Babuino 41
Feltinelli 2, via Orlando 83
Stampa Alternativa, largo dei Librai
Uscita, via dei Banchi Vecchi 45
NAPOLI
Fabbriche
Alfa Sud (Pomigliano)
Italsider (Bagnoli)
Liberie
Guida, Porta Alba
Internazionale Guida, p.zza dei Martiri
Loffredo, via Kerbater
Marotta, via dei Mille
Minerva, via Tommaso d'Aquino
Säpere, via Santa Chiara
Editole
Metropolitana Cavalleggeri Aosta
P.zza Nicola Amore
SALERNO
Libreria Carrano, v. Mercanti 53
TARANTO
Libreria Cultura Popolare, via Tommaso d'Aquino 8
COSENZA
Libreria Punto Rosso, p.zza 11 Febbraio 14 - Diamante
CAGLIARI
Libreria Contro Campo, via Cavour 67

Costo del lavoro

Il modello econometrico M2BI della Banca d'Italia

Dopo quelli dell'Istat e della Confindustria prendiamo in esame il modello di calcolo utilizzato dalla Banca d'Italia

Dopo l'esposizione del calcolo del "costo del lavoro per unità di prodotto" (CLUP), così come viene formulato dall'Istituto centrale di statistica e dalla Confindustria, è giunto il momento di mettere sotto esame in che modo il CLUP viene costruito ed utilizzato dalla Banca d'Italia. In specifico, faremo riferimento al modello econometrico M2BI (secondo modello di Banca d'Italia), settore reale e fiscale, reso pubblico dall'Istituto nell'ottobre del 1980.

Come è noto, i modelli econometrici permettono di condensare in forma di equazioni matematiche, le teorie e le ipotesi economiche. Con essi è possibile, in base a metodi statistici di raccolta e di elaborazione dei dati in esame, osservare se tali ipotesi si sono realmente verificate. Inoltre i modelli econometrici e, in particolare quello della Banca d'Italia, consentono la formulazione di previsioni di carattere economico che costituiscono un punto di riferimento per le decisioni che il governo si accinge a sostenere. Di queste decisioni è possibile poi verificare, sia gli effetti sia la validità.

Il modello della Banca d'Italia è stato reso pubblico per la prima volta da G. Carli, sotto la consulenza di F. Modigliani. Tale modello, denominato M1BI, fu pensato come una costruzione da perfezionare nel tempo. Si formò quindi l'M2BI e attualmente si è giunti alla terza stesura, l'M3BI. Noi faremo riferimento al secondo in quanto contiene in concreto il settore reale della produzione.

Il settore produttivo (o settore reale) è rappresentato nell'M2BI con 37 equazioni matematiche, ognuna delle quali indica le variabili più tipiche dell'economia: andamento dei salari, dei prezzi, della produttività, dei costi delle materie prime, degli investimenti ecc. In questo ambito, un ruolo importante è svolto dal "prezzo del valore aggiunto al costo dei fattori dell'industria" (PVASSCF), che consiste in un margine, un surplus che viene conseguito nel settore industriale, una volta detratto il costo del lavoro per unità di prodotto. In concreto, esso rappresenta una forma indicativa del margine di profitto. E, siccome il margine di profitto è legato direttamente al costo del lavoro, seguiamo passo passo la sua determinazione così come viene fatta dalla Banca d'Italia.

Alla Banca d'Italia serve calcolare un CLUP che indichi la situazione di competitività delle imprese italiane. Per far questo essa non può partire dalle retribuzioni in generale di tutti i lavoratori dipendenti, come fa l'ISTAT, ma deve concentrare l'attenzione proprio sul settore industriale:

Il settore salari e produttività è centrato sull'industria alla quale è attribuita una funzione di guida nella spiegazione dell'economia italiana per quanto attiene all'evoluzione salariale e del mercato del lavoro. Infatti il costo del lavoro che influenza il PVASSCF è quello calcolato

nel settore in senso stretto". (Banca d'Italia - Modello econ. dell'economia italiana M2BI, 17-18)

Fatta questa precisazione, per pervenire al calcolo del costo del lavoro esistono nel modello tre equazioni fondamentali:

"La prima è relativa al costo del lavoro per occupato dipendente". (Banca d'Italia, Modello econ. dell'economia italiana M2BI). Tale equazione, indicata con la sigla (WISSM), segue le variazioni a breve termine (mensili) delle retribuzioni nell'industria, tenendo conto in particolare degli scatti della scala mobile. E questo è ovvio: se si pensa che la contingenza è l'unica voce variabile della busta paga.

"La seconda definisce l'offerta industriale sulla base della domanda finale, dei prezzi relativi interni ed esteri, e del tasso d'interesse". È un'equazione questa indicata con la sigla (VAISCF), che rappresenta la quantità di produzione industriale offerta in vendita nel periodo considerato. La sua rilevanza è possibile grazie agli "indici della produzione industriale" ed ai "numeri indicativi degli ordinativi dell'industria", entrambi calcolati in apposite serie storiche dell'ISTAT.

"La terza infine esprime l'adattamento delle ore totali lavorate (HL), al prodotto industriale, secondo il progresso tecnico, l'accelerazione della domanda e i vuoti causati dagli scioperi". Il rapporto tra l'offerta industriale e le ore lavorate, (VAISCF/HL), fornisce la produttività oraria; mentre il rapporto tra il costo mensile del lavoro e le ore lavorate in media nell'industria (WISSM/ora lav. media), determina il costo orario del lavoro.

È opportuno a questo punto fare delle precisazioni. Mentre lo scopo dell'ISTAT e della Confindustria è quello di dimostrare la costante crescita delle retribuzioni operaie, lo scopo della Banca d'Italia è di verificare l'andamento della competitività. Il concetto di competitività però non si esaurisce solo attraverso l'indicatore "costo del lavoro", bensì include sia elementi di prezzo (a parità di altre condizioni, a due merci dello stesso tipo si preferisce quella che costa meno), sia altri fattori non di prezzo. La qualità, il design, i tempi di consegna, le modalità di pagamento, le condizioni di garanzia ed assistenza dopo la vendita, nonché la simpatia, l'abitudine, la brevità del percorso da affrontare per l'acquisto. Tutti sono elementi in grado di spostare le preferenze dell'acquirente e quindi di tutti rientrano nel concetto di competitività.

Quantificare però in modo soddisfacente tutti questi aspetti, significa affrontare difficoltà notevoli di calcolo; per cui, pur sottolineandone l'importanza, la Banca d'Italia tende a riassumere nell'indicatore di prezzo il principale fattore di competitività. Indicatore in cui, come si è visto, assume priorità il ruolo aggiuntivo del valore aggiunto industriale (cioè il famoso PVASSCF), dovuto all'aumento sia delle quantità esportate, stimolate dagli iniziali vantaggi di competitività, sia dagli investimenti industriali via la crescita di profitto e del grado di utilizzo della capacità produttiva". (Banca d'Italia, Modello... p. 37). In conclusione: l'effetto di una svalutazione del 10% della lira provoca la caduta del costo del lavoro per unità di prodotto. Questa caduta permette una migliore competitività per l'industria italiana che di conseguenza realizza più profitti. Maggiori profitti che vengono rastrellati da una parte a scapito della concorrenza estera, per via delle vendite maggiori che ne derivano, e dall'altra spingendo i salari al di sotto del livello di sussistenza.

F.A.

Inizio della ripresa o aggravamento della crisi?

(continua dalla settima pagina)

bale e quota spettante ai lavoratori dipendenti. Ora il plusvalore così ottenuto è scarsamente affidabile, perché non tutto il plusvalore si risolve in reddito, ma una quota consistente si destina all'accumulazione per allargare la scala della produzione; oppure, in determinate fasi critiche del ciclo, rimane inutilizzata in forma di denaro, o, addirittura, viene esportata. Tuttavia, anche in caso di investimento interno, non è necessario che tale plusvalore accumulato si risolva in reddito immediatamente nel corso dell'anno, a cui invece si riferisce il calcolo del reddito netto.

Un'altra considerazione da fare riguarda l'affidabilità dell'egualianza: capitale variabile=reddito da lavoro dipendente. Infatti oltre alla massa di lavoratori improduttivi che

sono compresi nella categoria "reddito da lavoro dipendente" vengono inserite anche le spese per pensioni, casse malattia, assistenza sociale, welfare state, ecc., che non sono propriamente "capitale variabile".

Oltretutto, senza approfondire adesso l'argomento, l'aumento del saggio di plusvalore non determina automaticamente l'incremento della massa del plusvalore.

Infine c'è da ricordare quanto Marx sintetizza in merito al corso dei cambi:

"Il corso del cambio estero si può modificare:

1) in seguito alla situazione momentanea della bilancia dei pagamenti, quali che possano essere le cause che la determinano: cause puramente commerciali, investimenti di capitali all'estero, o invece spese statali per guerre ecc., in quanto per tutto ciò debbono es-

ser fatti pagamenti a contanti all'estero;

2) in seguito alla svalutazione del denaro in un paese [...] ;

3) quando si tratta del corso tra due paesi dei quali uno impiega come "denaro" argento, l'altro oro..." (Il Capitale, Libro III, p. 808)

Ma la bilancia dei pagamenti USA è notoriamente sempre in passivo, mentre il dollaro si mantiene, generalmente, e in particolar modo negli ultimi mesi, in rialzo rispetto alle altre monete.

Per spiegare questo fenomeno, va sicuramente considerato il fatto che il dollaro non è una moneta qualunque, ma rappresenta la moneta mondiale, per giunta svincolata dalla convertibilità in oro. Questo problema sarà materia d'un successivo articolo.

C.G.