

## Spruzzi....di memoria 2

### Dove non possono i “Geni”, ci arrivano gli “Ignoranti”

Nel 1984 (non ricordo il mese), in due aree di preparazione (passaruote e porte Lancia Delta) dell'officina lastroferratura della Lancia di Chivasso, a fronte di alcune modifiche, l'azienda comunicava i nuovi tempi di lavoro. In alcune postazioni l'aumento che si registrava era di circa mezz'ora di produzione in più per turno.

Immediatamente venivano da noi contestati i tempi assegnati, la nuova organizzazione del lavoro e ripartizione dei punti di saldatura nelle diverse postazioni dell'area passaruota ed, altrettanto, contestati tempi assegnati e materiali usati per la saldatura a cannello nell'area porte.

Al rifiuto di aprire un negoziato da parte dell'azienda, si parte con scioperi di mezz'ora al giorno a sorpresa nelle due aree interessate (l'articolazione, una costante).

Lo scontro dura un mese circa.

Agli scioperi, che hanno come effetto quello di asciugare le scorte di porte e passaruote per l'assemblaggio della scocca, l'azienda risponde con le messe in libertà, consentendoci di fare grandi cortei coinvolgenti i lavoratori di tutte le officine dello stabilimento.

A quel punto l'azienda apriva la trattativa, dando disponibilità alla verifica dei tempi e su soluzioni alternative.

Per le porte è bastato sostituire le bacchette di saldatura con altre che avevano un tempo di fusione più basso e garantivano una migliore qualità della saldatura (costavano solo un po' di più); ai passaruote, per trovare la soluzione al problema, c'è voluto l'ingegno del compagno Berto (detto “bistecca”, manutentore meccanico di 4° livello), che era posizionato con me nel reparto passaruote, il quale, dopo diversi tentativi, era riuscito ad adattare un elettrodo ad una pinza di saldatura che era stata disattivata (**i tecnici hanno assunto la soluzione trasponendola nella scheda metodi**).

Grazie a questa soluzione è stato possibile, riattivando la postazione di imbastitura dismessa, riorganizzare l'area attraverso una distribuzione diversa dei punti di saldatura tra le postazioni, permettendo così di “scaricare” quelle più cariche.

Sono state concordate, quindi, le quantità di produzione fattibili nelle diverse postazioni. In funzione di ciò i cronometristi hanno ritarato i tempi assegnati.

Come volevasi dimostrare, senza massacrare i lavoratori è stato possibile superare, anche, la strozzatura che impediva di raggiungere i volumi di produzione richiesti.

Per addivenire ad una soluzione così semplice, noi abbiamo dovuto “investire” otto ore complessive di sciopero, l'azienda, così ci disse la direzione, ha subito il costo di un miliardo di mancata produzione.

Bastava un po' di buon senso (scegliere di trattare anziché l'imposizione) e investire quattro lire per risolvere il problema senza rompere, come direbbe Camilleri, i “Cabbasisi” ai lavoratori.

Ciao, Pietro