



La ristrutturazione tessile e l'orario di lavoro

11

la caratteristica dell'innovazione fu che toccò tutto il ciclo, non solo alcune parti e aumentò enormemente la produttività

Preparazione (molto pericolosa): da mischia automatica (sfoaldamento) passaggio automatico a battitoi, carderia, stiratoi.	(eliminazione di tutte le operazioni manuali di alimentazione e di scarico Per grandi quantitativi e soprattutto per il sintetico
Prende il vaso dallo stiratoio, infila il capo con aspirazione automatica, scarica le rocche.	Attaccatura fili automatica nei ring Fino a 75.000 giri al minuto.
Intervento per le rotture con tubetto aspirante.	Agevola intervento rottura fili
Levata automatica dei fusi, elimina intervento manuale.	elimina interventi di rottura fili.
Roccatura con caricamento e levata automatica.	Elimina la levata manuale.
Automatismo in ritorcitura e roccatura	Elimina interventi di rottura fili.
Ritorcitura e roccatura:	Elimina operazioni e attaccatura manuale.
Orditura con carico, sostituzione e annodatura automatica, rocca per rocca.	Elimina operazioni e annodatura manuale.
Carrellino che scorre sul ring e fa attaccatura fili.	Elimina intervento manuale.
Telai: sostituzione della navetta con varie soluzioni: getto d'acqua / con soffio d'aria/proiettili leggeri che portano la trama . da 180 colpi/minuto di telaio meccanico a 330, fino a 700/800	Eliminano il rumore e minor consumo di energia. Elimina le rotture in trama.
Raggruppa in un unico passaggio il bruciapelo, la bozzima, il lavaggio, il candeggio, l'asciugatoto, la mercerizzazione.	Elimina il carico e scarico intermedio.
Apparato elettronico, collegato ad ogni macchina, controlla produzione e rotture, elabora i dati e consente indicazioni di manutenzione e organizzative	Consentono anche di verificare il numero di interventi richiesto e quindi di limitare il carico di lavoro.
Contentori a fondo mobile, che man mano elevano la merce.	rende meno faticoso il carico.
Trasportatori aerei meccanici / pneumatici	eliminano spostamento manuale e su carrello

Q) La ristrutturazione tessile

11

La vertenza avviene durante un **periodo di profonda trasformazione tecnologica** nelle filature e nelle tessiture, con l'introduzione di macchinari che aumentano in modo esponenziale la produttività e che provocano una ristrutturazione importante in tutto il settore. Questo dimostra che la difesa della salute e il miglioramento della condizione di lavoro **non si fermò in difesa**, ma è stata centrale per i lavoratori nella gestione dei cambiamenti tecnologici e organizzativi.

Negli anni '70 l'industria tessile ebbe una **grande trasformazione**, sia di tipo tecnologico che strutturale. L'innovazione fu di proporzioni maggiori che negli altri settori, per certi aspetti vicine alla fase attuale. Rispetto agli altri settori la caratteristica fu che toccò tutto il ciclo, non solo alcune parti. e aumentò enormemente la produttività,



La ristrutturazione tessile e l'orario di lavoro

12

Prima della ristrutturazione a Torino c'erano **41.000 lavoratori** tessili, in pochi anni sono diventati **31.500, senza diminuire la produzione.**

Le filature nel **1971** dichiaravano **372.744 fusi** per una produzione di **19.718 ton. di filato**. Nel **1972** i fusi sono solo più **351.000**, ma le **ton. di filato** sono diventate **21.226**. Idem per le tessiture.

Le aziende richiesero un dell'**utilizzo degli impianti** (dal lunedì mattina al sabato sera). Il sindacato rispose con l'obiettivo di **mantenere l'occupazione e di ridurre l'orario di lavoro**. Infine la scelta fu quella della riduzione dell'orario a **36 ore** (sei ore per sei giorni) con la **creazione di un nuovo turno (4 turni di 6 ore su 24 ore)**.

Questa soluzione venne privilegiata, rispetto ad altre, perché distribuiva il riposo su tutti i giorni della settimana

22

12

Prima della ristrutturazione a Torino c'erano **41.000 lavoratori** tessili, in pochi anni sono diventati **31.500, senza diminuire la produzione.**

Le filature nel **1971** dichiaravano **372.744 fusi** per una produzione di **19.718 ton. di filato**. Nel **1972** i fusi sono solo più **351.000**, ma le **ton. di filato** sono diventate **21.226**. Idem per le tessiture.

Collegato alla innovazione tecnologica, nel confronto di quegli anni (per tutta la categoria a livello nazionale e non solo al CVS): ci fu la discussione **sull'orario di lavoro**.

L'innovazione tecnologica (allora come oggi) comportava forti investimenti e le aziende richiesero un allungamento dell'**utilizzo degli impianti** (dal lunedì mattina al sabato sera). Il sindacato rispose con l'obiettivo di mantenere l'occupazione e di ridurre l'orario di lavoro. Infine la scelta fu quella della riduzione dell'orario a **36 ore (sei ore per sei giorni)** con la creazione di un nuovo turno (**4 turni di 6 ore su 24 ore**). Questa soluzione, **giornata corta**, venne privilegiata, rispetto ad altre, perché distribuiva il riposo su tutti i giorni della settimana. Ci furono anche altre soluzioni, sempre con una squadra/turno in più: su 14 giorni 9 giorni di lavoro, 3 di festa + 2 domeniche.

La riduzione dell'orario su 6 ore venne accolta bene, perché, con qualunque turno, garantiva sempre una buona quantità di ore dedicate alle famiglia e al riposo.

Nelle 36 ore erano comprese anche le 150 ore per motivi di studio (mediamente 3 ore a settimana) che portavano l'orario di produzione, per chi le usava) a unamedia di 33 ore settimanali.