

Massimo La Spina

Polvere plastica



piccolo diario interinale

Capitano momenti nella vita che ci si trova, un po' per inerzia, un po' per necessità, a lasciarsi trascinare dagli eventi, ad accettare lavori che non ci si sarebbe mai sognati di fare prima: niente di scabroso o umiliante, per carità, ma spesso l'immagine che di se stessi si costruisce non pare conciliarsi con la realtà quotidiana, col dover resistere e sopravvivere.

Salvo fermarsi poi a riflettere su questo meccanismo ed accorgersi ad un certo punto che si è sempre fatto così, che si è quel meccanismo.

Nello specifico di questo "piccolo diario di un lavoratore interinale" la cosa buffa è che l'agenzia di lavoro temporaneo mi ha contattato più di due anni dopo la mia iscrizione, quando l'avevo già dimenticata, ma è capitato proprio quando serviva, nonostante tutto.

1.

La prima settimana è passata quasi come in trance. La sveglia alle 6, troppo presto per i ritmi a cui mi ero abituato negli ultimi tempi, che mi riporta a quando lavoravo in quel bar del centro, dove facevo i panini, prima dell'apertura. Lo shock dell'acqua fredda sul viso, dopo l'immane fatica di districarsi dalle lenzuola. Il colore del cielo ancora ombroso dalla finestra del bagno, che preannuncia un tragitto di nervi tesi fino al lavoro. L'intera caffettiera da tre di caffè allungato con l'acqua calda, sorseggiato di corsa, senza neanche un biscotto, quasi per assicurarsi che lo stomaco si irrigidisca al punto giusto.

Ci sono quattro macchine foratrici nel capannone. La prima, la più grande, ha sei motori, collegati tramite nastri a numerose pulegge, a cui si collegano le punte necessarie a praticare i fori. Il pannello di plastica, preso dal pancale di sinistra, si piazza sul pianale facendolo scorrere prima in avanti fino alla battuta frontale, poi a sinistra fino alla battuta laterale, facendo attenzione a tenere le mani in posizione sicura. Per forare bisogna schiacciare due pulsanti, distanti una quarantina di centimetri, usando entrambi i pollici. Il pianale si alza verso le punte, che fanno il loro lavoro e poi torna giù con uno sbuffo del pistone sottostante. Si finisce il ciclo spolverando con l'aria compressa e riponendo ordinatamente il pezzo sul pancale di destra, tra quelli pronti per l'imballaggio.

Il giorno del colloquio ci avevo messo un'ora e un quarto ad arrivare alla ditta, non sapendo ancora la strada, ma anche dopo averla imparata quarantacinque minuti ci vogliono tutti. Il traffico che soffoca Firenze a certe ore, specialmente in direzione della zona industriale, e gli acciacchi del motorino, non permettono di meglio. Attraversare la città passando per il centro è la via più breve, se avessi la macchina potrei tentare il raccordo autostradale, ma a quell'ora non cambierebbe un granché.

2.

Quando mi avevano chiamato dall'agenzia di lavoro temporaneo avevo avuto un momento di impasse: missione (così si chiama) urgente, Campi Bisenzio, zona industriale di Capalle, fabbrica di profilati e stampati plastici, mansioni principalmente di imballaggio, fino a Natale.

La parola *urgente* mi fa sorridere. Ti ho lasciato il mio curriculum e la mia iscrizione più di due anni fa e ora è urgente?

Colloquio l'indomani col titolare della ditta:

- Che lavori hai fatto?

- Il cameriere, il barista, l'aiuto cuoco, l'allestitore di stands e mostre, il venditore porta a porta di opuscoli inform...

- Va bene, va bene, basta. Quello che devi fare qui è abbastanza facile, se ti dai da fare, noi non abbiamo mai mandato via nessuno, ecc. ecc...

- Sarei anche un progettista CAD-CAM...

- Ah, però... Vedremo, vedremo... Intanto...

Il lavoro dopo due giorni. In tre settimane all'imballaggio ci sono rimasto sì e no per tre ore. Subito a forare pannelli, sportelli, "basi e cappelli" di varie dimensioni, pezzi di armadietti di tutti i tipi. Per otto ore.

Dopo la prima ora il tutto diventa automatico e lo sguardo vaga dentro e fuori i finestrini del capannone, fra le nuvole che si scuriscono e il sole che torna, gli sbuffi bianchi di trucioli e polvere di plastica che si sparano fuori dalle intercapedini, depositandosi lievemente ovunque e creando dune soffici alla vista, ma ruvide, quasi abrasive, al tatto.

La seconda foratrice ha tre motori. In tutto e per tutto simile alla prima, è solo un po' più piccola, ci si forano pezzi di media grandezza. Stesso ciclo, stessi movimenti.

- Oh, mi raccomando, occhio alle mani... –

Maurizio, il capo-reparto, è quello che dà, letteralmente, da lavorare a tutti gli altri, quasi tutti interinali. Distribuisce i compiti spiegandoti esattamente come eseguirli, mentre continua a fare come una trottola tutto quello che serve a tenerti occupato: porta i pancali di pezzi da forare provenienti dalla segheria, sposta i pancali di pezzi già forati per fare spazio, nel frattempo tiene a bada il principale che rompe, carica e scarica i camion che si fermano davanti al cancello della ditta, cambia le punte alle macchine, a seconda del tipo di pezzo da forare, si assicura che tutto proceda con un certo ritmo.

Ogni armadietto ha il suo, di ritmo. In base agli ordini, ogni giorno cambia l'impostazione della linea: il mobiletto basso e largo, quello alto e stretto, quello con gli sportelli, quello con le serrandine,...

- Oggi c'è da fare i' pportascope: te 'ttu 'ffori i fianchi, te le basi, te imbusti le viti e i poggiapiani, te le maniglie, quarcuno bisogna seghi un po' di ripiani, che un ce n'è abbastanza –

E "quarcuno", per un po', passa in segheria.

3.

La prima settimana è passata come in trance, la seconda con qualche consapevolezza in più. Fare l'operaio non è esattamente quello che fa per me, ma almeno una volta nella vita bisognerebbe averne la possibilità. Imparo velocemente tutto, mi pare di capire in fretta quello che serve e quello che non conviene, ma quello che mi fa resistere è il sapere che durerà poco, che ci sarà spazio e tempo per altro.

Con l'addensarsi dell'autunno i viaggi di andata e ritorno dal lavoro si fanno meno piacevoli, se mai lo sono stati. La mattina si fa più fredda e il vento della piana di Firenze, che non è mai uniforme, sballotta e frena il motorino, costretto, come le braccia, a uno sforzo aggiuntivo per andare dritti. In certi momenti sembra quasi che qualcuno da dietro ti poggi una mano pesante sulla spalla e ti trattenga quando tu vuoi andare via, e la cosa si fa seria quando, per il nervoso, ti verrebbe da voltarti con uno scatto del braccio e mandare a quel paese quel qualcuno con l'odio negli occhi. Nel pomeriggio il traffico aumenta, se possibile, e nel 90 per cento dei casi si tratta di macchine con una sola persona a bordo. In pochi giorni nel traffico si diventa cattivi e prepotenti, si farebbe qualsiasi cosa pur di guadagnare un metro in più verso casa. È il momento in cui si accumulano e, nello stesso tempo, si sfogano contro il resto del genere umano la rabbia repressa e le nevrosi quotidiane. Non parliamo poi di cosa diventa la città se cadono due gocce d'acqua dal cielo.

La pioggia ha un certo effetto anche sul lavoro che si svolge nel capannone. Spesso capita di dover forare pannelli che sono stati lasciati fuori a bagnarsi.

Una volta portati dentro, bisogna fare attenzione a non rovesciarsi addosso l'acqua accumulatasi in cima ai pancali, cosa praticamente impossibile. Nel movimento da giocoliere necessario, ma non sufficiente, oltre alle mani e le maniche, si bagnano le scarpe e il pavimento, lì dove l'acqua, mischiandosi con la polvere e i trucioli di plastica, forma una specie di sottile fanghiglia grigiastra, che per fortuna si asciuga in fretta. Grigiastra perché grigio chiaro è il colore dominante nel capannone, il colore della maggior parte dei pezzi che vengono trattati lì, anche se ho visto montare armadietti di vari colori per lo stand di una fiera. Un grigio abbastanza neutro, che dà ai pezzi un aspetto non proprio accattivante, direi quasi dozzinale.

La terza foratrice è la più piccola, ha solo due motori, un pianale abbastanza piccolo per piccoli pezzi e si aziona con un pedale. Rispetto alle altre due ha la particolarità di un involucro di plexiglas che ricopre completamente i nastri di trasmissione e le pulegge cui sono fissate le punte.

A volte, mentre i pensieri vagano e nella testa risuonano ripetitivamente ritornelli di vecchie canzoni, mi capita di immaginare l'apparecchiatura che ho davanti come una quadriga, anzi una serie di quadrighe, dove i motori sono Ben Hur e Messala, i nastri di trasmissione le loro redini e le pulegge con le punte i cavalli al galoppo, il frastuono della macchina il fragore del Circo Massimo, e loro lì, sempre appaiati, sempre fianco a fianco, fino alla fine, fino all'ultimo momento, fino al momento... della pausa-pranzo.

4.

Dalla terza settimana niente più pausa-pranzo. La giornata di lavoro "normale", 4 ore di mattina e 4 di pomeriggio con un'ora libera in mezzo, pare sia un privilegio degli ultimi arrivati dall'agenzia. Dopo un po' bisogna adeguarsi ai turni, alternati. Una settimana dalle 6 alle 14 e una dalle 14 alle 22, senza pause.

C'è anche chi fa il turno dalle 22 alle 6, ma questo riguarda solo il reparto delle macchine profilatrici, che non si fermano mai e, di conseguenza, la segheria, perché i pannelli vanno comunque rifilati e sistemati sui pancali, altrimenti sarebbe il caos.

Le profilatrici e le seghe stanno in un capannone diverso da quello dove lavoro di solito, essendo stato assegnato a quello che viene definito magazzino, e che in realtà comprende foratura e imballaggio. Il magazzino vero e proprio è separato dal resto e vi regna una pulizia e un ordine che, a parte gli uffici, stonano un po' col resto dell'azienda.

Ma tutto sommato quasi nessuno degli interinali ha dei compiti ben definiti e fissi. Si fa quello che c'è da fare. Anche, perché no, pulire. Il pavimento, di solito, è percorso da uno strato sottilissimo di trucioli di plastica con qualche cicca sparsa, dato che è tollerato fumare, e gli spazi dietro le macchine sono invasi da coltri di quella che fino ad ora ho chiamato polvere, collinette e dune grigio-bianche soffici e scabrose, che non riuscivo a definire segatura, perché per me la segatura è quella del legno. Ho cambiato idea dopo aver lavorato per qualche giorno in segheria.

Lì, dietro le seghe circolari, ciò che intendo per dune raggiunge l'apoteosi. Ha un che di attraente, quasi evocativo, l'immagine della segatura di plastica che supera l'altezza dei pianali d'appoggio, e stando al di qua delle lame dentate che girano parallele si possono immaginare vette innevate e silenzio ovattato, che per frazioni di secondo distraggono dal rumore continuo e dal continuo vorticare di segatura davanti agli occhi. Per questo sarebbe meglio che la ditta fornisse occhiali protettivi e tappi per le orecchie, che invece gli operai devono procurarsi per proprio conto.

Ci sono tre seghe nel reparto segheria. La prima, la più datata, è a lama singola. Si posizionano i pezzi, da uno a sette, a seconda dello spessore, sul pianale, facendoli scorrere fino a un paio di centimetri oltre la linea d'azione della lama. Si opera il primo taglio di rifilatura muovendo la lama dentata manualmente, tirandola verso di sé, e quando il taglio è completo e si rimanda indietro alla posizione di partenza. Si spostano i pannelli fino alla battuta laterale, posta alla distanza richiesta per la misura necessaria, e si opera il secondo taglio. Se i pannelli che servono sono abbastanza piccoli se ne possono ricavare anche tre da un unico ciclo di taglio. Si "soffiano" con l'aria compressa e si sistemano sul pancale apposito. Quando i pannelli sul pancale hanno raggiunto un'altezza congrua, si fermano con angolari di cartone pressato e una passata di nastro di cellophane e si spostano tra quelli pronti alla foratura.

- Stasera, tu 'tti fermi un po' prima e dai una pulita qui sotto, che un ci si sta più... –

Maurizio va via verso le 5 e mezza di pomeriggio e assegna il lavoro a quelli che restano fino alle 10 di sera. In mezz'ora ho riempito quattro scatoloni di segatura e quando sono andato via non ero arrivato neanche a metà dell'impresa. Volevo finire, ma quelli del turno di notte mi hanno dissuaso:

- Ma che te ne frega, ma chi te lo fa fare, tanto domattina ci pensa qualcun altro, vai a casa che è tardi... –

Negli stessi giorni non ho potuto usare il motorino e per andare e tornare dal lavoro mi sono affidato agli autobus. Partire due ore prima e arrivare a casa tre ore dopo è come aggiungere 5 ore di lavoro non pagate a quelle ordinarie.

Coincidenze saltate, attese interminabili sotto la pioggia, tre autobus da cambiare, incontri con altri lavoratori serali, più che altro extracomunitari, senegalesi, albanesi, maghrebini, che dopo un po' ci si riconosce, barboni che sfruttano il "tepore" dell'autobus per qualche minuto di sonno, qualche famiglia di cinesi, che sono ormai tantissimi qui, di ritorno da qualche cena o, più probabilmente, da qualche fabbrica dei dintorni, fortunati ad avere una casa dove tornare. Tanti, me compreso, con gli occhi che si chiudono e la testa reclinata sul vetro.

Uscire di casa alle 11 di mattina per tornarci all'una di notte: un po' troppo per me, che mi sono chiesto se ne valesse davvero la pena. Ma poi ho risolto col motorino e anche se l'inverno incombe e al vento della piana, che si fa più "fresco", si è aggiunta una pioggia fine e frequente, per ora resisto.

5.

La quarta foratrice è completamente diversa dalle altre. Ha quattro motori posizionati in basso a cui sono collegati gli alloggi per le punte. Questi attacchi sono disposti su un unico asse longitudinale, cosa per la quale si possono praticare solo fori che stanno sulla stessa linea. Per realizzare serie di fori parallele bisogna azionare la macchina in due fasi successive. Si appoggia il pannello con la parte da forare rivolta in basso su delle guide metalliche, dotate di rotelle di plastica, regolabili a seconda della lunghezza del pezzo. Si aziona la macchina con un pedale appoggiato a terra. Al contrario delle altre macchine, sono le punte a muoversi, dal basso verso l'alto, spinte dai pistoni. Ogni motore aziona un gruppo limitato di punte, anche indipendentemente, per cui, volendo, si può lavorare in due nello stesso tempo forando pezzi diversi. Eseguita la prima foratura i fermi frontali si alzano automaticamente, si fa scorrere il pezzo in avanti, si pigia di nuovo il pedale e si pratica la seconda serie di fori.

La quarta macchina, quella che ho imparato ad usare per prima, sta sul lato opposto del capannone rispetto alle altre, defilata e quasi nascosta fra i pancali di pannelli e scatoloni di accessori ammassati su quella parete lunga e senza finestre che invano tenta di mantenere un aspetto ordinato e pratico. Ammassi che in certi momenti lasciano intravedere anfratti e interstizi come burroni e crepacci in cui ragnetti operosi trovano rifugio o in cui zanzare distratte precipitano. Lavorarci dà l'impressione di essere emarginati: dal lavoro degli altri, dal ciclo produttivo, dallo scorrere delle attività utili alla azienda. Sembra quasi di essere in punizione, a scontare qualche penitenza per chissà quali mancanze. Ma d'altro canto ci si può concentrare meglio sul lavoro e sulla sua fenomenologia: ascoltare con attenzione il rumore stridulo e stizzoso della macchina, probabilmente sviluppatosi così per distinguersi dal frastuono grosso e becerò delle altre foratrici; sistemare con precisione non dovuta, ma necessaria a non far crollare tutto, i pannelli sui pancali, cercando i movimenti più fluidi e coordinati per economizzare gli sforzi; spolverare con cura i pezzi, la macchina, il pavimento, i vestiti, i capelli, i pensieri, i nervi, con la pistola dell'aria compressa, immaginando di far fuori ogni singolo truciolo di plastica vedendolo sbattuto contro il muro, e trovarlo divertente.

Perché volendo si scoprono anche momenti ludici, scavando tra un'attività e l'altra. Far volteggiare i pannelli nell'aria per metterli nella posizione giusta, come un samurai con la sua spada o scegliere la direzione in cui soffiare via la segatura di plastica, per ottenere uno strato il più possibile uniforme sugli oggetti intorno, per non parlare dei vari modi in cui si possono lanciare i rimasugli del taglio delle seghe nel cassone degli scarti posto di fianco, per lo più modi da cestista. In sottomano, con una mano sola dal basso in alto, o a

due mani, sia dal basso che dall'alto, o con un gancio, col braccio che parte da dietro, o facendo rimbalzare i ritagli sul pianale come sul tabellone del canestro, o...

- O' ppiantala di giohare e vieni 'hi co' i' traspalle! –

Il transpallet è quella specie di doppio monopattino con manubrio snodato con cui si possono spostare pancali (pallets) di materiale pesanti e voluminosi e manovrarli in spazi ristretti, che si trova in ogni magazzino e che aiuta a togliere, e sollevare da, molti pesi.

6.

Il vento della piana si è fatto gelido e insistente. La mattina presto, per il turno delle 6, una nebbia fitta ricopre le fabbriche e le concessionarie d'auto, numerose nella zona come le rotatorie ad ogni incrocio. A quell'ora il traffico è quasi inesistente, solo qualche Tir, poche macchine e praticamente nessun autobus. Le luci dei veicoli che vengono incontro si spalmano sulla nebbia e si dilatano nell'aria scura con ampi aloni traslucidi che costringono ad allungare il collo oltre il parabrezza.

Se piove le luci si moltiplicano, riflesse in ogni direzione dalle gocce d'acqua, che sembra di guardare la strada attraverso le luminarie fitte di qualche santo patrono del Sud.

Il bar sulla via Pratese è già aperto dalle 4 ed è una sosta quasi obbligata, anche solo per rimettere in moto la circolazione delle dita. Caffè macchiato e una pasta da portare via, per lo spuntino di metà mattina, sono sufficienti a riprendersi e ad affrontare la seconda parte del tragitto, verso Campi, dove il vento approfitta degli spazi aperti per ricordarti che il tuo è solo un misero motorino senza importanza.

Il freddo, o la sua sensazione, resta costante durante il lavoro, dato che in verità non ci si muove tantissimo davanti alle macchine, al massimo due passi in avanti o indietro, a destra o a sinistra, almeno finché non si è finito un pancale e bisogna spostarlo, per poi prenderne un altro da lavorare.

Le micropause per andare a prendere una cioccolata o un tè o un caffè aumentano ed è ormai diventata un abitudine che chi va al distributore automatico nel capannone adiacente torni con qualcosa di caldo per tutti e si arrivi facilmente a bere quattro caffè per turno.

Ci si copre il più possibile, con maglioni e cappelli di lana, ma le mani devono restare scoperte, perché come si può intuire non è agevole lavorare coi guanti, che potrebbero restare impigliati nelle punte della foratrice in un momento di disattenzione.

Il turno serale, fino alle 22, è quello meno stressante, perché dopo le 17,30 gli uffici chiudono e nel giro di un'ora titolari e caporeparto vanno via. Si rimane

in pochi a portare a termine i compiti affidati e nessuno ti sta più addosso. C'è la possibilità di fermarsi a mangiare un panino o un po' di frutta e fumare in pace una sigaretta senza l'assillo dell'efficienza.

Durante il Ramadan, in particolare, approfittavo della pausa che facevano Abdul e Soltani, marocchino e tunisino, che si organizzavano per cenare dopo il tramonto, e mangiavo anch'io con loro.

Loro "fanno coppia" all'imballaggio, che di solito, coi ritmi normali, si fa in due. Spesso la colonna sonora di queste ore, nei momenti in cui le macchine sono spente e non coprono tutto con il loro rumore, è araba, con la radio sintonizzata su stazioni maghrebine, ma a loro piace ascoltare anche le radio che trasmettono solo musica italiana e devo dire che a volte non so cosa è meglio.

Ci sono due postazioni per l'imballaggio, in prossimità dei due ingressi del capannone, organizzate nello stesso modo. I due addetti si muovono in un corridoio ideale delimitato dietro di loro dai pezzi degli armadietti ordinati in modo da essere presi nella giusta sequenza e davanti da un banco dove si trovano gli accessori (maniglie, piedini, poggiapiani, viti, fogli con le istruzioni di montaggio, etc.) e da due macchine imballatrici sistemate una di seguito all'altra in modo da chiudere le scatole in senso prima longitudinale e poi trasversale. Alla fine si impilano i pacchi in numero congruo (da 18 a 24, a seconda delle dimensioni) su un pancake posto di fianco. Si avvolge il tutto con una fasciatura di cellophane e si applica un giro di nastro da pacchi di un colore diverso a seconda della destinazione o della qualità media dei pezzi imballati. Si sposta il pancake davanti all'ingresso, pronto per essere portato in magazzino o caricato su un camion, e si ricomincia.

All'altra postazione per l'imballaggio sta di solito Rosa, una ragazza albanese che da sola fa il lavoro di due. Fisico da culturista, piccola di statura, mani enormi, mascella squadrata, pantaloni e maglie attillate, catena d'oro con crocifisso in bella vista. A lei è concesso l'orario "a giornata", dalle 8,30 alle 16,30, perché pare faccia altri due o tre lavori oltre a questo, come la sorella Liza, anche lei ben messa fisicamente, ma meno mascolina, che a volte l'aiuta, ma più spesso sta alle foratrici. Sono loro due che hanno inaugurato l'uso di offrire il caffè agli altri e questo contribuisce a "scaldare" un po' l'ambiente, nonostante i pochi momenti in cui è possibile soffiare via la polvere di plastica da un tentativo di comunicazione o da un sorriso riluttante.

7.

Dicembre ha portato dei cambiamenti. Fabio, un ragazzo di Prato che era arrivato prima di me dall'agenzia ha deciso di mettersi in malattia per gli ultimi 15 giorni di contratto e non si è più visto. Già da un po' dava segni di insofferenza e non vedeva l'ora di andarsene. Ultimamente non aveva compiti fissi, ma stava dietro a Maurizio, che lo faceva trottare in ogni direzione, usando toni amichevoli e complici, ma senza dargli respiro.

Anche Leonardo, anche lui di Prato, con il quale andavo a pranzo insieme nel centro commerciale vicino alla fabbrica durante le prime settimane, pare abbia trovato qualcosa di meglio ed è andato via da un giorno all'altro. Lui, invece, dopo mesi di foratura, era passato sotto le grinfie del principale, che gli aveva concesso di mantenere la "giornata", 4 ore di mattina e 4 di pomeriggio con pausa-pranzo, ma usandolo come factotum di magazzino a spostare pancali pieni e caricare camion.

Una ditta "consorella", appartenente agli stessi proprietari, attraversa un periodo di non grande attività e perciò alcuni suoi operai e il loro caporeparto, Martino, si sono aggiunti a noi. Il capannone è molto più frequentato del solito, e Maurizio fatica a trovare qualcosa da fare a tutti. La cosa paradossale sono le lamentele dei titolari che non capiscono come mai ci possano essere due persone a lavorare sulla stessa macchina o qualcuno che pulisce "invece" di lavorare.

I rapporti tra i due capireparto naturalmente non sono idilliaci, si dice anzi che Martino voglia fare le scarpe a Maurizio, tentando di dimostrare che quest'ultimo, al quale in verità non frega più di tanto, non sa gestire gli operai e non li tiene abbastanza sotto torchio. Niente di nuovo, in buona sostanza, cose che accadono un po' dappertutto. Di certo il clima è più teso, più circospetto, più attento, ma anche più ansiogeno.

Questi rimescolamenti pre-natalizi hanno causato, indirettamente, delle inefficienze, reali o presunte, per le quali la dirigenza ha diramato circolari e precisazioni per richiamare all'ordine il personale: sugli orari di lavoro, sulle assenze, sui minuti di ritardo, sulla pulizia dei bagni, sul consumo di energia elettrica, sulle pause, sui bicchierini del caffè, sulle cicche di sigarette, sul controllo dei pezzi lavorati e su una quantità di altre cose su cui si sentiva proprio il bisogno di essere ripresi.

Stranamente nessuna circolare è stata indirizzata a chi si occupa delle macchine profilatrici, proprio quelle che ultimamente hanno avuto i maggiori problemi: mescole di materiali plastici scadenti che danno profilature disomogenee, e quindi profilati con rigidità, o elasticità, non uniforme nello stesso pezzo; per non parlare delle striature di colore diverso dal grigio dominante, che vanno dal beige chiaro quasi avorio all'azzurro carta da zucchero all'antracite, striature che potrebbero sembrare volute; e poi bolle

d'aria, che compromettono la continuità del materiale durante il raffreddamento e causano forature irregolari disseminate qua e là sulla superficie; e infine veri e propri squarci e accartocciamenti nei pannelli, causati forse dall'adesione di una plastica non perfettamente compatta, ai profili di metallo non perfettamente scorrevoli, effetti che a volte prendono l'aspetto di veri capolavori di arte contemporanea, da fare invidia alle plastiche bruciate e ai cretti di Burri.

Ma l'inefficienza delle profilatrici è forse da attribuire al fatto che ben otto macchine sono affidate al controllo di un solo operaio per volta. Sarà forse per questo che nessun dirigente si sogna di richiamare chi occupa quel posto. Sarebbe davvero paradossale, al limite del surreale, anche se a pensarci bene, vista la situazione, non da escludere del tutto.

D'altro canto credo di aver capito che la qualità media dei prodotti di questa azienda, che maneggio di continuo, non è eccelsa, e quindi ne deduco che la fascia di clienti a cui si rivolge non ne pretende la perfezione. Di conseguenza la qualità del personale, vera o presunta, e il suo livello di trattamento, non possono che adeguarsi. La legge del mercato.

8.

Altri cambiamenti prima di Natale. Sono stato assegnato all'imballaggio. Gheorghe, l'operaio rumeno di cui ho preso il posto, non stava rendendo secondo le aspettative dell'azienda ed è stato "declassato" alla foratura, al posto mio.

All'imballaggio faccio coppia con Pino, un napoletano mio coetaneo, ma sposato e con una figlia piccola, con cui finalmente posso scambiare qualche parola per rendere il lavoro più piacevole, o quanto meno più sopportabile, e con il quale sono riuscito quasi subito a raggiungere un certo affiatamento. La maggior parte dei nostri discorsi verte sulle possibilità di cambiare lavoro (lui vorrebbe fare il barman, il rappresentante, la guardia giurata e non so quante altre cose) o sulle differenze tra il vivere da single e il "tenere famiglia". Ma anche sull'ultima scorpacciata di DVD presi a noleggio o sui presunti danni di tutta la polvere di plastica che si può respirare nel reparto segheria, dove a volte qualcuno di noi viene mandato a dare una mano.

La seconda sega ha due lame dentate parallele che si azionano tramite un pedale situato sul pavimento. Le due lame, grazie a un sistema elettrico, vengono sistemate alla distanza giusta per ottenere il pezzo voluto e si muovono in senso perpendicolare rispetto al pianale d'appoggio, in direzione dell'operatore, tornando automaticamente al loro posto alla fine del taglio.

Gli avanzi del taglio, che in questo caso si ottengono ad entrambe le estremità del pezzo, si buttano in un cassone di plastica, che una volta pieno si porta alla macina.

Con Pino riusciamo ad organizzarci sincronizzando i movimenti, scegliendo quali pezzi e in quale sequenza deve prendere ciascuno, in modo da metterli sul cartone aperto nel giusto ordine ed arrivare alla chiusura del pacco nello stesso momento. Poi è un attimo serrare la scatola e metterla sul pancale.

A turno uno dei due finisce di chiudere il pancale completo, mentre l'altro prepara tutto ciò che serve per iniziarne uno nuovo, tra una sigaretta e una battuta.

Ma l'imballaggio non permette troppe distrazioni: non si può rischiare di impacchettare pezzi sbagliati o danneggiati e basta una parola di troppo per perdere il ritmo e dimenticare un passaggio. Il lavorare in due serve anche a evitare questo tipo di problemi. Per questo c'è molto meno tempo per elaborare e far sedimentare quei pensieri vaganti che invece davanti a una foratrice si scatenano. È per questo, forse, che i miei resoconti mi appaiono sempre meno "impressionistici" e sempre più descrittivi in senso stretto.

È già molto, comunque, perché il fatto di avere questo "secondo fine", questo scopo "nascosto", mi permette di affrontare questa esperienza con la sensazione di essere qui solo di passaggio, senza la rassegnazione che vedo a volte intorno a me. Rassegnazione e, per coloro che come me vengono da una agenzia interinale, ansia. Quando si avvicina il giorno della scadenza del contratto, l'argomento principe di quasi ogni scambio di parole è la possibilità o meno di vederselo rinnovato, perché l'azienda, che propone contratti brevi e con scadenza prima di Natale, per non pagare ferie, tiene anche un po' tutti sulla corda aspettando l'ultimo momento per comunicare quanti e quali operai ha intenzione di confermare dopo le feste.

Osservare, come dall'esterno di sé, per poi tornare a casa e pensare a come raccontare tutto questo mi fa sentire quasi spersonalizzato, come se quello che si sveglia alle 4 e mezza di mattina per andare in fabbrica o che passa il tempo a cercare di togliersi la polvere di plastica dagli occhi con le dita impolverate fosse un altro.

9.

Capita spesso che gli addetti alle foratrici e gli addetti alle seghe (un toscano non esiterebbe molto a definirli *i bucaioli* e *i segaioli*) si scambino i ruoli, per vari motivi, primo dei quali l'assenza di uno o dell'altro o che vengano affiancati per aumentare il ritmo, a causa dell'eccessiva velocità degli imballatori, che finiscono i pezzi troppo presto.

La terza sega è concettualmente uguale alla seconda, ma è di fabbricazione molto più recente. Ha un grande pianale di legno ricoperto, nella parte centrale, da uno strato di gomma dura nero, le coperture protettive delle lame dentate dipinte di rosso, le guaine passacavi azzurre, la base d'appoggio, che contiene il pannello elettrico, verde chiaro. Le misure di taglio si controllano elettronicamente fino al decimo di millimetro e la distanza tra le lame appare visualizzata su un piccolo display a LED rossi posto al centro tra i due motori, di fronte all'operatore. Le lame si azionano grazie a due pulsanti, utilizzabili a scelta anche singolarmente, che si trovano su di uno speciale trespolo blu, separato dal resto del macchinario e collegato solo tramite un cavo, posizionabile dove si vuole entro un raggio di 5 metri dal pianale.

- E poi un capiva 'na sega! -

Al ritorno dalle vacanze natalizie questa è stata la conclusione del discorso di Maurizio per illustrare i motivi per cui a Gheorghe, unico tra gli interinali, non è stato rinnovato il contratto. Tutti gli altri sono stati confermati, fino a Pasqua. In effetti il lavoro non manca: sono arrivate alcune grosse commesse dalla Spagna, dalla Germania e dal Belgio, che hanno fatto sì che il capannone si riempisse di nuovi colori. Pezzi avorio, verde scuro, blu elettrico sono lì a contrastare il grigio, che non domina più.

Dominano invece le nuove disposizioni della dirigenza: non si fuma (non si dovrebbe), si pulisce alla fine di ogni turno la zona in cui si è lavorato (si dovrebbe), non si sta a chiacchierare davanti al distributore del caffè (non si dovrebbe), si lavora tassativamente tutti i sabati (si dovrebbe).

Niente più dune di segatura e trucioli di plastica, ma molta più polvere sollevata dalle scope e molti più starnuti degli operai.

Dato che Gheorghe non c'è più, serve qualcuno "esperto" alle foratrici, e dato che nel frattempo ho imparato a cambiare da solo le punte di quasi tutte le macchine, a riconoscerne i malfunzionamenti e sono "*di gran lunga il più preciso e affidabile nel ruolo*", da gennaio sono tornato ad essere un foratore.

Ma solo per tre giorni: una particolare forma di tendinite al polso sinistro, dovuta a movimenti che non facevo più da un bel po', mi ha costretto a casa, con un "tutore", per quindici giorni. L'idea che un tutore mi sarebbe necessario vita natural durante mi ha accompagnato (e divertito) in questa vacanza forzata, ma gradita.

Ma la novità più grossa, per me, col nuovo anno, è stata la possibilità di avere una macchina. Una piccola macchina usata con la quale andare al lavoro non è più una penitenza, anche se comporta altri tipi di disagi: primo fra tutti le maggiori spese, ma anche il traffico, i parcheggi, il ghiaccio sul parabrezza, per dirne solo alcuni.

Di certo, però, ho potuto evitare di usare il motorino proprio nel periodo, finora, più freddo dell'anno.

“Angelo!”

Gheorghe si passa sempre una mano tra i capelli grigi con uno sguardo preoccupato quando gli si chiede qualcosa, qualsiasi cosa. Lo fa per prendersi una pausa di riflessione, pur brevissima, per capire se la domanda, e la sua eventuale risposta, non abbiano qualche effetto negativo sulla sua vita.

È un'ossessione, la sua. Quella di chi vive col terrore di aver sbagliato qualcosa e di essere rimproverato, come se da questo dipendesse il suo lavoro, la sua permanenza in questa città, la sua sopravvivenza. La stessa che puntualmente lo porta a sbagliare qualcosa. E ad essere rimproverato. Ma la sua paura vera è quella di non ricevere i soldi il giorno stabilito, di avere una busta-paga errata, di non essere trattato come gli altri e di continuo chiede notizie e spiegazioni sulle ore, sul foglio-presenze, sull'assegno e sulle regole dell'agenzia interinale:

- Ma atte rinnova contratto dopo feste?... Quando dice si rinnova contratto?

Un'ossessione.

Arriva al lavoro in autobus, non si sa bene da dove, ma la fabbrica deve essere un posto complicato da raggiungere per lui, perché sia al turno delle 6 che a quello delle 14 è sempre in ritardo di qualche minuto. Saluta, se vuole, con un cenno del capo e un ammiccamento da sopra i mezzi occhiali, che porta appoggiati sul naso o appesi al collo con un laccio di cuoio ridotto al minimo.

Attraversa il capannone con fare confuso e a lunghi passi si affretta verso l'orologio della timbratrice: ogni volta è un abbassare le spalle per lo sconforto e un masticare imprecazioni.

A quel punto, dato che l'azienda decurta dalla paga i primi trenta minuti, anche se si timbra il cartellino con un solo minuto di ritardo, decide che gli conviene star fermo fino alla mezz'ora e sta lì a guardare gli altri lavorare.

Gli occhi neri, piccoli e diffidenti, sovrastati da grandi sopracciglia folte e grigie, sondano le reazioni degli altri, mentre ripone con calma le sue cose nell'armadietto di plastica.

- Tu saputo si rinnovi contratto? -

Dicono che mandi tutto il suo stipendio alla famiglia in Romania, senza tenere nulla per sé.

È certo un'esagerazione, ma qualche dubbio viene dopo che per tre mesi ti ha chiesto:

- Ancora cèlai altra pèrme? - e non si è ancora deciso a comprarsele, le sigarette, o quando non gli si può stare accanto per il cattivo odore che viene dai suoi vestiti, indossati per troppi giorni.

Lavora qui da un anno e mezzo ormai, più di tutti gli altri interinali, e sa fare (perché lo sa fare, accidenti!) tutto quel c'è da fare in questo capannone: forare, mettere in ordine, guidare il muletto, sostituire le punte alle foratrici, cambiare la linea per l'imballaggio, imballare.

Dovrebbe essere il più esperto, per i nuovi, quello che insegna agli ultimi arrivati, eppure è quello che riceve più "attenzioni" dai titolari, che vorrebbero sbarazzarsene:

- Maurizio, o 'llevamelo da' hoglioni, hello lì! - perché pare che a causa sua molti mobili venduti siano tornati indietro, con pezzi mancanti o ripetuti o sbagliati.

E poi continua a fare errori inspiegabili, come perdere un'ora a riallineare manualmente tutte le punte della foratrice, invece di spostare il ponte che le regge in un solo secondo, con il pulsante che sta dietro ai motori.

È per questo motivo, forse, che Maurizio, il caporeparto, un metro e sessanta di nervi e raucedine, gli sta addosso in maniera estenuante e lo tiene sempre sotto pressione, chiamandolo, chissà perché, - Angelo! - e riprendendolo in continuazione:

- Angeloo! Te l'ho detto io di spostare l'allineamento delle punte? Rispondi, te l'ho detto io? Eh?- e poi, senza dargli il tempo di rispondere:

- Vien via, Angelo, o quante vorte te l'ho detto che un si fa? Che ci vole un monte di tempo pe' rrimettile apposto? - e ancora:

- Ma scusa, eh, o Angelo, ma un ti bastava alzare il ponte, diobono? - e infine:

- Angelo, tu 'mmi sembri scemo quando tu 'ffai hosì!

Gheorge si passa una mano tra i capelli grigi mentre tenta, per quanto glielo permetta la sua paura, di riordinare quel po' di italiano raccattato nella confusione dei suoi pensieri per accennare una qualche difesa, ma come ogni volta le parole gli si strozzano in gola e non fa in tempo:

- Sìsi... Va bene, Maurizio... Ma io ho fatti questi...Cosa che tu voi... Scusa, ascolti... Pérche no?... - e abbassa le braccia, fissa il vuoto davanti a sé per qualche secondo, con uno sguardo a metà tra l'atterrito per le possibili conseguenze e il bilioso per l'ennesima reazione soffocata, quindi si gira e torna a fare il suo.

Poi, quando Maurizio si è allontanato, e lui ha rimuginato un po', si avvicina con aria stizzita a qualcuno degli altri operai, lamentandosi che alla sua età nessuno dovrebbe trattarlo così:

- Lui no posso parlare me come bambino - e chiedendo l'ennesima sigaretta:

- Sapere qualcosa per contratti dopo feste?

Tra gli altri operai non gode di molte simpatie e lui in effetti non fa molto per guadagnarsele:

- O Angelo, maremma, almeno un pacchetto ogni tanto, però... O Angelo, santamadonna! O' basta co' sti hontratti, se tu'llo vò sapere tu'llo hiedi a i'principale! -

A volte nasconde tra i pancali, in mezzo a quelli buoni, i pezzi che sbaglia, cercando in modo infantile di far ricadere la colpa su qualcun altro:

- Io no ho messo, Maurizio, ho fatto scarto di qui, messi tutti di là... - invece di metterli, tranquillamente, tra i pezzi scartati, da mandare alla macina.

Certo, di errori ne facciamo tutti, lì dentro e chissà di quanti non ci accorgiamo nemmeno, ma Gheorghe è divenuto il capro espiatorio di ogni magagna e ogni sua minima mancanza, anche la più insignificante, diventa motivo di accanimento da parte di Maurizio, tanto che l'urlo - *Angelo!* - con tutte le possibili sfumature, è diventato il motivo dominante delle nostre giornate.

Questo fino al giorno del rientro in fabbrica, dopo le feste. Quando, dopo un'ora di lavoro, realizzo di non aver sentito ancora il solito richiamo: mi guardo intorno e capisco perché, già da prima di Natale, mi hanno messo fisso all'imballaggio, e anche che certe ossessioni, prima o poi, si avverano.

10.

Il primo odore forte che si incontra lasciando la città e andando verso la fabbrica è quello nauseante che si spande per tutta la piana quando c'è un po' di vento, cioè quasi sempre.

Sembra provenire da qualche mangimificio, di cui però non conosco l'esistenza, ma potrebbero anche essere gli effluvi di qualche scarico industriale a cielo aperto. Sicuramente non nocivo, vista la zona ipercontrollata in cui ci troviamo, ma ugualmente fastidioso.

A seconda di come gira il vento, si comincia a sentire già dall'inizio della Via Pratese e ti accompagna fino al cancello della fabbrica, ad almeno 5 km di distanza, a volte anche fin dentro il capannone.

Dal cancello si accede ad un piazzale interno, un po' dissestato, d'asfalto vecchio e grossolano, costeggiato su un lato da enormi sacchi impermeabili, pieni di composti granulari con cui si preparano le mescole plastiche. Da questi non proviene alcun odore, se non quello della plastica intrecciata dei sacchi, che si nota di più se ci batte sopra il sole.

Il muro di fronte, in fondo, è completamente nascosto da decine di pancali di legno, impilati più o meno ordinatamente, a seconda della qualità, della grandezza e della rispondenza alle normative europee, che regolano anche queste cose. Qui gli odori (e i colori) del legno variano molto: i pancali nuovi, chiari, appena fatti, che sanno ancora di segatura; quelli usati e riusati molte volte, più scuri, che sanno più di polvere che di altro; quelli rimasti troppo tempo all'umido, macchiati e marci in alcuni punti, che sanno di muffa e vegetali in decomposizione. Questi ultimi destinati a non essere mai usati, troppo in basso e troppo indietro nelle pile rispetto alle reali esigenze della ditta.

A questo punto, di solito, si sono già dimenticati gli odori della strada, gli scarichi delle auto e dei camion, gli alberi e le piante lungo i lati della carreggiata nei tratti lontani dalle case e dalle fabbriche, il caffè e i dolci del bar dove a volte capita di sostare, prima del proprio turno.

Per timbrare il cartellino bisogna attraversare la zona delle seghe e passare vicino alle profilatrici. Se si stanno segando pezzi profilati da poco, ancora “caldi”, la segatura di plastica che ne deriva odora di sapone in polvere, che si mischia con l’odore di grasso e di officina che arriva dall’angolo dei meccanici, dove si trovano attrezzi, morse e quant’altro serve alla manutenzione dei macchinari, ma questo non prima di aver sentito odore di polvere bagnata passando accanto al grande compressore, che a intervalli di pochi minuti scarica l’aria e l’acqua in eccesso giù, in basso, sull’asfalto vicino all’entrata.

Da qui in poi è un miscuglio, una miscela di altri odori meno “presenti”, ma che si riconoscono dopo un po’, perché si sa da dove provengono: il cellophane estensibile per impacchettare i pancali finiti, il nastro adesivo, il cartone per proteggere i pezzi dal contatto diretto col pancale, il prodotto lucidante con cui si strofinano, a mano, le serrandine per quei mobili che le prevedono, specie se destinati all’estero.

E poi l’odore del caffè, pessimo, e della macchina che lo distribuisce, nella stanza dove gli operai aspettano di iniziare il proprio lavoro o si scambiano poche parole prima di andare via, odore che mi porto appresso nel bicchierino di plastica mentre vado verso il capannone dove di solito svolgo le mie mansioni, dalla parte opposta del piazzale.

Entro sorseggiando il primo di almeno 4 caffè che prenderò di sicuro durante il turno. Da questa parte gli odori sono più da magazzino, con i pancali di mobili imballati, i pezzi da imballare, le scatole di cartone ancora aperte e impilate, il fumo acre di plastica bruciata che fuoriesce dalle macchine imballatrici, ogni volta che il nastro semirigido che serra le scatole viene fissato a caldo.

Certi giorni, quando le finestre e le porte sono aperte, basta un leggero vento per portare nel capannone l’odore dei bagni, sgradevole quanto basta a farmi odiare questo posto, a farmi venir voglia di mandare, lì per lì, tutto e tutti a quel paese, per poi indurmi a ragionare sulla capacità dell’uomo di adeguarsi e accettare certi disagi pur di portare a termine un impegno con dignità.

Il “Cinese”/1

Nessuno ha fatto in tempo a capire il suo nome, perché Maurizio, il caporeparto, lo ha subito ribattezzato Pasqualino, pensando certamente alle Settebellezze che a lui mancano completamente. Quindi, da subito, per tutti è Pasqualino.

Sembra giovane, ma non si può mai dire coi cinesi, e con gli orientali in genere, perché quasi mai dimostrano gli anni che hanno.

Solo dopo diversi giorni sono riuscito a scambiarmi qualche parola e qualche sigaretta, non parla quasi per niente l'italiano e non sembra interessato ad approfondire la conoscenza degli altri operai. Ma sorride, in modo un po' complice e un po' riverente, nei rari momenti in cui riemerge dalle pile di componenti plastici che lo circondano.

Ci sono state una serie di grosse commesse, a febbraio, e come capita in questi casi la ditta si serve di lavoratori cinesi, disposti ad accettare ancora meno garanzie degli interinali, per aumentare i ritmi di produzione.

Loro lavorano "a pezzo", non a ore, e siccome sono cinesi, non li spaventa per niente passare 12-14 ore al giorno a montare lo stesso pezzo.

Più ne fanno e meglio è.

I mobili che prevedono le serrandine scorrevoli al posto degli sportelli rigidi necessitano del pre-montaggio delle guide di scorrimento, in modo da facilitare sia l'imballaggio da parte dell'azienda che il montaggio da parte dell'acquirente.

Si inseriscono gli angolari di raccordo alle estremità di un certo numero di profilati, detti "basi" e "cappelli". Si passano alla foratrice predisposta i pezzi così assemblati, per ottenere i fori in cui inserire le guide per le serrandine e per i divisori interni. Le prime si montano ad incastro, assicurandosi di fermarle con alcune gocce di colla, mentre le guide per i divisori si fermano con delle viti. Quindi, con un pennellino, si spalma all'interno di esse uno strato di vaselina, per renderle più scorrevoli.

Quando ho il turno pomeridiano, dalle 14, lui è già lì dalla mattina e ci rimane fino alle dieci. Non se ne andrebbe, dipendesse da lui, ma il nostro reparto non fa il turno di notte e così è costretto, suo malgrado, a fermarsi.

Una volta, uscendo dal capannone, ha chiamato qualcuno al telefono per farsi venire a prendere e mentre gli altri timbravano il cartellino e se ne andavano via, lui è tornato dentro a montare altri pezzi, per ingannare l'attesa.

Un'altra volta ha finito i suoi pezzi a metà pomeriggio, perché va troppo veloce e le profilatrici erano occupate in altro. Era deluso e contrariato, per doversene andare quattro ore prima del previsto e per non poter avvertire il suo "accompagnatore".

Gli ho prestato il cellulare e questo ha permesso di scalfire un po' lo schermo invisibile che c'era tra lui e tutti gli altri. Da quel giorno ha cominciato a darsi del Pasqualino da sé.

Chi lo porta a lavoro e lo viene a prendere deve essere qualcuno che ha trovato la sua posizione nelle maglie del lavoro precario, una specie di "agente di lavoro temporaneo" abusivo.

Un giovane cinese con occhiali eccentrici e i capelli sparati che molto probabilmente piazza i “suoi” operai in varie ditte della zona, quando queste richiedono prestazioni particolarmente pesanti o noiose, ma scevre da problemi contrattuali.

Dico probabilmente, perché potrebbe anche essere un parente premuroso o un amico disponibile, ma credo che le probabilità in questo senso siano scarse.

Il “Cinese”/2

Da quando accade che i cinesi “partecipino” alla produzione, ogni mansione particolarmente noiosa è detta “cinese”. “Il cinese” è il nome che abbiamo dato a quella particolare attività di montaggio di cui Pasqualino è diventato un esperto. “Fare il cinese” per noi vuol dire anche occuparsi di quelle cose che qui spesso fanno i cinesi, quando nessun cinese è presente.

Il cinese è sempre uno. Quale che sia l’entità del lavoro da fare, la stagione, lo spazio disponibile, il lavoratore “prestatoci” dalla numerosa comunità cinese è solo uno per volta.

Per questo, chiunque sia il prescelto di volta in volta, per noi è sempre “il Cinese”. Nessuno è interessato a saperne il nome, tanto più quando questo fa il suo lavoro lontano dagli altri, in un altro capannone, dove di solito si fanno le tapparelle o serrandine scorrevoli.

Dalle profilatrici arrivano le singole stecche. La tapparella viene montata manualmente, facendo scorrere le stecche una dentro l’altra fino a raggiungere il numero stabilito per il mobile da imballare. Quindi si appoggia su un banco di lavoro appositamente predisposto e su di essa, sul lato interno, vengono poste a intervalli regolari delle strisce di nastro adesivo da pacchi bianco, che serve a tenere le stecche unite fra loro mantenendone la snodatura. Successivamente, quando se ne sono fatte in numero sufficiente, vengono rifilate alla sega circolare, secondo la misura necessaria. In seguito vengono riportate sullo stesso banco, che dispone di una mascherina metallica grazie alla quale si praticano con un trapano i due fori per la maniglia.

Pasqualino fuma una sigaretta dopo l’altra e gli effetti sono evidenti, anzi udibili. Tossisce e sputa spesso, ma non si ferma. I suoi pezzi non sono un esempio di precisione, ma questo è comprensibile, non è di sua competenza, la precisione, a lui interessa solo il numero.

Che poi questo abbia causato l'inutilizzo (e la conseguente macinatura) di una discreta parte dei pezzi montati da lui, e quindi la perdita di tempo e di risorse, non è cosa che lo riguardi. Non è certo pagato per questo. E del resto non è per questo che è qui e la ditta non può certo prendersela con lui.

La sua postazione di lavoro non è un esempio di pulizia, ma anche questo non lo riguarda. Cicche di sigarette, gocce di colla, viti, trucioli di plastica, sbaffi di vaselina, pezzi rotti e polvere ovunque.

Ogni tanto si decide a dare una spazzata per terra, quando anche lui si rende conto che è davvero troppo, e poi si siede per fare uno spuntino veloce. Un forte odore di cioccolata, proveniente dalla busta di plastica in cui tiene le sue cose, si spande tutto intorno.

Tutti si girano verso di lui e la situazione generale sembra addolcirsi improvvisamente. Pasqualino, forse per questo, rimarrà nel cuore di tutti più degli altri cinesi che sono passati di qua o che arriveranno, da qui in avanti.

Il "Cinese"/3

Quando non è urgente "il cinese" lo fa qualcuno di noi. Per un bel po' lo ha fatto Andrea, il figlio di Martino il caporeparto, giovanissimo, ma già esperto, preciso ed esigente fino all'antipatia quando qualcuno vicino a lui sbaglia, a suo giudizio. Lui e suo padre vengono da Torino e ci ritornano ogni due settimane. Dormono in un piccolo appartamento sopra le profilatrici, vicino agli uffici, messo a disposizione dall'azienda.

Andrea ha lasciato la scuola per seguire suo padre fin qui, ma parlandoci in certi momenti lascia affiorare la voglia di tornarci. Pare, anzi, aver già deciso dentro di sé e aspetta solo il periodo migliore per fare il passo.

C'è un altro Andrea a fare il cinese, a volte. In realtà, quando ancora la produzione non era così intensa, questa era la sua attività principale. La svolgeva nel capannone delle profilatrici, di fianco alle seghe circolari, in mezzo ai pancali pieni di pezzi appena tagliati.

- *Che famiglia!* – è la sua frase ricorrente, ripetuta fino alla nausea passando vicino agli altri operai, riferita principalmente alla proprietà, i due fratelli titolari di altre due ditte oltre a questa, ma anche a tutto l'ambiente – *Una gabbia di matti!* –

Quando è arrivata la "svolta" cinese, la macchina foratrice che utilizzava solo lui è stata trasportata nel nostro capannone, insieme alle altre. Ora stiamo tutti un po' più stretti, ma è un po' più agevole scambiare qualche parola e, più spesso, condividere qualche sbuffo di noia o di disappunto.

La quinta foratrice ha due motori e le stesse dimensioni della seconda. Si usa solo per forare basi e cappelli da montare con le guide, per cui non c'è bisogno di cambiare o spostare le punte. I pezzi si forano dopo aver inserito gli angolari di plastica stampata alle estremità, in modo da ottenere fori allineati con una sola passata. Due fermi in legno sul pianale assicurano che il pezzo non si muova durante la foratura.

Altri operai fanno i cinesi, a turno, secondo le esigenze e la disponibilità.

C'è Wilfredo, detto Willy, un peruviano che vive da queste parti ormai da molti anni con la famiglia. Simpatico e polemico, di quelli che non sanno stare zitti nei momenti cruciali e che per questo hanno pagato di persona.

Anche Pino, il napoletano con cui ho lavorato all'imballaggio, a volte fa il cinese, mentre continua a elencare i mestieri alternativi che farebbe volentieri al posto di questo. Deve pensare alla famiglia, alla bambina piccola, l'agenzia interinale non lo garantisce abbastanza. L'ultima idea è fare il panettiere.

Poi c'è Francesco, che di solito sta in magazzino e si occupa del carico e dello scarico dei camion.

Anch'io faccio il cinese quando occorre e spesso, mentre rischio di farmi male con la foratrice, perché le punte stanno troppo vicine alle mani, ragiono sui tempi e i modi di questa particolare operazione, calcolo e ordino, conto e riconto, sistemo e mi guardo intorno, e il tempo passa meglio.

Riesco a finire un pezzo mediamente in tre minuti, ma Rosa accanto a me è capace di chiudere una scatola in meno di due minuti. In ogni scatola ci stanno due dei pezzi che faccio. Vuol dire che nello stesso tempo in cui io ne faccio due, lei ne imballa sei. E i dirigenti ancora non si capacitano del fatto che non si riesca a starle dietro e che quindi, con un semplice sforzo di logica, per poter stare in pari i "cinesi" dovrebbero essere tre. Almeno.

11.

Ho smesso di fumare. Quello che risparmio di sigarette, però, lo spendo in autostrada e gomme da masticare. Ho trovato una specie di strano ritmo con cui inizio la giornata. Esco di casa masticando e imbocco l'autostrada in modo automatico. Il casello di Firenze Sud è dietro casa e questo è determinante. Mi concedo qualche minuto di più a letto, qualche biscotto in più nel caffè, anche se arrivo a timbrare quasi sempre all'ultimo momento. Le ore in cui prendo l'autostrada per andare al lavoro sono di solito le meno trafficate. Da casello a casello sono poco meno di trenta chilometri e bastano una ventina di minuti, considerando svincoli, rallentamenti per i lavori della terza corsia e tir accodati in lunghe file. Fra pedaggi, benzina e gomme si arriva più o meno all'equivalente di un pacchetto di sigarette al giorno.

Raramente, quando il tempo pare consentirlo, prendo ancora il motorino e dopo questi pochi mesi di viaggi in macchina è sempre un'esperienza variegata.

Ho imparato che il malefico olezzo che invade la piana proviene dal Fosso Macinante, un canale artificiale che scorre parallelo all'Arno e si immette nel Bisenzio, sul quale fino a pochi anni fa si trovavano diversi mulini e che ora accoglie scarichi di vario tipo. Serve anche come "decompressione" per eventuali piene. È lì da secoli e anche se con vari rifacimenti (e petizioni, fiaccolate, comitati e lenzuola alle finestre) continua ad infestare la zona.

Verso l'ora di pranzo, però, con le porte del capannone sempre aperte per l'andirivieni di muletti e carrelli, si fanno strada i profumi di cucina della signora che abita di fronte. La mattina presto, con qualsiasi temperatura, apre le finestre e fa prendere aria alle coperte e alle lenzuola. Poi, dopo le solite faccende, comincia cucinare e soffritti e arrostiti irrompono tra gli sbuffi di plastica e polvere della fabbrica.

Da poco tempo una piccola comunità di cinesi ha preso in affitto un capannone con appartamento annesso lì vicino e la sera, quando anche i cinesi si decidono a smettere di lavorare, arrivano nel capannone odori di frittiture, salsa di soia e zuppe varie.

Non è facile pensare ai pezzi da forare, quando la fame si avvicina e la colazione è digerita da un pezzo, perciò quasi da subito ho preso l'abitudine di portarmi dietro da casa qualcosa da mangiare. Una banana o una mela, un pezzo di dolce o un panino, dei crackers o dei biscotti.

Ma senza esagerare, per non appesantirsi e rischiare di abbioccarsi davanti alle macchine, anche se quasi sempre quando ho il turno di mattina, di solito tra le 10 e le 11, le palpebre iniziano ad appesantirsi. Non è raro che mi capitino qualche secondo di sbandamento, dopo i quali ho la sensazione di svegliarmi da un sonno lungo. Per diversi minuti lotto per riuscire a tenere gli occhi aperti, guardandomi intorno per controllare che chi mi lavora accanto non si accorga di nulla.

Poi passa e l'ora di staccare si avvicina più velocemente. Col fatto che ora bisogna pulire ad ogni fine turno, ci si ferma anche mezz'ora prima, secondo lo sporco, e questo serve da esercizio defatigante, se si sta all'imballaggio, o di rilassamento, per chi sta tutto il tempo a forare lo stesso pezzo.

12.

Per un fenomeno che non mi è ancora del tutto chiaro, aver a che fare con questo genere di oggetti in plastica significa anche fare i conti, in un certo senso, con l'elettricità.

Ho chiesto spiegazioni a Renzo, il capomeccanico manutentore. Mi ha risposto che lui è da vent'anni che prende la scossa ed è abituato, ormai. Pare che dipenda dalle caratteristiche intrinseche del materiale di cui ci si serve. Questa plastica, che si surriscalda per fondersi e entrare nei profili, e subito ricomincia a raffreddarsi mentre dai profili esce, si carica di energia elettrostatica.

Questa si accumula, mentre i pezzi, facendoli scorrere gli uni sugli altri, si accatastano sui pancali, che diventano vere e proprie pile, che attirano su di sé la segatura di plastica derivata dal taglio delle seghe annesse alle profilatrici. Passando per le seghe che rifilano i pezzi, e a causa dello sfregamento di esse sulla plastica, l'energia elettrostatica aumenta ancora, attirando anche la polvere che costantemente viaggia attraverso i capannoni.

Poi i pancali vengono fasciati con cellophane estensibile e portati alla zona della foratura, dove sto io di solito, e se non servono subito si accatastano vicini, a prendere altra polvere.

Durante questa operazione, ma anche coi pancali di pezzi già forati, non è raro passarci sbadatamente con il viso troppo vicino ed essere assaliti da uno sbuffo di segatura di plastica che si intrufola ovunque e ricopre la faccia, che funge da calamita.

Quando vado a prenderne uno col transpallet la reazione è come quella che si prova a passare vicino a sei televisori accesi e con gli schermi un po' impolverati: tutti i peli si rizzano, i capelli iniziano a muoversi provocando un forte formicolio alla testa e scatenando quel tipico frizzio. Ma non è tutto.

Nella foratura le punte d'acciaio, sfregando e girando vorticosamente, aggiungono carica, e soffiare via trucioli e polvere con l'aria compressa non vale a ridurre l'effetto, perché anche i pezzi forati e ordinati sono carichi abbastanza da farmi prendere la scossa se provo a passarci sopra la mano.

Anche la macchina si carica, per conto suo e in tutte le sue parti metalliche, nei giorni in cui è maggiore l'elettricità dell'aria e in generale quando l'aria è più calda. Per questo quando sia avvicina la bella stagione l'effetto aumenta e sono costretto a mettere pezzi di cartone vicino ai pulsanti, dove di solito appoggio le mani.

Gli spazi tra le punte, il pianale, il pezzo e tutto il resto sono esigui, così diventa una vera arte quella di scansare ogni parte che potrebbe dare la scossa. Chiaramente non sempre ci si riesce e certi giorni è un continuo imprecare e maledire.

Renzo sostiene che certi effetti sono amplificati se sulle mani si hanno tagli o graffi. Io non ho sperimentato ancora la differenza, visto che tagli e graffi sulle mani, per un motivo o per l'altro, ce li ho sempre. Di sicuro ho sperimentato che tra le mie mani e un pancale pieno di pezzi forati, in certe condizioni, ci possono anche essere scintille, se avvicino le dita in modo graduale, quasi titubante, fino a sfiorare la plastica con le dita perpendicolari e separate le une dalle altre. Una volta avvenuta la scarica, il pezzo diventa innocuo.

Il trucco è, sempre secondo Renzo, ma in questo caso è vero, toccare i pancali prima con una parte del corpo più grande, un braccio, una gamba o la mano intera, per aumentare la massa corporea di contatto e neutralizzare così l'effetto scossa.

A questo punto mi piacerebbe tanto dire che il lavoro in questi frangenti si fa elettrizzante, ma in tutta onestà sono ben altri gli aggettivi che mi passano per la testa.

Ora non so bene se tutte le spiegazioni di questi fenomeni che mi sono dato siano esatte, ma anche queste riflessioni pseudo-scientifiche servono a guardare al lavoro in un modo che consenta di tenere occupata la mente e fare in modo che arrivi più in fretta l'ora di staccare.

13.

Al mio ritorno dopo i giorni di malattia dovuti alla tendinite, avevo trovato delle novità.

All'imballaggio insieme a Pino c'era stata Liza, una delle due sorelle albanesi, che col suo modo di fare irruente e ostinato, aveva scombuscolato i soliti ritmi di lavoro. Fino ad allora si andava sulla media di 5 pancali imballati per ogni turno di 8 ore, circa 100/120 scatole. Gli imballatori dovevano occuparsi di tutto: "montare" la linea, rimpiazzare i pancali vuoti andando a prendersi quelli pieni in giro per il capannone, preparare le parti premontate, portare i pancali finiti vicino alla porta o in qualunque altro spazio dove si stabiliva di metterli, pulire gli spazi di lavoro a fine turno.

Quando rientrai al lavoro le facce erano molto meno serene del solito. Abdul e Soltani avevano capito quello che stava per accadere e raccomandavano agli altri di stare calmi e tenere i soliti ritmi, ma Liza non aveva voluto saperne: lei è così, si comporta come un po' come un cinese, nel senso che è come se lavorasse a cottimo (più ne fai e più guadagni) e un po' come se fosse la proprietaria dell'azienda, con tanto di scatti d'ira se tutto non procede come lei vorrebbe.

Fatto sta che era riuscita a tenere una media di 8 pancali per turno, uno ogni ora, 160 scatole.

La reazione della dirigenza non si era fatta attendere:

- Ah, ma allora ce la fate ad aumentare la produzione!... Ma allora qui si batte la fiacca!... Ma allora qui ci si vuole prendere in giro!...
- Sì, però questi ritmi non si possono tenere in modo continuativo, e comunque non in due...
- Poche chiacchiere! D'ora in poi si vuole 8 pancali a turno!...

I primi tempi con Pino era stato un litigio continuo, un continuo scaricare addosso all'altro tensioni e responsabilità per presunte inefficienze. Dalla mia postazione alle foratrici facevo fatica anche a girarmi dalla loro parte, per non vederli lavorare col muso lungo o, peggio, urlandosi contro qualcosa di sgradevole.

Abdul l'aveva detto: ora sono cazzi per tutti! Pino, almeno, col suo modo di lamentarsi tipicamente napoletano riusciva a strappare qualche sorriso, ma l'aria s'era fatta pesante.

Per riuscire a tenere quel ritmo era evidente che servisse un appoggio. Niente di più facile che costringere l'addetto di turno alle foratrici a dare una mano, interrompendo il proprio lavoro per rimpiazzare, aiutare, spostare, pulire e tornare a forare.

Neanche così poteva reggere. Infatti nel giro di poche settimane c'erano stati nuovi arrivi, dall'agenzia interinale.

Alessio, figlio di Andrea, che si vedeva lontano un miglio che sarebbe scappato via presto, ed Eva, una signora albanese, che già appena arrivata si era distinta per essersi presentata come una che sa fare tutto e non sbaglia mai, beata lei.

Ma tutta questa "corsa" alla produzione non poteva non avere ripercussioni sulla qualità.

Maurizio aveva modificato l'assetto della foratrice lineare, e me ne aveva messo al corrente, con la raccomandazione che i fianchi lunghi così forati si potevano usare per un solo tipo di mobile, quello coi ripiani interi. Io me lo ero ricordato, tanto che avevo appositamente contrassegnato i pancali così fatti, ma a scordarlo era stato lui stesso.

Risultato: due interi bilici, circa 15 pancali, più o meno 300 scatole, tornati indietro dalla Grecia, a spese del titolare, con dentro i pezzi sbagliati.

Conseguenza: Liza, Pino ed io, per quasi tre giorni, ad aprire le scatole, sostituire i pezzi, richiudere e imballare di nuovo. Maurizio sempre meno nelle grazie dei titolari. Quello che si aspettava perché Martino, l'altro caporeparto, prendesse finalmente il sopravvento sulla gestione della produzione.

14.

Da quando Martino è diventato l'unico caporeparto Maurizio ha perso progressivamente le sue prerogative di organizzatore e controllore del lavoro. I suoi rapporti con Martino sono sempre tesi e a vederli da fuori sembrano due ragazzini che si fanno i dispetti a vicenda. Non perdono occasione per lamentarsi l'uno dell'altro in presenza dei titolari. Mentre in loro assenza, quando non litigano, non si rivolgono la parola.

Maurizio si lamenta, con noi operai, della presunta rozzezza dei modi di Martino, della sua presunta inesperienza a dirigere quelle specifiche mansioni che si svolgono nel nostro capannone, della sua presunta stronzaggine nei rapporti con gli operai e della sua presunta smania di apparire efficiente.

Martino rimprovera a Maurizio l'indolenza, la poca voglia di lavorare, il suo "imboscarsi", le perdite di tempo a cincischiare con gli attrezzi e con il muletto o l'allungare all'inverosimile il tempo necessario a montare un mobile da mandare a una fiera.

Di sicuro Martino è abituato all'organizzazione dell'altra ditta in cui lavora, ma soprattutto è abituato a "tirar via", a guardare alla quantità, a far uscire, a fine giornata, il maggior numero di pezzi finiti.

Maurizio, fino ad ora, era abituato a fare un po' di testa sua. Con un modo oscillante fra l'ossequioso e lo sfacciato era sempre riuscito a cavarsela, contando comunque sul fatto che i titolari, a prescindere da tutto, ne apprezzavano la capacità tecnica e quella di non risparmiarsi, al momento opportuno.

Ha sempre avuto un rapporto ambiguo con gli operai, con i quali condivide le sue lamentele su "*questa ditta di merda, gli idioti che la dirigono, i materiali scadenti, la mancanza di sicurezza e attrezzature adeguate...*". Così come con i titolari, con cui è sempre pronto a rimangiarsi tutto e distribuire a destra e a sinistra responsabilità sue.

Da questo punto di vista Martino sembra più coerente: i suoi modi sono rozzi e sbrigativi sempre e con chiunque. E a qualsiasi ora. Infatti scende dal suo alloggio, sopra alle profilatrici, la mattina alle 6 e resta in giro fino alla sera alle 10. Si dà un gran da fare, e a quanto pare c'è un motivo: si dice che prenda una percentuale sulla produzione e questo spiega molte cose.

In questo clima l'aumento di produzione si è accompagnato all'affollamento di operai nel capannone, alle confusioni di competenze, al "chi dirige cosa", al rincorrersi di colpe e accuse per una scatola rotta o un attrezzo fuori posto, mentre io con fatica cerco di non prendere le parti nessuno e di dare retta a tutti, con l'unica preoccupazione di arrivare a fine turno senza dover dire troppe volte di sì.

15.

Era abbastanza evidente che il ritmo delle ultime settimane non poteva reggere per molto. Ma soprattutto non c'era poi tutto questo bisogno di correre, ragionando a medio termine. Era solo una sfuriata di breve periodo per far fronte a commesse accumulate, niente di duraturo. Ma tutto sommato questa è un'azienda a cui il lavoro non manca, nonostante la situazione economica generale, anche di questa zona, non sia rosea.

La “gondola” è un carrello, ma è più simile ad un letto di ospedale. Di metallo tinto di verde, con le due testate più alte del normale, ma senza le sponde laterali. Il pianale, costituito da un foglio di compensato multistrato fissato sulla struttura di metallo, invece, è molto più in basso, rispetto all’altezza della rete del letto. Sotto al pianale, in corrispondenza del suo asse trasversale, si trovano due ruote fisse di circa 20 cm di diametro, ravvicinate tra loro. Sull’asse longitudinale, il più lontano possibile tra loro, si trovano due ruote più piccole, circa 15 cm di diametro, girevoli, che non toccano mai terra contemporaneamente. Questo sistema permette al carrello di girare facilmente su se stesso e di superare piccoli ostacoli e determina, durante l’uso, il tipico movimento oscillatorio che fa sì alcuni la chiamino anche “dondola”.

Un segno del cambiamento nella gestione del lavoro è l’aumento dell’uso delle gondole.

Il capannone si riempie ciclicamente di gondole piene e vuote, perché Martino preferisce far caricare queste, in segheria e nel reparto profilatura, anche se su una gondola ci sta un numero inferiore di pezzi, rispetto al pancale. Infatti il pancale, pur avendo un pianale più piccolo, si può riempire in altezza, fermando i pezzi con angolari, cellophane e nastro adesivo. La gondola, invece, non si può caricare oltre il bordo della testata. Questo, secondo lui, velocizza il ritmo, perché gli addetti mandano fuori un carico di pezzi da forare in meno tempo e chi fora, sempre secondo lui, ha sempre la scorta pronta e non deve aspettare il carico seguente.

La questione è controversa. Le gondole sono comode, ma, oltre a contenere meno pezzi, occupano anche molto più spazio. In certi momenti ostruiscono tutti i passaggi ed è un continuo spostarle avanti e indietro per fare posto ad altro. Allora si è deciso che ogni gondola vuota deve essere portata fuori dall’operaio stesso che l’ha svuotata (se riesce a passare!). Martino ha l’abitudine di riempire ogni spazio libero che trova, a prescindere dal tipo di pezzi che porta, e non è raro dover cercare, per esempio, le stesse basi da 70 cm in due o tre punti diversi del capannone.

E’ vero, però, per forza di cose, che l’aspetto e la sistemazione del capannone cambia di continuo, visto che ogni spazio, man mano che viene liberato da un certo tipo di pezzi forati e imballati, viene occupato da pezzi di altro tipo che non trovano posto altrove e così via. Ma a volte si esagera.

In generale non c’è verso di mantenere una regola organizzativa, senza vederla subito contraddetta, a cominciare da coloro, dirigenti e capireparto, che l’hanno imposta.

Sempre, naturalmente, per il miglior funzionamento della fabbrica e il maggior profitto dei proprietari. Per la cui soddisfazione altalenante pare di lavorare in piedi su una di quelle gondole che dovrebbero invece aiutarci a stabilizzare la produzione.

16.

Le giornate hanno ripreso ad allungarsi visibilmente. Prima si entrava al lavoro la mattina presto che era ancora buio, e iniziava a schiarirsi dopo quasi due ore. A volte sembrava di essere rimasti chiusi lì dalla sera prima. La luce del giorno cominciava ad entrare dai finestrini e dalle porte quando si era già nel pieno delle attività. Era una strana sensazione, quella di essere sul posto di lavoro due o tre ore prima dei titolari. Per certi versi gratificante. Sembrava di godere di fiducia e rispetto. Certo, prima Maurizio, poi Martino, erano sempre presenti, o quasi, ma si aveva l'impressione di potersi prendere le proprie responsabilità, senza "custodi" troppo zelanti.

Quelle due ore di "buio", con solo le luci artificiali del capannone, sembravano una specie di "fascia protetta", una zona franca in cui ognuno era lì a fare il proprio dovere, senza stress e senza chiacchiere inutili.

Anche l'arrivo in fabbrica al mattino, in motorino o in macchina, aveva un sapore particolare. Uscire di casa ancora col buio, le luci della città ancora accese, e quelle delle case e dei negozi ancora spente, le strade poco frequentate, l'autostrada semi-deserta, dava l'impressione di appartenere ad una categoria in un certo senso privilegiata, ad una fascia di popolazione a cui, nonostante i disagi d'altro genere, anzi forse a parziale pagamento di quelli, sono concesse visuali particolari, agevolazioni nella fruizione della città, "spazi" di decompressione dalla frenesia quotidiana. Paradossalmente, con l'arrivo dell'alba, entrava nel capannone la sensazione di freddo intenso che fino a quel momento pareva dimenticata. Più di una volta, entrando alle 6, mi sono tolto il giaccone, per rimettermelo poi alle 8.

D'altro canto, in certi frangenti, quando né Maurizio, né Martino, né nessun altro, si presentavano a dare indicazioni, si viveva anche la sensazione opposta, quella cioè di essere abbandonati a noi stessi, in attesa che la luce del giorno portasse anche notizie e disposizioni sul da farsi.

Ora che gradualmente l'alba è arrivata ad essere quasi contemporanea all'ingresso degli operai al lavoro, le cose appaiono già da subito per quello che sono.

Lo scambio di saluti tra i turnisti del mattino che entrano e quelli della notte che se ne vanno ne è un segno. Le facce sono stanche, gli sguardi irritati e sfuggenti, il tono delle voci è alterato dalla notte insonne o dalla sveglia inopportuna. Chiacchiere concitate, lamentele di ogni tipo, al posto di poche

parole di saluto dette quasi sottovoce, nevrosi diurna al posto di pacatezza notturna.

Si entra al lavoro con la sensazione di arrivare a “festa iniziata”, dove le cose sono cominciate da un pezzo e si fa fatica ad ambientarsi.

Martino scorrazza già da un po’ col muletto, bestemmiando in piemontese, per i pancali legati male, per i pezzi che cadono nel tragitto, distribuendo ovunque ordini e rimproveri, cosa che non lo salva da “distrazioni” grossolane, come buttar giù il muro del casottino dove sta il quadro elettrico principale, accanto al grande compressore, facendo bruscamente marcia indietro col muletto carico.

Certo, le giornate si allungano, la temperatura si alza, la luce del giorno in generale fa bene allo spirito e all’umore, ma non sempre è così, e non dovunque.

Il “Robot”.

Da un mucchio di scatoloni accatastati, di tanto in tanto emerge, in tutta la sua aliena presenza, “*il robot*”.

Una macchina utensile a controllo numerico che in effetti non è poi così strana, e neanche tanto nuova, ma appare certamente fuori posto, nel contesto del capannone.

Viene usata di rado, per la maggior parte del tempo sta lì, ferma, senza fare neanche tanta bella mostra di sé, perché di solito viene circondata da pancali imballati, scatole di accessori, carrelli e muletti elettrici in carica. Per di più pare che non abbia mai realmente funzionato bene, dall’inizio.

Quasi ogni due settimane viene qualcuno, un tecnico specializzato o un programmatore, per provare a farla ripartire o predisporla per una qualche funzione.

E’ soprannominata “robot”, perché in confronto alle altre macchine, agli occhi di chi lavora qui, appare come una cosa che può fare cose incredibili, ma ha solo bisogno di qualcuno che la programmi a dovere.

Il suo vero problema, però, da punto di vista della produzione, è che non si adatta molto ai ritmi e ai sistemi di lavoro adottati in questa ditta.

Non credo proprio che sia stata acquistata per fare solo quella cosa lì. Probabilmente, nelle intenzioni dei titolari, doveva essere una svolta tecnologica, un investimento per ridurre, come al solito, la presenza di personale e le spese di gestione. Di fatto non è così.

Senza contare il fatto che un tecnico viene spesso a programmarla, quando funziona, e un altro viene, molto spesso, a ripararla, c’è da dire che anche in condizioni normali non è esattamente un aiuto alla produzione.

La macchina utensile a controllo numerico è bianca. Si presenta come una cabina cubica, d'acciaio, alta circa due metri e mezzo, aperta su tre lati con grandi lastre di plexiglas rimovibili, che permettono di lavorare da varie direzioni.

A circa un terzo dell'altezza, dal basso, si trova un grande pianale, ricoperto da una lastra di teflon, che riporta una maglia regolare e ravvicinata di scanalature. Queste servono ad ospitare i fermi, nelle posizioni più adatte per bloccare il pezzo da lavorare.

Sul lato destro, all'altezza del pianale, si trova la consolle di gestione. Un monitor a led verdi, una tastiera di programmazione e i pulsanti di attivazione delle varie funzioni. La programmazione avviene in linguaggio DOS, immettendo le coordinate cartesiane dei movimenti, sempre su due assi, che si vogliono far compiere all'utensile.

Sul lato posteriore, rispetto a chi lavora, si trova tutto il sistema di barre, bracci e testata che permette all'utensile di muoversi in tutte le direzioni utili per raggiungere i vari punti del pezzo da lavorare.

Sotto, sul bordo del pianale, stanno i diversi utensili, che la macchina cambia automaticamente, a seconda delle istruzioni di lavorazione.

Il robot, potenzialmente, farebbe anche molte cose incredibili, a sentire gli altri operai o i titolari, che non ammetterebbero mai di aver speso male i loro soldi. In realtà, a quanto ne so, serve solo a forare un certo tipo di basi e cappelli, la misura più piccola, che non si può fare con le altre foratrici, se non stravolgendone le impostazioni.

Ma la "magagna" più evidente (sempre dal punto di vista della produzione, perché da quello della macchina non è certo un difetto) è che l'utensile, in questo caso la punta foratrice, è sempre e solo uno per volta.

Le vecchie foratrici hanno un "ponte" a cui si fissano tutte le punte necessarie, che agiscono così contemporaneamente. Tutti i fori in un solo movimento, in pochi secondi.

Il "robot" usa una sola punta per volta, facendo così i fori necessari in sequenza, uno dopo l'altro, in più di un minuto. Tempo che per altro, per non far andare su tutte le furie i titolari, e per non far annoiare a morte l'operaio addetto, deve essere riempito con qualche altra mansione, tipo preparare le bustine con le viti, montare le guide per le tapparelle e così via.

Non bastasse, a tutto questo si accompagna un rumore assordante, simile alla sirena prolungata di una nave, con tanto di partenza bassa, innalzamento graduale del tono, tenuta, per tutta la durata della lavorazione, ridiscesa del tono fino allo stop, quando i bracci tornano nella posizione di partenza.

Si cambia il pezzo, o i pezzi, quando se ne possono fare due insieme, oppure si girano, se devono essere forati da entrambi i lati, si schiaccia il pulsante di Start e la sirena riattacca.

Se mi giro da un'altra parte, verso la mia foratrice o verso i quadrati di vetro dei finestrini, ricoperti di fogli traslucidi che impediscono di vedere il cielo, posso immaginare di essere affacciato su un porto o di essere su una di quelle navi che se ne stanno andando.

17.

Per far fronte alle necessità di spazio, che ultimamente comincia a scarseggiare, la ditta ha preso in affitto il capannone adiacente. Delle stesse dimensioni, separato dal nostro solo dalla parete longitudinale.

L'officina meccanica, con deposito di ricambi, che c'era prima, aveva chiuso i battenti diversi mesi fa, lasciando all'interno solo un alto strato di polvere, macchie d'olio sul pavimento e nell'aria l'odore tipico di lubrificante.

Come l'altro capannone, ha l'ingresso della prima parte orientato verso la strada, sul lato corto. Da qui si possono effettuare più agevolmente i carichi e gli scarichi, basta che i tir si accostino per bene al marciapiede.

I camion più piccoli possono entrare in retromarcia attraverso il cancello scorrevole e mettere il portellone posteriore a pochi centimetri dalla porta del capannone.

I due ingressi alla parte più grande sono speculari rispetto a quelli dove lavoriamo noi, si affacciano sullo spazio di pertinenza laterale, all'opposto rispetto al piazzale principale. Lì dietro per ora ci sono solo vecchi pancali, per lo più rotti.

Anche la lunga fila di finestrini si affaccia da quella parte, ovviamente, verso Nord-Est, al contrario di quelli che guardo tutti i giorni, rivolti a Sud-Ovest, che con l'avvicinarsi della primavera restano esposti per più tempo ai raggi del sole, cominciando a riscaldarsi e a scaldare piacevolmente l'aria all'interno fino al pomeriggio inoltrato.

Comincio già, però, a pensare a come potrà essere l'aria qui dentro, quando l'estate sarà al suo apice. Già Abdul e Soltani, che sono entrati qualche mese prima di me, prima dell'estate, mi hanno assicurato che la temperatura sarà alta, nonostante le correnti d'aria, specialmente vicino alle macchine, ma sarà ancora più alta nel reparto delle profilatrici, e potremo dire che, tutto sommato, stiamo bene così.

All'estremità opposta, che a seconda del punto di vista si può considerare il retro o l'ingresso principale, si trova una palazzina di due piani da adibire ad uffici, lasciata vuota dall'azienda precedente. Ho afferrato qualche discorso in cui si profila il trasferimento di alcune mansioni amministrative in questi locali.

Per facilitare il lavoro di tutti è stato deciso di praticare un'apertura nella parete divisoria. Una squadra di muratori ha cominciato a demolire una fetta di

muro larga abbastanza da farci passare agevolmente due muletti scarichi o uno ben carico di fianchi da 170cm con un bel margine di spazio ai lati.

In altezza la nuova “porta” arriva fino alle travi orizzontali su cui poggia il tetto, il massimo possibile. Questo permette di passare con un’alta pila di “balle” di cartoni per l’imballaggio da ripiegare.

Guarda caso, in questi pochi giorni in cui condividiamo le ore di lavoro con i muratori, il vento che dagli spazi aperti della piana si insinua fra i capannoni, è più sostenuto del solito. Perciò oltre alle ore condividiamo anche la polvere da loro prodotta nella demolizione. L’aria, in alcuni momenti è davvero irrespirabile, peggio di quando certi autotrasportatori lasciano acceso il motore del camion davanti alla porta e il vento porta dentro i gas di scarico.

- Oh! Alloraaa!?! O’ spegnilo! - è l’urlo che parte all’unisono.

- Eeh! Che polmoni delicati! - è la risposta.

E certo, qui si sta lavorando, mica è da tutti. Ognuno ha i polmoni che si merita.

18.

L’asfalto del piazzale, con l’alternarsi di pioggia e sole si sfalda sempre di più. Diventa sempre più problematico attraversarlo con le gondole piene di spazzatura, da portare ai cassonetti. Le scatole piene di segatura di plastica, teli rotti, avanzi di cibo e rotoli di estensibile finiti, cascano da ogni parte per le vibrazioni e i sobbalzi. Per percorrere i trenta metri fino al cancello ci si mette così tanto che si rischia di sentirsi accusare di essere lenti e imbranati da qualche dirigente di passaggio.

Come per uno strano destino riservato a coloro che di volta in volta si occupano di questa mansione, capita regolarmente che si alzi un po’ di vento. Così la polvere e la segatura si spargono ovunque, lungo il tragitto e davanti ai cassonetti.

Questi si trovano quasi davanti all’ingresso di una ditta di materiali elettrici, lì accanto, dalla quale spesso viene fuori il titolare a lamentarsi dell’eccessiva quantità di rifiuti nostri, che impediscono ai loro di trovare posto. Ma soprattutto a lamentarsi del fatto che i nostri residui di polvere di plastica andrebbero smaltiti in modo diverso e più sicuro, che è rischioso starci in mezzo quando c’è vento e che i vigili urbani, se passassero, gli farebbero una multa che dovremmo invece pagare noi.

Il modo più sicuro per lo smaltimento è, comprensibilmente, più costoso e fastidioso per entrambe le ditte, perché anche loro a volte riempiono i cassonetti di materiali ingombranti e poco sani, costringendo noi a lasciare i nostri per terra, cosa che non si potrebbe fare. Così si va avanti con questo balletto di responsabilità e lamentele, e qualche litigio più acceso fra i titolari,

senza mai uscirne, ma anzi con la sensazione di assistere a un consolidato gioco delle parti.

La maggior parte delle volte si va in due, per aiutarsi a vicenda, oppure con due gondole, una gondola a testa, per buttare via anche la spazzatura del reparto profilatura e ottimizzare i tempi. All'inizio del turno mattutino, con le gondole lasciate piene la sera prima o la sera, dopo le pulizie di fine turno.

Preoccupandosi anche di trovare un pezzo di legno o un rotolo di cartone abbastanza rigido per tenere su il coperchio del cassonetto, che altrimenti si deve tenere con una mano, mentre con l'altra si tenta di sollevare e di rovesciare le scatole. Le quali poi vanno riportate indietro vuote e riusate il più possibile, finché reggono, prima che si disfino del tutto.

Con entrambe le mani occupate in questa operazione è facile rimanere inerti all'assalto della segatura di plastica, sollevata da una folata di vento. L'unica è chiudere bene gli occhi e la bocca e aspettare che passi.

Al ritorno, dopo aver lasciato le gondole vuote perpendicolari ai muri del piazzale come in un parcheggio, non si vede l'ora di spolverarsi i capelli, le orecchie, i vestiti e le scarpe con il compressore, sopportando volentieri il getto d'aria fredda pur di liberarsi da quel fastidio, prima di tornare al proprio posto.

Profili.

Una macchina profilatrice è come un grande sistema digerente al contrario: da un composto informe e indifferenziato si produce un profilato ben definito da spessori, lunghezze, consistenza e colore.

Le macchine sono disposte "a pettine", perpendicolarmente al lato lungo del capannone, formando dei "corridoi" fra una e l'altra sufficienti al passaggio di un operaio.

Ci sono dieci profilatrici nel reparto, ma non tutte lavorano contemporaneamente, anche perché sono sempre al massimo due gli addetti che se ne occupano. A seconda delle necessità e delle richieste, però, si possono avere in funzione anche fino a otto macchine insieme, e non è raro che, per ragioni diverse, ci sia un solo operaio a seguirle.

La temperatura del reparto profili è la più alta di tutta la fabbrica, sia per il calore sviluppato dalle macchine, sia per la scarsità di affacci sull'esterno di questa parte di capannone e a quanto pare questo caldo influisce in modi diversi sulle persone.

In realtà una macchina profilatrice è una sequenza di "organi" diversi disposti uno di seguito all'altro secondo la logica della produzione.

All'inizio c'è una specie di grosso imbuto, da dove viene immesso il materiale plastico di partenza, un granulato secco normalmente grigio (raramente avorio o bianco) i cui grandi sacconi sono disposti nel piazzale. A seconda del tipo e della qualità prende vari nomi: "il laziale", "il francese", ecc.

Il composto dall'imbuto finisce in una specie di forno che lo porta alla temperatura di fusione, lo rimescola per eliminare il più possibile impurità e bolle d'aria, rendendolo omogeneo e fluido.

Il "maestro" di questa fase è Pino, un anziano signore pugliese che a vederlo, e a sentirlo parlare, penseresti che è di quelli che nonostante l'età si ostinano a continuare a venire al lavoro, e non si decidono a lasciare il posto a qualcuno più giovane.

Ma lavora qui "solo" da 34 anni, gli manca ancora un po' per mollare, e poi conosce le profilatrici, che sembrano avere la sua stessa età, meglio della sua famiglia. Potrebbe smontarle e rimontarle, anche con pochi e scarsi attrezzi, in poco tempo, ne sente i problemi e ne conosce i limiti, forse proprio perché, a parte un paio di macchine più nuove, le profilatrici sono della "sua" generazione.

Dopo il forno, di cui si può regolare la temperatura per controllarne la consistenza, il composto viene spinto nel profilo vero e proprio. Basi, cappelli, e fianchi si ricavano dallo stesso profilo, cambiano nome e posizione nel mobile in plastica solo in base alla lunghezza.

C'è un profilo unico anche per i divisori verticali interni e i ripiani orizzontali, mentre i retri e le stecche di collegamento dei retri stessi necessitano di profili diversi, per dimensioni e forme. Colui che non cambia mai, che mantiene sempre lo stesso atteggiamento nei confronti di qualunque situazione di lavoro è Antonio, toscano, ma di origini sarde, a giudicare dal cognome. Corporatura imponente, da rugbista, ha sempre lo stesso passo, lungo e lento, in ogni momento e non si scompone per nessuna ragione al mondo. Di lui si dice che, in un momento di questioni poco chiare sul piano degli stipendi, è stato l'unico ad alzare la voce nei confronti dell'azienda e ad ottenere quello che voleva.

A vederlo non si direbbe, tanta è la flemma che dimostra, unita a un tono di voce sempre pacato e ai modi schivi. Eppure è quello più efficiente, quello che fa, pare, più volentieri il turno di notte, dalle 22 alle 6, ma anche quello più disincantato e con meno aspettative, quello con meno rivendicazioni da urlare e recriminazioni da sibilare quando i titolari non sono nei paraggi.

Il più incostante invece è Davide, "il bambino" lo chiamano gli altri, un poco più che ventenne, dai modi da sbruffone e poco incline all'applicazione, colui al quale, quasi per pregiudizio, fondato, si addossano le colpe di tutte le disfunzioni e degli errori imputabili alla profilatura: rotture, misure sbagliate, eccessiva rigidità o flessibilità dei profilati e varie altre cose.

I pezzi profilati, che iniziano a raffreddarsi subito, passano attraverso un cosiddetto “traino”, un doppio cingolo con cui il pezzo viene “estratto” fuori dal profilo alla velocità giusta per non rompersi o sfibrarsi e nello stesso tempo viene mantenuto orizzontale e orientato verso il pianale successivo, dove l’aspetta la sega circolare che gli dà la misura.

Che poi è l’unica misura certa, anche se col raffreddamento, ogni pezzo tende a “ritirarsi” di circa un millimetro, mediamente, per ogni metro.

Ogni altra cosa mantiene un grado di incertezza e impossibilità di controllo che mette la riuscita della produzione nelle mani delle persone che di volta in volta si occupano di essa: i dirigenti che mirano alla quantità, l’operaio che mira alla minimizzazione degli sforzi, il tecnico che mira alla funzionalità delle macchine. In questo contesto ogni decisione e strategia vengono messe continuamente in discussione e ciò che ne risente di più non può che essere la qualità del prodotto, alla fine dei conti la cosa meno rilevante del processo produttivo.

19.

L’agenzia interinale si trova in centro, sui Lungarni, all’interno della Zona a Traffico Limitato. Ci posso arrivare solo in motorino, ma il tragitto non è proprio da buttar via: Piazza Poggi, Santa Croce e poi Gli Uffizi là di fronte, Ponte alle Grazie, Ponte Vecchio, Piazza Pitti, Via Maggio, Ponte di S.Trinita, Palazzo Corsini. Abbastanza per riconciliarsi, ogni volta, con questa città che per altri aspetti riesce spesso a farsi odiare.

Quando si riscuote lo stipendio ci si ricorda di essere dipendenti di agenzia interinale, di come può essere precario il proprio stile di vita, per quanto moderato. E, nonostante tutto, di come può considerarsi fortunato.

Dal 15 in poi di ogni mese ci si mette in coda davanti al banco: quelli che hanno un conto su cui accreditare la somma passano solo per prendere la busta-paga; quelli che non ce l’hanno ritirano anche un assegno, che poi devono andare a cambiare in una banca, non lontano da Piazza Duomo.

Lavoratori di ogni nazionalità, molti extracomunitari, di ogni età, di ogni estrazione sociale. Alcuni che probabilmente attraversano un periodo difficile e non trovano di meglio, cercando di mantenere quella dignità che intorno a loro vedono assottigliarsi.

Altri che, si capisce dai discorsi e dalle lamentele verso l’impiegata, pensano di essere, e magari sono, troppo qualificati per fare quello che fanno, chiedono maggior rispetto e considerazione, mentre firmano un contratto brevissimo, magari di un solo mese, e senza garanzie di continuità.

Altri ancora che festeggiano la firma di quello stesso tipo di contratto, che “garantisce” un altro mese di sopravvivenza.

Qualcuno arriva per la prima volta e viene subito invitato a sedersi a un tavolo, per compilare un modulo di iscrizione che spesso non capisce nemmeno, mentre tra i presenti, tra quelli che già lavorano, si sparge un'aria di comprensione con contorno di sguardi d'intesa che vogliono dire varie cose:

- *Eccone un altro! – Vieni, vieni! Eh, poi vedi! – Poverino, non sa cosa lo aspetta... - Ma questo proprio qui doveva venire?* – e via dicendo.

Gli impiegati sono molto pazienti e disponibili, e non potrebbe essere altrimenti: ogni lavoratore iscritto è evidentemente una potenziale fonte di guadagno per l'agenzia.

Ma l'agenzia, intesa come azienda privata, quindi come società con fini di lucro, non pare esserlo altrettanto.

Alla fine di marzo, per la coincidenza di spese varie (bollette accumulate, assicurazione della macchina, affitto e altro) sono rimasto senza niente.

Ho pensato di poter chiedere un anticipo sullo stipendio e ho chiesto come fare. La prima risposta, estemporanea, dall'impiegata addetta alla ricezione è stata forse la più sincera:

- Che io sappia l'agenzia non dà acconti... Mmh... Ma ti faccio parlare col ragioniere... - il quale, con aria contrita e viso paonazzo, non si sa perché, esordisce dicendo:

- Dovresti scrivere una lettera e inviarla via fax...

- Dovrei? A chi?

- A noi, chiaro...

- A voi a Firenze o a voi a Milano, alla sede centrale? -

- A Milano, certo... Motivando la richiesta dell'acconto.

- Motivando?... Non ho più soldi!... Bene, grazie.

Scrivo la lettera, motivando. Tante spese, finiti i soldi. Mi basterebbero 300 euro, per arrivare al prossimo assegno.

Dopo qualche giorno mi chiamano:

- Dovresti farti fare un resoconto, dal datore di lavoro, delle ore lavorate fino ad oggi. Perché a Milano dicono "*L'acconto, sì, ma su che basi?*"

- Su che basi? Sulla base di un contratto firmato e rispettato, fino a prova contraria.

- Eh, sì, va bene... e comunque devo sentire la direttrice della filiale. Ma lo sai come sono queste cose.

- No, ma va bene lo stesso.

In fabbrica mi fanno la fotocopia del cartellino timbrato fino a quel giorno, la inviano loro stessi via fax all'agenzia di Firenze che la inoltra a Milano.

- Passa qualche giorno per la risposta, ti chiamiamo noi.

- Ancora qualche giorno, bene – intanto i soldi li ho finiti già da qualche giorno.

Dopo una settimana senza notizie, telefono:

- Ah... Sì, so che è stato accreditato tutto sul tuo conto.

- ... Conto? Quale conto? Io non ho un conto!
 - Ah... Scusa, allora fammi controllare... Devo verificare... Ti faccio chiamare stasera...
- L'indomani mattina:
- Mi dispiace, nulla da fare. Non ti è stato concesso...
 - Cosa?! Come no?!... Ma come cazzo ragionate! Ieri sì, oggi no?
- Infuriato vado in agenzia. Il ragioniere, dopo avermi fatto aspettare 15 minuti, forse per paura che lo prendessi a schiaffi, si presenta sempre più paonazzo:
- Mi dispiace, mi sono sbagliato, avevo scambiato il tuo caso con un altro...
 - Il mio caso...
 - Eppure, con la direttrice si era detto... Pareva che... La lettera era scritta bene, motivando...
 - Bene. Ma la motivazione del rifiuto?
 - Eh, chi lo sa... Non si può sapere...
 - Non si può sapere? Per 300 euro di merda? Che fra l'altro sono soldi già miei, che dovrai darmi comunque? E ora come ci arrivo fino al 15? Chiedo un prestito agli amici?... Motivando?...

20.

Tanto in un modo o nell'altro al 15 del mese ci si arriva lo stesso. Su questo pare che contino l'agenzia e l'azienda. Il come non è importante, problemi privati dell'operaio.

Dopo la scena in filiale, il pomeriggio stesso, mi decido a chiedere direttamente a G., il maggiore dei due fratelli titolari, quello che sembra il più disponibile umanamente e con cui ho un rapporto migliore.

In un momento di calma mi avvicino a lui e comincio a raccontargli dell'esito della richiesta fatta all'agenzia, dell'inutile lettera con motivazioni, della difficoltà in cui mi trovo.

Rimane sorpreso, o almeno così appare.

- Quanto ti serve? – mi chiede, con aria titubante.

Provo a fare una lista delle spese che mi aspettano, per giustificarmi, e mangiandomi un po' le parole mi faccio scappare una cifra, prima che si allontanano.

- 200 euro, penso che possano bastare – mentendo, per non essere pretenzioso.

- Uhm, vediamo. Chiedo in ufficio, sento un po' quanto c'è in cassa – mi dice smettendo di guardarmi negli occhi e allontanandosi frettolosamente - Ti fo sapere entro stasera e al massimo domattina.

Dopo di che più nulla. Nessuna notizia, nessuna risposta, come se niente fosse. Il giorno seguente tutto dimenticato, come se non ci fossimo mai parlati.

Rinuncio a chiedere qualsiasi altra cosa. Vado a cercarmi un transpallet per prendere un altro pancale di pezzi da forare e torno al lavoro.

Il transpallet (o traspalle, italianizzando) a mano è un particolare tipo di carrello con cui si possono spostare pesi fino a 2500 kg. Di norma è giallo, in varie tonalità, dal limone all'ocra, ma si trova anche arancione e rosso, colori accesi per renderlo sempre ben visibile.

Le due pale parallele lunghe circa 1,5m, nella posizione base stanno ad un'altezza di circa 1cm da terra, sostenute da un sistema di braccetti, pistoncini e piccole rotelle.

Ad una estremità le pale, larghe 15/20cm, si restringono fino a formare due punte arrotondate che servono ad inserirsi più agevolmente sotto i pancali, sotto i pianali delle "gondole" o di ogni altro oggetto voluminoso e pesante da spostare.

All'altra estremità esse si uniscono in una struttura di forma simile a una piramide, che contiene il meccanismo di carica e di snodo fondamentale per il funzionamento del mezzo.

Da qui parte il manubrio, di solito nero, un asta di metallo con in cima una specie di volante pentagonale. Collegata ad esso si può avere una leva, subito sotto l'impugnatura, vicino alle mani, o un pedale, vicino allo snodo.

Una volta inserite le pale sotto l'oggetto si spinge il manubrio verso il basso, ripetutamente, come una pompa manuale, e il sistema fa chiudere l'angolo tra i braccetti che reggono le rotelle. In tal modo le rotelle si avvicinano tra loro e le pale si alzano fino a toccare il piano inferiore dell'oggetto. Seguitando ad alzarsi sollevano il peso fino all'altezza voluta.

Si guida il transpallet, grazie allo snodo dell'asta del manubrio, tirando o spingendo, secondo le capacità, il peso, gli spazi disponibili, fino alla posizione richiesta.

A questo punto si tira la leva che, tramite un cavo d'acciaio, scarica i pistoncini e sblocca i braccetti, consentendo alle pale di tornare giù e al transpallet di essere estratto da sotto il peso.

Cerco di non pensare a chi e a come chiederò i soldi che mi servono. Mi preparo mentalmente a passare due settimane chiuso in casa, dopo il lavoro, e mi distraigo concentrandomi sugli aspetti tecnici degli strumenti meccanici che uso, sul loro funzionamento, e sulle azioni, altrettanto meccaniche, che faccio.

Nel frattempo sorrido nel guardare Abdul, Soltani e Rosa che usano i transpallet come dei monopattini, quando tornano in postazione dopo uno scarico. Attraversando velocemente il corridoio centrale del capannone paiono divertirsi.

Due fratelli/1

Il primo giorno, quello del primo colloquio, arrivo in ditta giusto in tempo, perché nonostante la relativa facilità del tragitto la piana a nord-ovest di Firenze è straniante per chi la attraversa per la prima volta.

- Te chi sei? Che vuoi? – questo è l’approccio.

- Ho un appuntamento col sig. G., mi manda l’agenzia... – ma non finisco la frase.

- Aspetta lì, ora viene – indisponente e brusco, da subito.

Sì, grazie, lo sapevo già, la segretaria mi ha fatto sedere nella saletta adiacente dieci minuti prima. Per tutto il tragitto in motorino fin qui avevo pensato di lasciar perdere tutto e tornare indietro, ma questo lavoro mi serve. Ormai sono qui, aspetterò.

Arrivo in un momento critico: qualcuno si è perso un assegno, o qualcosa del genere, da qualche parte in Toscana e S. è su tutte le furie. Devo fare il primo colloquio con G., secondo accordi telefonici, ma lui è distratto continuamente da S. che entra ed esce dal suo ufficio bestemmiando e imprecando contro gli impiegati e i corrieri. Ha i capelli grigi, lunghi e gli occhialini sottili, dietro cui non nasconde lo sguardo sospettoso.

È evidente che il colloquio non interessa a nessuno, il fatto di essere qui vuol dire che a qualcosa servo, qualcosa da farmi fare si troverà comunque, senza perdere tempo in chiacchiere. Il fatto che sia l’agenzia a mandarmi è più che sufficiente. Quello che ho fatto prima non ha alcuna importanza, nessuna influenza su quello che farò qui, che per me è comunque nuovo.

G. sembra più tranquillo, appare calmo e tollerante, anche se sembra non ascoltare le mie risposte.

- Allora ci vediamo lunedì, alle 8 e mezza – dice con un sorriso cordiale.

- Veramente si era detto martedì, per lunedì avrei preso un altro impegno – rispondo, cercando di imitare la sua cordialità.

- Ah, già, è vero... Sì, va bene, fa lo stesso – alzandosi.

G. è il fratello maggiore, dimostra più di sessanta anni e pare il fratello buono, quello più comprensivo e disponibile. Con lui mi pare si possa avere un rapporto normale, si rivolge a me sorridendo, anche se a volte è evidente che lo fa apposta per apparire più gentile di quello che è.