

## **Testimonianza di Felice Celestini Delegato delle Presse Mirafiori**

Prima di addentrarmi in quello che è stato l'accordo del luglio '77, è utile premettere che una lettura delle vicende politiche e sociali di quegli anni che va per la maggiore è quella che comprime e sminuisce una decisiva e straordinaria stagione di lotte e di conquiste dei lavoratori nel binomio "violenze e terrorismo".

Per evitare fraintendimenti, essendo stato io un lavoratore della Fiat Mirafiori nel settore Presse, non intendo negare che in quegli anni vi sia stato un evidente manifestarsi del fenomeno terroristico, penso però che non sia ammissibile che 10 anni di lotte per estendere diritti, per salvaguardare le dignità nelle fabbriche, vengano interamente confuse con il fenomeno brigatista.

Questo improprio paragone ha in sé un pregiudizio sbagliato sui fatti storici, e punta alla contaminazione e alla cancellazione di quel pezzo di storia che invece rimane bene impresso nella memoria collettiva di quegli anni e di quelli che ne furono i protagonisti.

L'utilizzo di questo binomio genera anche delle letture strumentali e false di quegli anni, invece mi sembra pertanto giusto ed utile dare il mio contributo per riportare nei giusti binari le questioni e per ricordare l'operato di Claudio Sabattini, parlando di una vertenza, quella chiusa con l'accordo tra Fiat e FLM del 7 luglio '77, che lo vide protagonista.

Questa vertenza viene giustamente ritenuta l'ultima di un ciclo positivo, poiché ad essa non ne sono seguite altre ed inoltre con la lotta dei 35 giorni dell'80 e la sua conclusione, si invertono i percorsi.

L'associazione di queste due parole alle lotte sindacali degli anni '70 vuole nascondere la grande capacità contrattuale e il livello di elaborazione delle rivendicazioni che in quegli anni le iniziative operaie alla Fiat Mirafiori raggiunsero con la conoscenza approfondita dei cicli produttivi, così come per la tutela della salute dell'operaio trovava risposte in elementi precisi di cambiamento e di maggiore vivibilità della fabbrica.

Credo che per comprendere il merito della mia testimonianza relativa a quanto si ottenne nell'accordo del 7 luglio '77 per tutti i lavoratori della Fiat in generale, ma soprattutto per il settore delle Presse e costruzione stampi, occorra fare una precisazione: era convinzione diffusa in Fiat il fatto che se si voleva esercitare una capacità di controllo ed intervento sulle concrete condizioni di lavoro, era necessario avere la conoscenza e la gestualità del ciclo produttivo.

Alle presse tali conoscenze ci hanno permesso di dare una primaria importanza all'intervento per la prevenzione e la salute dei lavoratori attraverso le bonifiche ambientali.

In Fiat il modello sindacale, che negli anni si era imposto, metteva al centro la capacità ed il presidio operaio sull'insieme dell'organizzazione del lavoro, il tutto era regolato da decine di accordi che venivano concretamente attuati.

In una realtà in cui il lavoro a vincolo produttivo e a flusso di sequenza erano dominanti, gli operai con mansioni produttive (gli addetti pressa di 2° e 3° livello) erano esposti nell'arco dell'intera giornata ad alcuni rischi impliciti alle lavorazioni di stampaggio:

- *il rumore*, che raggiungeva livelli intollerabili al di sopra delle soglie consentite, di fondo e di picco;
- *le vibrazioni*, soprattutto alle grandi presse a cominciare dalle 1.500 tonnellate, che causavano disturbi di diversa natura;
- *la pesantezza del lavoro*, insita nel sollevare particolari di lamiera, di diverse pesature, e sistemarli nei precisi riferimenti degli stampi, aggravata da *ritmi elevati e da azioni ripetute* migliaia di volte al giorno, questo a causa del vincolo imposto dal conduttore delle macchine che azionava il mettifoglio della pressa di testa, dai nastri trasportatori per le presse successive;
- un altro elemento peggiorativo delle condizioni di lavoro era legato ai turni a ciclo continuo.

Il tutto era infine determinato dal programma produttivo, dall'utilizzo dell'impiantistica, dal rapporto stesso uomo-pressa e dal tempo macchina che, per alcuni particolari, imponeva operazioni da ripetere 10 volte al minuto.

Altri lavoratori, figure professionali diverse non vincolate alla produzione, erano invece esposti solo ad una parte dei rischi elencati. La presenza di una serie di fonti pericolose ed invalidanti avevano fatto espellere centinaia di lavoratori dal ciclo produttivo con gradi diversi di inabilità, confinandoli a lavori improduttivi e di servizio.

La Direzione aziendale e la struttura sanitaria, incalzate dal Consiglio di Fabbrica e dal Comitato Ambiente, furono costrette a prendere atto di questa situazione e l'azienda si rese disponibile ad effettuare primi interventi di bonifica, certamente insufficienti a dare risposte adeguate in un periodo diverso da quello che stiamo trattando (lo stesso Consiglio di fabbrica infatti presentò un esposto alla Magistratura). Il gruppo dirigente sindacale, l'Esecutivo e lo stesso Consiglio di Fabbrica capì subito, la portata e gli obiettivi a cui

avrebbero portato il raggiungimento dell'accordo di cui parliamo, bisognava lavorare senza riserve per:

- la riuscita delle iniziative di lotta che tutto il gruppo Fiat aveva programmato a sostegno della trattativa;
- offrire come supporto alle strutture sindacali esterne alla fabbrica e alla stessa delegazione trattante, con le proprie conoscenze, oltre l'organizzazione di un permanente rapporto, utile a raggiungere quell'accordo quadro del luglio 1977.

Questo accordo dava risposte all'insieme delle lavorazioni presenti nel settore dello stampaggio e in tutto il gruppo aziendale. Per il settore Mirafiori Presse l'accordo prevedeva l'estensione di una serie di dispositivi automatici per le lavorazioni di carico e scarico dei particolari stampati di media e grande dimensione e, nel tempo, l'inserimento e l'estensione di nuove tecnologie, di robotica, di movimentazione aerea e a traslazione.

L'insieme di queste innovazioni richiedeva da parte dei lavoratori maggiore professionalità, competenza e responsabilità sul ciclo produttivo. Si fecero accordi sulla riorganizzazione e sul mansionario operativo, che arricchirono le mansioni stesse e che portarono ad ottenere livelli professionali e salariali superiori. In seguito a questa evoluzione si modificò l'insieme dell'organizzazione del lavoro.

Il C.d.F. maturò la proposta più innovativa dentro i sistemi produttivi del nostro settore: ovvero il Gruppo Integrato Professionale che l'azienda non volle materializzare per non stravolgere i concetti tayloristici del lavoro.

Tale proposta prevedeva "sinteticamente" un arricchimento professionale per tutte le figure operaie dal 3<sup>a</sup> al 5<sup>a</sup> livello (addetto pressa e manutentore assieme alle figure intermedie). Il tutto permetteva alle figure professionali appena citate di intervenire sull'insieme delle operazioni che venivano svolte in una batteria di presse, con gli scambi delle mansioni, viene a determinarsi una pluri-capacità professionale che viene definito un Gruppo Operativo Omogeneo.

Questa proposta avrebbe garantito all'azienda una maggiore qualità produttiva, limitazione dei costi sui particolari stampati, riducendo lo scarto e il riparabile.

Da quello che sin qui ho evidenziato diventa comprensibile a tutti come nel settore Mirafiori Presse si concentrasse una particolare attenzione applicativa al tema dell'ambiente, causa il prolungamento nel tempo del degrado ambientale e di tutti i problemi impliciti alle specifiche lavorazioni.

Si ottenne, a fatica ma con generale sorpresa, la disponibilità dell'azienda che invertì il proprio atteggiamento conservatore, avviando un processo che cambiò le procedure di lavorazione da manuale a meccanizzato.

Negli incontri a carattere settoriale con la Fiat, in applicazione dell'accordo quadro del luglio '77, vennero individuate, come aree di maggior rischio, le tre specifiche lavorazioni di stampaggio (piccole, medie e grandi presse), ad esse si aggiunsero i rischi da fumi e polveri sulle lavorazioni di lastroferratura. Nelle priorità si individuarono momenti successivi per definire specifici oneri di spesa, fattibilità tecniche e tempi per una attuazione del programma di intervento. Si stipulò poi un verbale d'intesa, il 14 luglio 1978, definito la "presa della Bastiglia a Mirafiori Presse". Quest'ultimo accordo, frutto di quello quadro, generò una serie di incontri aziendali e settoriali dove la Fiat dichiarava e poi sottoscrisse interventi aggiuntivi oltre a quelli già effettuati. Naturalmente, tali interventi erano compatibili con le esigenze impiantistiche e tecnico-organizzative, atte a migliorare la condizione ambientale, come previsto dai rischi individuati nell'accordo del luglio 1978.

Avviandomi verso la conclusione provo a descrivere per titoli le realizzazioni di interventi di bonifica ambientale che seguirono ai due accordi precedenti e che portarono alla definizione di un nuovo: quello del 30 marzo 1979. Devo evidenziare che, quest'ultimo accordo, ha due funzioni fondamentali: 1) la gestione tecnico-impiantistica e la riorganizzazione degli organici che avverrà sulle due diverse tipologie di lavori stampaggio e lastroferratura; 2) la consegna al C.d.F. e comitato ambiente di una serie di dati biostatistici, elaborati dalla struttura sanitaria, con il numero delle visite mediche effettuate periodicamente, per la prevenzione degli infortuni permanenti (es. sordità), il numero dei posti di lavoro nei quali veniva corrisposta la paga di posto, tutti i dati delle assenze per malattia ed infortuni e l'elenco delle sostanze presenti nelle lavorazioni come previsto dalla Legge 833. Furono effettuate rilevazioni ambientali, con precise strumentazioni, alla presenza delle R.S.A. ed il Comitato Ambiente.

Sempre nell'accordo del 30 marzo 1979 furono poi individuati una serie di interventi di bonifica ambientale che, successivamente tesero a diventare strutturali negli anni a seguire, furono:

- 1) Una centralina scambio calore per il raffreddamento dell'olio dei gruppi freno-frizione di 116, presse mediante un ricircolo di acqua, con la costruzione di tre grandi vasche

depositate nel sottosuolo, tale modifica azzerò completamente il rumore prodotto dalle ventole.

2) Vennero applicate marmitte da camion utilizzate come silenziatori sugli scarichi di aria compressa delle elettrovalvole.

3) Vennero effettuati interventi diffusi sugli stampi, il principale dei quali è il taglio obliquo sulle lamiere.

4) Incapsulamento di una linea di grande presse oltre agli incapsulamenti di macchine particolarmente rumorose.

5) Vennero installate delle cabine relax insonorizzate e vennero infine installati dei pannelli fono-assorbenti in orizzontale su tutto il soffitto dello stampaggio e in verticale in più parti dell'area lavorativa.

Tutte queste trasformazioni ambientali erano mirate ad abbattere il rumore e insieme alle bonifiche si tentò di portare l'ambiente produttivo ad una condizione accettabile ma nonostante tutti questi accorgimenti, si era comunque fuori dai parametri convenzionali.

Fu istituita una squadra di lavoratori professionalizzata di 5° livello operai, detta "ecologica", con funzioni specifiche atte al mantenimento dell'efficienza di tutti gli accorgimenti tecnici ed impiantistici effettuati e quelli che dovevano ancora essere realizzati.

Il controllo politico dell'insieme della riorganizzazione spettò al C.d.F. e al Comitato Ambiente, che insieme alla direzione aziendale, si dette origine a verifiche trimestrali che controllavano e gestivano la fattiva funzionalità sugli abbattimenti dei rumori e la verifica dello stato di avanzamento lavori.

Allego a questo mio intervento, come esempio e per maggiore visibilità, uno dei tanti verbali di incontri trimestrali che si effettuarono e che si sono protratti anche dopo l'80, l'anno in cui cambiarono le relazioni sindacali.

Mi auguro che questa esperienza, oggi rivisitata, possa diventare esempio e stimolo per le nuove generazioni che vogliono fare attività sindacale.