

ANDRÉ LAINO

CONTROLE FABRIL:
PODER E AUTORIDADE DO CAPITAL

Dissertação de mestrado

INSTITUTO DE FILOSOFIA E CIÊNCIAS HUMANAS
UNIVERSIDADE ESTADUAL DE CAMPINAS
UNICAMP

CAMPINAS - 1981

UNICAMP
BIBLIOTECA CENTRAL

ANDRÉ LAINO

CONTROLE FABRIL:
PODER E AUTORIDADE DO CAPITAL

Dissertação apresentada ao Curso
de Mestrado em Sociologia da Uni-
versidade Estadual de Campinas -
UNICAMP - como parte dos requisi-
tos para obtenção do título de
Mestre em Sociologia.

Orientador: Professor Dr. Michel
J. M. Thiollent.

INSTITUTO DE FILOSOFIA E CIÊNCIAS HUMANAS
UNIVERSIDADE ESTADUAL DE CAMPINAS

CAMPINAS - 1981

Classif.	T
Autor	L 144c
V	Ex.
Ex.	
Tombo BC/	4267
BC/	

CM-00030974-3

"Tem 'coisa' feia por aí. Se a gente for ver mesmo, a gente vê que o brasileiro é teimoso de natureza... A gente sabe que, trabalha hoje para comer o mês que vem. Às vezes, come hoje para pagar o mês que vem. É isso aí!... Hoje, essas coisas já não é novidade. É uma coisa de rotina. Agora a cidade, a gente trabalha em indústria, e só em indústria... e vai indo, vai indo e vai criando uma situação de 'nervo' sabe! Eu não sou uma pessoa ambiciosa. Eu gosto de ter minha profissão, e ganhar mais ou menos. Só isso! A gente vê muita coisa. Coisa absurda que acontece! Isso não é só na indústria. É em todo lugar, né! Por causa de dinheiro, é um querendo furar os olhos do outro. Então, essas coisas irritam a gente. Eu gosto de viver. Assim mesmo!"

Raul Tomás, um metalúrgico.

Aos metalúrgicos de Campinas.

Agradecimentos.

Uma tese tem sua validade quando nos mostra, quanto é possível aprender com o que sabemos. E, também, quando gera questionamentos, dúvidas e posicionamentos críticos. Por isso ela não é algo acabado mas, o produto de uma preocupação com um trabalho e sua manutenção noutros marcos. Para isso, viemos contando durante todo esse tempo com as críticas, sugestões e leitura sempre atenta de nosso orientador, Professor Doutor Michel Thiollent.

Com preocupações semelhantes, tivemos ainda a colaboração de Jorge Aparecido Monteiro, Marília Falcci e José Ribas Vieira. A fase de redação desta tese deu-se durante a existência de nosso produtivo e crítico grupo de estudo.

Da Unicamp, agradecemos ao Professor Doutor Osmar Marchese, do C.T.A.E. Do Instituto de Filosofia e Ciências Humanas da Unicamp, somos gratos a todos os colegas e professores / do Mestrado de Sociologia, ano de 77/78, com os quais tenhamos convivido importantes e decisivos momentos.

Agradecemos ao Professor Joaquim Cardoso Lemos, da COPP - Coordenação Superior das Atividades de Pesquisa e Pós - Graduação - da Universidade Federal Fluminense que, por meio / do P.I.C.D. - Plano Institucional de Capacitação Docente - veio respaldando nosso trabalho durante estes anos. Da U.F.F., também, somos gratos aos alunos dos cursos de Sociologia Industrial e Sociologia do Trabalho, pela colaboração e participação nos / cursos destas cadeiras ministrados em 1980 e 1981.

Aos meus pais, Gennarino e Luciana, e à minha esposa Teresa, com os quais contraí uma dívida existencial pelo / apoio emocional. À minha filha Gabriela, peço desculpas pelo que este trabalho lhe tenha roubado.

SUMÁRIO

<u>Introdução.</u>	pág.	
	1	
	8	Notas "
<u>Capítulo 1º - A fábrica de ontem para hoje.</u>	9	"
1 - "Naquele tempo, há 10 anos".	10	"
2 - "Nós ajustávamos nossa máquina".	13	"
3 - "Antes era melhor. Melhor em liberdade"	18	"
	25	Notas "
<u>Capítulo 2º - O processo de produção: as seções.</u>	27	"
1 - As malhas do trabalho fabril.	27	"
2 - Divisão do trabalho e processo de valorização: tipos de máquinas.	31	"
3 - Seções que 'executam' o trabalho.	37	"
1 - "Estou na ferramentaria. Mas eu lutei... eu lutei".	37	"
2 - "eu gostei sempre é a P.R.-8, acostumei naquela máquina".	48	"
4 - "O trabalho não é difícil. Mas tem que ter manha."	52	"
5 - Menor precisão e maior dependência.	60	"
1 - "Na ferramentaria..o pessoal é muito esquisito."	61	"
2 - "Roupa de briga..para ficar em cima".	67	"
3 - Condições de trabalho e de exploração.	72	"
A- Seção 42: o calor do "trem das onze".	72	"
B- Seção 42: salário, revezamento, hora extra.	78	"
C- Seção 57: trabalho e superexploração.	88	"
D- Seção 57: salário por peça rouba a saúde e a família.	95	"
6 - Retífica, galvânica, almoxarife, transporte interno."	104	"
1 - A retífica.	106	"
2 - A galvânica.	110	"
3 - Almoxarife e transporte interno.	113	"
	116	Notas "

<u>Capítulo 3º - A mediação fábrica "versus" sociedade.</u>	pág.	122
1 - Dilema da mediação: quantidade "versus" qualidade.	"	124
2 - Articulação sócio-política da mediação.	"	130
A - As formas fordicizadas.	"	135
B - As formas "clássicas" ou "tradicionais".	"	137
3 - Saúde para o capital.	"	142
1 - A medicina na fábrica.	"	148
A - Enfermaria e I.N.P.S.: controle e repressão.	"	149
B - A Cipa e os cartazes da farsa.	"	150
C - Contabilização dos riscos.	"	158
	Notas	" 161
<u>Capítulo 4º - A questão da resistência ou ruptura operária.</u>	"	166
1 - As interpretações vinculadas ao capital.	"	167
A - O tema da aristocratização.	"	173
B - O tema do autoritarismo.	"	177
C - Articulação entre os dois temas.	"	182
2 - Uma inflexão com Pierre Bourdieu.	"	183
3 - A "segunda natureza" e suas contradições.	"	188
1 - Duas abordagens distintas de sabotagem e uma proposta.	"	192
A - Dimensão sócio-política do tempo.	"	195
B - Sabotagem e política.	"	199
	Notas	" 204
<u>Conclusão: velhos problemas e "novas"(?!) soluções.</u>	"	209
	Notas	" 216
<u>Bibliografia.</u>	"	218

Introdução

Em julho de 1976 apresentamos o primeiro projeto ao Programa de Pós Graduação em Sociologia do I.F.C.H. da UNICAMP. Continha um título longo e confuso, sem clara delimitação teórica e metodológica do que pensávamos desenvolver: o estudo da relação entre a administração e o controle e poder do capital.

No segundo semestre de 1978 fizemos alterações no projeto mantendo, entretanto, um aspecto proposto desde o início: abordar criticamente as "administrações científicas" dos processos de produção e de trabalho. Paralelamente, em Campinas começávamos contatos com algumas fábricas.

Sem qualquer conhecimento, chegávamos nas fábricas com uma carta de apresentação fornecida pelo C.T.A.E. - Centro Técnico Econômico de Assessoria Empresarial - da UNICAMP. Ela nos apresentou às duas dezenas de fábricas, dos mais diversos ramos, que percorremos até novembro de 78. Ela seria, também, um elemento utilizado na classificação da empresa, em função do tipo de reação gerado pela carta.

Em dezembro de 78, a possibilidade de acesso que encontrávamos fez com que intensificássemos o contato com a fábrica de molas.

Quantitativamente, poderia ser definida como empresa de médio porte. Entretanto, não consideramos como sociologicamente relevante para uma classificação o fato dela / ter 400 operários, incluídos a administração. Tomemos, também, a reação da fábrica à nossa chegada através da carta. Vamos / encontrar tres tipos.

O primeiro são as pequenas firmas: recebiam - -nos como se tivéssemos a resolução de seus problemas. Desde

aquelas que dissessem respeito à organização interna, até mesmo às possibilidades de empréstimos bancários! No segundo tipo temos as grandes empresas. Nelas éramos recebidos em salas com ar condicionado, música ambiente e cafézinho para amenizar a demora. Quando nos atendiam, explicavam porque não teríamos acesso à fábrica. Muito formalmente pediam-nos que deixássemos escritas algumas perguntas. Elas seriam respondidas, depois de terem sido estudadas previamente pela direção!

Assim, denominamos de empresa média ao terceiro tipo, a partir de sua reação institucional: nem tão abertas como as pequenas e, tampouco, tão fechadas como as maiores empresas. Nas primeiras visitas, percebemos neste tipo aquele que tinha melhor condição de relações para dar andamento à pesquisa.

Sócio-econômicamente, a empresa média tem menor custo numa transformação do processo de produção do que a grande empresa. Talvez por isso, nessa última o controle sobre quem é de fora é maior que na empresa média, onde nossa presença torna-se absorvível dentro de suas características. Ou seja, não significa um "custo" operacional, -econômico, político ou social, - muito alto. Sem reduzir o controle do que é de fora somente a este aspecto, consideramos um aspecto importante para a reação da instituição ao contato que tivemos com ela.

Assim, a empresa média é dotada de estrutura sócio-econômica capaz, eventualmente, de conviver durante certo tempo com um pesquisador. Portanto, na definição de uma empresa consideramos relevante o que "somos" para ela.

Considerando o interrelacionamento sócio-institucional, colocamos a fábrica de molas no tipo médio. Esta

classificação surgiu, portanto, a partir das distintas formas de tratamento que recebemos. Os tipos de empresas são fruto / das reações distintas das administrações das fábricas à nossa condição de pesquisador.

Para chegar a tal classificação, tomamos pressupostos contidos no interacionismo simbólico para o qual, "os quadros de significado pelos quais damos sentido aos acontecimentos nunca são puramente 'descritivos', mas estão rigorosamente entrelaçados com esquemas explanatórios mais completos, e um não pode ser corretamente avaliado sem o outro: a inteligibilidade desses elos assumidos... Evidentemente, uma indagação sobre a conduta de um agente, que pretenda não apenas caracterizá-la inteligentemente, mas compreender as 'razões' e os 'motivos' do agente para realizá-la, certamente tem de envolver uma decisão sobre o que ele está tencionando fazer."(1)

De dezembro de 78 até junho de 79 passamos, em média, tres a quatro dias por semana no interior da fábrica, em contato com os operários.

Era preciso traçar uma estratégia para burlar a interferência da administração fabril no nosso trabalho, e sem que ela percebesse. Desde o início, entrávamos na fábrica pelo Departamento Pessoal. Gradualmente, diminuimos essa via de acesso e intensificamos outras de contatos diretos nas próprias seções. Chegávamos na portaria e dirigia-mo-nos direto aos operadores, ajustadores e mestres, evitando, entretanto, deixar ao D.P. alguma condição dele saber onde estávamos na fábrica, a não ser por nosso intermédio. Agindo assim, em primeiro lugar, evitávamos o pretexto de sermos impedidos de acesso à fábrica de uma hora para outra porque tivéssemos, por exemplo, fugido ao seu controle. Em segundo lugar, o controle

da fábrica sôbre nós era útil na medida que, mais do que nossas palavras, "dizia" aos operários o quanto, de fato, nada tínhamos a ver com a direção fabril. Várias vêzes fomos procurados entre os operários, por diferentes funcionários da direção. Nestas ocasiões, mostrávamos nossa carta de apresentação bem próximo dos operadores de máquinas. Eram momentos que os operários percebiam a veracidade do que dizíamos, sôbre nossa condição na fábrica: estudante de Sociologia da UNICAMP.

Suscintamente podemos dividir o contato com os operários em tres períodos.

Primeiramente, entre dezembro de 78 e junho de 79, com entrevistas abertas, com ou sem gravador. Em tôdas havia a curiosidade sôbre quem éramos e que fazíamos ali. Nos contatos iniciais, durante a pesquisa de campo, não separamos nossa condição profissional dentro e fora da fábrica. Dizia - mos que aquela era - até então e por enquanto! - a única fábrica que permitira a pesquisa. Fora da fábrica, sabiam que lecionávamos numa Universidade particular no Rio de Janeiro . Nesta época, em meados do primeiro semestre de 79, teve início o movimento de paralização do ensino superior, por melhores condições de trabalho e de salário maior. O contato semanal começava com alguns operários dirigindo-nos a seguinte / pergunta:

"Como é carioca!? Como é que está aquela greve lá dos professores?."

Os detalhes que descrevíamos gerava, em geral, comparações com seus próprios movimentos. Isso foi importante para marcar nossa relação por uma compreensão, e mútuo respeito profissional. A sinceridade prevaleceu na relação. Ela era percebida quando alguns dentre êles se negavam a responder, ou

conversar, sôbre algum assunto que não conhecessem e diziam:

"Procure outro. Ele pode ter melhor condição do que eu."

O questionário - segunda fase do trabalho - foi aplicado em dois fins-de-semana seguidos, no mês de julho de 79. Finalizamos com êle o período de convivência estreita com os operários na produção. Mesmo sendo a parte mais rápida, te_ ve muito interêsse e repercussão entre êles. Com êle pudemos perceber quão produtivo havia sido o período anterior, quando alguns operários comentavam, por exemplo:

"É, está esquentando! Isso aí é fogo!"

Ou então:

"É, você está entendendo mesmo de fábrica!"

Essa observações mostravam que tínhamos boa / compreensão do processo de trabalho fabril, e que só podíamos contar com a confiança dos operários em nos responderem. Ha - via desconfianças, ainda, mas não tanto como na primeira fase do trabalho.

Houve uma diferença de comportamento entre os operários entrevistados na primeira e na segunda semana. Os que marcamos na primeira semana, deixavam suas máquinas de for_ ma espontânea para marcar a entrevista de forma descomprometi_ da. Fixaram os horários em suas casas, sem preocupações ou precauções. Quanto aos operários que entrevistamos na segunda semana, sôbre êles pudemos perceber o efeito do questionário: a hierarquia das seções já havia feito pressões. Alguns operá_ rios nos olhavam de soslaio. Mesmo assim, com um certo cuida_ do mas conscientemente, outros nos chamavam e perguntavam se poderiam responder o questionário. Apesar de tôda a coerciti_ vidade, completamos a amostragem e deixamos alguns operários

desapontados quando lhes dissemos que não havia necessidade de mais entrevistas. Das quarenta entrevistas, as dessa segunda semana foram mais ricas, porque continham um discurso mais comprometido.

O efeito do questionário na estrutura fabril teve duas dimensões. A Direção foi formal: queria saber o que era, para que, etc. A maior pressão sôbre os operários veio dos mestres e ajustadores. Nesse período, a irritação deles com a nossa presença influiu positivamente: era um estímulo para os operadores responderem e participar da pesquisa.

A terceira fase do contato ocorreu em outubro de 79. Percebemos, de imediato, o efeito do questionário. Confirmamos as duas fontes de pressão sôbre os operários. De um lado a direção, que nos deixou à vontade. De outro, os mestres reticentes e desconfiados conosco.

Aproveitamos para conversar com alguns operários. Tiramos algumas dúvidas com entrevistas não diretivas e uma entrevista gravada. Esta última veio adicionar-se a um conjunto, que nos forneceu as melhores pistas e contribuições.

O trabalho escrito divide-se em dois momentos. O primeiro entre dezembro de 79 e fevereiro de 80, onde a teoria e a metodologia não estão muito presentes. Seis meses após retomamos, visando esta versão definitiva dividida em quatro capítulos.

No primeiro apresentamos a fábrica e seu crescimento no contexto de Campinas. O roteiro é o discurso de um operário, cuja existência entrelaça-se com a fábrica.

O segundo capítulo, mais longo, estuda o processo de produção. Nele - e no seguinte - aplicamos pressupostos teóricos e metodológicos de Marx e de Antônio Gramsci. As

sim, o processo de produção é a "objetividade" construída pelo capital, (2) e tal "objetividade" é acompanhada da "tecnoidilização" que envolve todos os trabalhos na fábrica.(3) Procuramos mostrar, também, que todo esse processo - "objetivização" e "tecnoidilização" - está relacionado com o instrumento fundamental da dominação, reprodução e exploração da força-de-trabalho: o sistema do salaríato.

No terceiro capítulo abordamos as mediações entre fábrica e sociedade. Retomamos o segundo momento contido na proposta gramscista, ou seja, a "subjetificação" dos aspectos "objetivos" do processo de produção(4). Veremos como isso é feito pelos níveis, departamentos ou instâncias da direção fabril e que são, além das seções, o Departamento Pessoal e a medicina fabril.

O último capítulo discute criticamente propostas recentes de superação, pelos operários, da estrutura social capitalista a partir da fábrica. Retomamos a teoria e a metodologia de autores mais importantes que, supostamente, estariam "calçando" as propostas de trabalhos recentes no Brasil sobre o tema. Tentamos apontar em que medida isto é, realmente, alcançado. Por fim encaminhamos nossa proposta, tal como entendemos que a questão da superação possa surgir, em função das condições de trabalho e de exploração da classe operária.

NOTAS

- 1 - GIDDENS, Anthony - "Novas regras do método sociológico" Rio de Janeiro, Zahar Editores, 1978. Pp 84 e 87. A esse respeito queremos ressaltar que, há uma série de problemas bastante nebulosos que cercam o relacionamento entre o interacionismo simbólico e o marxismo. Há que se consi

- 1 - (cont.) derar isso como um cuidado em qualquer relação / que se busque entre os dois.
- 2 - GRAMSCI, Antonio - "Concepção dialética da História" - Editora Civilização Brasileira, Rio de Janeiro, 1966 , página 69.
- 3 - PANZIERI, Raniero - "Sobre el uso capitalista de las máquinas" - In, "La división capitalista del trabajo"-Cuadernos P y P /32. Cordoba. Siglo Veintiuno Editores S.A. Argentina, 1974. Página 46.
- 4 - GRAMSCI, Antonio - Op. cit. - Página 69.

Capítulo 1º: A fábrica de ontem para hoje.

Desde 1958 Campinas vê chegar capitais multinacionais, adicionados a um parque industrial já importante. Mas o novo surto tinha sua especificidade: indústrias transferiam-se de São Paulo para Campinas, aliviando a capital de um saturamento. Campinas absorve funções econômicas, antes prestadas à região somente por São Paulo. Junto de áreas agrícolas, surgem fábricas e vilas operárias. Redimenciona-se o valor do tecido urbano: tempo e espaço se alteram. As relações com cidades vizinhas, e com o Estado, são mudadas.(1)

Em fins dos anos 60 instala-se a fábrica de molas. Ela contém os influxos distintos das duas fases do desenvolvimento do capitalismo na área. Operários trabalhando ali desde 1970, tem visto ocorrer transformações parecidas com as que se deram no tecido urbano. Um ex-operador disse-nos:

"Trabalhava na mecânica e precisava ganhar mais dinheiro. Naquele tempo, há 10 anos, a fábrica faturando horrores e a oficina ganhando mixaria. Foi quando comecei aqui. Aprendi de moleiro... naquele tempo, quando nós começávamos / aqui, não tinha um ajustador e cinco ou seis operadores. Nós ajustávamos a nossa máquina, e a gente mesmo produzia nela. Era uma máquina só para cada um. Então, foi aumentando a responsabilidade, então ficava 3 ou 2 máquinas / com um ajustador. Foi aumentando o número de operadores... Antes era melhor. Melhor em liberdade. Vai aumentando o pessoal, eles tem que / ir cortando a liberdade. Senão não consegue se

gurar todo mundo. Isso é meu modo de pensar. Acho que onde tem organização, vai cortando essa liberdade."

Tres aspectos destacam-se na memória do ajustador. Cada um registra as transformações na produção. Vejamos.

1 - 1 - "Naquele tempo, há 10 anos, a fábrica fatu - rando horrores..oficina.mixaria..comecei aqui.

"Naquele tempo", a metalúrgica de molas era a melhor condição salarial. O projeto de trabalhar "por conta" foi abandonado, mas não esquecido. Continuará presente de outra forma, com a mudança fundamental de seu eixo: antes êle "optara" da oficina para o salário fabril, e agora, é êste último que condiciona as alternativas de oficina. O "que fazer" de sua força-de-trabalho vai girar em tórno do trabalho fabril. O capital dita o valor até do que o operário acrescenta à sua força-de-trabalho:

"Eu já fiz curso de máquina. O diploma tá guardado. Fiz cursinho de atendente de enfermagem, e também tá guardado. Coisas que interessam eu faço e guardo. Mas, é o tal negócio; a gente / precisa de prática. É só a gente exercitar e trabalhar."(operadora manual)(2)

Trabalho fabril e salário alto tem, agora, menos correspondência que há 10 anos. Estreitaram-se também as chances que o salário fabril apontava. A relação salário x fábrica reduziu-se, e contrariamente à expectativa inicial tornou-se: troca entre tempo de trabalho maior por salário menor.

"A turma aqui, quando chega na hora do pagamento diz que vai buscar a 'menstruação'. É curta e não falha. Todo mês tá lá!"(ajustador)

Direcionado pela administração fabril, o salário faz a conexão entre fábrica e sociedade. Nas relações entre capital e trabalho, isto deve ser alcançado:

1a. via) do lado do capital, faz-se o levantamento / do total de salários a que o operário está diretamente ligado: "Verificar a família. Em que o pai trabalha. A mãe e o irmão, quanto ganham. Se ele mora com os pais, e se paga aluguel. Se a casa é própria ou não. Se a casa é própria, se ele paga financiamento. Até onde mora é importante, para ter acesso à fábrica." (funcionário do Departamento do Pessoal)

2a. via) do lado do operário deve ficar, depois de / tal levantamento, os termos de um "contrato" que é / dado ao operário, e ao qual nada deve restar senão / seguir e aceitá-lo: "O salário é importante em todas as posições dentro de uma companhia... Porque, de uma maneira ou de outra, a gente tem um compromisso moral com a firma e com aquilo que foi combinado. Desde que é aceitável, é porque foi satisfatório. Ele tem que cumprir. Ele aceitou."(ajustador de máquina) (3)

Integrada às formas de acumulação, a expansão da fábrica de molas afastava as vias de "ganhar mais". O assalariamento distanciava a oficina, diminuindo, paralelamente, a autonomização. Nesta expansão, o Departamento do Pessoal extende e complexifica os critérios de admissão, e invade a procriação e a educação informal, e outros campos de existência:

"A partir de que o cara tenha certa experiência a gente vai partir de um 'campo'. Se o cara é / casado. Se o cara é solteiro. Se tem filho. O procedimento da pessoa. A letra. Tudo 'diz' de

uma admissão. Tudo indica. É importante o salário. A família e quantos filhos. Por exemplo, nós temos faxineiro aí com oito filhos!!!, isso é importante! É interessante o pessoal casado. E não tão moço. E não tão velho."(D.P.)

Precedendo todos os projetos, a relação salarial condiciona as alternativas de reprodução do trabalhador. É o instrumento de apropriação de suas opções pelo capital. O trabalho "por conta" e os "biscates" feitos fora da fábrica são regulados por ela. A casa e a educação tem conexão com o posto ocupado na fábrica. Em síntese, a relação salarial precede as alternativas do operário fora da fábrica, presidindo suas escolhas.

Vão terminando as expectativas com o salário / fabril, que deixa cada vez menos tempo para êle trabalhar fora da fábrica. Sua condição de operário acentuava-se quando:

- o salário não substitua, ou igualava, o projeto inicial de uma oficina, por exemplo;
- as condições do processo de trabalho na fábrica - máquinas e administração - vieram se modificando, também, reduzindo a autonomia do trabalho.

Em casa, com um cansaço sempre maior, o salário marca pela dependência da "segurança" que êle dá: "é curta e não falha".

O fetiche do salário é reforçado quando se considera o tipo de máquinas que utilizam, e o contrôlo sobre as condições de trabalho com elas. Este conjunto sócio-técnico - relação com as máquinas e com a hierarquia - complexificou-se com o crescimento da fábrica:

"Comecei na produção. Na bancada. Depois passei

para as máquinas. Operando máquinas por seis meses. Depois eu passei a ajustador. Na época eu operava com duas máquinas. A gente preparava inclusive as máquinas. Seis meses como operador e outros seis como ajustador. E depois de hum ano eu passei a líder de seção. Sempre na mesma seção." (mestre de seção)

1 - 2 - "Nós ajustávamos nossa máquina. A gente mesmo produzia.. uma máquina só pra cada um."

A deteriorização das condições de trabalho, internamente, acompanharam a deteriorização das condições gerais de existência externamente.

Em janeiro de 74, o prédio de dois andares tinha 298 empregados. Em outubro de 79 são 400. Desses 25% a mais a produção recebeu a maior parte. O número de máquinas também veio aumentando. Reduziu-se, portanto, a área física de trabalho, com as máquinas apropriando-se do espaço interior. Paralelamente, intensificou-se a atuação da gerência de produção voltada para manter o operador ocupado com a máquina, no sentido dela ocupar todo o tempo do operador:

"Na seção 44 houve uma queda de pedido. Reduzimos o tempo das máquinas. O tempo do operador, ele nunca é reduzido. É emprestado pra outra seção ou fazemos uma série de alterações." (funcionário da gerência de produção)

Em fotografias datadas de 72/73, vemos os dois andares fabris bem amplos, claros e arejados. Coisa bem distinta do que encontramos em 1979. O espaço de produção do operário teve considerável diminuição, com seções amontoadas umas nas outras. Rolos de arame e grandes caçambas invadem a via de

trajeto reservada aos carrinhos elétricos e manuais.

Um amontoado de homens e máquinas aumenta todo tipo de riscos de acidentes, durante o processo de trabalho. / Há um saturamento das condições físicas de espaço para o trabalho, deixando a impressão de que os operários são uns intrusos ali e, a qualquer momento, poderão ser atingidos pelas máquinas. Efetivamente, é o físico da máquina que se apropria / daquele do operário. O operário vê reduzida sua área de existência no espaço do processo de trabalho. Ao mesmo tempo, aumentam os valores em máquinas e molas que sua força de trabalho produz no mesmo espaço com tal processo. O espaço do corpo que lhe tem sido roubado vai reaparecendo, a cada minuto, na forma de molas e máquinas. Quem paga o preço do corpo de / máquinas é o corpo do operário.

Os operadores das máquinas que produzem molas, tem sua área de trabalho saturada. À frente estão as máquinas e do lado esquerdo as caçambas cheias de molas. Do lado direito, rolos de até 200 quilos, e atrás estão os forninhos com temperaturas médias de 90 graus para aumentar a resistência / da mola. O posto de trabalho é cercado de calor, ruídos e movimentos da máquina. Uma desatenção pode significar uma queimadura na mão, ou um arranhão no joelho na ponta da caçamba. Sair dali durante a produção não é menos perigoso: os carrinhos levam as caçambas cheias de molas que, umas sôbre as outras, impedem a visão do motorista. Por falta de espaço, caçambas já invadem o corredor de tráfego. Faixas amarelas no chão, pintadas para demarcar o corredor, estão cobertas de graxa.

Os 323 operários da produção - incluindo manutenção e ferramentaria - produzem um total médio de 120 toneladas de molas por mês. As seções do primeiro andar detêm a

maior parte deste peso. Ali, duas das sete máquinas da seção 42 produzem 32,5 toneladas de molas, ou quase 30% do total(4) No segundo andar há só uma máquina com índice de peso tão alto: 8,5 toneladas por mês.

Em relação ao peso, a produção das demais seções é baixa. Uma operária da seção 57 trabalha oito horas manualmente com pequenos dispositivos, e enche uma caixinha com dois quilos de molas, ou 40 quilos por mês. Nas seções 44 e 45 os operários levam 8 a 9 horas produzindo 12 a 70 quilos de / molas, ou 240 e 1400 quilos por mês, respectivamente.

Há uma inversão entre peso e quantidade. Molas mais pesadas, produzidas com máquinas mais pesadas tem o ritmo, em geral, mais lento. Máquinas mais leves, produzindo molas também mais leves tem ritmo mais rápido. Assim, dois operários produzem 80 molas por minuto nas duas máquinas que operam 32,5 toneladas. Outro operário, com máquina mais leve produz 150 molas por minuto ou 12 quilos por hora. Uma máquina, mais pesadas, esgotam fisicamente os operadores. Outras, mais leves, exigem neuro-fisiologicamente esgotando os sentidos com o seu ritmo acentuado. Porisso o capital põe para trabalhar / com estas últimas os mais jovens. Numa seção deste tipo, observamos que um operário mais idoso externava um certo distanciamento com seus companheiros de trabalho, mais jovens.(5)

Essa tendência invertida - máquinas mais pesa - das, menos molas e mais peso; máquinas mais leves, mais molas e menos peso - tem importância no processo produtivo. Voltaremos a isso com detalhes, para acentuar seus efeitos nas rela - ções sociais e técnicas das seções, e entre as seções.

Neste ponto, destacamos o seguinte. No primeiro andar reúne-se o conjunto de processos de produção que:

- emite altos ruídos das pesadas máquinas. As engrenagens dentro delas produzem um som grave, e a descida da cunha e o corte do arame tem um som agudo. Ambos são de alta tonalidade.
- há uma permanente fuligem no ar, proveniente das seções 50 e 51, de lixamento de molas.
- tem a temperatura média mais alta de toda a fábrica devido aos fornos de altas temperaturas da tempera, revenimento e galvânica para dar resistência à mola

Reunidas num dos setores do primeiro andar, concentram-se, portanto, as piores condições de trabalho. Além de máquinas pesadas, ruído, toxidade e calor, adicionam-se janelas emperradas que contribuem para a rarefação de oxigênio.

No ritmo lento da esteira dos fornos, as molas levam até 15 minutos para percorre-los de uma à outra ponta. Dentro deles, sob alta temperatura, elas exalam uma fumaça proveniente do óleo queimado que as encobre. Além de tornar o ar pouco respirável, o ambiente esfumaçado irrita os olhos e causa uma permanente lacrimejação nos operários.

Pequenas janelas situadas acima da altura média de um homem, tornam o calor estacionário devido à inexistência de ventiladores. As janelas só tem uma função neste primeiro andar: denunciam, pela cor escura e amarronzada do óleo que contém, o estado em que devem se encontrar os pulmões daqueles operários respirando aquele ar viciado.

Neste ambiente de péssimas condições de trabalho estão as máquinas mais antigas e obsoletas. Na seção 42, algumas com 20 e até 30 anos de uso. Máquinas novas e mais precisas são reservadas para a ferramentaria, noutro andar.

Nas seções do primeiro andar estão 79 operários

ou 1/4 do total. Reúnem-se ali as piores condições de trabalho: seção 42, de molas mais pesadas e máquinas de alto ruído; a retífica, chanfradeira e prensa - seções 50, 51, 52-que contribuem com a fuligem; o conjunto de seções de têmpera, revenimento e galvânica - 58, 59, 60, 61, 63, 66 - com o calor e os ingredientes químicos que saem das molas.

O trabalho com máquinas obsoletas, na seção 42, produz divisões e atritos entre os operários:

"Assim não dá! De sete máquinas só tem duas / funcionando! Tem cinco máquinas com 'pepino'.

A gente não aguenta. Esse pessoal do dia 'mata' a gente." (ajustador da seção 42, no início do trabalho noturno)

As máquinas, mais novas ou mais velhas e mais ou menos usadas, são iguais num aspecto: instrumentos de dominação do capital sobre o trabalho. Perguntei a um ajustador, enquanto ele regulava uma máquina:

- Está apanhando ou batendo?

- Apanhando. Aqui a gente só apanha. Ela - a máquina - não deixa a gente bater nela."

Sob tantas condições adversas de espaço, ruído, luminosidade e ar, o organismo do operário é exigido ainda para contrabalançar tais desequilíbrios. As compensações que o seu organismo é obrigado a fazer, acentuam o desgaste neuro-fisiológico, afetando, então, sua capacidade sensitiva:

"Trabalhar à noite não dá! Até as 23:30 hs já é muito. Não é possível trabalhar com instrumento de precisão. A gente acaba 'matando' (estragando) peça. Não tem jeito."(ferramenteiro)

1 - 3 - "Antes era melhor. Melhor em liberdade. Vai aumentando o pessoal, eles..cortando liberdade O ritmo das máquinas é regulado visando afastar a interferência do trabalhador. Isso foi descrito até aqui Mas, não é que tenha sido sempre assim. Nos primeiros anos:

"...naquele tempo, quando nós começávamos aqui não tinha um ajustador e 5 ou 6 operadores. Então, foi aumentando a responsabilidade,.. ficava duas ou tres máquinas com um ajustador."

Essa entrevista com um ajustador mostra o uso intensivo das máquinas, para controlar e afastar a autonomia do trabalho. Fosse dentro da seção, ou em toda a fábrica.

Junto do processo de expansão do maquinário, surgiram os níveis médios ou intermediários na hierarquia. As seções passaram a ser divididas, informalmente, em dois tipos extremos: as que tem e as que não tem máquinas. As demais, num terceiro grupo, aproximam-se de um ou outro tipo extremo.

A mediação da relação do homem com a máquina é importante para o capital, pois visa não deixar espaços, ou "poros", com o operário.(6) Para isso, a gerência de produção da fábrica atua visando transformar a mão de obra numa certa força de trabalho. Ou seja, numa produção de conteúdo delimitado, por meio do controle do tempo que o operário gasta produzindo a mola. E é, justamente, em torno do tempo que emerge a contradição entre as duas lógicas de classes sociais opostas que, em certos momentos manifestam-se irreconciliavelmente. Nestes momentos, "os operários..limitam-se a refrear as usurpações tirânicas do capital. O tempo é o campo do desenvolvimento humano... o capitalista tentando constantemente reduzir os salários ao seu mínimo físico e a prolongar a jornada

de trabalho ao seu máximo físico, enquanto o operário exerce pressão em sentido contrário."(7)

Tomemos para exemplo disso um fato relacionado com a seção 44. O conhecimento ou qualificação é uma das formas do operário aumentar o valor de sua força de trabalho. As máquinas da seção 44, por serem um pouco mais complexas, exigem algum conhecimento de regulagem e medidas. Além disso, há uma proximidade dela com a ferramentaria, que tem importância técnica fundamental nas forças produtivas fabris. Essas características conferem ao trabalho dos operadores daquela seção, uma relevância em relação aos operadores das demais seções. É justamente aí que a gerência de produção atua nas forças produtivas, depreciando o valor da força de trabalho. (8) As máquinas da seção - como, aliás, as de quase toda a fábrica - tem uma regulagem na força motriz que intervém na velocidade e, donde, no ritmo de produção. Já há algum tempo a seção foi excluída das "horas extras" e, sobre isso, ouvimos o seguinte:

"Na seção 44, ela trabalhava fazendo 5430 minutos semanais e mais 1530 minutos de horas extras. Atualmente ela está trabalhando 5160 minutos semanais, sem condições de horas extras, pelo desgaste físico do funcionário."

Com isso, a gerência de produção disse-nos o seguinte: trabalhando menos tempo, os operários estão produzindo muito mais, donde, estão "sem condições de horas extras". Ou noutros termos, anteriormente os operários trabalhavam 5430 / minutos "normais" e, tendo um desgaste físico menor, recebiam 1530 minutos de "horas extras". O total era de 6960 minutos de valor absoluto. Esse valor diminuiu, atualmente, para 5160 minutos. Contudo, no espaço absoluto reduzido houve o aumento

relativo do valor, de vez que intensificou-se o ritmo da produção. É o que nos diz a gerência de produção, ao se referir à falta de condições pelo "desgaste físico do funcionário". O que a hora extra fazia em termos absolutos, a intensificação do ritmo do trabalho faz em termos relativos. Ou seja, pressionando o valor contido no tempo que o trabalhador gasta para produzir o seu salário, aumenta aquele de que o capital se apropria e que contém a mais-valia.(9)

Tal processo é acompanhado, concomitantemente, pela criação e complexificação dos quadros técnicos de nível médio, junto do aumento de sua atuação e intervenção. Se seguirmos tais transformações, saímos do âmbito das seções para alcançar os aspectos mais gerais da fábrica como um todo.

Nas seções, abaixo dos mestres e contra-mestres os operários são dispostos em: ajustadores, operadores e auxiliares. Este último é o mais instável no local de trabalho. / Os aprendizes - meninos de 12 a 16 anos - embora estagiários do SENAI, não são tão instáveis como eles. A condição de auxiliar - e mesmo operador ou ajustador - é pior ainda, caso trabalhe em seção que não possua máquinas.

Com excessão da ferramentaria, tal classificação vertical é aplicada a todas as seções(10) Junto dela há três outras denominações no sentido horizontal: qualificado, especializado e responsável. O cruzamento das duas - horizontal e vertical - dá o conjunto de termos hierárquicos dos trabalhadores nas seções: "ajustador de máquinas responsável" ou "operador de máquinas qualificado". As classificações de cunho / "horizontalizante" reforçam, também, o lado estratificante da qualificação. Assim, a um ajustador de máquinas é facultada a condição de "responsável" ou "especializado" mas, em toda a /

fábrica, não existem operadores "responsáveis", e são poucos os "especializados".

Tal hierarquização-estratificação do processo de trabalho, tem duas classificações que lhe conferem o movimento. São os termos semi e meio. O último é aplicado a um operador qualificado prestes a ser um ajustador oficialmente. Por exemplo: ajustador de máquinas meio-oficial. Já o termo "semi", precede sempre "especializado" ou "qualificado" para os ferramenteiros.

Entre os dois, há uma diferença importante. O termo "meio", aplicado ao posto de oficial, denota o prevailecimento da garantia futura de oficial; ao passo que, a aplicação do termo "semi" a postos da ferramentaria, não garante / que êle esteja alcançado. Neste último caso, a capacitação do operário está sendo, permanentemente, posta à prova. Significa que o trabalho é feito sob muita tensão.

Nestes oito últimos anos as condições de trabalho mudaram. Antes, os trabalhos de produção eram feitos sem muita "pressão". Esta veio surgindo ao lado da complexificação da seguinte estrutura hierárquica:

- mestre
- contra-mestre
- ajustador - responsável
- ajustador - especializado
- ajustador de máquinas meio-oficial (transição)
 - especializado na produção (poucos)
- operador - qualificado de máquinas
 - na produção (seção sem máquinas)
- auxiliar - na produção (seção sem máquinas e manual)

Obviamente, a tensão está presente na passagem de um para outro posto e não se dissocia das transformações o corridas no conjunto da fábrica. Essas transformações estão concentradas na intensificação de dois processos inter-cone -

xos: concentração e centralização. Em janeiro de 74 haviam 38 seções, que são 30 em outubro de 79. O "Setor de custos e vendas" vai interferir na "Gerência de produção" e no "Setor de projetos". E, estes dois últimos disputam entre si o controle e direcionamento do processo de trabalho:

"O ideal seria fazer tudo passar por aqui... Na seção... eles fazem 'no grito'. Nosso prejuízo decorrente disso: uma ferramenta que não fique 100% boa, não produz 100%. No fim, fica muito mais cara uma ferramenta feita lá... a requisição para tudo que se gastar com a execução da ferramenta, já vem do planejamento e da gerência de produção... seção de custos controla todas as seções da fábrica. Sabem quanto fulano trabalhou, e quanto êle gastou." (desenhista da seção de projetos)

A ampliação do controle e direcionamento do processo de trabalho percebe-se, também, com a crescente importância da inspeção de qualidade. Isso veio intensificando o uso, nas seções, dos aparelhos de controle: o paquímetro para medir a largura da mola, e o micrômetro que mede a espessura do arame. Os inspetores de qualidade eram 5 em 74 e passam a 13 em 1979. Proporcionalmente, enquanto a produção teve um acréscimo de 25% no número de operários, os inspetores aumentaram em 150%. Para um total de 243 operários em janeiro de 74, os inspetores eram em número de 1 para 48 operários. A proporção passa de 1 para 25 em outubro de 79, para um total de 323 operários. (11)

Com o maior relevo do controle de qualidade, as especificações técnicas ganham projeção:

"Eu estava fazendo uma mola e não calibrei o centro dela e ela foi devolvida. Era para ser urgente... atrasou todo o ritmo de aceleração do serviço." (um operador qualificado)

Muitas molas são confeccionadas e embaladas na mesma seção. A maioria delas, contudo, passa por 6 ou mais seções. Com a intensificação das especificações técnicas, a passagem das molas pelo conjunto de seções é outra forma de controle do processo de trabalho. O Departamento do Pessoal começou a elaborar um processo de produção mais formal, dividindo em dois tipos de trabalho a produção: o direto e o indireto. Entretanto, a proposta é recente. Sendo, ainda, mal definida, é o próprio D.P. que alega dificuldades na escolha de seus / critérios:

"Não sabemos como definir trabalho direto e indireto. Mesmo dizendo que o direto é aquele que produz molas e o indireto é o que cuida ou faz as máquinas, lá dentro fica muito confuso."

Mesmo sendo "confusa", a tentativa é parte do conjunto mais amplo de intensificação da divisão do trabalho e da autoridade, em todos os setores da fábrica. A investida do D.P. não é desvinculada de outras, que agem nos três setores da produção: construção de máquinas, manutenção de máquinas e produção de molas.

Esse conjunto de transformações não deve ser visto isoladamente. A fábrica deve ser abordada numa relação direta - mesmo que mediatizada pela administração - com o quadro mais amplo, das transformações estruturais de toda a região. Nos últimos anos, o processo de acumulação do capital pretende articular os dois níveis - interno e externo - de

transformações. A origem e especialização da mão de obra pode trazer alguns elementos para a compreensão desta articulação. Ela poderá "dizer-nos" algo da "transição" pela qual vem passando o controle fabril, expresso na forma de intensificação do trabalho e da autoridade.

Voltemo-nos para a entrevista que tomamos como roteiro do capítulo. Em sua última frase, disse-nos êle:

"Acho que, onde tem organização vai cortando a liberdade."

Como a liberdade atrapalha ou influi na organização? Por que o choque entre elas? Qual o tipo de liberdade que afeta a organização? Para responder tais questões, consultamos os 42 questionários. Selecionamos auxiliares e operadores de produção, que compõem 2/3 do total ou 27 operários. A proporção acompanha aquela da fábrica: 1/3 dos que trabalham na produção, compõem os níveis médios e superiores da hierarquia. Auxiliares e operadores de produção são, portanto, a maior parte dos trabalhadores fabris. Há um dado em relação a êles, capaz de iniciar a explicação da intensificação dos mecanismos de controle fabril. Tal dado é o levantamento do local de trabalho anterior, e sobre o qual encontramos:

trabalho imediatamente anterior à fábrica

Grande empr.	8	-	dos	quais	4	tem	origem	rural	imediat/	anterior
Média	"	6	-	"	"	3	"	"	"	"
Pequena	"	9	-	"	"	2	"	"	"	"

Obs: no segundo tipo, médias empresas, podem ser colocadas duas operárias com origem imediatamente anterior no trabalho doméstico.

Pequena empresa, origem rural e trabalhos domésticos predominam entre auxiliares e operadores de produção

Essa origem, não precedendo imediatamente a fábrica, pode ser encontrada num segundo trabalho pretérito. Grande número de trabalhadores da produção está habituado ainda aos processos de trabalho anteriores, não contando com todos os pressupostos requeridos pela fábrica. É sobre isso, justamente, que ela / vai legitimar a instalação e intensificação do despotismo do capital. A distinção entre fábrica e sociedade - onda a primeira, "racional", contrapõe-se à segunda, "resistente e irracional" - é o argumento do capital para justificar sua interferência no processo de trabalho. A fábrica, no caso, é a "nova sociedade" pela qual o trabalhador deverá iniciar-se, o onde sua origem é a base que fundamenta e orienta os contornos de um certo tipo de autoridade e de divisão do trabalho. E, segundo Marx, "...quanto menos é presidida pela autoridade a / divisão do trabalho no seio da sociedade, mais se desenvolve a divisão do trabalho no interior da oficina e mais se submete dita divisão do trabalho à autoridade na oficina e à autoridade na sociedade..."(12)

NOTAS

- 1 - Cf., KELLER, Elza Coelho de Souza - "As funções regionais e a zona de influência de Campinas" - In "Revista Brasileira de Geografia", nº 2, 1969.
- 2 - Cf., MARX, Karl - "Trabalho assalariado e capital" - Editorial Vitória, Rio de Janeiro, 1963. Página 25.
- 3 - Cf., ROLLE, Pierre - "Introdução à Sociologia do Trabalho" A regra do jogo edições, Lisboa, 1978. Página 225.
- 4 - Consideramos a semana de cinco dias e dois turnos de oito horas. O resultado deve estar, seguramente, abaixo do / real, pois: os turnos ultrapassam as oito horas, a velo-

cidade das máquinas é maior do que a que tomamos.

- 5 - Cf., FRIEDMANN, Georges - "Problèmes humains du machinisme industriel", Gallimard, France, 1968. Página 257.
- 6 - Cf., LOPES, José Sérgio Leite - "O vapor do diabo" - Editora Paz e Terra, Rio de Janeiro, 1976. Página 118. Cf. PEREIRA, Vera - "O coração da fábrica" - Editora Campus, Rio de Janeiro, 1979. Página 127. Cf., FREDERICO, Celso - "A vanguarda operária" - Edições Símbolo, São Paulo, 1979. Página 83.
- 7 - MARX, Karl - "Salário, preço e lucro" - Editorial Vitória Rio de Janeiro, 1963. Páginas 67 e 73.
- 8 - Cf., MARX, Karl - Idem. Página 42. Cf., MARX, Karl - "O capital", 1º tomo, 1º volume, Editora Civilização Brasileira, Rio de Janeiro. Página 47.
- 9 - Cf., PALLOIX, Christian - "Procès de production et crise du capitalisme" - Presses Universitaires de Grenoble, Editions François Maspero, 1977. Página 130.
- 10- Na ferramentaria, a especialização precede a classificação. Ali estão: frezador, ferramenteiro, torneiro, retificador, matrizeiro, plainador. Entretanto, mesmo nesta seção, começam a surgir sinais de pressão para romper / com essa identificação.
- 11- O aumento da produção de molas deve ser considerado, também, para explicar a intensificação do controle. Embora não termos conseguido informações, certamente a produção aumentou muito nestes anos. Esses dados viriam reforçar a explicação que estamos propondo.
- 12- MARX, Karl - "Miséria da filosofia" - Editorial Grijalbo Ltda, São Paulo, 1976. Página 129.

Capítulo 2º: O processo de produção: as seções.

Nestes dez anos, o processo de produção fabril tem uma divisão do trabalho onde as seções são cadenciadas pelas máquinas. Para isso o processo de produção é um conjunto de seções agrupadas em:

- a) contrôle: composto pelas seções de vendas, gerência de produção, inspeção de qualidade e departamento pessoal. Este último é para admissão e salário e, também, de assistência médica, social e segurança interna.
- b) produção: dividida em produção própriamente dita, construção de máquinas e manutenção.

Formalmente, os dois grupos se dissociam. Entretanto, as interconexões surgem e são, mesmo, fundamentais na produção e reprodução das relações de produção fabris. Estas últimas são estimuladas pelas contradições e lutas de classe. O papel do processo de trabalho é de escondê-las. O processo de valorização cria interconexões entre produção e controle com o intuito de confundi-los e, desta forma, facilitar o processo de dominação.(1)

Abordaremos inicialmente a produção fabril. Tal estratégia não exclui os aspectos ligados ao contrôle e, quando forem necessários, estarão presentes na explicação.

2 - 1 - As malhas do trabalho fabril.

Os tres setores - produção, construção e manutenção - possuem ligação entre si, que é compreensível a partir da relação entre homens e máquinas. Desta forma, ainda que setorializadas, devemos buscar nas diferentes maneiras de relações com as máquinas o que há de comum entre os trabalhado-

setor	seção	tipo de trabalho (segundo Naville)				
		1	2	3	4	5
manutenção	- manutenção mecânica	25	x	x		
construção	- ferramentaria	26	x	x	x	x
produção	- máquinas de enrolar mola	41				x
"	- " " " "	42				x
"	- " " " "	44				x
"	- " " " "	45				x
"	- retífica	50				x
"	- chanfrar	51			x	
"	- prensas e policorte	52				x
"	- dobrar, cortar: pressão	53				x
"	- controlar carga	54				x
"	- trabalhos manuais	57	x	x	x	x
"	- lavar	58			x	
"	- revenir	59			x	
"	- tratamento a jato	60			x	
"	- têmpera	61			x	
"	- assentamento a quente	62		x		
"	- galvânica	63			x	
"	- fosfatizar	64			x	
"	- laquear em forno	65			x	
"	- tratar no vibrador	66			x	

Observação: qualquer mola tem tres fases de produção enrolar, retificar e revenir. Algumas seções tem duas fases - e até mais como a 41, que tem enrolamento, retífica e revenimento - mas, em geral, as seções dividem-se para as tres fases: da 41 até 45 são máquinas enroladeiras; 50 até 57 retificam, esmerilhando as molas para tirar rebarbas e, ainda o grupo de operárias que controla a pressão ou carga das molas; fi

nalmente as seções entre os números 58 e 66 formam o conjunto de tratamentos químicos e fornos de alta temperatura, destinados a dotar a mola de uma capa anticorrosiva.

No gráfico temos os diferentes estágios tecnológicos. Não temos nele a articulação entre as diferenças.

Tal articulação, devemos encontrá-la na relação técnica do homem com a máquina. Esse componente comum às seções, tem implicações nas relações entre os homens, e entre as seções: estamos retomando os tipos de ação nas máquinas.

Neste caso, introduzimos no esquema de Naville a dinamicidade que as diferenças tecnológicas mantêm entre si. Para isso, tomaremos como componentes técnicos importantes:

- 1 - dispositivos: mecanismos acionados manualmente, seção 57 - leves - e 53 - mais pesados;
- 2 - matrizes: partes mais complexas e indispensáveis ao funcionamento de algumas máquinas, contém um molde com medidas precisas da peça a produzir;
- 3 - ferramentas: cunhas pontiagudas achatadas, ou com roletes nas pontas, para enrolar e cortar a mola separando-a do arame.

Os tres são confeccionados na ferramentaria. Daí sua importância no processo de produção. Entretanto, ressaltamos ser justamente a partir destes componentes que ocorrem as intervenções dos operadores nas máquinas. Estas partes vitais das máquinas são o componente usado pela administração fabril para, montar e reforçar o papel das hierarquias no processo / de produção. A autonomia da intervenção dos operadores nas máquinas, varia de acôrdo com o tipo de componente técnico nela acoplado. (3) Eles amparam a intervenção das hierarquias - ajustadores, líderes de turma, etc. - em cada seção, de modo a

justificar a função de controladores do processo de produção, transformando-o, portanto, em processo de valorização. Sintetizando, controlada e apropriada pela administração fabril, a confecção destes mecanismos pela ferramentaria é uma das expressões do controle das malhas do trabalho fabril pelo capital.(4)

2 - 2 - Divisão do trabalho e processo de valorização tipos de máquinas.

Partindo da distinção entre dispositivos, matrizes e ferramentas, deduzimos a seguinte classificação:

- 1 - a máquina contém dispositivos ou ferramentas feitos na ferramentaria;
- 2 - a máquina usa matrizes e não permite qualquer intervenção do operador: em geral, o próprio ferramenteiro regula e vê qualquer problema nela;
- 3 - tem dispositivo na máquina e não permite intervenção do operador: só ajustador ou mestre;
- 4 - tem dispositivo e permite alguma intervenção do operador na montagem: sob a supervisão do ajustador ou mestre;
- 5 - usa dispositivo e permite toda intervenção do operador durante a produção e, às vezes, durante a montagem: com ou sem supervisão do ajustador, ou mestre;
- 6 - não usa dispositivo na máquina: o operador não faz qualquer ajustagem na máquina.

Tomando-se, então, os componentes técnicos - dispositivos, matrizes e ferramentas - como elementos que justificam a intervenção das hierarquias sobre os operários, podemos classificar as seções ainda em:

Classificação por componente técnico.

<u>Seção</u>	1	2	3	4	5	6
41	x		x	x	x	
42	x			x		
44	x		x			
45	x	x	x			
50	x			x		
51	x		x			
52	x	x	x			
54	x		x			
57	x		x			
58						x
59						x
60	x					x
61						x
62	x		x			
63						x
64						x
65						x
66						x

Esta última classificação adiciona elementos às anteriores, no sentido de mostrar o que o processo de trabalho não apresenta de imediato, ou seja, o processo de valorização que o movimenta.

Inicialmente, o fundamental é a existência, ou não, de dispositivos, ferramentas ou matrizes nas seções, confeccionados na ferramentaria. Em segundo lugar, são êles que delimitam quem e como intervir nas máquinas, estabelecendo as condições para isso, ou seja, sob que nível hierárquico. Partindo disso, temos dois aspectos para as seções:

- a - seções da produção que intervêm mais nestes mecanismos, tem maior proximidade com a ferramentaria. É/ a seção 41. Não estão tão próximas: a 44 e a 45. Es tão mais distantes, as seções 42 e 57. Bem afastadas são as seções de química e fornos: 58 até 66.
- b - disso concluímos que, as seções de produção próximas da ferramentaria, são mais qualificantes de mão-de-obra, enquanto inversamente, a desqualificação acompanha o afastamento delas da ferramentaria.

Essa relação de todas as seções - de aproximação ou afastamento com a ferramentaria - tem ligação com o / processo de valorização. De fato, o processo de valorização / dá-se vinculado à parcelarização e desqualificação e, as técnicas sofisticadas da ferramentaria contribuem para isso, quando inseridas na produção.

O processo de produção expressando-se como divisão técnica do trabalho - seções mais próximas da ferramentaria porque mais qualificadas, e vice-versa - visa atender o que lhe é subjacente: o processo de valorização. A polarização - qualificação x desqualificação - do processo de produção contém um aspecto fundamental: a mercantilização da força de trabalho. Assim, o processo de valorização tem no processo de trabalho o local da mercantilização das relações de trabalho e de produção. Neste sentido, encontramos em Palloix que "o conceito de mercadoria é um conceito central do sistema capitalista. A superioridade da reprodução, para os quadros hegemônicos e de seu próprio ponto de vista, passa pela superioridade da mercadoria, não somente em relação às condições de / produção das mercadorias, mas em relação à reprodução das relações mercantis, pelo controle do processo de produção e o processo de valorização que engloba este último."(5)

Após abordarmos as seções por tipos de trabalho e formas de intervenção nas máquinas, resta ver que máquinas podem ser encontradas nelas. Temos quatro tipos:

1º) tipo: manufatura ou cooperação superior.

"As diversas atividades do trabalho organizadas em torno do ofício são decompostas, e reorganizadas com a divisão do trabalho... segundo Michel Freyssenet... '1-desqualificação... pela redução do campo... do saber operário... pela perda da compreensão do conjunto do processo de trabalho... 2 superqualificação de um pequeno número... sistematizando a parcelarização... adaptando cada instrumento para crescer a eficácia...' tem por objetivo o aumento da produção de mais-valia apoiando-se sobre uma maior intensidade do trabalho." (6) Estão aqui, os dispositivos manuais das operárias da 57, as chanfradeiras da seção 51. A última é parte do conjunto de retífica. Ambas com a maior parte de força de trabalho feminina. Outro ponto comum entre elas: mesmo a pressão do cronometrista para abaixar o tempo de produção e aumentar o ritmo, há uma limitação e o capital deve tolerar as operárias com suas habilidades, tal como as possuem.

2º) tipo: MI - máquinas instrumentais.

"Máquina que incorpora as relações sociais... a máquina integra, ao nível do princípio da operação, a destreza, a qualificação do trabalhador individual... o maquinismo faz crescer de maneira significativa a intensidade do trabalho, aumentando o tempo de trabalho social abstrato aplicado à produção." (7) Neste caso temos: uma outra parte da retífica - seção 50 - algumas prensas, dobradoras e controle de carga das seções 52, 53 e 54. Nestas fases, a produção de molas independente da destreza dos operadores. Estes devem, simplesmente, acompanhar o ritmo imprimido às máquinas-instrumentos. (8)

3º) tipo:MCN - máquinas de comando numérico.

"A automação reinsere as máquinas num 'sistema de máquinas' onde os tempos mortos da utilização são suprimidos para assegurar ao máximo a rotação do capital para a produção de mais-valia relativa."(9) Temos dois subtipos:

A - princípio automático descontínuo.

"Os diferentes movimentos necessários ao funcionamento da máquina são comandados e controlados por um programa pré-estabelecido."(10) Neste caso, seções com máquinas elétricas, trabalhando com dispositivos, matrizes automáticas e cunhas: 41, 42, 44 e 45. A seção 26 - ferramentaria - fica nesse tipo. Já começam a surgir máquinas que estão eliminando a autonomia e inventividade dos ferramenteiros. Nas seções 41 e 45, as máquinas são mais complexas, trabalhando com dispositivos e matrizes. Nas seções 42 e 44, são mais simples e obsoletas, com cunhas de cortes de molas. Independentemente destas características que as separem, todas são reguladas para funcionar no ritmo programado e pré-estabelecido, prioritariamente, pela gerência de produção.(11)

B - princípio automático contínuo.

"Desenvolvido para as atividades de produção / de bens intermediários... onde dominam... um processo de transformação físico-químico."(12) Temos aqui o conjunto de banhos químicos e fornos de alta temperatura. Agrupa a galvânica, têmpera e revenimento com seções de número 58 até 66. É provável que sejam, futuramente, um processo totalmente automático do tipo "aperta-botão", para atender o aumento do ritmo da produção. Em alguns pontos, neste conjunto de seções, o processo / de produção não tem um ritmo sequente e, quando êle se inicia os operários são obrigados a ter cuidados para não serem atin

gidos pelas químicas. Porisso, já podemos antever o destino / destes operários. Linhas aéreas, comandadas por dois botões, elevam e abaixam as cestas de aço onde as molas são banhadas nas químicas. Os operários elevam as cestas e puxam-nas de um para outro lado, deitando-as nos distintos estágios de banhos químicos. Em função das limitações do operador ante tais perigos químicos, há a tendência à automatização desse processo. Ela viria intensificar o ritmo da produção, superando os "perigos" aos quais o operador se encontra exposto.(13)

Há seções com um, dois e, até, tres tipos de / máquinas. O que há de comum entre todas elas, é a tendência a limitar a margem de intervenção dos operadores. Neste sentido, "a um processo de trabalho orientado para a produção de massa ou seja, para a produção de mais-valia relativa pela baixa do valor de troca da força de trabalho, se justapõe um processo de trabalho orientado para a reprodução da hegemonia da hegemonia das camadas dominantes."(14)

Há uma articulação de diferentes fases entre as seções do processo fabril, e mesmo dentro das seções em meio a máquinas distintas. Nestas seções e em suas máquinas está / presente o fator que caracteriza a valorização do capital: produção e reprodução de um duplo mercado de trabalho. De um lado a mão de obra relativamente qualificada e, de outro, aquela mão de obra não qualificada, e no mercado a baixo preço.(15)

No processo de produção fabril capitalista, máquinas e seções tecnicamente diferentes fazem parte do processo de trabalho sob o capital: "o modo de organização capitalista da produção, com sua setorialização em 'ramos' e em 'seções' conhece uma forma quase acabada, desenvolvendo ao máximo as contradições do processo de produção imediato."(16)

Toda produção capitalista é a imposição de uma desorganização-organizada. Enquanto microcosmo disso, a fábrica contém estes mesmos componentes de vez que, dentro dela : "Desvencilhando-se da divisão dos poderes, tão proclamada pela burguesia e o sistema representativo a que ela se apegou, o capitalista formula como legislador privado e a partir de seu interesse, seu poder autocrático em seu código de fábrica. Este código nada mais é que uma caricatura da regulação social tal como exige a cooperação em grande escala... sobretudo das máquinas..."(17)

Até aqui, consideramos tres aspectos como fundamentais das relações homem x máquina nas seções: tipos de trabalhos, formas de intervenção nas máquinas, e tipos de máquinas.

Em seguida veremos o primeiro momento da reprodução das relações de produção capitalistas: aquele da subjetificação das relações objetivas.(18)

Agrupando as seções com características mais comuns entre si, encontramos quatro tipos de relações de trabalho e de produção. Vejamos cada um deles.

2 - 3 - Seções que "executam" o trabalho.

Começemos com seções com pontos comuns de identidade, tais como: boa margem de intervenção do operador na sua área de trabalho, junto a uma certa autonomia interna. A ferramentaria é modelo desse tipo de seção. Mais próximas dela estariam a manutenção e a seção 41.

2 - 3 - 1 - "Estou na ferramentaria. Mas eu lutei... eu lutei!"

Alguns componentes das máquinas, manuais ou automáticas, que produzem molas, vem da ferramentaria. Os principais são os dispositivos manuais e automáticos, e as matri-

zes. Acoplados às máquinas, são êles que imprimem o formato / das molas, dobrando, curvando, cortando e prensando o arame. Neles, "... instrumentos manuais do homem tornam-se instrumentos mecânicos de uma máquina... tendo recebido o movimento / conveniente, executa... as mesmas operações que o trabalhador executava anteriormente."(19)

Nestas partes da máquina trabalham os plainadores, torneiros, retificadores, frezadores e matrizeiros. A / transformação de compactos e pesados blocos de ferro em cunhas, roletes e prensas de mínimas especificações de uma matriz, inicia-se com o plainador. Com a plaina, êle dá à peça uma superfície lisa e milimetricamente correta.

Subsequentemente, o torneiro confecciona a peça voltado para a produção. Nestes casos, o trabalho do plainador permanece na peça. Entretanto, se as medidas forem muito justas, a peça deve passar no retificador ou frezador. No final, as peças de proveniências diversas são ajustadas e vão formar as matrizes. O matrizeiro trabalha na montagem delas.

Este percurso de transformação da matéria-prima marca, paralelamente, a hierarquia interna da ferramentaria. Nela, o plainador - primeiro a "pegar na peça bruta saída do almoxarife" - fica distante do matrizeiro. Mesmo sendo ambos da mesma seção, compartilhando um espaço físico saturado, o matrizeiro vai mais à mesa do mestre e aos desenhistas e projetistas, e dirige-se pouco a um plainador. As dimensões e especificações técnicas da matriz são os meios de sustentação desta diferenciação interna.

O mestre da ferramentaria descreveu da seguinte forma a importância dela na fábrica:

"A ferramentaria predomina em todas as partes

da fábrica que tem máquinas. Em 80% da fábrica ela predomina, ou com peças, ou com ferramentas que vão para lá."

Outro mestre referiu-se assim da importância da ferramentaria na sua seção:

"A ferramentaria é o 'coração' da fábrica. Nada aqui funciona sem ela."(20)

Contudo, há outros aspectos da "predominância" dos ferramenteiros. Em primeiro lugar, na sua sequência alguns trabalhos se projetam mais em detrimento de outros. Assim, na confecção da matriz, o matrizeiro ofusca o trabalho dos que o antecederam. Com isso, o torneiro e o frezador passam a depender da apreciação que o matrizeiro faz de seus trabalhos. Neste caso, a precisão das peças da matriz conferem ao matrizeiro a virtude de avaliador dos trabalhos dos torneiros e frezadores. A mesma relação existe entre plainadores e torneiros.

Na ferramentaria, todos devem seguir as medidas precisas das peças. Com isso, seus trabalhos aparecem posteriormente, em algum momento, na produção.(21)

As avaliações de cada um deles sobre os anteriores, vinculam-se à produção das molas e, mais exatamente, ao momento da colocação das peças. É distinta a forma como cada um deles vê esse momento. Vai depender das relações prévias de trabalho especificadas para eles, e que contém áreas de conflito latentes. Assim, ao reproduzir na ferramentaria os pontos de vista da seção de projetos, - que contém os valores técnicos dos desenhistas - o matrizeiro arrisca-se a um choque / com diferentes pontos de vista dos frezadores e torneiros.

Além de serem o "coração da fábrica", são os ferramenteiros os responsáveis pelos movimentos de seus condu -

tos internos. O capitalismo tenta contrarestar essa tendência, atuando sobre dois aspectos interrelacionados das relações de produção: o tempo de trabalho e as máquinas para a confecção das ferramentas.

No processo de produção, é permanente a preocupação do capital em reduzir o tempo gasto pelo trabalhador na criação do produto, portanto, do valor da força de trabalho nele contida. (22) Na ferramentaria, a redução do tempo de trabalho na confecção da peça atinge a afirmação e identificação dos ferramenteiros com o seu trabalho. É quando a urgência é seguida da interferência do superior hierárquico e, ambas, agem para negar o "executar" dos ferramenteiros:

"As vezes o serviço não tem muita urgência, e você executa o serviço mais à vontade. Mais comum é ter urgência. E, tendo urgência, vai ter maior interferência. Quando ele - o mestre - interfere, ele coloca as idéias dele; o modo que ele trabalha. Então você trabalha meio contrariado. Às vezes você nota uma facilidade maior na maneira como ele indicou para fazer. Às vezes é possível também um trabalho contrariado, achando que ele não está certo." (frezador)

Mudanças feitas nas máquinas contribuem para, diminuir ou eliminar a autonomia nas especializações dos ferramenteiros. O trabalho de um deles estava sendo substituído por uma retífica cilíndrica. que, segundo o mestre:

"É só programar que ela faz tudo. Não tem o / que errar."

Com ela o retificador coloca a peça, regula a máquina e, ocasionalmente, acompanha seus movimentos. Ela pa

ra automaticamente, chegando à medida especificada. Tal máquina "é o produto de um contínuo processo de apropriação dos movimentos e gestos do trabalhador" que, segundo Marx, "começou / com o torno de esfera".(23) A máquina é uma copiadora em duas dimensões: de um lado está o modelo em escala ampliada que, um braço eletro-mecânico transmite a uma escala mais reduzida do outro lado, onde a peça é moldada.

Os torneiros também vem perdendo sua autonomia, ao lado da desvalorização da força de trabalho:

"Antigamente precisava montar as engrenagens / do torno para fazer uma rosca. Hoje, qualquer torno tem uma caixa que, é só aplicar umas alavancas que você já tem a rosca."

Este frezador iniciou com um elogio aos progressos técnicos na ferramentaria. Em seguida, lamentou que todo avanço tecnológico feito tem o objetivo de desvalorizar o trabalho dos ferramenteiros, junto de uma política de diminuição de sua importância no processo de produção fabril:

"Atualmente essa profissão está muito desvalorizada. As próprias indústrias estão fazendo / uma política diabólica contra os ferramenteiros" (frezador)

Os postos e fases de trabalhos da ferramentaria, transmitem a divisão técnica do trabalho. E esta última tem conexões com a divisão do trabalho na sociedade. Assim, a fábrica guarda analogia com as relações de produção capitalistas e, inerentemente à acumulação do capital dá-se a desvalorização da força de trabalho. E esta, barrando as expectativas, tem levado à contestações como estas que acabamos de descrever, do retificador e do frezador.

O plano do capital é ter máquinas manipuláveis por qualquer ferramenteiro e, no limite, por um operário sem especialização. O objetivo é reduzir ou acabar com a especialização. Um senhor, frezador há 25 anos nos disse:

"Quando eu sai da escola, o sujeito para trabalhar numa indústria precisava ser mesmo profissional. Agora não! Há indivíduos sem qualificação que trabalham."

Ou seja, máquinas sofisticadas são postas na ferramentaria, visando desqualificar a força de trabalho e, conseqüentemente, desvalorizá-la.(24)

Todavia, o processo não é vivido da mesma forma por todos os ferramenteiros. O processo ocorre envolvendo diversos tipos e fases de especializações. Assim, os postos nos processos de trabalho na ferramentaria, e a relação desta com o processo de produção fabril marca-se, no momento, por uma relativa indefinição. Porisso, o ferramenteiro mais velho tem uma posição de expectativa pretérita ideal, enquanto um plainador jovem traduz outro aspecto da transição na ferramentaria. Este último sente a indefinição na relação que se tem estabelecido entre a ferramentaria e o setor de projetos. Máquinas mais sofisticadas vem aumentando o acesso deste último setor aos seus mecanismos. Como, entretanto, não se completou a exclusão dos ferramenteiros, eles tem mantido o acesso a detalhes destas máquinas. Este diálogo foi com um plainador:

P - "O funcionário da ferramentaria, êle pode intervir no projeto, alterar o projeto?"

R - Alterar não. Intervir é se pegar um desenho ou medida errada. Então êle vai lá, conversa, e o moço do projeto muda.

P - E, quando isso acontece como é que os moços do projeto vêem?

R - Aconteceu e acontece. Eles se defendem. Eles não gostam de perder. Como todo mundo, ninguém gosta de perder. Eles sempre tem uma desculpa. Eles tem. A gente tem. Todo mundo tem. Quem vai mais em projeto para alterar medidas erradas são os ferramenteiros de bancada. Principalmente construção de máquinas que é muita medida. O desenho é grande e eles erram também. É normal porque é muita coisa. Às vezes, lá no meio daquele desenho tem uma chavetinha pequenininha com medidas diferentes em duas vistas - dois ângulos -... Erra sim!"

Neste depoimento percebemos que a proximidade técnica entre o setor de projetos e a ferramentaria, é para / reduzir esta última a uma executora-montadora de modelos de prancheta. Paralelamente, há a apropriação do saber operário. Porém a separação e apropriação, não ocorrem sem conflitos latentes entre ferramenteiros e projetistas. É o que faz com que a vista do ferramenteiro veja "lá no meio daquele desenho", o erro de uma "chavetinha pequenininha com medidas diferentes"

Apesar da apropriação e desvalorização do saber do ferramenteiro, não interessa ao capital eliminar da produção os aspectos tecnológico-idílicos que a seção contém.(25) Eles se reproduzem de duas maneiras.

A primeira dá-se internamente, na seção. Alí o processo de trabalho é dividido de tal forma que dá ao trabalho, ao mesmo tempo, um caráter interdependente e bastante pessoal. Prevalece uma certa identidade daquele que o executou. Segundo um ferramenteiro de bancada:

"Faziam la anos que eu não pegava em lima... Aqui só faço dispositivos simples... aqui a gente começa com doisa bem simples...um corte simples. Até agora eu fiz duas amostras de molas."

A seguir, abriu uma gaveta e mostrou as molas guardadas com certos cuidados.

Estes ferramenteiros definem-se em relação aos demais, pelo seu trabalho que "pega em lima".(26) Mas, ainda que responsáveis pela montagem e regulagem de dispositivos de máquinas mais complexas, eles dependem do frezador. Com isso, o processo de produção produz uma reciprocidade, cuja dependência é um contrôlo de uns sôbre os outros. Assim, os argumentos - "pegar em lima" ou "executar formas... bastante difícil" - se denotam a precisão requerida pelo trabalho, vão justificar a mútua importância deles no processo de trabalho. É o que nos diz o frezador:

"Tem firmas que o ferramenteiro de bancada sômente monta o conjunto. Ele recebe uma caixinha com tudo pronto ali. Ele é um ajustador melhorado. E, nesse caso, o cara que trabalha / com a máquina é dono da coisa. Porque esse cara é que vai executar as formas, às vêzes bastante difíceis, com uma precisão fora do comum."

A segunda via de reprodução tecnológico-idílica é a ligação entre o conjunto de seções por meio do "turn-over" Neste caso, as transferências de seções são valorizadas distintamente: certas transferências surgem como mais difíceis, e outras são tidas como mais fáceis. No ponto extremo do pólo / das mais difíceis está a ferramentaria, "comprovando" a impor

tância dela no conjunto do processo produtivo. O esforço de um "moleiro" da produção em chegar a plainador ferramenteiro, de ~~monstra~~ nos o caráter tecnológico-idílico da ferramentaria:

"Estou na ferramentaria. Mas, eu lutei. Eu batalhei. Não foi assim de 'mão beijada'. Todo / dia eu ia lá na ferramentaria 'pegar no pé' do do chefe. E todo dia eu 'pegava no pé' de meu antigo chefe. O antigo chefe da ferramentaria, quando meu chefe falou com êle para eu ir para lá, êle respondeu: 'se êle não serve para a 41 não serve para a ferramentaria' Sem me conhecer nem nada! Eu suportei tudo isso!"

A precisão técnica do trabalho da ferramentaria é resguardada e isolada, funcionando como veículo idílico de dominação da força de trabalho. Como parte do plano capitalista de apropriação do saber operário, o conjunto das relações de produção e de trabalho expressa-se de forma idilizada. A dissociação em diferentes processos de trabalho e de produção, é a base da reprodução de relações tecnológico-idílicas. A permanente manutenção e reprodução desse processo de alienação é fundamental: com êle o capital tenta impedir a compreensão e o posicionamento crítico dos operários frente o processo de / trabalho. Nesse aspecto, o mestre tem dupla função: coordenar e executar a apropriação do saber operário e, paralelamente, forjar a justificativa ideológica para sua submissão e / distanciamento. É quando argumentos "técnicos" intervêm no trabalho dos operadores:

"Se você tem um erro de dois centésimos aqui, lá na produção vai triplicar. Lá o operador de máquina tem 50% menos condição de controlar do

do que nós aqui. A condição técnica dele é muito baixa... Ele não tem condições de controlar qualidade, medidas. Então a gente evita o máximo que ele controle. Nas matrizes dão medidas reais da peça e não tem jeito dele tocar na ferramenta. Temos de eliminar a curiosidade." (o mestre da ferramentaria)

Não sendo isolada, a atuação do mestre da ferramentaria propaga-se em todo o processo de produção. Os mestres de outras seções seguem a tendência, e operam segundo o modelo idílico de trabalho da ferramentaria. Um deles disse - nos que, caso remeta algum estagiário à ferramentaria:

"...dentro da minha seção ele seja, pelo menos ajustador. Não posso mandar um operador."

Daí advém a forma despótica como ele trata, internamente, um operador:

"Eu aceito uma sugestão. Vou analisar para ver se está dentro da lógica. Se posso aproveitar ou não. Qualquer sugestão ou opinião é acatada. Até mesmo do operador. Mas, ele em si mudar, não! Apenas sugerir."

Apropriando-se dos conhecimentos dos ferramenteiros, as relações de produção capitalistas transforma-os em instrumentos tecnológico-idílicos, anexados de forma despótica no processo de trabalho pelo capital. Isso torna discriminatório o acesso dos operadores de produção à ferramentaria:

"Intervenção do ajustador existe. Operador na ferramentaria é muito difícil. É muito difícil você ver um conversando com alguém. Raridade."

É tal o peso dele no trabalho que, quando o tecnológico idílico não está presente o processo de produção tor

na-se mesmo incompreensível aos operários. Há uma mutação do despotismo do capital num trabalho difícil, penoso e feito / com medo de errar:

"A gente fica com medo de tirar um pouquinho de material. A gente não tem uito conhecimento. Bo beia mesmo! Porque não conhece à fundo a mola. Ninguém chegou prá gente e falou. A não ser / 'por cima'. Acho que para ninguém mesmo. Mesmo o nosso mestre, o que êle conhece de mola é qua se que 'na raça'." (operador)

Então, a 'raça' dos operários cria duas condições de trabalho, opostas às não criadas - leia-se negadas! - pelo capital. Tal contradição contém especificidades, segundo as relações de trabalho e de produção próprias a cada empresa. Para servir à dominação de classe, tais particularidades devem conter os aspectos gerais que remetam às relações capitalistas de produção contribuindo, concomitantemente, para a reprodução delas. O "conhecimento" aplicado à produção cumpre essa / dupla caracterização. Quando empregado êle transforma-se na - quilo que Gramsci denomina de "truques" ou "segredos" do trabalho. Guardadas suas particularidades para cada ramo da produção, todos cumprem a mesma função no processo de trabalho / enquanto processo de valorização onde, "em virtude de jamais ter funcionado uma lei de equiparação perfeita dos sistemas e dos métodos de produção e trabalho para tôdas as empresas de um determinado ramo da indústria, verifica-se que cada empresa, numa medida mais ou menos ampla, é 'única', o que determina a formação de uma corporação com as qualidades próprias ao trabalho numa determinada empresa: são pequenos segredos de / fabricação e de trabalho, 'truques' que em si parecem secundá

rios, mas que, repetidos uma infinidade de vêzes, podem adquirir uma grande importância econômica."(27)

Retomaremos essa questão em cada tipo de seção, onde ela ressurge com suas aparências próprias. Antes, porêm, abordemos a seção com características da ferramentaria.

2 - 3 - 2 - "...eu gostei sempre é da P.R.-8. Acostumei naquela máquina."

A manutenção tem cinco mecânicos, dois marce - neiros e um soldador, subordinados ao mestre da ferramentaria.

Os mecânicos limpam o conjunto das peças das máquinas, depois de desmontá-las. Algumas vão para a bancada da ferramentaria. Mesmo regulando, substituindo peças e montando as máquinas, os mecâncios não vêm exigência de conhecimentos no seu trabalho. Comparam-se inferiormente em relação aos ferramenteiros, citando tres razões para isso: não é "criativo" como o dos ferramenteiros, e é "sujo" e "pesado":

"Esse trabalho deixa a gente cheio de graxa. A mão e as unhas ficam pretas."

O trabalho junto da ferramentaria contribui para estimular tal comparação negativa, chegando a gerar, mesmo, um certo constrangimento. O trabalho é visto como essencial - mente repetitivo, não estimulando o aprendizado:

"ficar pegando nestas máquinas sujas para limpar, a gente não aprende nada."

A seção 41 é bem distinta. Mesmo físicamente / distante, apresenta aspectos que a tornam próxima da ferramentaria. Tem máquinas mais complexas da produção, e o trabalho dos operadores e ajustadores é mais exigido e controlado:

"Um aspecto geral que ajudaria êle - o opera - dor - a trabalhar aqui, seria já ter trabalha-

do com tórno... Nos tres primeiros meses iniciais, observo se tem agilidade e facilidade de aprender... nos tres finais, começo a pedir um pouco mais e ver o tempo que êle leva para ajustar." (mestre da seção 41)

As máquinas dali trabalham com dispositivos / confeccionados na ferramentaria. Sua regulagem exige cuidados e toma bastante tempo. Para o mestre, são conhecimentos de ferramentaria que garantem os cuidados do operador ou ajustador. Para controlar o tempo de produção, está pendurado na parede um quadro de seis itens elaborado pelo mestre, onde lemos: "Ajustar as máquinas - deve-se..." Seguindo-se um conjunto de / recomendações que, segundo o mestre:

"Observando os ajustadores com diferentes métodos, optei por esta sequência para ganhar tempo. Em alguns casos, os ajustadores perdiam muito tempo indo e vindo à frente e por trás da máquina."

Esse processo que delimita e apropria-se do saber, não impede que a 41 divida com a ferramentaria as preferências dos operadores. Transmitindo conhecimentos ligados à ferramentaria, o trabalho da 41 é visto como um "trampolim" para seções que exijam "conhecimentos", inclusive à própria / ferramentaria. São predicados que contribuem para uma certa tensão no trabalho.

A tensão decorre das relações de trabalho, onde o operador é responsável pelas operações isoladas das máquinas. Ele prepara e comanda as operações a, b, c... n, realizadas / pela máquina. Controla e acompanha todos os movimentos da máquina. A montagem e regulagem, contudo, pertencem aos ajusta-

dores. O operador deve seguir o ritmo da máquina. Os ajustadores conferem e controlam as regulagens de cada máquina, por meio das especificações das molas: medem o comprimento, a largura dos espirais e a distância entre eles. Os ajustadores controlam os operadores pelo produto de sua força de trabalho. A intervenção periódica na área de trabalho de responsabilidade do operador - reduzindo a autonomia no seu processo de trabalho - é o ponto de tensão destes com os ajustadores.

A tensão aumenta com as máquinas mais complexas, que contêm mais componentes tecnológico-idílicos. São as que mais contribuem para a auto-identidade dos operadores, residindo aí, justamente, a proximidade desta seção com a ferramentaria. Máquinas do mesmo tipo são poucas em toda a fábrica e estão espalhadas nas demais seções. Ao perguntar-mos a um operador qual a melhor máquina, ele respondeu-nos:

"A que eu gostei sempre é a P.R.-8. E adoro. Eu acostumei naquela máquina."

Da P.R.-8 a mola já sai da seção enrolada, dobrada nas pontas e revenida no forno de alta temperatura. Só uma operação é feita fora da seção. Ou seja, trabalhando com tal máquina, o operador "aparece" na mola.(28)

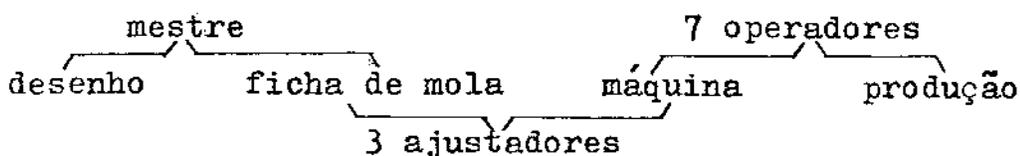
Para o mestre, tal máquina é o:

"... cartão de visitas da fábrica pois, qualquer pessoa que chega de fora trazem aqui para ver esta máquina."

Assim, embora ela seja uma exceção as demais máquinas não lhe ficam muito a dever, pois contribuem todas da seção na "identificação" do operador. Por isso, os operadores de outras seções querem ser transferidos para a 41.

O processo de trabalho na 41, subdividido em

quatro fases, acrescenta novas áreas de tensão além das já descritas entre operadores e ajustadores. As fases são as seguintes:



O plano de produção da fábrica limita e circunscribe áreas de atuação e intervenção dos diferentes níveis hierárquicos na seção. Ao mestre está reservado o acesso ao desenho da mola, e lhe é facultada a intervenção na área do ajustador, ou seja, na ficha de mola. O mesmo ocorre com o ajustador em relação ao operador. As relações de trabalho e de produção incutem tais limitações, enfatizando os conhecimentos que garantem a intervenção de cada um deles na sua faixa de trabalho.

Mas, o plano do capital é ambíguo.(29) Ele estimula um movimento no processo do trabalho, que atinge outras seções. Trata-se do seguinte: se cada um deles, por um lado, é forçado a uma delimitação de área ou setor de intervenção, por outro lado, o significado tecnológico-idílico das relações de produção, estimula-os a estenderem o campo de seu trabalho ao conhecimento da fase seguinte. Assim, quando os ajustadores / montam e regulam a máquina procuram trabalhar com o desenho, que deveria ser uma área restrita ao mestre. Este último, por sua vez, vai com frequência ao setor de projetos, de onde saem os desenhos das molas e das peças de máquinas. Os operadores, por seu turno, embora seja a máquina que os define, procuram chegar às fichas de molas.

Tais invasões de áreas são toleradas. Embora o mestre expresse verbalmente reprovação, em geral ele sempre /

faz "vista grossa". Na verdade, a fuga à rigidez das áreas de intervenção na máquina reforça, pela via tecnológico-idílica, o despotismo do capital. Contribui, em síntese, na reprodução das relações de produção capitalistas. As tentativas de cada um deles em relação aos demais, de demonstrar condições de trabalhar com os "truques" contidos nas fichas e desenhos, reforçam, no conjunto, a dependência diante das relações de produção capitalistas.

Neste ponto queremos colocar a seguinte questão: até onde o processo de trabalho recompensa o duro aprendizado dos operários em dominar seus "truques"? Em seções como a 41, a recompensa já é difícil. Um operador já havia feito diversos / cursos e, entretanto, não havia conseguido outra posição no processo de trabalho. Nos demais tipos de seções, como veremos, a "recompensa" é cada vez mais distante e impossibilitada.

2 - 4 - "O trabalho não é difícil. Mas tem que ter 'manha'."

Na 44 e 45 os operadores e ajustadores tem uma certa autonomia no processo de trabalho. Há máquinas que funcionam com matrizes e peças - cunhas ou roletes - que provém da ferramentaria. Reside aí o componente tecnológico-idílico da relativa intervenção da força de trabalho, nas máquinas das seções. Ele vai delimitar o nível e grau de intervenção nas máquinas. Assim, quando um operador ajusta uma máquina, êle / está "quebrando o galho dele lá", numa referência ao ajustador.

As molas dali não são muito pesadas. A regulação das máquinas se parece com as das seções anteriores. No caso, os operadores e ajustadores usam instrumentos de precisão - paquímetro e micrômetro - para ajustar máquinas e confeir molas. Seções como esta, que tenham matrizes ou dispositio

vos nas máquinas, conferem aos operadores os mesmos conhecimentos propostos, em princípio, aos ajustadores. Ambos dividem entre si os seguintes movimentos da máquina:

- alimentação: é a extensão total do arame da mola;
- passo: distância entre as espirais da mola;
- corte: tamanho ou comprimento da mola.

As tres fases, comuns a todas as máquinas "moleiras" aproximam tecnicamente operadores e ajustadores. Então, quando os operadores acompanham a produção estão conferindo - pelas medidas de uma em cada cinco molas -, também, o trabalho dos ajustadores: a precisão das molas depende da ajustagem da máquina. Daí podem surgir atritos hierárquicos.

A má ajustagem dos mecanismos internos, no "corpo" da máquina, tem efeitos nas molas. Para cada mola a máquina deve ser reajustada, pois tem alimentação, passo e corte / distintos. Durante a produção das molas, os operadores tem uma margem de intervenção na ajustagem: êle controla medidas, mexendo em manivelas e roscas externas. Todavia, a regulagem / fundamental - da produção de molas no ritmo e quantidades exigidos pela gerência de produção - permanece sob responsabilidade dos ajustadores. São estes os pontos de tensão entre ajustadores e operadores.

As relações de trabalho permanecem ambíguas como nas seções anteriores: estimulam e, ao mesmo tempo, restringem o interesse pelo trabalho. As expectativas de autonomia e auto-identificação aumentam nas máquinas dotadas de dispositivos. Tal mecanismo, montado e regulado na ferramentaria, contém o componente tecnológico-idílico que "projeta" e "destaca" seu operador dentre os demais. Trabalhando com elas, o operador transita na criatividade da ferramentaria e, com isso, /

elas comportam fatores de auto estima. Vejamos alguns exemplos significativos destas reproduções das relações de produção capitalistas pela via tecnológica-idílica.

1º) a "koradona".

Na seção 44 há esta máquina, tida em toda a fábrica como das mais difíceis de regular. Funciona com matrizes e sua ajustagem requer o ferramenteiro matrizeiro, o ajustador, o mestre da seção e o operador.

Suas grandes proporções exigem, em contrapartida, movimentos bem coordenados para produzir peças pequenas e de medidas muito exatas.(30) A regulagem dos mecanismos de / tração, no corpo da máquina, é feita pelo ajustador acompanhado do ferramenteiro-matrizeiro. A presença dele é explicada / porque, se algum movimento não está bem articulado pode atingir as peças, e até estragar a matriz. Tal máquina envolve, direta ou indiretamente, muitos operários e toma muito tempo - e um tempo caro! A própria matriz dela já envolveu muitos trabalhadores da ferramentaria. Há uma redução da área de intervenção dos ajustadores e operadores na sua ajustagem. Mas, envolvendo tanta força de trabalho em suas partes, por tanto / tempo, ela se destaca em relação às demais máquinas. O operador é definido e indetificado por tais valores contidos na máquina. Ela confere a êles o que as outras não fazem - ou fazem em menor dimensão - para os demais. Além disso, quanto / mais estável a sua regulagem em menor tempo ela produz a quota estipulada e, daí, o operador termina mais rapidamente o seu trabalho.(31)

Em geral, há um operador com esta máquina. Ele tem um interesse objetivo em participar da regulagem. Para leg

var menos tempo para produzir, sua regulagem tem que ser rápida e permanecer muito tempo sem ser mudada. Assim, o interesse objetivo dos operadores de produzir mais em menos tempo, / contém o aspecto subjetivo - tecnológico-idílico - que completa o quadro de exploração da força de trabalho. Tais características são generalizáveis a operadores e ajustadores que, / trabalhem com máquinas equivalentes - com matrizes - noutras seções.

As especializações e níveis hierárquicos juntos destas máquinas, reproduzem entre os operadores a ideologia da técnica como auto-identificação. Reforça a exploração da força de trabalho, quando dissocia e afasta os operadores entre si.

29) o Desenho e a Matemática.

Certos conhecimentos indispensáveis aos ferramenteiros, interferem nas relações de trabalho da seção devido à proximidade dela com as técnicas da ferramentaria.

Seus mestres acentuam a importância de um trabalho com conhecimentos em Matemática e, principalmente, Desenho. Segundo um deles:

"Nesta seção, para ser ajustador é importante saber um pouco de Desenho."

Tais conhecimentos garantem a intervenção dos ajustadores, com a diferença que a justificativa, no caso, provém da relação com a seção de projetos e não com a ferramentaria. Do projeto saem os desenhos das molas. Qualquer erro ou problema deve ser resolvido a partir dos conhecimentos da seção de projetos, e não da ótica da seção de produção.(32) Um ajustador nos disse:

"Os desenhos das molas que vem da seção de pro

jetos, nem sempre dão certos. Às vezes é necessário uma modificação."

A exigência de conhecer "um pouco de Desenho", tem o objetivo de dar segurança às "críticas" à seção de projetos. Junto disso é que o mestre destaca, também, a importância do estágio na seção de inspeção de molas:

"É interessante para nós que ele aprenda a conhecer melhor as medidas. Fazer um teste de carga numa mola."

Na inspeção, êle complementa os conhecimentos de Desenho e de Matemática. Em conjunto, no processo de produção, eles reproduzem e reforçam o planejamento fabril do processo de trabalho, em dois níveis interligados: internamente, na própria seção, e externamente no conjunto da produção.

Nas seções, para justificar suas posições hierárquicas, os mestres enfatizam as relações de trabalho que reforçam os aspectos subjetivos ligados a certos conhecimentos. Em certos momentos, ou fases, das relações homem x máquina tais aspectos ganham maior dimensão, segundo o relato:

"...eu fiquei cinco dias aqui com uma máquina, tentando regulá-la. Até que o mestre chegou e disse: 'mexe naquele ponto ali e muda aquele / outro'. Então eu fiz e deu certo. Se a gente / se esforça, a gente consegue. E se o mestre vê que a gente está se esforçando, êle acaba ajudando a gente." (um operador)

Em toda a fábrica, estes mesmos aspectos tecnológicos são reforçados. Englobados pela subjetificação idílica, o tema surgiu nas seguintes respostas ao questionário:

P - O Sr. gostaria de mudar de emprego?

Resposta 1a. - "Não. Porque existe uma boa informação na realização do trabalho. Conhecimento técnico."

Resposta 2a. - "Sim. Para ir para uma firma maior se aperfeiçoar mais. Lá a gente só trabalha com aquela peça."

Resposta 3a. - "Não. Porque está mais ou menos. E não tenho profissão nenhuma. Está bom."

Este último é operador de máquina numa seção próxima da ferramentaria tecnicamente. Para êle, trabalhar numa seção que lhe possibilite uma profissão, já "está bom".

Conhecimentos técnicos ou científicos cumprem, então, uma dupla função. No processo de produção e de trabalho, eles existem - pela "koradona" ou Desenho e Matemática - para controlarem e apropriarem-se do saber operário.(33)

3º) O "visual", a "malícia" e a "manhã".

Intervindo na alimentação, passo e corte das máquinas, o operador confere a regulagem dos ajustadores. Está aí a área de tensão e atrito entre êles pois, a qualquer momento, um pode contestar tecnicamente o trabalho do outro. Tentando evitar que as justificativas técnicas da hierarquia percam a validade, - podendo levar a uma contestação dos cargos e posições - as relações de trabalho e de produção capitalistas adotam um conjunto de artifícios essencialmente subjetivos.

O capital adiciona ao conhecimento técnico - estipula a área de atuação dos operadores - algo que o subjetivize. Por meio das relações de trabalho e de produção êle está: 1º controlando o aprendizado; 2º apropriando-se da criatividade; 3º direcionando o processo de trabalho no sentido / da aceitação da hierarquia, estimulando, desta forma, compor-

tamentos conformistas com as relações de dominação. Para isso ao aspecto técnico do trabalho é adicionado um componente totalmente subjetivo.

Além de conferirem as medidas das molas com os instrumentos, os operadores são estimulados a um outro tipo / de controle pelos ajustadores e mestres. A mola é colocada entre um pote de luz qualquer ao fundo e, no "olho" as medidas são conferidas: é o "visual". Na aprendizagem é que surge o / lado subjetivo desse processo:

"Visual é só 'malícia'. O operador depois de / um certo tempo consegue perceber as marcas... Só com um certo tempo é que êle consegue 'pe - gar' estas coisas. Um mínimo de seis meses pa - ra 'pegar' essa 'malícia'." (mestre da 44)

O contrôle "visual" aprofunda nas seções, entre os próprios operadores, a reprodução e centralização do processo de trabalho e de produção para o capital. Uma forma subjetiva e que toma tempo, - "seis meses" - no qual o operador vai sendo encaminhado nesta arte de "pegar a malícia". Paralelamente o operador é "pego", objetivamente, pelas relações capitalistas de produção, sintetizadas nas posições dos mestres e ajustadores quando transmitem o "visual". Mestres e ajustadores / abrem as portas da "malícia" aos operadores, desde que dentro da "visão" do capital.

Embora as máquinas não sejam muito complexas, a relação homem x máquina também é marcada por aspectos tecnológico-idílicos. Assim um ajustador nos disse:

"Trabalhar com estas máquinas não é difícil , mas tem que ter 'manha'. Teve um pessoal de outra fábrica aqui, que não conseguiu trabalhar

com elas. É preciso ter 'manha'. Saber mexer / com elas."

A 'manha' tem aqui, o mesmo papel da 'malícia' do discurso anterior. Reproduzem-se os componentes tecnológico-co-idílicos fundamentais à reprodução das relações de produção capitalistas, em processos de trabalho aparentemente distintos.

As relações homem x máquina não são essencialmente técnicas. Sobre elas se erguem as formas de dominação / que marcam as relações homem x homem. (34)

Tais seções estão próximas das "técnicas", ou de seções que as elaboram. Um desenhista disse-nos:

"A seção que mais necessita de nosso trabalho? É a seção 45. Porque sem o desenho na mão, não faz nada."

Vejamos dois exemplos do fetiche da técnica:

1º) um ferramenteiro que aprende a profissão:

"Só depois de tres ou quatro anos é que eu vou ter condições de mexer com matriz. Mesmo eu pegando um desenho agora, eu não vou saber quanto tenho que dar de folga e quais as operações. Isso é só a prática mesmo. Existe a escola que ensina. Mas a escola é só a base. Precisa ter conhecimento técnico também mas, com prática só, dá para chegar lá... A função da escola é de por na cabeça da gente o que deve e o que / não deve ser feito, o certo e o errado. Agora, a prática eu fui adquirindo."

2º) com o desenhista da seção de projetos que, anteriormente havia trabalhado na produção. a descrição / que êle nos dá de sua trajetória teórica e técnica

ca, contém elementos que também reforçam a hierarquia. Chegando a uma seção "teórica", êle passa a ver seu trabalho anterior como desprovido de técnica, entendendo o "ângulo" sob o qual seu trabalho era feito. Assim, anteriormente:

"Quando eu trabalhava no D. - seção 41 - a gente tinha de fazer o separador de molas. Eu cheguei a fazer um desse de chapa. Tudo de maneira bem bruta. Mas, é um troço que eu fiz sem pensar, sem critério. Então, quando chegou no fim da coisa, ficou um negócio super pesado."

Isso, segundo êle, se explicaria porque:

"E realmente, eu tive de fazer uma construção muito forte para poder suprir a necessidade do peso. Ficou mais pesada que a máquina. E ai eu analiso assim; se eu tivesse hoje lá na seção / 41, depois de todo esse conhecimento que eu adquiri durante o tempo aqui, se eu voltasse lá, faria as coisas muito mais rápidas, melhores e de uma maneira bem diferente. Eu enxergo as coisas de outro ângulo."

2 - 5 - Menor precisão e maior dependência.

Neste quarto tipo temos as seções 42 e 57. Na primeira se produzem as molas mais pesadas da fábrica. Na 57 chegam molas de outras seções, para receberem detalhes semi-manualmente. Duas características as distinguem das demais seções, a partir de idênticos componentes:

1a. são menos utilizados os instrumentos de precisão, ligados ao controle de qualidade das molas, durante o processo de trabalho.

2a. redução da interferência dos operadores, e uma / maior dependência na relação com os ajustadores.

Vejamos como surgem, e o que são na produção.

2 - 5 - 1 - "Na ferramentaria... o pessoal é muito esquisito."

Já vimos que a ferramentaria e a seção 41 são, de um tipo de seção onde os conhecimentos técnicos influem nas relações de trabalho. Principalmente na ferramentaria, para a qual as demais seções remetem operadores e ajustadores como / estagiários. Assim, eles tem contato com os conhecimentos técnicos, partes das relações internas na seção.

Não é o caso das seções que abordaremos. Perguntamos a um ajustador da 42, se interessaria mandar um operador estagiar na ferramentaria:

"Não teria importância. Porque para fazer uma ferramenta, se precisa não vai exigir tanto conhecimento dele. Porque a ferramenta já está com desenho. Já está padronizada. Não é ele que vai fazer a ferramenta. Ele não necessita um conhecimento supremo: que o cara seja bom em ferramentaria para "tirar" uma ferramenta. A gente não trabalha com gabarito. A maior parte da nossa ferramenta é feita no esmeril; não necessita / que a gente fique ali com escala, com aparador de grau. É feita mais no "grito" mesmo."

Ambas funcionam com dispositivos manuais, ou / peças, que vem prontos da ferramentaria. Os detalhes são feitos nas seções. Não há componentes técnicos sofisticados aproximando estas seções daquelas que os possuem. Junto do distanciamento técnico, constatamos a dificuldade de aproximação en

tre os operários destas seções e aqueles das demais. Um operador referiu-se da seguinte forma a um estágio na ferramentaria:

"Não quero estágio na ferramentaria. Não gosto de lá. O pessoal é muito esquisito. Quer dizer, eu conheço todo mundo lá. Eles são boa praça.. mas... não dá! E você acha que eu vou conseguir fazer estágio lá? Daqui da produção, só prá rua mesmo. Eu sei que subir é que não dá."

Encontramo-nos, novamente, diante do produto / ideológico das relações capitalistas de produção. Aqui também êle guarda sua específica forma de manifestação. A partir do distanciamento tecnológico das seções, êle surge nas relações idílicas entre os operários na expressão de:

- preconceito: "O pessoal é muito esquisito."
- desconfiança: "...são boa praça.. mas.. não dá!"
- inferioridade: "... acha que eu vou conseguir fazer estágio lá?"

Como instrumento de reprodução das relações de produção capitalistas, o processo de produção "capacita" alguns enquanto "descapacita" outros. Neste sentido, caminham na mesma direção os argumentos usados nas seções e aqueles utilizados pela fábrica para selecionar os operários. Em relação à / ferramentaria, segundo o Departamento de Pessoal:

"Eles sabem o que querem. Então não podemos lidar como com o pessoal da produção; é diferente. O que nós consideramos, muito mesmo, é a experiência anterior do cara. Ai muda um pouco de figura."

Ou seja, quando os aspectos técnicos existem, eles prevalecem nos critérios de seleção. Na inexistência de

critérios objetivos - como nas seções que estamos tratando - estes serão substituídos por argumentos subjetivos:

"nestas seções... não exigem uma experiência / com medidas. Ai eu vou sondar só o 'campo' da aparência." (seleção do D.P.)

Tanta "sensibilidade" não é privilégio de um funcionário de D.P. Trabalhos científicos não se diferenciam muito disso e, a orientação deles não é tão distinta dessa. Assim, D.R. Davies e V.J. Shackleton propõem: "Do ponto de vista do candidato, ele talvez espere e deseje ser entrevistado, e uma entrevista tem a vantagem de lhe permitir saber o que se espera dele no cargo... A entrevista constitui uma amostra de comportamento e, como tal, permite ao entrevistador observar diretamente certos traços do candidato, como voz, expressão oral, maneirismos nervosos e aparência geral, que uma organização pode considerar requisitos importantes."(35)

Assim, o D.P. reforça a reprodução da hierarquização entre as seções acentuando as duas tendências: "capacitação" para certos postos que, quando exigida, caracteriza a "desqualificação" dos demais.(36)

Acompanhando os argumentos subjetivos do D.P., os mestres das seções 42 e 57 observam as "atitudes" dos operadores! De fato, é difícil precisar em relação a que eles fundamentam tal "atitude".

Tecnologicamente, há pouca distinção objetivamente no trabalho de um ajustador e de um operador: este último está ao lado do trabalho do ajustador na máquina. Com a / proximidade, reduzem-se os aspectos simbólicos da máquina para o operador. Conhecimentos técnicos perdem o aspecto de privilégio de cargos hierárquicos.

Diminuídos nas identificações objetivamente simbolizadas nas técnicas, aos ajustadores resta uma relação com o controle fabril calcada em dados subjetivos, personalistas, individualizados e autoritários. A auto-definição do ajustador reflete a inexistência de um referencial técnico claro:

"Só falta para mim ser contra-mestre é um pouquinho mais de regalia, de autoridade autoritária. Ser mais livre quanto à firma. Porque na parte de serviço, de responsabilidade, nós já temos de contramestre." (ajustador da 42)

Enquanto apropriação do saber e desqualificação x qualificação, a estrutura fabril se manifesta mais nas seções de organização e controle do processo de trabalho: Departamento de Pessoal, Gerência de Produção e Inspeção. Formulando relações distintas para a produção, são elas que opõem o "primarismo" e "atraso" de algumas seções a outras, "avanzadas" e "modernas". O tratamento é diferenciado para estimular numa a participação "criativa" de trabalho, reservando às demais o trabalho mais "pesado".

Este tratamento dado às seções atinge os operários, e leva-os a reproduzirem a desqualificação e superqualificação no processo de trabalho. A relação entre os operários e o maquinário e o valor gerado, é importante neste processo.

Mestres, contra-mestres e ajustadores, distinguem operadores de máquinas simples dos que trabalham com máquinas complexas. Os operadores de máquinas simples mudam de uma para outra mais constantemente, do que aqueles que trabalham com máquinas mais complexas. Estes últimos se superqualificam e superespecializam, enquanto operadores de máquinas / mais simples caem na desqualificação. A diferença é fruto do

tempo de aprendizagem com a máquina: demora mais com as mais complexas, e menos com as mais simples. O tempo de adestramento do homem à máquina condiciona o sentido de seu conhecimento no processo de trabalho. De qualquer forma, é o valor gerado - maior se a máquina é colocada na produção em menos tempo - que condiciona a posição dúbia do operário entre dois extremos: superespecialização/superqualificação x desqualificação.

Na sociedade, como na fábrica, a divisão do trabalho tem as mesmas funções: controlar e apropriar-se do saber, desqualificar e superqualificar. As formas mais avançadas ou "modernizadas" do processo de produção são controladas pelo capital pois, assim há a intervenção nos efeitos dela na estrutura da sociedade e da produção. O plano do capital é de equilibrar as formas modernas e arcaicas. Elas interferem nas relações entre os operários de modo a obstaculizar a compreensão delas como instrumentos de exploração do capital.

As "racionalizações" cumprem uma função política, localizando-se na estrutura da sociedade. A interferência das seções "modernas" e "arcaicas" atingem, com algumas questões, certos âmbitos da sociedade. Neste sentido, o controle político-ideológico da fábrica contém os mesmos componentes que regem a estrutura da sociedade. Gramsci indica o efeito político mais amplo contido na relação fábrica x sociedade:

"As diversas tentativas para introduzir na Europa alguns aspectos do americanismo e do fordismo, devem-se ao velho grupo plutocrático, que pretendia conciliar o que, até prova em contrário, parece inconciliável...a introdução do fordismo encontra tantas resistências 'intelectuais' e 'morais'...a Europa desejaria ter...todos os benefícios que o fordis-

mo traz ao poder de concorrência, mesmo mantendo o seu exército de parasitas."(37)

O choque entre os partidários do fordismo, e os que seopõem e êle, transforma a Europa num "campo de batalha de Cruzados". Antes do "purismo" técnico do fordismo, estava em jogo a capacidade dos capitalistas apropriarem e controlarem sua introdução na Itália, criando um clima de "prós" e "contras" capaz de influir politicamente na sociedade e, principalmente sôbre a classe trabalhadora. Retornaremos à questão da fordicização, mas sempre nos limites da sociedade de classes e de suas contradições.

Apesar de toda a sofisticação ideológica, os operários percebem o controle como instrumento de apropriação de seus saberes. Senão vejamos.

O "conhecimento" é tido no processo de produção como apanágio de poucos privilegiados. Paralelamente funciona, simbólicamente, como representando tal privilégio. A função / dos mestres neste processo é, não remeter "qualquer um para / fazer estágio na ferramentaria".

"Uma criatividade no momento... é difícil as pessoas que tem. De um modo geral, a mão de obra especializada é visada tanto pelos próprios mestres quanto pelos funcionários mais simples. É visada porque é uma mão de obra um pouco difícil pra chegar no ponto máximo na ferramentaria." (mestre da ferramentaria)

A tarefa dos mestres é, também, fazer do processo de trabalho um instrumento de apropriação de idéias. Para isso, enfatizam relações, nas seções e entre elas, para que canais ou "condutos" técnicos se apropriem da engenhosidade dos

dos operários. Mas, estes percebem a trama: o mestre da ferramentaria é visto por outros mestre, operadores e ferramenteiros como um "ladrão de idéias".(38)

2 - 5 - 2 - "Roupa de briga..para ficar em cima."

Temos abordado as relações de trabalho homem x homem a partir das relações homem x máquina. Quando estas últimas contém esquemas rígidos de acesso, as relações homem x homem tendem a ser amparadas em argumentos objetivos. É quando a estrutura hierárquica funda-se em normas técnicas. Caso contrário, - quando as relações homem x máquina não tem muito "segredo" - as relações entre os níveis hierárquicos procuram outros argumentos. Nestes momentos onde o trabalho do ajustador e do operador não se diferenciam objetivamente frente à máquina, a tendência é de prevalecer a subjetividade.

São casos em que evidencia-se a dispensa do ajustador no processo de trabalho do operador. Não há nada em relação à máquina, que um operador não possa executar sem a / presença do ajustador. Este último fica com "pequenos truques" técnicos, onde as relações de trabalho confundem-se com preferências pessoais:

"As vezes a gente está fazendo de um jeito, e então ele vem e explica um outro que às vezes facilita mais para a gente e para ele também. Porque às vezes a gente pega um serviço, aí a gente se esforça e não faz nada, quando que / ele explicando facilita... se ele dá um serviço para a gente e repete outra vez aquele serviço, é porque ele acha que a gente é competente para fazer o serviço."(operadora da 57, referindo-se ao ajustador e ao mestre)

Ou seja, os ajustadores intervêm subjetivamente na relação homem x máquina para garantir, paralelamente, a dependência dos operadores em relação a eles. Ajustadores, mestres e contra-mestres tem que "dar serviço" marcando presença de alguma forma no processo de trabalho. Pressionam pela manutenção de um certo ritmo de produção, a cujos critérios os operários não devem ter acesso. A estrutura hierárquica faz exigências, - de uma hora para outra - de mudanças no ritmo de trabalho com as frequentes alterações nas entregas de molas aos clientes. Nestes momentos, o processo de trabalho fica tenso, e um atrito latente instala-se na relação:

"Trabalhava sempre com pressão. Sempre depressa. E de vez em quando sai mesmo uma briga. Isso é normal. Certo dia o chefe fez um negócio lá meio esquisito, e eu já estava daquele jeito e explodi... Tinha uma mola que ele tinha / me dado uns dois ou três dias antes, para mim nas horas de folga ir acertando o instrumental E eu acertei. Mas, cometi um deslize: esqueci de por um parafuso, e eu não pensei nisso. E na segunda feira ele prometeu a mola para o homem na hora do almoço. E o cara toda hora ia lá, fazendo pressão. No fim, ele pegou e tirou a ferramenta de mim e deu para outro...e ai!..."

A seção 57 é composta em 75% de força de trabalho feminina e, todos os trabalhos são feitos com dispositivos manuais. No ritmo e tempo de trabalho está envolvido, diretamente, o ajustador. Ele é quem regula o dispositivo para que todo o movimento da operadora esteja apropriado pela máquina, evitando que ela crie "poros" para si. (39) Então, quan

do se trata da apropriação do valor contido na força de trabalho, o capital considera as diferenças e variação individuais. Um ajustador descreve essa parte fundamental de seu trabalho:

"...êle tem que levar em conta que, a moça, na hora de acionar a alavanca, não faz a mesma / força sempre. Então, a gente tem que saber dosar para sair mais ou menos; nunca sai uma igual a outra. Sempre dá variação. A gente mesmo 'bola' como tem que ser para dar produção, para a moça que trabalhar ser eficiente." (ajustador da seção 57)

Tão importante quanto as máquinas, que se apropriam do processo mental e criativo do trabalhador, é o processo que as elabora. Nele acham-se envolvidos os mais diversos ramos da ciência: Psicologia, Linguística, Semiologia, Sociologia, Física, Filosofia, etc. Vejamos um aspecto de tal "integração" e "harmonia" entre tantos conhecimentos diferentes, impulsionados de bom grado pelo capital, com o objetivo de fazer o "mais humanitário" dos usos dos produtos que advenham / de tais "encontros científicos". São deles que surgem uma série de palavras e conceitos novos. Entre estes, ilustrativamente temos o de "desempenho proficiente":

"O conceito de proficiência é central na psicologia do treinamento. Existem muitas espécies de proficiência, incluindo a física, a social, a linguística e a intelectual... psicólogos foram obrigados a repensar tudo sobre a natureza das aptidões e abordagens algo diferentes do desempenho proficiente começaram a ser adotadas... os operadores e os equipamentos fossem considerados um 'sistema total' e se de -

envolvessem os conceitos de 'sistema homem-máquina'. Os processos receptores envolvem os sistemas sensoriais do corpo, como o visual e o auditivo. Os processos efetores envolvem os músculos, tendões e articulações, enquanto que os processos de tradução se referem aos processos centrais de decisão que intervêm entre a estimulação sensorial e a resposta motora, e incluem os processos de atenção, memória e seleção de respostas."(41)

O capital faz da "proficiência" o instrumento "científico" de apropriação da força de trabalho. Com isso, entretanto, não desaparecem as áreas técnicas indefinidas. Conversando com os ajustadores e operadores da seção 42, constatamos dois efeitos dessa indefinição técnica entre eles:

- 1- em certos momentos do trabalho a tensão é maior. Em geral no início de um turno de trabalho, ou / quando um novo tipo de mola começa a ser fabricado. Uma tarde, pouco antes da turma da noite pôr as máquinas a funcionar, um ajustador nos disse:

"Bem, deixa eu ir andando para por o macacão. É a roupa de briga."(42)
- 2- diante de um quase choque com os operadores, aos ajustadores só lhes resta incorporar uma forma pessoal de relacionamento, em suas expressões as mais coercitivas. O mesmo ajustador nos disse:

"Eu acho que, no meu ponto de vista, a gente tem que estar em cima. Tem ordem para ficar em cima mesmo. Não pode descuidar, porque todas as vezes que eu descuidei, não por querer, aconteceu de dar 'pane'. Não pode bobear."

Aliás, essa "teimosia" dos operários não preocupa sómente os ajustadores. Ela é atenciosamente tratada pela ciência a serviço do capital:

"Um dos problemas mais constantes e desorientadores na administração de organizações é alcançar o uso razoavelmente ideal das capacidades humanas na organização... Contudo, a questão fundamental para a administração de uma organização, está em descobrir que características facilitam a motivação do pessoal e produzem grande eficiência... quando o conflito escapa ao controle tende a tornar-se destrutível e indesejável para todas as partes interessadas. Sugeriu-se que um objetivo da administração é providenciar para que o conflito permaneça ao lado produtivo e útil de uma barreira invisível, mas tremendamente importante, que separa o 'bom' do 'mau'."(43)

Toda essa tensão provém, entre outros, das modificações no processo de produção devido às alterações nos pedidos das molas. Tal anarquia, para ser controlada, exige a intervenção constante dos ajustadores nas máquinas. Com isso, é concomitante a submissão dos operadores ao quadro hierárquico. Nesta submissão a hierarquia se justifica. E, a exclusão das experiências dos operadores é uma de suas expressões. Se ela se expressa subjetivamente, seus efeitos são bem objetivos. Um deles é o constrangimento que os operadores sentem no trabalho e, quando um ajustador ou líder de turma está perto:

"...fica meio encabulado. Fica meio nervoso . Com medo de errar. A gente procura fazer sempre o mais certo possível."(operador)
Calcado em relações subjetivas de trabalho, o

controle da hierarquia conduz à tensão. O constrangimento é , em geral, seguido da insegurança e desconhecimento do operador:

"Em conjunto com o ajustador, se a máquina dá problema você chama e êle resolve!..Trabalhar isolado é mais difícil! Com apoio do ajustador a gente trabalha tranquilo."(operador)

Este é o efeito mais "ajustado" para justificar a existência da hierarquia!

2 - 5 - 3 - Condições de trabalho e de exploração.

No primeiro capítulo tratamos genericamente do crescimento da produção fabril. Vimos o saturamento do espaço físico e alguns efeitos disso nos operários. Vejamos a especificidade disso para estas duas seções.

A - Seção 42: o calor do "trem das onze".

Situada no térreo, o barulho e o calor do ambiente destaca-se de toda a fábrica. Suas máquinas estão entre as maiores e mais pesadas. Envergam os arames mais grossos e, quando as sete trabalham juntas fazem uma barulheira enorme proveniente das pesadas engrenagens internas, e da cunha que fecha o compasso de seus movimentos, ao cortar os arames das molas. Delas destaca-se o "trem das onze", apelido dado / pelos operadores porque seu ruído sobrepõe-se aos demais, ouvindo-se fora da fábrica. As maiores molas da fábrica são feitas com ela. Tem um tranco forte, seco e alto, que já vinha causando dificuldades de audição ao "barriga": operador dela. De fato, é difícil conversar com alguém na seção, a não ser falando-se bem alto.

Essas condições somente interessam ao capital, quando passam a atingir a capacidade de produção do trabalhador ou, noutros termos, "o trabalho continuado durante um pe-

ríodo de horas, sob altos níveis de ruídos, pode ter seu prêço em relação ao desempenho do trabalho."(44) Quanto ao prêço que tais ruídos tenham feito à audição do trabalhador, pouco importa ao capital. Por isso, a classe trabalhadora ao término da jornada de trabalho "debate" da seguinte maneira com a classe capitalista: "Por uma prolongação desmesurada da jornada de trabalho, você pode num só dia mobilizar uma quantidade de minha fôrça que eu levarei tres dias para substituir. O que / você ganha em trabalho, eu perco em substância. Ora, o emprego de minha fôrça e sua espoliação são duas coisas diferentes." (45)

A temperatura média é alta, devido aos fornos usados para aumentar a resistêcia das molas. Para as molas / maiores, há fornos grandes fora da seção. Para as menores, há dois ou tres fornos pequenos na própria seção, ao lado das máquinas. Há um forte calor, e uma fumaça, quase imperceptível, pairando no ar. Um ventilador é colocado rudimentarmente sobre os fornos, tentando afastar o calor e a fumaça concentrados junto do operador.

Podemos encontrar mais preocupações da "ciência" do capital com tais condições. Ela nos diz que, "os processos metabólicos do corpo resultam a produção de calor. Normalmente, o organismo tem de gastar grande parte deste calor. Ao fazer assim, o corpo está tentando, continuamente, manter o equilíbrio térmico com seu meio. O processo de troca de calor é o meio pelo qual o corpo procura atingir esse equilíbrio."(46) O equilíbrio são os corpos dos trabalhadores que o possui e, êle não deve ser esquecido, para que possa ser utilizado de maneira a manter a eficiência e a produtividade: "veremos que as características da situação de trabalho influem sobre

bre a adequabilidade do desempenho do trabalhador e sobre o bem estar humano. A devida atenção para estas considerações / pode contribuir para a utilização mais eficiente do esforço humano."(47)

Ventiladores, portanto, não afastam o calor e não havendo renovação do ar; quase todos os operários estão com gripe ou saindo de uma. É claro que o capital não pode ficar insensível diante de tal situação! A enfermeira é o seu instrumento "sensível" para cuidar do problema. Ela nos disse:

"... é incrível como esses nossos empregados / tem tendência à gripe! É incrível!"

A sala assépticamente isolada não permite a / ela perceber o tanto de evidências de gripe, localizadas na / produção.

Além disso, a fumaça exalada da graxa das mo - las deve ser responsável pelo estado de seus globos oculares: muito brancos, sem a côr avermelhada dos vasos sanguíneos e desprovidos da umidade característica dos olhos. Alguns opera - dores tem marcas de queimaduras nas mãos, por terem tocado na parte mais quente e exposta destes fornos.

Mesmo tendo os órgãos sensitivos violentados, é com êles que os operadores tem de contar para:

- 1- acompanhar o ritmo e funcionamento da máquina;
- 2- abastecê-la de matéria prima;
- 3- controlar as medidas das molas evitando assim, tam - bém, que a máquina saia das especificações;
- 4- esvaziar os depósitos nas quais as molas caem, co - locando-as em caçambas de ferro.

Executando algumas dezenas e centenas de movi - mentos - acompanhando os milhares feitos pela máquina - um

operador terá produzido, ao fim de seu turno, até tres toneladas de molas. Sentados ou de pé e, à frente ou ao lado das máquinas, elas a cada momento alienam sempre mais os órgãos sensitivos dos operários. Gradativamente, a máquina vai privando-lhes dos componentes indispensáveis de suas existências e, paralelamente, reduzindo-lhes suas condições de vida. Assim, a longo prazo - que cada vez é mais curto! - seu destino é a invalidez. A médio e curto prazo, a limitação sensitiva gradual aumenta os riscos de acidentes no trabalho, capazes de anteceder a invalidez. O discurso da "prodigalidade" proposto pela ideologia capitalista, não alcança as questões que causem o esgotamento da força de trabalho dos operários. Não é à toa porque Marx criva de tanta ironia esse tipo de ideologia capitalista!(48)

Acompanhando o ritmo e funcionamento dentro de especificações, o operador é guiado pelos ruidos emitidos pelas máquinas. Na mesma alternância, as engrenagens internas e externas emitem o ruído de enrolar e cortar o arame.(49) Mudando o conjunto ou altura destes ruidos, é sinal de algum problema. É quando o operador deve parar a máquina. Os ruidos que afetam os órgãos sensitivos, são os mesmos que controlam os movimentos dos operadores diante das máquinas. É o trabalho morto controlando o trabalho vivo, transformado em fonte do qual o capital extrai sua existência: o valor.(50)

Os operadores internalizam os ruidos das máquinas. Não há instrumentos eletrônicos que as parem, caso saiam das especificações. O que faz isso, é a sensibilidade auditiva, tátil e visual do operador. Porisso, qualquer operador recém chegado fica seis meses em experiência. Neste período, ele é permanentemente observado pelo mestre ou ajustador que vão

colocando-o, portanto, sob o processo de valorização.

Para o processo de trabalho ser o veículo e instrumento do processo de valorização, é necessário educar os sentidos e movimentos do operador a fim de que eles funcionem a um sinal da máquina. Quando algo sai da especificação, é preciso intervir rapidamente para, também em curto tempo, colocá-la em seu funcionamento regular. Tudo para evitar a perda de tempo e, portanto, de valor.

Já vimos que, a tensão gerada entre operadores e ajustadores é devido à indefinição na área técnica. Tal indefinição é responsável, ainda, pela coercitividade dos ajustadores com os operadores. Tal situação de conflito latente entre eles, é condicionada pela relação entre tempo e valor na produção. Vejamos como ambos influem nas relações de trabalho.

Ao capital interessa a produção da maior quantidade no menor tempo. Segundo a gerência de produção:

"As vezes o tempo previsto é aumentado para ocupar ou aproveitar a máquina. Quanto mais rápido forem feitas as molas, quanto menos problema tiver para nós na produção, melhor. A tentativa é sempre de manter o tempo padrão, e daí para baixo. Houve casos de molas que levavam 15 minutos, e agora são feitas em 3 minutos."

Imprimindo maior intensidade à máquina e reduzindo o tempo de produção da mola, o capital comprime o valor da força de trabalho por mola produzida. A apropriação do valor da força de trabalho que levava 15 minutos, é feita agora em 3 minutos. Isto significa:

- em 12 minutos o operador produz por uma hora;
- em uma hora e 36 minutos ele produz por um dia;
- com 41 horas e 6 minutos, a produção corresponde

ao mes legal de 26 dias de 8 horas de trabalho.

Em síntese, o valor contido em 3 minutos é cinco vezes maior pois é o mesmo de 15 minutos. Este cálculo econômico está na lógica de exploração da força de trabalho, que explica a posição do ajustador enquanto "cão de guarda" do capital. Ele disse-nos:

"Vir aqui - conversávamos no pátio interno - tomar um café e fumar um cigarro, leva 10 minutos. Tem 'nêgo' que fica meia hora! Acho que futuramente vai cortar isso. Ficam 15 a 20 minutos. Quinze minutos hoje, quinze amanhã, e em 4 dias dá uma hora na eficiência da máquina."

O tempo de produção é menor, e passou a conter muito mais-valor apropriado da força de trabalho.

Os tempos de ajustagem e de regulagem da máquina, durante a produção, são incluídos nos custos das molas. / Considerando que, o tempo atual de produção absorve maior valor de força de trabalho, o resultado é uma maior pressão do ajustador sobre o operador no sentido deste restringir os tempos de ajustagem e regulagem, para que eles não "invadam" a produção. A raiz da coercitividade dos ajustadores e da hierarquia está, portanto, nas frequentes mudanças que o tempo e o valor vem exigindo e imprimindo ao processo de trabalho. Este último é cada vez menos uma relação de trabalho para ser, cada vez mais, uma relação de apropriação e valorização. Um ajustador, por isso mesmo, fez-nos o seguinte comentário:

"Operador ruim é aquele que fica se amarrando!"

Bom operador é sensível ao seu trabalho. Então, procuram colocá-lo com molas a que ele se "adapte" melhor. O ajustador percebe essa "adaptação" do operador quando ele evi

ta o desgaste da máquina e, caso ela saia da especificação, rapidamente a reajusta para funcionamento. Inspetores de qualidade também apontam os mais convenientemente "adaptados": os testes dizem que mola o operador produz mais, nas especificações e com menos perda de material. Em suma, a adaptação à mola significa alienar todo seu ser psíquico e muscular ao capital. O ajustador e o inspetor de qualidade visam, assim, transformar o operário num conjunto de reações controladas e direcionadas pelo movimento dos mecanismos das máquinas.

B- Seção 42: salário, revezamento e hora extra.

Esta seção não exige experiência prévia dos operadores que, na maioria, não tem especialização e aprenderam na prática. Alguns vieram diretamente "da enxada para a máquina". Neste detalhe está o aspecto tecnológico-idílico do trabalho nestas seções: a máquina possibilita o uso distinto das mãos. É relevante o fato de pegar a matéria-prima com a mão esquerda, e transformá-la com a mão direita por meio da máquina ou instrumento. Tal especialização para as mãos é contraposta de um lado, com "o trabalho pesado da enxada" e, de outro, com as seções "pesadas" - almoxarife, galvânica, etc. - que veremos mais à frente. A distinção tecnológica-idílica das mãos, complementa a indicação de operadores para seções mais "técnicas", contribuindo para a subjetificação do trabalho a possibilidade que as seções de produção dêem ao operador de:

"Pegar o paquímetro sempre com a mão direita, e a peça com a mão esquerda." (um operador)

Apesar destes componentes para tecnologizar / idílicamente o processo de trabalho, este é marcado pelo processo de exploração. E tal processo de exploração surge no revezamento e na hora extra.

Os salários de um operador de máquina ficam em Cr\$ 20,00 e Cr\$ 28,00 a hora. Na seção 42 estava mais próximo / dos Cr\$20,00. O guarda de segurança da fábrica ganhava mais: de Cr\$ 25,00 a Cr\$ 28,00. O salário do operador está mais próximo da faixa de um auxiliar de almoxarifado: entre Cr\$ 17,00 e / Cr\$ 22,00. Tais variações entre as seções - e dentro delas para os mesmos cargos - são montadas pelo Departamento do Pessoal. A função de tais faixas salariais é manter a preocupação dos operários na relação entre, diferenças salariais e ofícios e cargos, formando o salariato.(51)

Apesar do uso do salário nominal com um complicado processo de avaliação de cargos, o D.P. - funcionando, portanto, como "conta-pontos" do capital (52) - não evita o cálculo do salário real contraposto pelos operários. As condições do processo de trabalho - máquinas individuais e não em série - conferem especificidade a este cálculo. Nele estão presentes os aspectos mais gerais: de um lado, tempo e desgaste físico e, de outro, condição de reposição do desgaste e valor.

A individualização do trabalho contribui para que o operador perceba a distância entre, o salário e o valor da mercadoria produzida. As molas percorrem as seções onde, em cada fase, acrescentam-lhe um valor. Neste processo, o operário não tem qualquer interferência, o que não impede o conhecimento e objetivo final da produção. O operador chega a isso por meio de uma relação entre salário e preço da mola. Na conversa informal com um operador da 42, durante uma pausa em que observávamos a máquina expelindo molas, êle pegou uma delas e nos disse:

"Essa mola, quando está pronta vale Cr\$30,00. Ela sai daqui valendo uns Cr\$17,00. Chega lá na 57

valendo uns Cr\$25,00, depois de ter passado na galvânica. Só aqui ela já vale quase que mais / que eu."(um operador da 42)

Neste caso, o valor a que se refere o operador está circunscrito aos mecanismos, ou planos, propostos pelo / capital. (53) O diálogo seguinte - com um operador da mesma / seção - tiramos de um questionário. Nele está presente também, o tempo, a intensidade e o valor mas, o discurso do operador é mais da perspectiva da classe operária. Os tres aspectos - tempo, intensidade e valor - são articulados com vistas a uma produção para o patrão:

P-De que forma o seu trabalho é importante na produção da fábrica?

R-As máquinas dando produção o chefe acha que está tudo bem. O problema é que eles não pagam por isto.

P-Quando há mudanças nos instrumentos ou técnicas - alterando o ritmo e a cadência - o Sr. percebe que está trabalhando mais para o patrão?

R-Sim. Porque aí está o negócio da produção. O serviço que eu fiz sozinho, eu fiz por dois. Então, ultrapassou a produção. (54)

O aumento gradual do absenteísmo durante o ano, é a reação dos operários ao ritmo violento de produção. A fábrica não usa o sistema de férias intercaladas mas, no mes de dezembro, ela dá férias coletivas a todos os empregados. O ano industrial tem 52 semanas, em média. Descontadas as tres semanas de férias, ficam entre 48 e 49 semanas de produção, que se inicia em janeiro. O ritmo da produção começa a entrar na fase de "pique" na 27a. semana, que é nos primeiros dias do mes de julho. É quando o absenteísmo tende a uma subida brus-

ca, e se mantém neste nível. Os dados que se seguem, conseguimos no Departamento de Pessoal.

Absenteísmo - 1978

mes	total nºs dias normais	nºfal- ta rista	nºfal- ta men- sal/de produç	sub- total	nºfal- ta men- sal/ad- minis.	total falta	% na prod.	% na adm.	% to- tal
jan.	7741	130	83	133	27	160	1.8	4.6	2.0
fev.	7963	138	88	146	13	159	2.1	1.3	2.0
mar.	8290	103	42	145	9	154	1.9	1.0	1.8
abr.	8232	198	88	206	7	213	2.8	0.8	2.6
mai.	8237	78	13	91	3	94	1.0	0.3	1.0
jun.	8655	97	9	106	11	117	1.3	1.2	1.3
ago.	9027	119	7	126	31	157	1.5	3.1	1.7
set.	8001	264	4	268	26	294	3.8	2.7	3.7
out.	8570	147	14	161	17	178	2.1	1.8	2.0
nov.	7920	168	6	174	2	176	2.4	0.2	2.2
dez.	8120	96	2	98	14	112	1.4	1.5	1.4

Absenteísmo - 1979

jan.	7854	85	1	86	6	92	1.2	1.0	1.2
fev.	8489	117	4	121	27	148	1.6	2.7	1.7
mar.	8773	238	10	248	36	284	3.1	4.4	3.2
abr.	7891	116	5	121	4	125	1.7	0.5	1.6
mai.	8724	124	5	129	4	133	1.6	0.5	1.5
jun.	8246	114	16	130	12	142	1.7	1.5	1.7
jul.	8742	256	89	295	30	325	3.7	4.0	3.7
ago.	9430	242	25	267	51	318	3.1	6.0	3.4
set.	8017	277	9	286	46	332	4.0	5.9	4.1
out.	9258	372	12	384	6	390	4.5	0.8	4.2
nov.	(não haviam dados)								
dez.	(" " ") (55)								

De toda fábrica, sómente as seções "moleiras" fazem revezamento. O turno noturno funciona entre 18:00 e 6:00 hs da manhã. De 15 em 15 dias as turmas do dia e da noite se revezam. Isso atinge os operários de tres formas.

Em primeiro lugar, suas relações familiares ficam tensas e críticas. O cansaço das noites na fábrica, apropriadas pelo capital, metamorfoseia-se no sono que invade o dia e entra em sua casa.(56) Para os casados, conviver com mulher e crianças é um transtôrno agravado pela falta de privacidade : alguns moram numa casa de um só cômodo, com mulher e filho; outros, com mulher e tres filhos moram numa casa de sala e quarto. O efeito destas condições de vida na desagregação familiar é que, nos fins de semana esse operário busca repouso longe / de casa, distante da "algazarra das crianças". As sinuquinhas próximas são o ponto de encontro do desencontro familiar. Alguns operadores nos recusaram entrevista em casa, no domingo, porque não seriam encontrados.

A irascibilidade dos operários é produto direto do revezamento e da superexploração da fôrça de trabalho. É um fator que contribui diretamente para a desagregação das relações familiares dos operários. Porisso, algumas esposas preferem os maridos nos bares próximos do que em casa, onde acabam batendo nas crianças porque estas não os deixam dormir. Nesta relação, o papel da mulher é fundamental. Além de ser responsável por uma parte considerável da sobrevivência da família, (57) a mulher deve carregar, equilibrar e resolver as questões emocionais do grupo.

Nestas questões, há setores menos críticos da ciência envolvidos pelas aparências dos fenômenos. Tomemos a formulação do "autoritarismo operário". Michel Thiollent aponta

os equívocos metodológicos de elaborações de explicações comprometidas: dá-se uma transposição de argumentos éticos e morais para o plano político.(58) Para avançarmos nesta crítica propomos que, mesmo a questão ética é colocada de uma maneira que, ela esconde as condições que a fizeram surgir. Ou seja, mesmo aceitando a evidência da irascibilidade dos operários - ou suas tendências "autoritárias"! - ela não tem sua matriz / nas 'frustrações' da classe operária mas, sim, elas são o resultado da forma de inserção dos operários na produção capitalista.

Toda tentativa de ignorar isso, é essencialmente comprometida com a ideologia e a estratificação das classes dominantes. É o caso da tese lipsetiana, onde os componentes da "frustração" estão, exatamente, no estilo de vida que não pertence à classe operária mas sim às classes médias e superiores. Contudo, êle não consegue barrar o compromisso de sua teoria com a ideologia dominante, quando nos diz: "A aceitação / das normas da democracia requer um alto nível de sofisticação e de segurança do ego."(59)

Há duas tendências de abordagem do comportamento ético-familiar dos operários, que nos parecem corolárias desta que estamos vendo:

la.) acentua o aspecto "libertário" e "romântico" do operário, enquanto capaz de se desvencilhar da família com toda facilidade. Neste tipo de visão, o operário aparece como símbolo da liberdade contra a "escravidão burguesa". Sem nos perdermos em questões éticas e suas interpretações é interessante lembrar que, a ideologia burguesa é a dominante e, a separação de uma família operária tem um "custo" emocional ou psí

quico de outro conteúdo. Essa interpretação é reacionária quando dá uma autonomia e individualidade ao operário, que cabem muito bem na ideologia burguesa, mas na classe operária significa o seu enfraquecimento. Neste sentido, é mais importante sabermos o significado disso para o operário: é um "negar a ideologia burguesa" ou, simplesmente, o resultado da destruição que o capital faz de suas relações familiares?

2a.) situadas no extremo oposto estão as interpretações que aproximam "classe" e "raça". Se as anteriores são "esquerdistas", estas apresentam-se como "direitistas". Acentuam a "ignorância", o "desconhecimento" e a "falta de educação" como causadores de tal / desagregação familiar. Seu discurso, embora calcado em eixos distintos contém componentes comuns, e podem ser enquadrados no seguinte enunciado: "... como a classe operária não é socialmente móvel, não há uma necessidade premente de preservar a unidade da família como símbolo de status ou de classe. O divórcio pode ou não desagregar um cônjuge da classe operária mas interfere muito pouco na 'carreira' ou na posição social da esposa."(60) Apropria-se da família ou outra área de existência do indivíduo, para "explicar" porque os operários não tem condições de qualquer posição de poder político, econômico ou social, na fábrica ou na sociedade. Assim como as anteriores, estas também estão no "senso comum" onde certas "ciências" alimentam, também, seus pressupostos de vez que afirmam "ser'objetiva' uma certa 'subjetividade' ana

crônica, já que nem sequer pode conceber a possibilidade de existência de uma concepção subjetiva do mundo, bem como o que ela queira ou possa significar."

(61)

As duas tendências de "explicação" do comportamento operário tem a mesma matriz burguesa. Enquanto a primeira é populista, a segunda é pura e simplesmente anti-operária.

Mas, estas querelas pouco interessam ao capital. Elas lhes dizem tão pouco, quanto pouco lhe interessa também que o operário lhe diga que tem:

"Dificuldade de dormir durante o dia. O sono / maltrata durante a noite." (operador)

Em segundo lugar, em geral as condições de trabalho à noite são bem piores para a saúde. Os órgãos sensitivos, principalmente os olhos, são mais exigidos:

"Trabalhar à noite não é fácil. A lágrima sai queimando, pois a gente dorme de olho aberto."

O rodízio altera os hábitos alimentares, prejudicando os horários de almoço e de jantar:

"À noite dá sono, e não dá para se alimentar / direito... de noite, principalmente no horário de jantar, parece que a gente come e não fica bem." (dois operadores)

Em terceiro lugar, o trabalho noturno não dá a auto-estima e auto-identificação. Se os mestres não estão nas seções, os operadores, desestimulados, não tem a quem mostrar o seu trabalho. Neste sentido, o trabalho noturno é tido como negador da individualidade dos operadores de máquinas:

"Dia é melhor para trabalhar e mostrar o serviço da gente. Porque à noite não tem chefe, e não

dá para saber o trabalho que você faz."

Essa preocupação com a auto-estima reforça os quadros hierárquicos, contribuindo para a reprodução das relações de produção. Mas, na medida em que todos os níveis hierárquicos se colocam a questão da auto-identificação, é possível a auto-estima indicar, paralelamente, uma forma de opor-se ao capital sintetizado na máquina ou trabalho morto. Frente à máquina na sua expressão capitalista, o trabalhador coloca-se como construtor, onde o "fazer" tem a dimensão de domínio e direcionamento da máquina, como oposição ao despotismo do capital que ela sintetiza. O contra-mestre da seção 42, trabalhando na "trem das onze", mostrou-nos uma pesada mola e disse, satisfeito:

"Olha que mola bonita nós fizemos!"

Interessante lembrar-mos que, alguns dias antes o mesmo contra-mestre nos havia dito:

"Fazer mola, ... não é mole!"

Finalmente, vejamos a hora-extra. Sendo o prolongamento da jornada de trabalho normal, seu pagamento é calculado em função desta. Só algumas seções tem hora-extra, em geral feitas no sábado. Não sendo trabalhos em cadeia, a hora-extra pode ser feita por um só operário isolado. A hora-extra apresenta dois aspectos.

Em primeiro lugar, são as seções com salários mais baixos que, normalmente, mais "oferecem" esse tipo de trabalho. O acesso a elas é dado aos operários, como uma "possibilidade" de melhorarem seu salário miserável. Na verdade, contribui para mantê-lo baixo. Pois, a hora-extra complementando o salário com horas de trabalho anormais, está contribuindo / para manter, ou aumentar, a desvalorização da força de traba-

lho nas horas normais. Assim, enquanto complemento necessário e indispensável do baixo salário, a hora-extra pressiona o trabalhador a manter desvalorizada a sua força de trabalho. Em /
têrmos gerais, a hora-extra é um instrumento utilizado pelo /
capital no processo de produção, para baixar o preço da classe trabalhadora.(62)

Em segundo lugar, resta saber qual o efeito político deste processo de desvalorização da força de trabalho, nas relações de produção. Os mestres, contra-mestres e ajusta-
dores exploram a necessidade dos operadores serem escalados a fazerem hora-extra. As hierarquias de contrôle das seções, usam o atendimento desta necessidade para pressionar, bargan-
har e, em última instância, controlar o processo de trabalho. Assim, qualquer "deslize" basta para o afastamento da escala dos horistas extras. No questionário, uma das perguntas visava saber quem influa ou interferia no trabalho. Um operador de máquinas respondeu-nos:

"Só o chefe."

Em seguida, ainda o questionário:

P- No que êle interfere?

R- O chefe manda fazer hora-extra, e eu não quero. /
Mas, eu procuro fazer, porque ai dá para comprar um par de sapatos no fim do mês.

Em seguida perguntamos como êle- o chefe - interferia no trabalho:

"Se êle me chama para trabalhar no sábado, e eu me comprometo e não venho; ai, da próxima vez, êle não chama."

Finalmente, a hora-extra surge como instrumento de contrôle do processo de produção na jornada de trabalho

normal, por meio da seguinte questão:

P- Como é que o Sr. percebe que o seu trabalho está, ou não, atendendo o que foi pedido?

R-"Quando é preciso fazer hora-extra."

C- Seção 57: trabalho e superexploração.

De janeiro de 1974 a outubro de 79, a seção não apresentou aumento significativo na quantidade de mão-de-obra: oscilou entre 74 e 86 operários. O processo de trabalho não / teve, também, alterações tecnológicas importantes. Continua a ser feito numa grande sala do segundo andar, onde operárias / trabalham em grupos de seis a oito, nos dois lados de um conjunto de tres bancadas dispostas paralelamente. Elas são 55 trabalhadoras, ou 75% do total. De 18 a 20 são homens.

Para os homens, o trabalho é algo diferente da ~~que~~ das mulheres. Em primeiro lugar, os dispositivos manuais delas são, em geral, mais leves. Em segundo lugar, molas com arames de mais de 6mm são trabalhadas pelos homens, enquanto as de menor espessura ficam com as mulheres.

A diferença técnica, dada ao trabalho feminino, é acompanhada de uma diferenciação social. Elas trabalham numa sala, quase isoladas do contato com as demais seções. Só o contra-mestre e ajustadores da seção tem acesso ali dentro.

A fábrica justifica que o tratamento discrimi- natório, atende o interesse das próprias operárias, e mesmo / de operários que tenham irmãs naquela seção. Todavia, a preo- cupação de "resguardar os valores familiares" - relações de pa- rentesco existem de fato - é o pretexto usado para isolá-las politicamente. Os argumentos calcados na "condição de mulher" visam evitar, afastar ou contrarestar a condição primordial de operária. De fato, esse tratamento tem mais a ver com o pro

cesso de trabalho, embora seja usado como um conjunto de aspectos que "diferenciam" as mulheres dos homens.(63)

Também aqui,- como na seção 42 - os ajustadores e inspetores procuram ver, quais dispositivos e molas as operadoras melhor se adaptem. O objetivo é o mesmo: alta produtividade no menor tempo. Embora ocorra a mesma exploração da força de trabalho pelo capital, as relações de produção capitalistas acentuam que a mulher é "mais cuidadosa e por isto ela trabalha com molas de arame mais finos."(64)

As relações de trabalho entre ajustadores e operárias, reproduzem constantemente tais noções: as operárias temem - por punição - a transferência de um dispositivo "leve, limpo e com mola boa e fácil de trabalhar", para outro "pesado, sujo e com mola ruim."

Outro aspecto é que, embora o capital tente subjetificar o isolamento da seção 57 com base em argumentos familiares, ou ainda:

"Você sabe 'né', môça no meio de muito homem, / não dá!" (funcionário do D.P.)

De fato, tais argumentos não escondem a importância estratégica da seção no processo de produção. Quase toda a produção de molas passa pelas operárias da 57. Se algo ocorrer ali, poderá atingir todas as demais seções. Isolada fisicamente,- duas portas não muito largas a comunicam com outras seções - a 57 pode para a fábrica com uma operação "gargalo". (65) Mesmo não sendo de fluxo contínuo, a produção tem pontos que se interrompidos afetarão os demais processos de trabalho de outras seções. A seção 57 é um destes pontos. Mesmo com lentidão - devido à descontinuidade de seu fluxo - durante as greves de 78, a seção apareceu com importância. Sem condições de

subterfúgios, o capital mostrou a razão de seu confinamento:

"Toda a fábrica parou e nós ficamos isoladas / na seção. Fecharam as duas portas entrava e nem saia ninguém. Quando a coisa começou a engrossar, o mestre deixou todo mundo lá dentro e disse prá gente ficar lá, protegidas. Tinha menina que começou a chorar."(operadora da 57)

Quando conseguiram sair da "proteção", a participação delas e a greve se transformaram:

"Fomos as últimas a parar e as primeiras a sair e irem e irem ao Sindicato".(mesma operadora)

Noutras seções, operadores confirmaram a coragem das meninas. Desde então, se referem com o maior respeito e igualdade, excluindo da relação as formas paternalistas, tão ao gosto do capital. Daí o efeito político fundamental da greve: contribuiu para romper com o isolamento das operárias no processo de produção e, assim, contestar as imagens construídas para ela pelo capital.(66)

A existência de componentes técnicos sofisticados, abre espaços para a interferência dos níveis médios no trabalho das operadoras. Não sendo amparados em argumentos técnicos, vão atuar de forma essencialmente coercitiva. A prepotência é lembrada pelas operadoras, e que uma resume assim:

P- Você espera ordens ou vai trabalhando sem elas?

R- Espero as ordens. Às vezes não é uma coisa exata para a gente fazer. Na opinião da gente é uma coisa; na do chefe é de outro jeito. Eu acho que tenho condições de dar opiniões sobre o aparelho com que trabalho. Ajudar o ajustador com uma opinião Eles gostam muito. Às vezes eles reconhecem que a

gente está certa. Mas não querem admitir."

A arbitrariedade dos ajustadores no trabalho / das operárias, atua enfatizando o "despreparo" delas com os / dispositivos manuais. Ainda a operadora anterior disse-nos:

P- Nota diferença no trabalho feito com a interferên-
cia do superior hierárquico, daquele feito sem es-
sa interferência?

R- Quando êle chega e êle intervém, eu me sinto cha-
teada..Só dele chegar assim perto e vim falar, a
gente fica nervosa. O nervosismo afeta o trabalho
Afeta, e como! Ai então quer fazer direito, fazer
tudo certinho.. e ai, não sai mais nada! Quando /
êle chega e fala, parece que termina o dia!É chato!

Trabalhar sob constrangimento, e tolher qualquer
iniciativa, marcam a desqualificação da fôrça de trabalho das
operadoras. Há outro fator para maior tensão do trabalho.

Os dispositivos são, em geral, pequenos e sim-
ples de manejar. Mas, a exigência de um ritmo que atenda o mí-
nimo de produção, torna extremamente desgastante o trabalho .
A montagem e regulagem dos dispositivos, se faz numa situação
de "laboratório e produção". Ou seja, os ajustadores primeiro
montam, regulam e testam os dispositivos e, só depois entre-
gam às operadoras. O problema é que, a situação de "laborató-
rio" onde o dispositivo é confeccionado, difere daquela da pro-
dução. O conjunto de relações informais, opõe-se à produ-
ção ideal do "laboratório". No mínimo ocorre que, na produção
"o operário pode descobrir um complexo de movimentos melhores
adaptados às suas exigências físicas e mentais."(67)

Seus gestos e movimentos deve responder à impo-
sição de produção do capital. Por que, além da coercitividade

as operárias são submetidas a um trabalho tão impessoal e desqualificador? Para responder, consideremos dois aspectos.

Em primeiro lugar, a transferência delas para outra seção melhor ou pior, é decidida pelo mestre. O critério mesmo não aparecendo, está ligado a algum problema interno na seção. Daí, qualquer "problema" na produção leva à transferência. Para a operária isto representa a perda de referencial, de vez que a estrutura interna da seção exige tempo de adaptação. Essa adaptação tem a ver com a importância dos grupos informais na produção, cujo valor não é esquecido pelos "cientistas" do capital. Nos seus manuais, ensinam como perceber a força do grupo para esvaziar-lhe os objetivos: "Os membros de um grupo informal desempenham certos papéis que tendem para a realização de certos objetivos, mas essa ação surge e se desenvolve sem uma direção consciente." A seguir, aponta a potencialidade que êle encerra, interligando produtividade à moral: "A alta produtividade é uma manifestação de saúde psicológica; baixa produtividade é uma manifestação do contrário - insatisfação psicológica ou moral baixo." Em resumo, não destruir o grupo informal, mas apropriar-se de suas potencialidades e direcioná-las: "Sem uma organização formal, sem uma política ou um programa, incapaz de se unir com muitos grupos / semelhantes, o grupo informal está condenado a promover ações insignificantes, ou a fornecer benefícios ilusórios aos seus membros. Além disso, é relativamente suscetível de dominação por operários orientados para a gerência, ou auto-orientados." (68)

Em segundo lugar, os mestres impõem a disciplina ao plano de trabalho do capital por duas vias a mais: o re-trabalho e as fichas azuis e rosas. Vejamos cada um deles.

Quando não trabalham nos dispositivos, as operadoras fazem o controle visual: examinam lotes de molas, e a quelas encontradas fora de especificação são corrigidas uma a uma. A administração denomina isso de "retrabalho", considera do desgastante e desestimulante pelas operárias. Desgastante porque é um trabalho por peça, que não paga produção e exige um mínimo de molas. Desestimulante porque não tem espaço para a auto-identidade: só corrige molas e não produz.

Há ainda as fichas azuis e rosas, onde consta a quantidade de molas produzidas. As operárias vêm a ficha rosa como "boas", pois elas "pagam produção" por peça. Acima de um mínimo estipulado pela gerência de produção, elas recebem "por produção", podendo chegar, no máximo, 50% além dele. Ao lado destas, as fichas azuis são "ruins" pois não pagam produção. O deslocamento de um tipo de ficha para outra, desagrega as relações entre as operadoras. Segundo uma operadora:

"O tipo de trabalho influi na relação entre as meninas. Quando um serviço é de produção, a gente se interessa em produzir mais."

O trabalho por produção desarticula e superexplora a força de trabalho. Ao distribuir trabalhos por produção e retrabalhos, o mestre intervém nas relações entre as operárias. Estimulando comportamentos competitivos, o mestre faz do trabalho "sem produção" o veículo de pressão no "trabalho com produção". Ou seja, força a operadora a produzir sempre / mais num deles, senão poderá "cair" no outro. Essa chantagem com a produção é descrita pelo próprio mestre:

"Se não consegue uma vez - fazer produção - e depois nem outra vez, acaba perdendo a oportunidade de pegar serviço por produção."

O plano do capital é: dobrar a resistência, a

cooperação informal e imprimir um ritmo ao trabalho das operadoras. Isso é feito pela barganha do mestre. Aprofundando a ligação entre os dois tipos de fichas e a produção, surge a proximidade entre esta última e o contrôle.

A ficha azul não paga produção e se a operadora passar do mínimo que o "João do tempo" tirou, o excedente fica para a fábrica. Por isso, elas fazem o possível para fiquem abaixo da marca estipulada pelo cronometrista. Neste caso, o mestre complementa rubricando a ficha da operadora na marca estipulada. É outro ponto de chantagem sobre as operárias. O mestre está sempre barganhando, com disciplina e intensidade do trabalho, a colocação da rubrica e do complemento da produção, pois, se ele deixa de assinar certa quantidade de fichas a operária poderá ser despedida.

Há operadoras que percebem o uso da pressão disciplinar, ao lado do processo de intensificação da exploração da força de trabalho. A transferência de um trabalho para outro acaba revertendo numa diferença favorável ao capital: saindo da ficha paga para a não paga, a operária leva - por certo tempo - o ritmo maior que imprimia na primeira para a segunda. Sabemos que esta última não paga produção. A operária leva um ritmo de trabalho para outro e, o excedente gerado na diferença dos dois é apropriado pelo capital. Para obter este ganho extra de mais-valia, o capital se utiliza da artimanha do salário por peça. As operárias a partir da sua lógica, percebem a outra lógica montada e imposta à produção pelo capital:

"Eu acho que ele - o chefe - deveria por uma menina na produção, e tres meses fora, em re-trabalho. Ele pegou meninas que estavam quatro a cinco meses em retrabalho e pôs em produ

ção! Não tem lógica! Aquelas que já estavam em produção... Nunca fez um retrabalho na vida. E não pode saber o que é um retrabalho, pois está sempre correndo e correndo."(operadora da 57)

D- Seção 57: salário por peça rouba a saúde e a família

A seção não tem hora-extra e revezamento mas, o salário por peça cumpre as mesmas funções dos dois. Fichas azuis e rosas tem os mesmos objetivos no processo de reprodução das relações de produção e exploração. elas estabelecem a relação entre produtividade e salário. Vejamos antes em que ponto, sociologicamente, elas se localizam.

Inicialmente, "a relação salarial significa antes de mais nada a dependência pessoal de um operário desprovido dos instrumentos de sua atividade...a remuneração do trabalho não é mais do que a possibilidade de participar do sistema de trocas..., neste quadro, apenas se desenvolve tautologicamente a própria noção de sociedade."(69) Assim, o salariedade instala-se no contrato com uma dimensão, suficientemente capaz de atingir todos os setores onde haja uma dominação de classe no capitalismo,(70) seja na fábrica ou na sociedade e assim rompendo com essa dicotomia enquanto aparência política da economia a que serve.(71) Neste sentido, "não nos podemos contentar em observar a correspondência imediata e total que se estabelece entre o estatuto do trabalhador e o seu modo de remuneração: é ainda necessário ver o papel que desempenha, na estrutura produtiva, o tipo de emprego que esse fenômeno implica."(72)

O objetivo, então, é ver o salariedade como totalidade de relações que atingem a classe trabalhadora, no interior das quais o salário capitalista é um instrumento de coer

atividade. "A noção de remuneração é enganadora.. quando sugere uma correspondência convencional entre uma tarefa qualquer e um rendimento. Essa interpretação... não liga diretamente a retribuição do trabalhador às características econômicas do posto que ele ocupa: fenômeno que significa, em primeiro lugar, que o rendimento do operário está numa relação com uma estrutura econômica e social mais lata que a da oficina.. o problema da remuneração.. poderíamos dizer que ela diz respeito aos mecanismos pelos quais a atividade individual é reconhecida como atividade coletiva...o modo de distribuição de rendimentos é igualmente um modo de organização da produção e se relaciona com as operações fundamentais que caracterizam e reproduzem cada formação social...O estudo do salariedade torna-se então no estudo das relações industriais, consideradas na sua maior amplitude. Sem por isso querer esgotá-lo, ele introduz-nos necessariamente no exame do sistema de produção e da economia social."(73)

Trabalhando sob ficha rosa, a operadora recebe por produção ao ultrapassar o "quantum" mínimo estipulado pela gerência. Mesmo submetidas a esse esforço, o salário delas permanece abaixo daquele de um operador de máquina, que tem a mesma posição das operárias da 57 na produção. Tecnicamente / elas estão na mesma faixa, e salarialmente não. É justamente no cálculo sobre o mínimo de produção que a gerência superexplora a força de trabalho feminina. Há diversas formas.

Para começar, lembre-mo-nos que as fichas rosas exigem, um mínimo de 20% e um máximo de 50% acima da produção estipulada. Ultrapassando os 50%, o capital não paga o excedente. Dissemos ainda que, com produção abaixo dos 20%, o mestre adverte a operadora e, persistindo tal nível, ela pas-

sa a trabalhar com fichas azuis, que não pagam produção. Além da pressão, este cálculo de produtividade monta os logros e os roubos da força de trabalho. Para especificar melhor, temos:

- produtividade média: 1.000 molas.
- produtividade mínima acima da média: 20%, ou 200.
Menos do que isso, advertência ou deslocamento.
- produtividade máxima além da média: 50% ou 500,
acima disso, fica com a fábrica.

Este tipo de trabalho tem muita exigência psico-motora: as operárias devem trabalhar numa estreita margem, na qual devem evitar a perda ou roubo do capital. Este último surge nos dados fornecidos pela direção. Vejamos.

No final do mês, a gerência envia à seção um mapa de produção, onde o mestre tem o rendimento de cada operadora. Conseguimos os mapas dos meses de maio e junho de 77. Neles estava registrado que, do total de 81 trabalhadores - homens e mulheres - somente 4 não chegaram à produção mínima. / Contudo, 3 deles ficaram bem próximos: 0.93, 0.95 e 0.99. O / quarto guardou para si o que o capital queria lhe tirar: 0.60. Como poucos conseguiram isso - e como conseguiram pouco! - a diferença desaparece ao considerarmos, somente, aqueles que / ultrapassaram 1.50, dando o roubo ao capital. Temos então:

maio- 7 ultrapassam o mínimo: capital se apropria de 0.47.

junho- 17 ultrapassam e o capital sugou 1.10

total- 24 deram, de graça, um bom trabalhador ao capital, ou 1.57.

Estes números comprovam a desvantagem do cálculo econômico do operário, (74) em relação ao do capital. Enquanto este, - amparado numa planificação de chantagens, pressões, e barganhas - conseguiu 1,5 operário de graça de 24 deles; no

mesmo momento 4 operários só opõem a metade do valor de um deles - 0.53 - à superexploração. Com tudo isso, o capital ainda agiu coercitiva e policialescamente: dispensou como "inadaptado ao trabalho" o operário com índice mais baixo. A frieza do Departamento de Pessoal é um simples código em manuais de administração fabril: "No controle de eficiência por um sistema de incentivo, o planejado é dado pela produção considerada padrão, o realizado é medido pela apontadoria. Do confronto / do planejado com o realizado, resultarão providências como o pagamento de prêmios ou o afastamento do operário...O exercício do controle só se completa quando são tomadas providências nas ocasiões em que o planejado e o organizado não coincidem!" (75)

Com esta superexploração, em hum ano a fábrica se apropria da fôrça de trabalho de nove operários. Projetando estes cálculos, em nove anos a apropriação será ao número de operários da seção: 81 trabalhadores!

Até aqui estamos, ainda, na superexploração. Entretanto, é na diferença entre a produção mínima-1.0- e a máxima -1.50- que temos as maiores taxas de exploração.

Ao estreitar o tempo de produção por mola, a quantidade de molas aumenta. O valor relativo ao salário - entre 1.00 e 1.50 - é comprimido para abaixo de 1.00. Se a diferença acima de 1.00 é irrisória, neste trabalho por peça está a mais alta taxa de extração de mais-valia. Vejamos.

Mercê do esforço, o salário alcançado pelas operárias fica abaixo do mínimo de 1.00, que é obrigatório. Mesmo alcançando 0.30 ou 0.50 acima do "normal" estipulado - que já é mais baixo do que de operadores de outras seções - é quando elas contribuem, para a maior depreciação de sua fôrça de

trabalho. A mais-valia chega a índices altíssimos. Somando-se o total da produção acima de 1.00, teríamos:

maio - 25.94

junho -27.55

total -53.49

A superexploração desta seção produz, em dois meses, o equivalente a 50 trabalhadores, ou 1/8 da fábrica. Em um ano e quatro meses, a seção 57 dá ao capital outra fábrica de 400 operários!

O salariedade aparece nas mudanças que o capital faz na jornada de trabalho, - intensificação - e na pressão sobre o operário - pelo salário - em tal processo. "A jornada normal existe aqui como fragmento da jornada real, e esta última permanece frequentemente durante todo o ano mais longa / que aquela...o crescimento do preço do trabalho à medida que a jornada se prolonga além de um limite fixado, traz como resultado que o operário que quer obter um salário suficiente / vê-se pressionado, pela inferioridade do preço de trabalho durante o tempo de trabalho que se diz normal, a trabalhar durante o tempo suplementar... É um fato notório que, quanto / mais longa é a jornada de trabalho num ramo da indústria, mais baixo é ali o salário."(76) A relação salarial garante a existência do trabalhador, no sentido dela ser o conduto que o relaciona com toda a sociedade, por intermédio do salariedade. "A propriedade privada, fundada sobre o trabalho pessoal, esta / propriedade que liga, melhor dizendo, o trabalhador isolado e autônomo às condições exteriores do trabalho, vai ser suplantada pela propriedade privada capitalista, fundada sobre a exploração do trabalho de outro, sobre o salariedade."(77) Pierre Rolle coloca a mesma questão: "Foi igualmente o alargamento / da relação salarial que destruiu as antigas subordinações pes

soais do trabalhador em relação ao mestre ou à terra, e o crescimento das possibilidades de empregos industriais que precipitou a formação da classe operária. O salaríato surge ainda aí como uma operação geradora da nossa sociedade. Ele exige o trabalhador livre, e age no sentido de sua libertação."(78)

Para que o ritmo de extração de valor da força de trabalho se mantenha, o processo de produção precisa de outros elementos além da coercitividade. O salário por peça pode esclarecer algo sobre isso.

4267/BC
As operárias limitam-se a acionar uma haste. Esta move o dispositivo, cortando ou dobrando a mola. Depois, a haste é colocada na posição inicial; troca-se a mola e começa outra vez. O dispositivo emite um ruído ao final de cada movimento muscular: é o "stop". Ele marca o término da produção. A fábrica procura diminuir o período - tempo - entre um "stop" e outro. Quanto mais ruídos de "stop" estão contidos num dado tempo, mais rapidamente a operadora vai cobrir o seu mínimo e entrar na faixa de trabalho por peça excedente chegando, como vimos, a produzir molas que não são pagas. O ponto ideal disso, é quando o "stop" coordena os movimentos do corpo. Segundo o mestre da seção 57, é o momento em que:

"... disciplina percebe-se através do ritmo de trabalho."

O "stop" ideal é aquele que se apropria da operária, reduzindo as condições dela criar "poros" no processo de trabalho. Idealmente, a operária deve assimilar o "stop", eliminando todo movimento inútil e instrumentalizando a exploração da força de trabalho pelo capital. Isto alcançado, dá-se o que nos foi dito por "João do tempo", cronometrista:

"Ela mesma se interessa...se auto-fiscaliza!"

O cronometrista expressa a mesma lógica da exploração da força de trabalho, contida num discurso "técnico - científico" que nos diz: "O sistema de incentivos pretende automatizar a solução do problema da eficiência. O operário que trabalha bem recebe mais, o que trabalha mal recebe menos, cabendo a cada um decidir, de per si, como deseja trabalhar!"(79)

Acontece que, para "decidir-se" por trabalhar / "bem", o operário deve dar ao capital todo seu tempo fora da fábrica. Pouco, ou nada, há de restar a êle nas horas fora da fábrica. Para alcançar a produção além da mínima, a operária deve esgotar-se no "stop": a produção domina a sua reprodução. A consequência deste esforço é, para a operária, que êle alcança a dimensão da sua existência, reduzindo-lhe as condições.

Ao prevalecer a relação entre salário e produtividade, é mais rápido o efeito sobre a essência da existência do trabalhador, sobre sua vida. Há duas formas.

Em primeiro lugar, não há segurança para projetos de vida a médio ou longo prazos. Além da fábrica, o alto grau de exploração atinge a vida fora dela. E, no caso da mulher casada, é a dupla jornada. Sobre isso, a "ciência" do capital dá o exemplo para distorcer condições de exploração e nos diz: "A mulher da classe operária é tão ocupada quanto sua irmã da classe média...mas, seu papel implica menos tensão. Ela não tem de manter a casa para mostrá-la...seus filhos não tem de ser educados de forma a enfatizar o status...não é uma parte da carreira do seu marido. Paralelamente a essa falta / de tensão está a liberdade de dirigir a sua própria casa... / seus valores não a impedem de realizar um trabalho que seria considerado inferior em outros níveis da sociedade."(80) Como é bem dotada a "ciência" para captar o "desprendimento" de uma / classe!

Esgotadas na fábrica, as relações familiares / serão, inevitavelmente atingidas. Com exemplos de companhei- ras, uma delas prevê o desentendimento familiar:

"Eu estou querendo me casar no final do ano que vem. E não dá para trabalhar aqui e em casa. Não é que eu não queira trabalhar... Isso não é vida! Se eu for me casar, cuidar de casa e ainda trabalhar, é vida de cachorro! No final do ano estão os dois se latindo... No final do mês estão os dois se latindo. Tem meninas aí que são / casadas. Tem filhos e deixam com a sogra, com a vizinha, com a mãe." (operadora da 57)

Em segundo lugar, outro aspecto que afeta a ope- rária é quanto à saúde. O ritmo de trabalho extenuante, faz e xigências e deixa efeitos no corpo. O cansaço e fadiga das / primeiras semanas instala-se no organismo, e as dores ocasio- nais dão lugar a um processo crônico. Neste ponto, o corpo / "convive" com os efeitos do trabalho sôbre êle:

"No começo não conseguia dormir quando chegava em casa. Parecia que tinha todas as máquinas / aqui dentro da cabeça. O barulho não parava . Agora, já estou acostumada." (operadora)

Nestas condições de trabalho, as operárias tem esgotamentos físicos e neurológicos frequentes. Vimos dois de les, com a mesma operadora. Da primeira vez, retiraram-na às pressas da seção, com uma "tremedeira repentina": diagnóstico da enfermeira, que mais esconde do que mostra. Esteve na enfer- maria das 10.00 às 15.00 hs, quando voltou à seção. Da segun- da vez, uma dor de cabeça levou-a à enfermaria à procura de um comprimido. Encontrei-a subindo a escada, voltando à seção. /

Tinha fisionomia transtornada. Queixava-se de forte dor no braço que a fizera, praticamente, esquecer da cabeça. Para ela, a aplicação da injeção havia atingido o osso. E comentou:

"Da próxima vez prefiro ficar com dor de cabeça. Essa enfermeira arrasa com a gente! Parece que tem raiva da gente!"

Ou seja, a enfermagem fabril é um componente da coerção e controle do capital sobre o trabalho. Evita um longo afastamento da mão de obra da produção. Remete-a de volta o mais rapidamente possível, colaborando diretamente com a manutenção do ritmo de exploração da força de trabalho:

"...quando acontece de um funcionário poder ter um problema de pressão...quando eu vejo que há necessidade, eu encaminho para a Unimed(81) Quando não, ele fica na seção se tem condições e / fala lá com o Dr. R., e volta ao serviço, o / quanto mais rápido..." (enfermeira)

Estabelecendo margens entre os dois extremos / de tipos de trabalho - "por produção" e "sem produção" - o trabalho por peça reproduz as relações de produção capitalistas com toda a sua tensão. Ou seja, submetendo o processo de produção ao processo de valorização.

Esse processo dá-se em meio a choques, pois ele envolve dois valores contrastantes: o da classe capitalista e o da classe trabalhadora. Foge aos limites deste trabalho a / previsão de direcionamento político que tal contradição possa tomar. Constatamos, somente, as condições no processo de produção pelas quais os operários percebem o âmbito do processo de valorização.

De um lado, a relação entre tempo, quantidade

e valor aponta a distinção entre eles e o capital:

"O João vem tirar o tempo, e êle pega a ficha da gente para ver a quantidade. A gente procura esconder a ficha porque a firma quer ganhar / mais que a gente, e a gente tem que procurar / ganhar mais que a firma." (uma operadora)

De outro lado, as operárias estabelecem a relação entre peso e quantidade, para constatarem o roubo que a / balança, regulada pelo capital, faz com o trabalho delas:

"Na contagem delas - operadoras que contam as molas - eu confio. Eu poderia não confiar muito na balança. Esta balança é controlada pela administração. A gente não tem como ter certeza, mas eu acredito que haja erro porque, às vezes uma caixa de molas já foi contada e, quando le va lá prá balança dá uma diferença de às vezes cem molas. No final, a pesagem também define a quantidade." (operadora)

2 - 6 - Retífica, galvânica, almoxarife e transporte interno.

Para finalizar, temos dois grupos de seções:

- 1º) retífica e galvânica: com 74 operários em 12 seções.
- 2º) almoxarife e transporte interno: com 11 operários.

Consideraremos relevante os mesmos aspectos:

- 1º) a qualificação que o trabalho confere ao operário;
- 2º) grau e tipo de autonomia dos operadores no seu trabalho.

Vimos até aqui que, qualificação e autonomia se interrelacionam. Apontamos as especificidades das relações de trabalho e de produção de tres tipos de seções:

- 1º) não exige nenhum aprendizado prévio, no qual o proce

so de trabalho pouco ou quase nada tem a adicionar:
 "O trabalho das prensas...Os dispositivos é mais fácil de fazer... porque eu estou mais acostumada."(operadores das seções 42 e 57)

2ª) seções 44 e 45: exigem algum conhecimento e dão certa "capacitação" durante o processo de trabalho; "Trabalhar na máquina, porque ali pega mais prática, mais atenção, e não é muito cansativo, e tem mais chance de passar a ajustador...Operar a máquina, porque se a gente for fazer outro tipo de serviço, quando a gente voltar para a máquina a gente não sabe mais, e / tem que ficar perguntando."(operadores)

3ª) seções que exigem um conhecimento prévio - ferramentaria e 41 - capaz de abrir novos espaços à atuação do operário: "Trabalho mais difícil, porque chama mais a atenção e dá o prazer de conhecer e aprender cada vez mais; construção de máquinas..Prefiro o que é mais difícil. Chama mais a atenção da gente, e parece que a gente vive mais o trabalho. Aquele que nunca fiz, / para pegar conhecimento."(ferramenteiros, operadores)

Abordamos estas relações nas seções por meio /

de uma dupla trajetória:

- 1a) partimos das relações de trabalho e de produção contidas na divisão do trabalho, tentando delimitar o / processo de trabalho como processo de valorização;
- 2a) retomar as relações de trabalho e de produção como / processos de exploração da força de trabalho.

Trataremos das mesmas questões com estas seções

Assim, elas foram reunidas porque apresentam os seguintes aspectos comuns:

- 1º) inexistem, praticamente, elementos técnicos objetivos para fundamentar as posições hierárquicas;
- 2º) o trabalho executado nelas é desqualificante para os operadores, em relação às demais seções.

Tais são as características que comõem o pano de fundo das relações entre operadores, ajustadores e mestres. Vejamos como elas são na retífica.

2 - 6 - 1 - A retífica.

Algumas molas devem passar na retífica. Nestes casos, é a penúltima fase de sua fabricação, quando são lixadas horizontalmente de ambos os lados. Recebem um lixamento / interno também, para perderem as rebarbas ou asperezas causadas pelo corte do arame. A primeira operação é um trabalho feito com máquinas elétricas. O lixamento - interno e externo - das pontas é feito manualmente, uma mola de cada vez.

A - "...sente tudo aqui, raiva e dor de cabeça."

Os operadores das máquinas elétricas trabalham oito a dez horas de pé, diante de uma "língua" de fagulhas a sair, permanentemente, de suas laterais. O uso de óculos de proteção seria obrigatório por lei, entretanto raras vezes vimos um operador com eles. Então, fagulhas os atingem nos olhos. Quando acontecem, o ambulatório faz o seu papel de "gendarme": remete o operador de volta e procura esconder o acidente. A própria terminologia empregada para descrevê-lo, volta-se para a mortecer - ou desviar - o efeito que tenha causado: a enfermeira utiliza a palavra "cisco" ao invés de fagulha. Vejamos:

P- Em média, quando vocês tem acidentes de trabalho?
 Enfermeira- "Isso é muito relativo. Tem meses que não tem nada; nós já passamos até dois meses sem acidente. E teve meses que teve quatro, e chegou a cinco já

Mas também nada assim sério. Tudo acidente sem muita importância. Mas que a gente tem que encaminhar como acidente de trabalho. Por exemplo, um cisco no olho às vezes a gente não consegue tirar, e tem que encaminhar como acidente de trabalho. Então sempre fica né um pouco afastado... Se tiver condições volta ao trabalho."

Ao minimizar um acidente de trabalho - com raras exceções dificilmente "controláveis" - o objetivo é escondê-lo dos trabalhadores. Em primeiro lugar, para que não saibam das causas reais de suas moléstias. Em segundo, controlar os canais informais evitando que os operários tenham uma participação mais crítica sobre os acidentes. E, em terceiro lugar, controla os índices de acidentes para evitar uma intervenção fiscal.

A pouca importância que é dada aos operadores desta seção, manifesta-se num certo desinterêsse por coisas deles mesmos e de seus trabalhos.

Primeiramente, esta seção é tida em toda a fábrica, como responsável pela maior quantidade de molas "mortas". Tais sabotagens apresentam relações com as condições de trabalho, e os possíveis acidentes que possam ocorrer. Além dos olhos, outras partes do corpo poderão ser atingidas. Arriscando-se a morrerem pouco a pouco, vítimas de mutilações graduais, estes operadores - para existirem mais algum tempo! - encontram a forma de se pouparem "matando" o sustento que os aniquila: a própria mola. Segundo dois operadores:

P - Quando um operário "mata a mola", o que é que ele está tentando salvar?

R - "A 'pele' dele! É lógico!..."

O outro operador, taxativamente:

R - "A 'pele' dele. O dedo. Os olhos. A mão. Teve um que o rebolo(82) pegou o braço."

Em segundo lugar, os operadores vêm seu trabalho com desdém, e até ironizam certas exigências feitas. Sobre isso, presenciemos o seguinte diálogo entre o operador e um / ferramenteiro. Este último, terminando de regular a única máquina dotada de matriz, dirigiu-se ao operador:

- "Essa matriz tem que produzir 35.000 peças / hoje!!"

Olhando fixamente para a matriz já presa à máquina, o operador aponta-lhe o indicador e diz:

- "Tá vendo!? Você ouviu bem o que êle te disse?!"

O ferramenteiro retirou-se, entre contrariado e sem graça. Após o que, ficando somente na minha presença, o operador acrescentou:

"Eu não sei o que é pior: se é a máquina funcionando, ou se é ela parada! A gente sente tudo/aqui, raiva e dor de cabeça. Não sei se a dor de cabeça é maior com a máquina funcionando , ou com ela parada."

B - "A máquina é como se fôsse eu mesma."

Acidentes não rondam somente os operadores de máquinas elétricas. São operadoras que lixam as pontas das mo_las com as chanfradeiras, para tirar rebarbas. As ameaças de acidentes decorrem, também, do posicionamento das máquinas, e das condições das operadoras diante delas. Suas lixadeiras elétricas ficam presas numa bancada. Parecem-se a furadeiras, de dimensões maiores. O movimento manual das operárias é:

- com a mão esquerda pegar um punhado de molas de uma cesta de aço, ao lado do posto de trabalho;
- colocá-las uma a uma na lixadeira, que é afastada e aproximada com a mão direita.

O motor da lixadeira não é fixo na bancada. Manualmente as operárias fazem-no correr por um trilho; trazendo-o para mais próximo ao lixar a mola, e empurrando-o ao terminar a operação. A lixa-pino de alta rotação está aparafusada na ponta deste motor.

As operadoras usam luvas somente na mão esquerda, para segurarem o punhado de molas e colocá-las na lixa. / Não sendo luvas próprias para esse trabalho, o dedo polegar e o indicador são cobertos com esparadrapo, como proteção da / fricção da pele com a grossa luva. Os óculos usados também se prestam pouco a afastar os riscos. É um trabalho muito exposto às fagulhas, e a curta aba lateral dos óculos deixa um espaço para elas penetrarem.

Contudo, o maior risco de acidente está no pino da lixadeira. Trabalhar de cabelos soltos, é certo deles / se enroscarem no pino. Porisso, todas estão de cabelos presos e enrolados por lenços. Contudo, uma delas tinha uma mancha / branca no couro cabeludo, junto à testa: marca de um chumaço de cabelos arrancados na lixadeira.

Outras máquinas também tem perigos. E, os efeitos a longo prazo sobre a saúde não são menores. Os movimentos manuais coordenados devem seguir a máquina e abastecê-la. Os / danos causados à saúde são de tipo crônico. Vejamos, por exemplo, a máquina de medir a tensão das molas e separá-las em / boas e ruins. As duas máquinas estão na seção 54, uma sala que pertence ao conjunto da retífica. Segundo uma das operadoras:

"A máquina é como se fosse eu mesma. Trabalhei quatro anos e meio com aquela máquina. Algum barulho que eu escuto, e que é diferente, isto chama atenção."

Para atender a produtividade estipulada num certo tempo, a operadora deve estar submetida, física e psíquicamente, ao ritmo de produção imprimido à máquina. Tudo que prejudique esse processo de extração do valor da força de trabalho, deve ser afastado da produção. Até mesmo algo que vise evitar um acidente, não pode constar do trabalho se atrapalhar a produtividade. E, como veremos, isto se deu de fato.

Essas máquinas de medir tensão apresentam um risco de acidente grave: a operária ter seu dedo prensado. Quando ela coloca a mola no pino que a leva para o interior da máquina, a operadora deve ter muito cuidado com o ritmo, senão seu dedo é gravemente atingido. Tivemos a iniciativa de colocar um esparadrapo com riscos vermelhos, no local de entrada da mola na máquina. Assim, a moça teria um sinal do ponto máximo até onde deveria estender sua mão. Durou pouco! O ajustador retirou, justificando prejuízo na produtividade: impedia de colocar molas em pinos que, porventura, entrassem vazios na máquina.

2 - 6 - 2 - A galvânica.

É o setor mais insalubre de toda a fábrica. Com põe-se de uma sequência de banhos químicos, destinados a dotar as molas de uma "capa" anticorrosiva.

As janelas da seção, já não se abrem mais. Duas portas, que se abrem para o interior da fábrica. São os péssimos condutos de ventilação, que contribuem para a toxidade do ar, exalada dos ingredientes químicos com sua fumaça branca. A não ser nos momentos mais perigosos - elaborar e misturar a química - não vimos operadores com máscaras de proteção. Dois

aspectos são perigosos e podem afetar o trabalhador:

- 1º) a temperatura média é um conduto de propagação dos / componentes tóxicos, que, com a pouca oxigenação submete os operadores a longos períodos de exposição e deixam seus olhos bastante esbranquiçados. Todos tinham, também, a garganta permanentemente irritada.
- 2º) não usavam máscaras nem aventais grossos de couro . Com excessão de luvas, não tinham qualquer parte do corpo protegida num trabalho com produtos químicos , capazes de queimar e até cegar.

As condições gerais de trabalho são, portanto, danosas à saúde a curto prazo, e perigosas a longo prazo.

A seção tem pouco para atrair os operadores, devido ao tipo de trabalho. Ela não tem muitas diferenças hierárquicas internas. Por isso, para ela o departamento pessoal procura selecionar operadores "conformistas":

"Tem que ser um cara de 25 a 35 anos; não é um velho, mas nem também é garoto. Eu gostaria que permanecesse no setor, que não saísse daí. Então, eu não posso admitir pessoas com idéias / assim, de querer ascender."

Operadores, ajustadores e mestres apresentam / duas características em suas relações, válidas na retífica.

Em primeiro lugar, há poucos componentes técnicos para avaliar e controlar o processo de trabalho. Este é controlado, por mestres ou ajustadores, a partir de aspectos subjetivos. Assim, por exemplo, o mestre da galvânica avalia os operadores por: merecimento, interesse, elaboração e percepção. A subjetividade reproduz-se na visão dos operadores / de seu trabalho. À pergunta do questionário de como êle perce

bia estar o seu trabalho atendendo o que foi pedido, disse-nos:

"Porque sou muito curioso. Me interesse muito pelo que faço, e observo muito."

Podemos perceber a diferença desta seção com as demais, com algumas respostas destas últimas. O uso do vocabulário é marcadamente técnico, nas respostas à mesma questão:

"É colocando na máquina e se ela produzir é por que está correta. Porque quando êles chegam com uma peça para fazer, e a gente vê que a medida da máquina está errada, a gente pede para arrumar... Devido ao conhecimento sôbre ajustagem e desenho...A gente olhando, e conferindo a mola, está sabendo se ela está boa ou não... Talvez a máquina está desregulada, e isto causa / muito problema."

Enfim, na galvânica a atuação dos ajustadores e mestres é muito menos "técnica", e muito mais:

1º) personalista; foi do mestre da galvânica, com 12 operários sob suas ordens e todos sem qualquer qualificação, que disse-nos:

"Bom relacionamento com as pessoas é um dos pontos principais...Aqui...os ajustadores...não / tem tanta autoridade... Aqui, em matéria de disciplina os ajustadores não conseguem exigir do pessoal. Ele distribui o serviço, mas se o mestre não estiver acompanhando, os ajustadores / não conseguem controlar."

2º) coercitiva; à pergunta feita a uma operadora da seção sôbre qual a forma do superior hierárquico interferir

no trabalho dela, respondeu-nos:

"Eles dizem somente 'faça isto'. E não vem mais falar nada para mim. Às vezes, quando a máquina dá algum problema, eles vem e mandam parar."

Um terceiro aspecto é que, devido aos poucos / componentes técnicos, os ajustadores e operadores são mais / próximos entre si e, ambos são mais distanciados do mestre. O ajustador não tem muitos 'segredos' de produção e, na retífica ou galvânica, um operador faz seu trabalho. Segundo um deles:

"Não tem muita diferença entre ajustador e mestre. O ajustador lá entende mais que o mestre."

Então, como dissemos, a presença do mestre é / marcada pelo personalismo e coercitividade:

"É porque o mestre manda mais. Ajustador só ajusta... É, sempre alguma coisinha e eles - os mestres - acham que está errado."

As seções distinguem-se entre si, a partir dos diferentes tipos de relações entre operadores, ajustadores e mestres. Estas, por sua vez, estão ancoradas nas características tecnológica-idílicas que seus processos de trabalho contêm. Na retífica e na galvânica, o processo de trabalho / norteia-se por componentes marcadamente empíricos. Os mestres dali perdem, portanto, tudo de sua posição hierárquica que dependa de aspectos tecnológico-idílicos. Então, os operadores não vêm nos ajustadores a justificativa de aproximação, para assimilarem conhecimentos e posição. Os mestres da retífica e da galvânica pouco contribuem para uma capacitação dos operadores no processo de produção.

2 - 6 - 3 - Almoxarife e transporte interno.

Não é um processo de trabalho capaz de interessar o operário em posições hierárquicas internas.

No almoxarife, não há interesse de um auxiliar passar a líder de turma:

"Isso é 'rabo de foguete'... só serve para esquentar a cabeça da gente. E a gente ganha só uma 'mixaria' a mais."

No transporte interno, quem trabalha com "tartaruginha", carrinho manual, não se interessa em chegar a / "tartaruga", que é o carrinho elétrico.

Os operários vêm somente uma vantagem em trabalhar nestas seções: elas costumam, periodicamente, transferir alguns deles para as máquinas "enroladeiras". Esta é a única expectativa tecnológica-idílica que os operários guardam em / relação à seção. Mas, essa característica cumpre uma função / político-estratégica na reprodução do processo de produção fabril do capital: elas são seções-"celeiros" internos de mão / de obra, com uma força de trabalho facilmente substituível e disposta a deslocamentos para outros pontos da produção fabril. Isso foi confirmado pelo sub-chefe do D.P.:

"É mais vantagem para a gente transferir um ajudante do almoxarife, que é um serviço simples de encontrar, que um operador de máquina qualificado. Então, nós temos um prazo de uns cinco meses de aprendizagem com êle, e de adaptação na seção."

Assim, os operários se submetem a um trabalho desqualificado, e desqualificante, pelo aspecto "compensatório" que êle contém. Paralelamente, utilizando-se disso, o capital faz do processo de trabalho um instrumento do processo de valorização.

A desqualificação do almoxarife caracteriza-se

também, pelo seu trabalho ser sempre pesado. São grandes rolos de arame - em geral com mais de cem quilos - que devem ser arrumados internamente, ou no pátio ao ar livre. Dalí, quando / surgem os pedidos essa matéria-prima é levada às seções.

O trabalho no transporte interno é perigoso e pesado. O sub-chefe do D.P. define da seguinte forma os critérios de seleção para as duas seções:

"Eu uso o critério de ser mais jovem para auxi- liar de almoxarifado, porque é um serviço mais pesado... Ele é um controlador de estoque; pe-ga rolo dalí e põe para cá, e então precisam / ser mais fortes e mais ágeis... Transporte in-terno é classificado como almoxarifado. É o pe-ssual de carrinho. Precisa ser jovem; um velho não conseguiria rodar a fábrica toda com es - ses carrinhos manuais."

Os carrinhos, manuais ou elétricos, levam pesa-das caçambas de ferro com até 500 quilos de molas, de uma se-ção para outra. É o transporte dos diferentes processos de pro-dução das molas: das seções "enroladeiras" para a 57, dalí à retífica e galvânica e, depois, inspeção para teste e embala-gem. São os "tartaruginhas" e os "tartarugas" que transitam centenas de quilômetros por semana, transportando as tonela - das de molas produzidas diariamente. Tudo feito num espaço in-terno já saturado, em que qualquer esbarrão com as caçambas po-de trazer um acidente grave. Neste caso, o operário que diri-ge o carrinho é responsabilizado: para isso é que o capital e-xige dele carteira de motorista profissional. Em síntese, o ope-rário será responsabilizado no processo de produção, pelos e-feitos da exploração da força de trabalho feita pelo capital.

NOTAS

- 1 - Cf., MARX, Karl - "Le capital", livre premier, tome 2, Editions Sociales, Paris, 1973. Pp. 18, 23, 24.
- 2 - NAVILLE, Pierre - "O progresso técnico, a evolução do trabalho e a organização da empresa", In, "Tratado de Sociologia do Trabalho", vol 1, org. por FRIEDMANN, Georges & NAVILLE, Pierre; Editora Cultrix, São Paulo, 1973. Pp 432/433.
- 3 - Cf., MARX, Karl; Op. cit.; Pp. 65/66.
- 4 - Cf., MARX, Karl; Idem; Pp. 71 e 105.
- 5 - PALLOIX, Christian - "Procès de production et crise du / capitalisme"- Presses Universitaires de Grenoble, Fran - çoes Maspero, 1977. Página 179.
- 6 - Idem, página 166.
- 7 - Idem, página 168.
- 8 - Cf., ibidem.
- 9 - Idem, página 169.
- 10 - Idem, página 170.
- 11 - Cf., ibidem.
- 12 - Idem, página 171.
- 13 - "A desqualificação do trabalhador é extrema, com frequen - te desaparecimento de postos de trabalho..". Ibidem.
- 14 - Ibidem.
- 15 - Cf., Idem, página 172.
- 16 - Idem, página 171.
- 17 - MARX, Karl; Op. cit.; página 106.
- 18 - Cf., GERAS, Norman - "Essência e aparência: aspectos da análise da mercadoria em Marx" - In, "Sociologia: para / ler os clássicos", org. por Gabriel Cohn, Livros técni - cos e científicos ed. S.A., Rio e S.P., 1977. Página 262.

- 19 - MARX, Karl; Op. cit.; página 60.
- 20 - A existência de um "coração" na fábrica existe em outros tipos de indústria, como nos mostra, por exemplo, Vera / Pereira a respeito da tecelagem para o setor têxtil. Cf. PEREIRA, Vera - "O coração da fábrica", Editora Campus, Rio de Janeiro, 1979. Página 81.
- 21 - MARX, Karl - Op. cit., tome deuxième, pp. 18, 19 e 21.
- 22 - Cf., PALLOIX, Christian - Op. cit., página 129.
- 23 - MARX, Karl - Op. cit., tome deuxième, página 70.
- 24 - Cf., Idem. Página 41.
- 25 - Cf., PANZIERI, Raniero - "Sobre el uso capitalista de las máquinas", In, "La división capitalista del trabajo" Cuadernos P y P/32. Córdoba, Argentina, 1974. Página 46.
- 26 - "O desenvolvimento capitalista do maquinismo na fábrica. .. processo de desqualificação-superqualificação caracteriza, desde então, as modalidades práticas da reprodução da força-de-trabalho." PALLOIX, Christian; Op. cit.; p.168.
- 27 - GRAMSCI, Antonio - "Maquiavel, a política e o Estado Moderno", Editora Civilização Brasileira, Rio de Janeiro, 1968. Página 407. E, Cf., MARX, Karl - Op. cit., p. 31.
- 28 - Cf., MARX, Karl - Op. cit., deuxième tome, página 104.
- 29 - Cf., Idem. Página 25.
- 30 - Cf., Idem. Páginas 70/71.
- 31 - Cf., Idem. Tome premier. Página 228.
- 32 - Cf., ESTABLET, Roger & BAUDELLOT, Christian - "L'école capitaliste en France", François Maspero, Paris, 1971. P.297.
- 33 - Cf., MARGLIN, Stephen - "Origens e funções do parcelamento das tarefas", In, "Divisão social do trabalho, ciência, técnica e modo de produção capitalista.", Publicações Escorpião, Porto, Portugal, 1974. Palloix, por seu

- 33 - (cont.) lado, não concorda com tal abordagem no seu todo e tece-lhe algumas reservas. Cf., PALLOIX, Christian - Op. cit., Página 182.
- 34 - Cf., DURAND, Claude - "Le travail enchaîné", Editions du Seuil, Paris, 1978. Página 132.
- 35 - DAVIES, D.R. & SHACKLETON, V.J. - "Psicologia e trabalho" Curso básico de Psicologia, Unidade E: Psicologia e trabalho, Zahar editores, R. J., 1977. Páginas 83/84.
- 36 - Cf., BRAVERMAN, Harry - "Trabalho e capital monopolista", Zahar editores, R. J., 1977. Páginas 72 e 79.
- 37 - GRAMSCI, Antonio - Op. cit., página 377.
- 38 - Cf., DURAND, Claude - Op. cit., página 155.
- 39 - Cf., MARX, Karl - Op. cit., tome premier, página 229.
- 40 - Cf., LUCAS, Yvette - "Codes et machines", Presses Universitaires de France, Paris, 1974. Página 110.
- 41 - DAVIES, D.R. & SHACKLETON, V.J. - Op. cit. Pp. 94, 95 e 96.
- 42 - Na mudança de turno, de local de trabalho etc, há sempre momentos de uma queda de rendimento no começo do trabalho. O ajustador deve "esquentar" o trabalhador, de modo que o rendimento atinja logo altos pontos. Encontramos exemplos e indicações "científicas" para uma rápida adaptação do trabalhador em; TIFFIN, Joseph & MCCORMICK, E.J. "Psicologia Industrial", Editora Pedagógica e Universitária, E.D.U.S.P., São Paulo, 1975. Páginas 401 e 403.
- 43 - TIFFIN, Joseph & MCCORMICK, E.J. - Op. cit., Pp. 507 e 571
- 44 - Idem, páginas 657 e 660.
- 45 - MARX, Karl - Op. cit., tome premier. Página 230.
- 46 - TIFFIN, Joseph & MCCORMICK, E.J. - Op. cit., página 647.
- 47 - Idem, página 633.
- 48 - Cf., MARX, Karl - Op. cit., página 230.

- 49 - Cf., MARX, Karl - Op. cit., tome deuxième, Pp. 62 e 64.
- 50 - Idem, tome premier, página 304.
- 51 - Cf., ROLLE, Pierre - "Introdução à Sociologia do Trabalho", A regra do jogo, edições. Lisboa, 1978. Páginas : 213, 214, 215 e 225.
- 52 - Idem, página 220.
- 53 - Cf., MARX, Karl - Op. cit. Página 228.
- 54 - Neste caso, o operário não vê o equilíbrio na relação / contratual que o obriga a vender sua mercadoria. Há desequilíbrios, que caracterizam o salariedade. Consideramos dois aspectos interrelacionados. Em primeiro lugar, a alteração do valor da mercadoria - força de trabalho - vendida pelo trabalhador. Cf., MARX, Karl - Op.cit., deuxième tome, página 219. Em segundo lugar, tal mudança / afeta os termos do contrato. Cf., ROLLE, Pierre - Op. / cit., página 225.
- 55 - As críticas às interpretações do absentismo que estejam circunscritas à lógica do capital, - neo-fordistas e neo-tayloristas - são desenvolvidas por, PALLOIX, Christian- Op. cit., páginas 183, 184 e 185.
- 56 - Cf., PEREIRA, Vera - Op. cit. LEITE LOPES, José Sérgio - "O vapor do diabo", Ed. Paz e Terra, Rio de Janeiro, 1976
- 57 - Cf., OLIVEIRA, Chico de - "Trabalho feminino e riqueza capitalista", In, "O banquete e o sonho; ensaios sobre a / economia brasileira". Cadernos de Debate nº 3. Editora Brasiliense, São Paulo, 1973. Página 73.
- 58 - Cf., THIOLLENT, Michel - "Crítica metodológica, investigação social e enquete operária", Livraria editora Polis São Paulo, 1980. Página 58.
- 59 - LIPSET, S. M. - "O homem político", Zahar editores, Rio de Janeiro, 1967. Página 118.

- 60 - SCHNEIDER, Eugene V. - "Sociologia industrial: relações sociais entre a indústria e a comunidade", Zahar editores, Rio de Janeiro, s/data. Página 420.
- 61 - GRAMSCI, Antonio - "Concepção dialética da História", Editora Civilização Brasileira S.A., Rio de Janeiro, 1966. Páginas 69/70.
- 62 - Cf., MARX, Karl - Op. cit. Páginas 217 e 218.
- 63 - Cf., MARTINS RODRIGUES, Jessita - "A mulher operária: um estudo sobre tecelãs", Editora Hucitec, São Paulo, 1979. Páginas 6 e 141.
- 64 - Idem, páginas 106 e 111.
- 65 - Tipo de parada que ocorre por uma sobrecarga num ponto qualquer da produção, de que os que lhe sigam dependam. Diminui, portanto, o ritmo da produção.
- 66 - Antonio Negri acentua o aspecto didático, consciente e transformador da sabotagem em fusão à greve. Cf., NEGRI, Antonio - "Sabotage et autovalorisation ouvrière", In, "Usines et ouvriers", François Maspero, Paris, 1980. Páginas 147, 149 e 150.
- 67 - FRIEDMANN, Georges - "Problèmes humains du machinisme industriel", Editions Gallimard, France, 1968. Página 46.
- 68 - SCHNEIDER, Eugene V. - Op. cit. Páginas 266, 282 e 285.
- 69 - ROLLE, Pierre - Op. cit., Pp. 225/226.
- 70 - Cf., Idem. Páginas 220/221.
- 71 - Cf., Idem. Página 212.
- 72 - Idem. Páginas 228 e 229.
- 73 - Idem. Páginas 229 e 230. Sobre a superação dos equívocos do salariedade nas relações sociais, no sentido da apropriação das condições operárias que remetam à globalidade social, ver também: MISITI, Raffaello - "Nuovo ruolo della scien-

- 73 - (cont.)za e della tecnica", In, "Scienza e organizzazione del lavoro 1", Editori Riuniti, Istituto Gramsci, Roma , 1973. Página 80.
- 74 - Cf., LEITE LOPES, José Sérgio - Op. cit. Página 75.
- 75 - SILVA LEME, Ruy A. - "Controles na produção", São Paulo, Pioneira, 1973. Páginas 255 e 261.
- 76 - MARX, Karl - Op. cit., página 217/218.
- 77 - Idem, tome troisième, página 204.
- 78 - ROLLE, Pierre - Op. cit. Páginas 227/228. Ao analisar criticamente o fenômeno do fordismo na Itália, e na Europa, Gramsci refere-se ao mesmo componente do salário. Cf. , GRAMSCI, Antonio - "Maquiavel, a política e o Estado Moderno", Op. cit. Páginas 405 e 406.
- 79 - SILVA LEME, Ruy A. - Op. cit., página 52.
- 80 - SCHNEIDER, Eugene V. - Op. cit., página 405.
- 81 - Grupo privado de assistência médico-hospitalar com o qual a fábrica mantém convênio.
- 82 - O "rebolo" é uma placa grossa de uns 3 ou 4cms de espessura, em forma de disco com, mais ou menos , hum metro e meio de raio. Esta placa circula em alta velocidade, entre as duas lixas da máquina. O operador enche e esvazia o rebolo de molas. Para trocá-lo, deve fazê-lo com a ajuda e sob su pervisão do ajustador.

Capítulo 3º: A mediação fábrica "versus" sociedade.

No capítulo anterior, vimos o plano de trabalho fabril montado pelo capital. Vamos agora, mais sistematicamente, abordar alguns pontos da interseção entre fábrica e sociedade. Em primeiro lugar, as hierarquias e o tecnológico-idílico. A seguir, o desempenho do Departamento de Pessoal e formas conexas. Finalmente, a saúde como veículo de mediação

A unidade fabril apoia-se no plano que articula a diferença de quatro tipos de seções. Na sua linguagem / "científica", o capital esclarece o âmbito do plano:

"O exercício do controle implica a existência de um plano, seja este na forma explícita..ou implícita... Controle sem plano corresponde a um simples registro Não pode ser.. controle de qualidade a simples inspeção,..não existir uma especificação de tolerância para atributos críticos do produto..apuração de custos históricos só apresenta interesse..para medida de lucro..Torna-se sistema de controle quando o custo apurado é comparado com custos passados, para verificar a evolução da eficiência..Na ausência de plano explícito,o controle sempre pode ser exercido pelo confronto do nível de realização presente com o nível atingido no passado..O controle de eficiência da mão-de-obra, no dia de trabalho medido,pode ser feito comparando a eficiência de cada seção no último mês com a eficiência nos meses anteriores."(1)

Para chegar a tal unidade, os postos dentro de cada seção, e entre elas, contém aspectos subjetivos que fazem do processo de produção um conjunto de relações tecnológi

co-idílicas. Com essa intervenção, a fábrica reproduz as relações de produção capitalistas.

Para que estas ocorram, mostramos a necessidade de algo mais, além da fábrica. O salário, por exemplo, em certas condições de trabalho invade a existência do operário. Fora da fábrica, não há toda a reprodução do capitalismo, nem material ou ideologicamente. Os manuais utilizados, ou não, pelos controladores empregados pelo capital, destacam que a interferência deles deve ser num campo mais amplo:

"Na fixação subjetiva de salários há um planejado, que corresponde ao valor atribuído subjetivamente ao trabalho de cada empregado. O realizado é dado pelo salário que o empregado está realmente percebendo. O confronto normalmente feito nas datas de reajuste determinará a necessidade de providências, tais como a de elevação de salários daqueles cuja remuneração real é inferior ao / valor do trabalho...exemplos de controle na sua forma / não-sistemática...dentro do campo da produção, em outros campos da administração, ou mesmo fora desta...As forma sistemática e não-sistemática podem existir paralelamente em qualquer atividade humana."(2)

Se bem que, no limite imposto pela fábrica podemos entender a relação que ela tem com a totalidade. Ao mediar a relação fábrica "versus" sociedade, o capital atua nas contradições da estratificação social agindo na reprodução de relações de produção. Esta é sua descrição "científica":

"Um dos aspectos mais enigmáticos da administração de organizações industriais e comerciais é o referente à motivação humana. As manifestações aparentemente imprevisíveis da motivação humana são refletidas, de um lado, por circunstâncias tais como baixa produção, greves ilí-

citadas, conflitos pessoais entre supervisores e subordinados, restrição da produção, absenteísmo e alta rotação da mão-de-obra e, de outro lado, por circunstâncias tais como criatividade individual, excelentes realizações organizacionais, alto espírito de corps e o forte compromisso pessoal dos indivíduos para com sua organização, que gera o esforço de trabalho além do cumprimento do dever propriamente dito."(3)

3 - 1 - Dilema da mediação: quantidade "versus" qualidade.

Gerência de Produção e Inspeção são estreita e diretamente ligadas à direção fabril. Atuam no processo de trabalho, orientando-o para valorizar o capital e desvalorizar a força-de-trabalho. O tempo de produção é comprimido.

Na Gerência de Produção isso é feito pelo "João do tempo", cronometrista, que tayloriza os trabalhos principalmente na seção 57, de trabalhos manuais.

A Inspeção intervém mais nas seções "enroladeiras": 41, 42, 44 e 45. Age por duas vias: indiretamente, antes da embalagem, retiram amostras dos lotes de molas para testes; diretamente, os operadores controlam medidas de molas na produção. Controlando medidas, a Inspeção é o instrumento da direção para apropriar-se da atenção, movimentos e gestos do operador.

Ambas - Inspeção e Gerência de Produção - são o conjunto para, compartimentar os operadores no processo de valorização. Soubemos pelo questionário que o controle "mais severo" vem a ser:

"Gerência de produção e inspeção. Pelo relógio / marca os minutos.(4) E o outro é para ver se a gente é esforçado.. Os dois. A cronometragem sabe quantas peças vou produzir, e na inspeção eles vão ver a qualidade, e se a peça volta, o mestre

chama a nossa atenção..Os dois.Porque as molas precisam sair em cima, e não fora do que está / programado..Os dois.É um material de valor e a gente tem que não dar prejuízo.E para não prejudicar a gente, e aprender mais."(operadores)

Não está sómente aí a atuação da Inspeção e da Gerência de Produção. Elas agem, também, por meio da representação tecnológica-idílica do processo de trabalho. A ferramentaria é o veículo para isso, pois é fundamental no processo de produção: é ela que produz e envia às demais seções as partes básicas ao funcionamento das máquinas. Tais partes propagam no processo de produção o dado tecnológico-idílico da ferramentaria. A Gerência de Produção está presente na fabricação e montagem destas partes. O mestre da ferramentaria e o gerente de produção, transitam intensa e livremente nas seções um do outro, e com muito mais frequência do que nas demais seções. Estão sempre pertos de desenhistas da seção de projetos.

Tais aproximações tornam contraditório o trabalho do ferramenteiro na produção: de um lado, é a autonomização do trabalho social e técnico e, de outro lado, o produto de seu trabalho liga-se à valorização do capital, considerando-se a durabilidade e rendimento do que produz.

A Gerência de Produção, a Inspeção e Projetos e Desenhos, disseminam o aspecto tecnológico-idílico do trabalho dos ferramenteiros, entre eles e na produção. O objetivo é reforçar as relações de trabalho de interesse para o processo de exploração, utilizando-se da maior proximidade técnica de certas seções com a ferramentaria. Nestas relações, a Gerência de Produção estimula:

- 1º) que os operadores das seções façam curso do SENAI, para passarem a ajustadores;

2º) a ferramentaria receba operadores de seções para, após um "treino", serem remetidos de volta.

A Gerência de Produção estabelece um contato entre a ferramentaria e as seções, e cria a expectativa entre os operadores: ser escolhido, porventura, estagiário no ponto máximo do "saber" e do "fazer" de toda fábrica. Com essa política / de "pinçar" um ou outro operador, há o reforço do componente / técnico associado à hierarquia nas seções. O ideal seria chegar ao ponto descrito por um operador, ao perguntarmos o que ele achava da interferência do quadro hierárquico:

"Sim. Acho normal do sujeito que é superior, dê-le achar que a idéia dele tem que prevalecer."

Contudo, tais recursos não tem facilitado a "passagem" para ajustador. Daí, tem surgido uma crescente insatisfação, descrença e descaso entre os operadores, de vez que sua "capacidade" é raramente reconhecida.

Ao invés disso, os cursos e estágios reforçam a relação homem "versus" homem da hierarquia. Para tal, utilizam-se as características da relação homem "versus" máquina, constatável na maneira como um contra-mestre vê esses estágios:

"Para que eles entendam o valor da ferramenta / que êle - o operador - está colocando na máquina. Para ter mais noção daquilo que tem na mão. Porque às vezes o ajustador está colocando uma ferramenta na máquina e nem sabe o valor que ela / tem, a mão-de-obra empregada; os cuidados que êle deve ter para não quebrar a ferramenta."

Ou seja, na produção mantem-se certos contatos com a máquina. O limite dos contatos, com os "segredos" não revelados, serão os elementos da fetichização delas. Ou seja, quando as máquinas passam a fazer parte do conjunto de categorias /

da economia burguesa.(5) Os estágios e cursos revelam e transmitem o que a produção estimula. No processo de produção caracteristicamente voltado para a exploração da força-de-trabalho, o contato com a máquina exige o afastamento da condição de operador; no caso, exige sua alienação.

O estágio de um operador na ferramentaria, pela relação homem "versus" máquina visa reforçar a intervenção na / relação homem "versus" homem. No processo de trabalho sob a valorização do capital, a identidade do operador só existe como extensão da máquina. Assim, como instrumento de apropriação do / trabalho pelo capital, a máquina consome o operário objetivamente e o afirma subjetivamente. Neste sentido, o trabalho da ferramentaria é parte do conjunto de elementos que compõem o plano de exploração da força-de-trabalho pelo capital. Contudo, existem dois tipos de entrave ao plano.

O primeiro decorre da forma de inserção da ferramentaria neste conjunto. Pelo plano do capital, ela atua na produção através da seção de Desenhos e Projetos. E, como ela / vincula-se à Gerência de Produção o trabalho do ferramenteiro é marcado por duas tendências opostas:

- de um lado, as ordens saem de Desenhos e Projetos, passam pela ferramentaria para chegar à produção. Neste / trajeto, a tendência é de supervalorização das seções de medidas: Desenhos, Projetos, e seus profissionais, como, desenhistas, engenheiros, projetistas, etc.
- de outro lado, há o trajeto inverso vinculado à direção fabril, em choque com o anterior. Nele, o ferramenteiro trabalha enfatizando a importância dele na produção, até para que as técnicas de Desenhos e Projetos / sejam usadas no processo de produção.

O choque entre estes dois trajetos, nos quais /

as 'ordens' tem tradução distinta, podemos perceber nesta pergunta aberta feita a um ferramenteiro:

P- Você acha importante um cara de outra seção ir lá na ferramentaria fazer estágio?

R- É importante porque pega uma experiência boa depois. Se vai formar para engenheiro mecânico, sem o estágio principalmente na ferramentaria..tudo que êle faz é pela ferramentaria.Porque se êle faz uma matriz, um dispositivo, vai para a projeto e de projeto vai para a ferramentaria.Então, porisso é que é importante:êle tem que conhecer a base. Porque a ferramentaria é a base para o engenheiro."

O segundo entrave ao plano do capital, decorre da influência de processo de valorização sôbre o processo de / trabalho. Seu sintoma é a crescente desvalorização do trabalho dos ferramenteiros, que contribui para aumentar o descaso entre eles. Isso aparece de duas maneiras:

1a. na interferência do chefe da seção de projetos, que êle mesmo nos disse:

"A Gerência de Produção é que indica se a ferramenta deve sair com projeto feito, ou sem o projeto e esecutada na 'raça', na ferramentaria, ou na própria seção."

2a. desvalorização da força-de-trabalho do ferramenteiro através da depreciação do valor do produto da ferramentaria. Segundo o chefe da ferramentaria:

"Na (outra firma) levei seis meses para montar uma matriz.Naquela época, há 10 anos, a matriz custou Cr\$20.000,00. Hoje seriam uns Cr\$400.000 Aqui eu fiz duas máquinas.Se fossem importar,/ sairia Cr\$3,5 milhoes cada uma.Fiz as duas por /

Cr\$900.000,00. Esse é o lucro que eles tem."

Na ferramentaria, o processo de produção é sempre tenso. Embora o processo de trabalho seja menos autônomo à medida que é submetido ao processo de valorização, entretanto / êle não perde seu caráter tecnológico-idílico. Um ex-plainador, recém transferido para a freza, disse-nos:

"..se você vai fazer um serviço complicado, meio difícil, geralmente vem um para dar palpite e para dar uma ajuda. Quer dizer..êles ajudam ali , mas depois êles ficam comentando que a gente é fraco, ou que o outro lá é fraco.. Na freza me ensinaram tres dias só, e me deixaram lá."

Neste ponto, complementou em tom desolado:

"Então, eu andei quebrando muitas frezas! Ela é delicada!"

De tudo que tratamos até aqui, achamos interessante e conveniente tirarmos duas conclusões:

1a. de sentido econômico; ou seja, na medida em que a ferramentaria é uma seção técnica estratégica no processo de produção, a redução do valor da força-de-trabalho dos ferramenteiros traz a depreciação do valor / dela em outros setores da fábrica. Assim, o instrumental tecnológico cumpre sua função no capitalismo: sugar o trabalhador, aumentando a taxa de exploração / da mais-valia.(6)

2a. de caráter político; efeito da posição da ferramentaria no processo de produção fabril. Situada entre, de um lado, as imposições do quantitativo - provenientes da gerência de produção e da inspeção - e, de outro lado, os apêlos do qualitativo - da seção de projetos - encontra-se nesta posição dicotomizada, a já

citada tensão dos ferramenteiros. Quantitativo e/ou qualitativo, são produtos da posição do ferramenteiro no processo de produção. O predomínio do quantitativo é que diminui, ou anula, a importância técnico-política do ferramenteiro nas seções. Mais uma vez é válido insistir: o processo de valorização controla o processo de produção.

3 - 2 - Articulação sócio-política da mediação.

O trabalho na fábrica é dividido em:

- indireto: não usa máquinas e produz algumas delas;
- direto: trabalha com máquina para produzir molas.

Tal divisão não é somente técnica, e tem dois / objetivos para o Departamento de Pessoal:

- 1º) controlar o trabalho que produz molas, tentando impedir o operador de "porificar" a produção.(7)
- 2º) nivelar o trabalho indireto a um trabalho direto, desvalorizando mais a força-de-trabalho.

O segundo objetivo é alcançável por um datilógrafo do D.P. Mas, há um instrumental sofisticado de "psicologização" das relações de produção, visando reduzir as contradições de classe a relações psicológicas individuais, acomodáticas e isoladas. Criam-se situações para condicionar os indivíduos por meio de uma interrelação entre relaxamento, ansiedade e recompensa, enquanto fases sucessivas de um processo "cientificamente" montado e dosado.(8)

Contudo, o D.P. esbarra em dificuldades estruturais, localizadas nas ambiguidades do processo de produção. Se ele age, de um lado, por critérios de definição de cargos pelo modelo idílico do trabalho indireto, de outro lado, concretamente ele instala mais trabalhos diretos do que indiretos. O D.P. se propõe existir como "ponte" entre expectativa externa e in -

terna dos operários com a fábrica. Ou seja, eles esperam exercer uma "profissão" na fábrica. Todavia, em pouco tempo descobrem que isso não ocorre e, a cada dia, a possibilidade é mais distante. Reagem, então, de duas maneiras:

- alguns, vencidos pelo desinteresse, caem na passividade e não tem estímulo em se ligarem ao trabalho(9);
- outros, no extremo oposto, pretendem sair rapidamente / de um trabalho direto para um trabalho indireto.(10)

Além de completamente opostas, tais atitudes diferem da expectativa do D.P. quanto à sua atuação.

A intermediação do D.P. existe para criar elos entre "dentro" e "fora" da fábrica, na sociedade. Por isso, as / condições internas seguem, mais ou menos, as expectativas existentes entre os trabalhadores fora da fábrica. Assim, justifica-se a diferença de tratamento entre ferramenteiros e faxineiros. Ela acompanha e reforça, na fábrica, a estratificação da sociedade. O D.P., efetivamente, discrimina um do outro:

"Ferramenteiro, estas pessoas são, praticamente mais refinadas. São pessoas mais tarimbadas numa empresa. É um setor qualificado onde, praticamente, eles exigem...Eles tem um padrão de vida bem diferente. São exigentes."

Quanto ao faxineiro:

"Eu tenho o critério de admitir uma pessoa hu-milde. Ser pacata é muito importante."

Certos critérios "científicos" não diferem do "senso comum" de um D.P. Segundo um deles: "...seria difícil / provar que mesmo pessoas com uma baixa capacidade mental são incapazes de aprender ou realizar tais tarefas de maneira adequada. De acordo com alguns observadores, os não inteligentes po-dem realizar melhor certos tipos de funções rotineiras que não

exigem muita imaginação."(11)

O D.P. "recorta" o contrato social do trabalhador em duas existências: o "contrato social" e o "contrato fabril". Tenta, com isso, evitar que a desarticulação das do primeiro venha atingir o segundo de igual forma. Ocorre uma "filagem" de um para o outro, embora, aparentemente o D.P. pretenda seccioná-los como dois "mundos" distintos. Da mesma maneira, na ideologia da sociedade industrial a exploração da força-de-trabalho deve conviver, convencional e produtivamente, com a própria existência e "razão" da sociedade. A "ciência" que emerge desta vinculação, tudo faz para transformar a agressão numa inevitabilidade, e diz que; "...a própria desordem e a falta de unidade estão adaptadas ao industrialismo que as gerou...a própria frustração, ansiedade e insegurança que tantos cientistas sociais deploram desempenham uma parte importante ao motivar homens e mulheres a realizar as tarefas de uma sociedade industrial."(12)

É possível pensarmos uma linha demarcatória entre fábrica e sociedade? Tal possibilidade depende do estágio / das forças produtivas da fábrica, e das condições delas serem / potencialmente utilizadas numa área ou região. Onde, a existência de uma classe operária é um dos aspectos fundamentais. Quando a reprodução dela está atrelada ao capital, - dissociada dos meios e instrumentos de produção - ou sua existência fora da fábrica ocorre nos parâmetros capitalistas, temos que, as relações de trabalho na fábrica tendem para o fordismo. O objetivo do capital passa a ser de extender-se além da fábrica - família, lazer, escola, etc - para tentar "atenuar", desviar ou amortecer a percepção da mais-valia extraída na fábrica. Assim, a "direção racional" pretende diluir as relações fabris no conjunto da existência do trabalhador, almejando esvaziar as contradições /

entre capitalistas e trabalhadores, nesse estágio da exploração da força-de-trabalho. O objetivo é que o trabalhador empregue a sua força-de-trabalho, sem "sentir" seu desgaste, e onde o trabalho seja uma parte "natural" e não dissociada de suas "outras áreas" de existência. Temos alguns exemplos dessa mediação "racional" do capital, voltada para uma interconexão "ideal" entre fábrica e sociedade:

- 1º "caixinha de sugestões": que as fábricas colocam junto ao relógio de ponto, entrada do restaurante, etc. O D.R.H. - Departamento de Recursos Humanos - ou o D.P. aproveitam certas sugestões, dando a impressão / aos operários deles estarem participando dos "destinos" da empresa. Além disso, não há porque para enganar: coisas como essa obtém informações sobre os operários, utilizadas pelo capital. Por um manual "científico": "...as cartas provaram ser fontes de dados valiosos sobre as opiniões dos empregados... Outro método de obter informações sobre as reações do pessoal é o uso da entrevista... ajuda a identificar as fontes / de insatisfação do trabalhador... empregado que se desliga da companhia, geralmente deseja dizer o que pensa sobre a firma, e a administração tem pouco a perder."(13) Quanto a essa "entrevista de saída", ela aparece para os operários, em geral, sob a seguinte forma: "Será que o Sr. poderia nos dizer onde nós erramos? Sua colaboração seria útil para todos nós."
- 2º revistas, jornais e boletins internos: veiculam a imagem da "sensibilidade" da empresa aos trabalhadores e seus problemas e, ao mesmo tempo, das limitações dela diante de "condições tão adversas" e que "fogem ao / seu controle". Mais uma vez, a "ciência" emite a sua

opinião: "A administração empresarial tem mostrado / crescente interêsse por atitudes, opiniões e a moral do empregado. Este interesse se reflete no fato de / muitas empresas realizarem levantamentos de atitudes e de opiniões, providenciarem treinamento de 'relações humanas', para os supervisores editarem jornais de empregados e tomarem outras medidas que tendem a criar/ atitudes favoráveis nos trabalhadores." (14)

3º locais de lazer construídos pela empresa: o propósito é de "aproximar" os trabalhadores, nos fins-de-semana daquela co-existência e existência individual que o / trabalho os afasta durante a semana. (15)

Dentro dessa mesma lógica, não é difícil encontrarmos outros exemplos. Entretanto, será sempre a partir da / contradição básica entre classe capitalista e classe trabalhadora pois, é ali que se forjam os elementos que compõem as "razões" da delimitação entre fábrica e sociedade. Tais "razões", é claro, são impostas com o domínio da classe capitalista sobre a sociedade e a fábrica. O papel do D.P. é manipular estas contradições. Caso estas sejam apropriadas pela classe trabalhadora, toda essa articulação lógica entre fábrica e sociedade começa mudar fundamentalmente. O ponto de partida seria uma mudança de visão assumida pelo trabalhador, diante de suas condições de trabalho e de existência. Diria êle, então:

"Pois bem! Quero administrar de maneira sábia, e inteligentemente economizar minha única fortuna, minha força-de-trabalho, e me abster de toda prodigalidade inútil. Eu quero, cada dia não colocar em movimento, não converter em trabalho, em uma palavra não dispendar senão que, justamente o compatível com a sua duração normal e seu / desenvolvimento regular." (16)

A aplicação contemporânea deste trecho de Marx, surge na prática hegemônica indicada por um autor italiano:

"Justamente desta unicidade de problemas, da tentativa / de emancipar o homem no trabalho e no mesmo tempo fora / dele, vai-se destacando a ação dos círculos culturais, re-
creativos e esportivos que integram a ação dos partidos e dos sindicatos no movimento geral das classes trabalhadoras, assumindo os problemas do 'tempo livre', considerado não como evasão, mas como complemento do processo de libertação."(17)

Na fábrica de molas, não temos um D.P. com um / plano claro e definido. Sua "racionalidade" oscila entre formas fordicizadas, e outras mais "clássicas" ou "tradicionais".

A - As formas fordicizadas.

Inicialmente, temos um forte desestímulo pelo / trabalho. Operadores de máquinas vêm o futuro, pelo trabalho de-
preciado do presente. O futuro é o "não ser" do presente, pois este opõe da maneira mais brutal o trabalho morto ao trabalho / vivo, por meio dos trabalho diretos e indiretos.

Em segundo lugar, o trabalho indireto é superdi-
mensionado e estimulado. Há reflexos de pontos de vista isola-
cionistas, e mesmo elitistas. E até adotam uma postura fetichis-
ta quanto à sua posição no processo de produção, e em relação /
ao salário. Vejamos um ferramenteiro comparando o seu trabalho
com o "pessoal da produção":

"Na produção, o indivíduo apenas alimenta a má-
quina. Só serve para alimentar a máquina. O salá-
rio também é muito claro, porque aquele que tra-
balha na ferramentaria é um profissional, e o
que trabalha na produção é sem especialização.
Na ferramentaria é mais delicado. Na produção,

a coisa já é meio bruta. É uma coisa grosseira! Pessoal grosseiro."(18)

Vimos que, tais reações não são esperadas pelo D.P. De um lado, os operadores não se fixam no posto e, de outro lado, há pretensões e estímulos ao trabalho indireto. Essa dicotomia não atende a expectativa que os trabalhadores tem do processo de produção. Contudo, o capital age nestas reações pelos aspectos positivos e negativos que elas contém.

Entre os negativos, há a predisposição a um forte "turn-over" interno; uma procura de postos e seções "melhores" capaz de afetar a produtividade. Aos mestres, cabe evitar isso de duas maneiras:

- 1a. não transferem ou emprestam qualquer "funcionário", / mas somente um "escolhido". Assim, a transferência aparece, entre os trabalhadores, como um prêmio ou advertência e punição, pois, as seções não são todas iguais: existem as "melhores" e as "piores";
- 2a. há um acôrdo informal entre os mestres, pelo qual êle transfere um operador para outra seção segundo o seu "comportamento" interno. Assim, o "funcionário bom e cumpridor dos deveres" vai para uma seção "leve e limpa", e vice-versa.

O aspecto positivo destas dicotomias, é que elas incentivariam a reprodução das relações de produção. Então, o D.P. cooptaria as duas tendências por duas vias:

- 1a. assumindo, circunstancialmente, uma postura "sensível" com os operadores, usando a política de "enriquecimento da tarefas" ou "revalorização do postos";
- 2a. mostrando aos níveis médios e superiores, que êles devem ser mais "acessíveis" aos operadores.

A "sensibilização" e a "acessibilidade" são, por

tanto, estratégias da intervenção do capital na dissociação entre fábrica e sociedade. De qualquer forma, estas atitudes "humanitárias" estão dentro de parâmetros da classe capitalista.

(19) Mas, a resistência e pressão da classe operária contribuem para alterar seus projetos de dominação. Por isso, o controle capitalista da produção considera a correlação de forças, muito / mais do que uma determinada postura rígida. Assim, segundo um / funcionário da Gerência de Produção:

"Planejamento delimita o ideal. Mas, nem sempre o ideal é conseguido. Então, tem-se que mudar, de acordo com as condições das seções."

B - As formas "clássicas" ou "tradicionais".

Elas articulam o "moderno" e o "arcaico", quando a fábrica não rompe com as expectativas de relações interpessoais dos locais de origem dos operadores. Para muitos, estas / se acham em áreas rurais. Não vamos dicotomizar as relações rural "versus" urbano. Ao contrário, o processo de produção capitalista se expressa incorporando relações menos "formais", e / trazendo seus processos de trabalho para a órbita do processo / de exploração da força-de-trabalho pelo capital.

Entre os 42 entrevistados, 33 tinham pouca ou nenhuma experiência fabril: quase diretos da "enchada" ou da / "roça" para operarem máquinas. Muitos chegaram por canais informais: indicação de parente ou amigo. A maioria das operárias / tem conhecidos noutras seções. Algumas tem irmãos.

Acompanhamos um teste de SENAI, entre nove meninos de 12 a 16 anos, para duas vagas na fábrica. Foram escolhidos o filho de um ferramenteiro e o irmão de um operador.(20)

Estas formas "tradicionais" cumprem as mesmas / funções das "modernas", coexistindo no processo de extração da mais-valia. Neste sentido, paternalismo e patriarcalismo são /

"práticas empresariais racionalmente adequadas às condições do mercado de trabalho, e às possibilidades de extrair mais-valia" (21) Além disso, tem uma função política: são relações de âmbito reduzido, limitando o espaço e o nível das reivindicações. As relações "familiares" compõem com o processo de dominação do capital. O lado paternalista do patrão ajusta-se ao conjunto de relações de dominação que, obsta, atrasa e desvia as reivindicações de classe do operariado. "O empresário esquece que seu paternalismo é uma capa para obter disciplina na extração de mais-valia." (22). Vejamos dois exemplos de adequação delas ao processo de trabalho e de produção.

1º) Carteira de Trabalho: "curriculum" de vida.

Em torno das diferenças técnicas das seções, há uma série de concepções e valorações estimuladas pelos órgãos / internos. As dicotomias são as mais evidentes, polarizando as seções em: primária "versus" complexa, leve "versus" pesada, suja "versus" limpa, mais perigo "versus" menos perigo, etc.

Há uma ligação entre o que os trabalhadores fazem na fábrica, e a estrutura social fora da fábrica. A divisão do trabalho na fábrica articula-se com a divisão do trabalho na sociedade. As seções com dispositivos manuais, de trabalhos pesados, sujos, perigosos, primários, recebem trabalhadores sem / qualquer especialização e com salários mais baixos. No oposto, estão as seções com matrizes, trabalho leve, limpo, etc e, por isso, com salários mais altos.

A unidade da divisão do trabalho é imposta pelo capital. Sua composição é "cimentada" pelos valores sociais de produção da classe capitalista. (23) Por isso, relacionam-se tais classificações internas com a origem, ou histórico de vida, do trabalhador. O trabalhador deve conservar a Carteira de Trabalho pois, nela estão as informações que permitem ao capital es-

tabelecer o elo da fábrica com a sociedade. Identifica o operário na sociedade, e localiza-o no processo de produção. Fornece dados para a colocação da fôrça-de-trabalho no processo de valorização. Sua utilização mostra que, na fábrica não existem duas histórias de vida, - a da fábrica e a da sociedade - como a aparência da economia política capitalista pretende. A atuação do D.P. mostra uma intenção consciente onde, é forte a ligação das diferenças internas com os aspectos sociais externos. Ambas são indissociáveis no contrôle e alienação da classe operária. Elas são perceptíveis na entrevista com um funcionário do D.P.:

P- O que você falou sôbre as pessoas serem idôneas?!

R- Bom, a partir de que o cara tem uma certa experiência. Experiência em outras firmas. O tempo que ficou em cada firma é muito importante...

P- E os critérios para a idoneidade, são diferentes para as seções mais ou menos técnicas?

R- São as mesmas, praticamente. Aqui, a gente vai verificar o tempo que uma pessoa fica numa empresa. É muito importante isso. Tem casos que, às vêzes, 10 empresas em 3 ou 4 anos! É impossível isso aí! Mas, tem gente que consegue fazer isso! Então, é um caso que eu já não gostaria muito...

Noutros têrmos; êle nos diz o mesmo que vem, textualmente, na Carteira de Trabalho:

"A carteira, pelos lançamentos que recebe, configura a história de uma vida. Quem examinar, logo verá se o portador é um temperamento aquietado ou versátil; se ama a / profissão escolhida ou ainda não encontrou a própria vocação."(24)

O funcionário segue à risca o conselho da Carteira de Trabalho:

P- Como é que você consegue saber destas coisas?

R- Através da carteira de trabalho. É lógico que nós vamos ver os antecedentes dele. Vamos verificar informações entre outras empresas. Como estava fulano, e por que motivo saiu. Nós sempre fazemos estas pesquisas / antes dele entrar aqui... (É nos períodos de dissídio, greves e outros conflitos, que esta "lista negra da / liberdade de ir e vir" torna-se manifesta!)... Para / ~~os~~ faxineiros... esses tipos de pessoas, eles enfrentam um ambiente aqui dentro da empresa muito ostensivo . Então, o que acontece aqui dentro está bom para eles. Normalmente pessoas de salário inferior ao nosso faxi neiro; êle entra como faxineiro, e se dá bem no servi ço!"

Ficam claros os termos da Carteira de Trabalho quando advertem o trabalhador a zelar por ela:

"...na certeza de que, assim fazendo, estará zelando pelo seu próprio futuro e pela segurança de sua família . Por menos que pareça e por mais trabalho que dê ao interessado, a carteira de trabalho profissional é um documento indispensável à proteção do trabalhador."(25)

Mas, o funcionário do Departamento Pessoal tinha mais alguma coisa para nos dizer:

"Para todos, eu tenho por base a carteira profissional. Se em muitas firmas trabalhou, eu já não gostaria de admitir. Isso eu faço com todos, de faxineiro a ferramentei ro. Eu olho muito o tempo de experiência, desde que êle não seja interrompido frequentemente."

Para terminar, perguntamos:

P- Ficou faltando a galvânica, não é?!

R- É um setor que eu classificaria como ajudante de produção também. Com idades variadas ai, de acôrdo com o

"currículo" da carteira profissional. É um setor pesado. É o cara que trabalha neste setor não pode ser tão velho, porque é um serviço que desgasta muito. E também não pode ser tão jovem, porque o cara tem idéias de pretensões maiores, não é?!!

2º) **Mestres: transferências e controle.**

Os mestres contribuem para relações paternalistas no processo de trabalho.

Devemos considerar a ideologia capitalista na / desvalorização da força-de-trabalho, por meio do processo de / trabalho. Ela atua nas relações de trabalho e de produção, contrapondo os argumentos "subjetivos" e "empíricos" de seções menos "avançadas", àqueles de seções mais "objetivas", "científicas" e "modernas".

Na relação com os operadores, os mestres adotam na personalidade os significados das seções no processo de produção. Assim, mestres de seções mais "cientificizadas" assumem a postura "liberal". Outros, de seções "empíricas", aparecem como "autoritários". Contudo, quaisquer destas posturas não se dissociam do paternalismo. Ele está presente com todos os mestres - liberais ou autoritários - e em todas as seções com qualquer operador. É o que sabemos pelo mestre de uma delas:

"Todos eles - os operadores - sabem que se for bom, se surgir uma vaga numa outra seção melhor, ele tem condição de se transferir... Se outra seção estiver precisando, vamos dizer, de um ajustador, e eu tenho um bom operador que já fez o curso do SENAI de ajustador, se vê que a pessoa tem condições, a gente dá uma chance."

O paternalismo convive, portanto, com a divisão do trabalho e a hierarquia da produção, exercendo a sua função

de dominação. O mestre ainda disse-nos, continuando:

"É interessante porque você não precisa estar / em cima. Ele sabendo que pode ter uma promoção ele vai fazer tudo para melhorar... O cara tem conhecimento que pode subir. Inclusive isso ai ajuda bastante na disciplina da seção. Se ele tem condições de subir, então a disciplina dele ajuda bastante... Inclusive o ajustador ajuda / também e explica como funciona."

3 - 3 - Saúde para o capital.

Fizemos algumas referências à relação entre saú de, condições de trabalho e exploração da força-de-trabalho.(26) O tratamento do capital aos operários, por meio do ambiente de trabalho, tem dois objetivos:

- 1º apropria-se da saúde da classe operária, delimitando / seus contornos para a expropriação. Assim, "a tendência à extensão social da prática médica... responde em sua generalidade... a condições relacionadas ao processo de acumulação do capital ou, ainda, à necessária subordinação do trabalho ao capital em condições as mais adequadas possíveis à obtenção e apropriação da mais-valia... ao exercer-se sobre o corpo, definindo os limites de sua capacidade física e normatizando as formas de sua utilização, a medicina não apenas cria e recria / condições materiais necessárias à produção econômica / mas participa ainda da determinação do valor histórico da força-de-trabalho... contribui para o aumento da mais-valia através da redução do tempo de trabalho necessário para a obtenção do produto a que essa força-de-trabalho se aplica, e da conseqüente baixa de seu valor / por relação ao do produto."(27)

2º colabora na reprodução da estrutura de classes da sociedade capitalista pois, "esse objeto - o corpo - ao qual se dirige o ato terapêutico pode ser pensado... / primeiramente como uma estrutura anátomo-fisiológica / suscetível, em sua generalidade, de uma manipulação orientada para princípios regulares e repetitivos de interferência técnica. É a esse corpo... que a medicina / se propõe fundamentalmente dirigir. Mas ao tomá-lo como objeto de sua prática, ela não se dirige precipuamente para o desvendamento das regularidades elaboradas ao / nível da ciência biológica, e sim para a obtenção de efeitos específicos, orientados por uma concepção do que é normal ou patológico para o corpo. Em outros termos, não é apenas a ciência do corpo mas o próprio corpo / que constitui o objeto da prática médica e, ainda mais, o corpo normal ou patológico suscetível de uma manipulação com vistas a determinados efeitos." (28)

Neste segundo aspecto, é forte o papel manipulatório da medicina junto às classes populares. (29) Detectamos a existência dela na ligação feita pela enfermeira entre, condição de vida e ignorância com a saúde e seu tratamento. Como veremos, articula-se uma manipulação de elementos para justificar a necessidade de intervenção da medicina do capital.

"...sabe, o nível do pessoal daqui na... é muito baixo. Se você for procurar conhecer as condições econômicas desse pessoal em casa, é muito precária. É de péssimo nível. Eu tive a oportunidade / de visitar algumas famílias de funcionários em casa, e deu para fazer uma análise. É muito baixa. Tem funcionário que vem para comer aqui... Então..qualquer coisa está com garganta ruim."

As diferentes formas da medicina fabril - enfermaria, I.N.P.S., C.I.P.A. - fazem a mediação da relação entre fábrica e sociedade. Ela é parte de um todo maior, dotado de ciências e técnicas, cada qual com funções específicas no processo mas, todas, com um idêntico propósito. Assim, a medicina é parte das "disciplinas que tomam o corpo como objeto de estudo privilegiado...as ciências da alimentação...a análise mecânica dos movimentos...a sexologia, campo dividido entre a moral e a medicina...estudo da comunicação gestual e das expressões faciais.. conjunto das disciplinas ligadas...ao que se convencionou chamar 'os problemas de higiene e de saúde' - 'higiene social' - / 'higiene do trabalho' - ou puericultura, por exemplo, cujo aparecimento ou desenvolvimento encorajados ou suscitados socialmente no final do século XIX estão correlacionados com um esforço generalizado de domesticação e moralização das classes populares...Esses diferentes tipos de demanda social definem eles / próprios as formas e categorias de apreensão do corpo de outrem porque as taxinomias e categorias de percepção do corpo, constituídas e utilizadas pelos membros dessas disciplinas, são utilizadas e engendradas por sua prática específica e pela situação em que ela se exerce, enfim porque elas se fundamentam na necessidade de dominar o corpo em situação...tendem a reduzir o corpo inteiro a uma única de suas propriedades ou de suas dimensões - máquina térmica para o nutricionista, sistema de alavancas para o analista de movimentos, emissor voluntário de sintomas ou de sinais para o médico ou o psiquiatra, etc...as teorias implícitas do corpo que subentendem as disciplinas das quais o corpo constitui o campo de investigação privilegiada, estão destinadas a engendrar representações puramente funcionalistas do corpo, espécie de ferramenta ajustada a fins particulares."(30)

Já vimos que a fábrica de molas concentra situa

ções de trabalho perigosas, e causadoras de acidentes onde as causas estão, fundamentalmente, no saturamento do espaço com máquinas e matérias-primas, e no aumento do ritmo da produção.

Para resolver o problema do espaço surgiram soluções, em geral, arrançadas. As situações potenciais de acidentes de trabalho se adensaram, pois aumentaram as possibilidades dos operadores serem atingidos. Mesmo os "arranjos" acrescentam novos riscos às condições de trabalho: ventiladores ao lado das máquinas tem suas ligações feitas com precariedade, com fios desencapados em muitos pontos. Porisso, quando perguntamos se a máquina com que êle trabalhava era perigosa, os operadores nos disseram:

"Todas são perigosas. Quebra do material, e sobra pro lado da gente."

"Escapular a peça e machucar outro."

"Quebrar o pé de uma pessoa. Queda do material."

"Todas elas são. Estourar a ferramenta. Um sujeito morreu eletrocutado na..., um fio deu o contato na máquina."

Fios desencapados, em cima de máquinas, podem eletrocutar o operador. No chão, estão sempre cobertos por uma grossa camada de graxa: uma fagulha tem toda condição de transformar-se num incêndio com bons condutos químicos. Os operadores tem consigo estes condutos: suas mãos cheias de graxa, e a roupa de trabalho - uma camisa e uma calça que a fábrica tomou dele - manchadas, também, de óleo e graxa.

A intensificação do ritmo da produção é outro componente de acidentes de trabalho. A partir de certo ponto, o operador acompanha maquinalmente os movimentos das engrenagens: suas mãos limitam-se à agilidade imposta. Surge a monotonia no trabalho. (31) Os acidentes ocorrem quando, por mais "maquinal"

que seja seu trabalho, em dado momento o operador se recusa a / seguir o ritmo. É quando a "distração", a "confusão dos movimentos" e o "esquecimento" acabam aleijando um operário:

"Se a gente distraís, pôde pegar a mão, a roupa e o cabelo."

"Desatento, a gente pode esbarrar nos outros e machucar."

"Tem perigo, se a gente distrair e bater em material pesado."

"Sim. Se bobear o rolete leva o dedo."

Foram algumas respostas de operadores ao lhes / perguntarmos: "A sua máquina é perigosa?"

A relação entre ritmo, monotonia e acidente surgiu, ainda, quando eles nos disseram: "Como ocorreu o último acidente na fábrica?":

"A ferramenta do corte estava por baixo à esquerda. Pensando que fôsse à direita, a ferramenta cortou a unha do meu primo."

"Na 52, cortou e perdeu a ponta do dedo por confusão nos movimentos."

"Ele distraiu, e arrancou o dedo dele."

"O cara era ajustador. Estava regulando a máquina. Ele esqueceu, veio a ferramenta que faz o corte da peça e pegou o dedo dele."

"Um rapaz perdeu um pedaço de unha na seção de prensas. Esqueceu o dedo na frente da peça. Um mês antes havia perdido um dedo. Muito descuido."

"Fui tirar a mola. Pensei que estivesse sem pressão a máquina. Pegou meu dedo."

"Depois que eu cortei o dedo, já aconteceu vá - rios. O Chiquinho da 57, cortou o dedo. O Luis,

lá de baixo, cortou o dedo. O outro, nas prensa elétricas, também cortou o dedo. Foi o mesmo de do em todo mundo: o indicador da mão direita."

Os acidentes não param o processo produtivo. / Preocupam os mestres mas, em geral, são rapidamente substituídos ou remetidos de volta à produção. A tecnologia e o ritmo de trabalho não se alteram. Na lógica do capital, isso ocorre só - mente quando haja acidentes que prejudiquem a continuidade do / processo de valorização. Porisso, algumas indústrias ou setores - químicos, por exemplo - adotam tecnologias para evitar o manu - seio: êle atrapalharia o fluxo da produção e, então, a explora - ção da fôrça-de-trabalho. Nos manuais de contrôle da produção, isso recebe a denominação de "custos históricos".(32) É quando instalam-se tubos, conexões e trilhos capazes de suportar tempe - raturas e compostos químicos, que o ser humano não tem condição orgânica de suportar por muito tempo.(33)

Além disso, a tecnologia de manuseio e transpor - te na produção evita os deslocamentos dos operadores em apanhar, trazer e colocar a peça ou material.(34) Neste caso, como no an - terior, a tecnologia surge em detrimento dos operadores e para atender o capital. Sua aplicação tem o objetivo de se apropriar de todo o tempo da fôrça-de-trabalho, canalizando-a para a valo - rização do capital. É a tecnologia do capital na produção. Nela não conta a melhoria das condições de trabalho. Pelo contrário, tal tecnologia viola e atinge a existência da classe trabalhado - ra. Primeiro ela mutila essa classe e, depois, se transforma pa - ra não ficar dependente de suas limitações físicas.

Basta lembrarmos dos efeitos que as indústrias químicas trazem à saúde dos trabalhadores. Depois de causarem até mutações genéticas - dificilmente controláveis ou reversí - veis - começam a submeter seus efeitos a "estudos científicos",

com o objetivo de "evitar tais males" ! O que temos, de verdade, é uma classe operária transformada em cobaia da produtividade!

Berlinguer já nos indicou as diferentes formas de apropriação do corpo pelo capital. Não é demais, entretanto, vermos mais um discurso "científico" elaborador de tais formas:

"Os fisiólogos descobriram que o trabalho só pode continuar realizando-se num 'estado de equilíbrio'...o organismo só pode responder ao esforço exterior quando se mantém um equilíbrio interno entre um grande número de fatores variáveis e interdependentes...Em outras palavras, isto significa que, enquanto que em outras esferas materiais e científicas tivemos um grande cuidado em desenvolver o conhecimento e a técnica, no âmbito humano e político-social contentamo-nos com suposições fortuitas."

(35)

3 - 3 - 1 - A medicina na fábrica.

Quando perguntamos a um operador o que êle fazia na época do acidente, disse-nos o seguinte:

"No primeiro acidente, cortava mola na prensa. No segundo, controlava a carga das molas na balança. Quando falei com a enfermeira, ela não gostou. Ficou zangada com o João, da segurança, e disse para êle: 'Você precisa tomar providência João. Por que está acontecendo isso lá?'."

Já vimos o quanto as condições de trabalho fabris, são um conjunto de fatores compondo um quadro portador de problemas médicos graves a qualquer operário. Qual a razão de tanta preocupação da enfermeira? Diante de tantas condições adversas, para que serve uma enfermaria, ou departamento médico, numa fábrica? Vejamos o que é a interferência da enfermaria e da C.I.P.A. na estrutura de produção fabril. Por meio delas, che

garemos às generalizações sobre o tratamento da saúde do operário sob o capital.

A - Enfermaria e I.N.P.S.: controle e repressão.

Esse enunciado é tautológico pois, na prática, uma coisa implica direta e imediatamente na outra.

O papel da enfermaria é repressivo: manter a / força-de-trabalho no processo de produção. Assim, antes trabalhar com a pior das indisposições do que "cair" nas mãos da enfermeira.(36)

A repressão da enfermagem ocorre, também, na se letividade que estabelece para os acidentes de trabalho. Eles / são divididos em: com perda de tempo e sem perda de tempo. A di mensão repressiva, ligada ao processo de valorização, aparece / assim: na presença da enfermeira, de dia, os acidentes se classificam em 'sem perda de tempo', é só à noite, quando ela não / está presente que surgem acidentes com perda de tempo. A enfermeira usa um deles - 'sem perda de tempo' - para esconder os acidentes:

"Acidente com perda de tempo é menor (quantidade) do que sem perda de tempo. Com perda de tempo são os afastamentos...normalmente ocorrem à noite. Nós não temos enfermeira à noite. E isso faz com que o pessoal, por não ter esclarecimento, encaminhe para o hospital, entrando como acidente de trabalho."

Segundo Boltanski; "As explicações dadas pelo / médico ao doente variam, efetivamente, em função da classe so cial do paciente; os médicos, em geral, não dão longas explicações senão àqueles que 'julgam bastante evoluídos para compreender o que lhes vai ser explicado"... a relação doente-médico é também sempre uma relação de classe, modificando-se a atitude do médi-

co em função principalmente da classe social do doente... Qualquer utilização pelo doente de termos tomados à linguagem médica é imediatamente sancionada, o médico lembrando ao doente que é o único com direito de utilizar essa linguagem e que detém o monopólio dos conhecimentos médicos."(37)

Paradoxalmente, portanto, quanto mais distante do "esclarecimento médico" do capital, tanto melhores as condições de sobrevivência do operário. Assim, a medicina reservada aos operários fora da fábrica, não se distingue muito daquela existente no seu interior.

Entendemos então, porque um operário tratou com fina ironia o objeto de descaso-repressivo a que o I.N.P.S. relega sua classe. Ele trabalhava com uma máquina que expelia dezenas de pequenas molas de tração, por minuto.(38) Devido ao formato, foram apelidadas de "hominho". Expelidas pela máquina, ficam umas atrás das outras, penduradas e enfileiradas num estilete. Em dado momento, o operador voltou-se e disse:

"Olhai, um atrás do outro. É a fila do I.N.P.S."

Existe uma mesma relação de controle-dominância-exploração da força-de-trabalho, atuando tanto na enfermaria quanto no I.N.P.S. É o aspecto institucional da medicina que é comum às duas, e acima da aparente especificidade delas. Então, para ambas, ficamos com a conceituação proposta por Madel Luz: "Conceituamos na pesquisa Instituições Médicas ou de Saúde todas aquelas que estão vinculadas à organização disciplinar, à conservação e à recuperação dos corpos, entendidas como conservação e recuperação da capacidade de trabalhar... O efeito politicamente mais geral do saber e das práticas médicas na nossa sociedade é, estruturalmente, de sustentar e reproduzir as relações sociais da estrutura capitalista de produção."(39)

B - A C.I.P.A. e os cartazes da farsa.

Quando a enfermaria intervém no processo de produção - diminuindo o número de acidentes com perda de tempo - ela está, também, escondendo os acidentes da C.I.P.A.

Pela lei, toda empresa com "cem ou mais empregados, ficam obrigadas a organizar a Comissão Interna de Prevenção de Acidentes - CIPA - com a finalidade de cuidar da prevenção de acidentes, segurança, higiene do trabalho."(40) Entre as suas atribuições, elas deverão "analisar os acidentes ocorridos e as estatísticas que deverão constar de atas das reuniões." / (41) A estatística deve considerar os seguintes dados:

- 1- número de empregados;
- 2- acidentes com perda de tempo ocorridos no mês;
- 3- número de dias perdidos com os acidentes;
- 4- número de homens-horas trabalhadas.

Os dados vão elaborar dois coeficientes: de frequência e de gravidade. Depois dessa utilização deles, a empresa envia uma estatística à Delegacia Regional do Trabalho. Junto dessa ficha mensal com os dois coeficientes, seguem fichas / individuais descrevendo cada acidente.

Esse controle estatístico é razoavelmente rígido. Contudo, sua riqueza desaparece pela não fidedignidade dos dados que lhe são fornecidos. É onde atua a enfermeira: esconder os acidentes, alimentando as estatísticas da CIPA com dados de acidentes sem perda de tempo. Configura-se, no caso, a intervenção econômico-política da enfermaria, na medida em que esse acidente é legalmente definido como, "aquele em que o acidentado, recebendo tratamento de Pronto Socorro, não fica impossibilitado, na opinião do médico, de reassumir no mesmo dia a sua ocupação habitual dentro do horário normal de trabalho, ou no dia imediato ao do acidente, no horário regulamentar. Os acidentes sem perda de tempo podem ser, ainda, casos de simples assis

tência médica."(42)

Desta forma, o capital deturpa, na origem, o instrumento que daria ao operário melhores condições de vida, e de significado ao seu trabalho. Esvaziado de seus objetivos iniciais, tudo que venha da CIPA será marcado, ou pela ambiguidade, ou por uma aproximação com os interesses do capital. Ela fôra / criada como um instrumento de melhoria de condições do trabalhador. Mas, encontramos a CIPA manietada pelo capital. Deu-se a transformação dela em, mais um veículo de defesa do capital, e podemos perceber isso em dois aspectos:

1º legalmente, o "aspecto humano" existe quando afeta a produtividade. É o que lemos no documento oficial:

"considerando que os prejuízos provenientes dos acidentes e das doenças do trabalho devem ser / examinados não apenas sob o aspecto humano, como também no das horas de trabalho perdidas, com reflexo sôbre a produtividade."(43)

2º as atribuições da CIPA estão, sempre, sob contrôle e direcionamento burocrático da empresa. Transformaram um conduto interno de troca de experiência em mais um obstáculo a se interpor entre os operários, para mantê-los isolados e desinformados. Os acidentes fabris, como qualquer empresa sem CIPA, continuam passando pelos mesmos canais. É a conclusão a que chegamos pelas respostas dos operadores, ao lhes perguntarmos: "Quando ocorre algum acidente, o Sr. sabe logo? Como?".

Algumas respostas: "...é comentado...Quando a gente vai ao banheiro...por comentário, de boca Passa hora e pouca, e aí é que a gente fica sabendo...Um conta para o outro...Às vezes não... Só se for no mesmo setor ou perto. Senão, só no outro dia, por intermédio do colega...Só os /

grandes perigos. Pelos colegas...Nem sempre. A-cho que é a falta de informação. Já aconteceu / de 'nêgo' ficar afastado dois a tres meses, e / só depois eu ficar sabendo."

O documento da CIPA contém uma preocupação imi-nentemente econômica: valorizar o capital. O trabalho do homem só preocupa na medida em que é parte desse processo. No segundo aspecto, visa-se descaracterizar e esvaziar o efeito mobiliza - dor do acidente entre os operários. Todavia, essa tentativa de mediação do capital para manter um isolamento entre os trabalha - dores, é contrarrestada por canais informais: "por comentário", "de boca", etc.

Há ainda um terceiro aspecto, jurídido-econômi-co. A medicina na fábrica afasta, até com antecedência, os tra-balhadores doentes e improdutivos transformando-se, paralelame-n-te, em instrumento para livrar a empresa de encargos trabalhis-tas posteriores. Assim, os "exames médicos periódicos e preven-tivos", - feitos por firmas particulares de prestação de servi-ços médicos gerais, ou específicos como abreugrafias - ou os / "acompanhamentos" de doentes, visam livrar a fábrica da respon-sabilização jurídica dos danos causados à saúde do trabalhador. Neste mesmo sentido, chamamos atenção para o fato de que, o in-terêsse da fábrica em extrair valor da fôrça-de-trabalho, encon-tra nos "grupos médicos" os parceiros ideais de apropriação, de vez que: "... interessa também aos 'grupos médicos' a seleção / mais acurada possível do pessoal a ser contratado pela empresa compradora, de modo a procurar reduzir o máximo os atos médicos futuramente necessários... cabe às empresas que dispõem de ser-viço médico próprio, ou em regime de convênio, dizer se o empre-gado está ou não incapacitado para exercer suas funções."(44)

Porisso, muitos operários pressentem suas condições de saúde /

quando, depois de um destes exames recebem um "bilhete azul" : além de estar despedido, êle atesta que nada vai bem com sua / saúde!

Num processo de produção onde prevalecem estes aspectos, não destoa o tratamento individualista que a CIPA dispensa aos operários. É o que temos no enunciado de seus cartazes, onde encontramos:

- 1 - "Evite quedas. Removendo objetos. Mantendo os pisos limpos. Evitando derramamento no piso."
- 2 - "Transportando materiais... peça ajuda para cargas / desajeitadas e pesadas. Não cubra a sua visão com / cargas excessivas."
- 3 - "Agora estou convencido. Proteja suas mãos. Use luvas."
- 4 - "Cuidado com os estilhaços"
- 5 - "Seu descuido pode ser fogo!"
- 6 - "Fique de olho; cuide da vista."
- 7 - "Brincadeira no serviço não tem graça."
- 8 - "Peça ajuda ao levantar pêsse e... levante com as pernas. Não com as costas."
- 9 - "Cinco razões para proteger seus olhos: respingos , partículas, arco de solda, faixa, fragmentos."

Em todos, o enunciado dirige-se ao indivíduo, de maneira imperativa e isolada: evite, peça, proteja, use, fique. Obviamente, as condições que geraram tais perigos - derramamento de óleo, cargas pesadas e desajeitadas, estilhaços, pêsse excessivo, etc. - são esquecidas. A mensagem é como se, os indivíduos "contivessem" o perigo de acidente de trabalho e as condições fabris, de fato, não estivessem presentes. Isso toma essa forma para que estas últimas não tragam o questionamento do processo de produção, pois elas poderiam "dizer" ao operário o tan

to que êle é usado e manipulado pelo processo de valorização. / Assim, a apresentação individualizante dos cartazes da CIPA, visa desviar o sentido crítico dos operários das questões fundamentais, que o agridem no ambiente de trabalho. Neste sentido, os cartazes são parte do conjunto de "ações preventivas" do Estado, canalizando reivindicações da sociedade civil e atuando, portanto, com vistas à hegemonia:

"A luta oficial contra acidentes de trabalho no país...a palavra de ordem á...relações de cooperação entre Governo-Empresa-Homem...Cipas...existem representantes dos 3 elementos participantes...porém a maioria delas constitui-das quase que exclusivamente por agentes governamentais...as ações preventivas se restringem à formação de pessoal técnico especializado...ações educativas que visam uma chamada conscientização dos trabalhadores no sentido de estarem alertas quanto aos perigos potenciais de atividades...a prevenção tem como técnica privilegiada a organização de reuniões sôbre o tema dos acidentes e cartazes de franca conotação ideológica, onde o ator principal do acidente em termos legais - o culpado, é invariavelmente protagonizado pelo trabalhador...O Estado sendo tomado como unificador de uma sociedade dispersa... as / reivindicações são convertidas em funções técnico-jurídicas do aparato de Estado que tutela a sociedade civil."

(45)

Chama-nos a atenção, também, nestes cartazes, é a forma estética escolhida para representar o operário: uma figura com a cabeça desproporcional em relação ao corpo; olhos no infinito, esbugalhados e abobados; sempre distraído, desatento e atrapalhado com seu serviço. Essencialmente, um "desastrado" que precisa ser sempre advertido. Existem alguns mais violentos

e funestos, como o daquele que contém uma advertência sobre os cuidados com as mãos; no qual lemos:

"Agora estou convencido. Proteja suas mãos. Use luvas."

Sobre um fundo azul bem escuro - próximo do negro-luto - há, em primeiro plano uma mão com luvas (!) segurando outra, sem luvas (quanta imprevidência!) e decepada à altura do punho, tendo os dedos rijos de uma contração muscular para transmitir a impressão da dor causada. Enfim, é um quadro idêntico ao que nos descreve Giovanni Berlinguer:

"Propaganda e iniciativa dos industriais: eis os pontos básicos da prevenção. A quantidade e a qualidade da propaganda não é nada extraordinária. A nova instituição, refere Elene Fambri em 1938 'de vez em quando edita folhetos ilustrados e cartazes em prol da prevenção de acidentes.' Mas, 'até hoje, pelo que sabemos, os folhetos editados pela Ente Nazionale são dois' dedicados conjuntamente aos trabalhadores de todas as profissões na indústria e no campo contendo conselhos disparatados como 'rajadas de metralhadoras'. Pois bem, convidar todo gênero humano para usar de prudência e esperar que eletricitistas e carpinteiros, seleiros e mecânicos, pedreiros e oleiros, vidraceiros e serralheiros, encadernadores de livros e colcheiros, fundidores e limpadores de chaminés aprendam de uma só vez, em poucas e subjetivas páginas, métodos de vida e normas de comportamento totalmente novas, é querer voluntariamente preparar-se para decepções."

Em relação aos cartazes a conclusão é ainda mais severa. Pertencem ao gênero marrom(...) Poucos espetáculos grang-guignolescos (é mister reconhecer!) conseguem alcançar macabra potência destas estranhas criações de propaganda antiacidentes. Damos um exemplo, entre os referi

dos por Fambri: Eis o tema: alertar o operário contra o risco que corre afastando da máquina os dispositivos de proteção. Fundo preto. Desta espécie de lençol fúnebre, resalta uma cabeça decapitada, cabelos arrepiados, olhos / esbugalhados. E ainda mais, logo abaixo, uma mão sã sustenta outra mutilada, jorrando sangue, que se estende ao observador, como que implorando piedade... Se através destes espetáculos marrons destas câmaras de horror fosse / alcançado o objetivo almejado, transeat!.. O problema é / que, sabidamente, o efeito alcançado é diametralmente o - posto! Pelo menos assim me foi dito pelo dirigente de uma grande fábrica italiana, presenteando-me com a 5a. e a 6a. série de cartazes que se negara a expor, depois de notar que os operários passavam diante dele de cabeça baixa, alguns fazendo o sinal da cruz, outros rezando, outros dizendo palavras para esconjurar o mau-olhado, segundo as crenças supersticiosas ou religiosas, enquanto os lixeiros no dia seguinte recolhiam, nos lugares menos à vista os míseros pedaços dos cartazes da segurança."(46)

Certamente, os operários da fábrica de molas / diante de condições preventivas idênticas, tem um comportamento bastante próximo.

Também não apreciam a imagem que a CIPA faz deles. E assim, sintomaticamente, a fábrica coloca os cartazes no ponto mais alto das paredes a fim de evitar que ali, junto ao / teto, eles sejam rabiscados. O que não impediu que um líquido / escuro estivesse esparramado num deles. Conversando com operadores, constatamos a reação deles em relação a tais cartazes: uma ironia, mesclada a raiva e descaso. Em duas ocasiões nos transmitiram isso. Na primeira, conversávamos com uma operadora de dispositivos manuais da seção 57:

- Cartazes interessantes?!
- É! Mas não resolve nada! As pessoas continuam brincando. É o mesmo que não ter nada na parede. A gente nem vê. Às vezes faz até pior!

Na segunda vez, aproximei-me de dois ajustadores que conversavam após o almoço, minutos antes das máquinas / voltarem a funcionar. Perguntei a um deles:

- Por que colocaram estes cartazes tão altos que não dá para a gente ler?
- (1º ajustador) Sei lá! Acho que é pro pessoal não passar, e rasgar e rabiscar.
- (2º ajustador) Na escada tem um. Lá no alto! A gente / prá ler tem que levantar a cabeça e, não olhando para o chão, ...acaba caindo da escada! (risos)

O mesmo ajustador continuou, já então adotando um ar de preocupação:

"No refeitório colocaram um. Tem um desenho de um cara cabeludão. Aquilo já é gozação com a / gente. Já é provocação! O pessoal já fez rabiscos e colocou um monte de nome."

A chacota com riso, e o rabisco com palavrões, são parte das elaborações do operariado para fazer frente às / violentas depreciações que o atingem. "Sabe-se, com efeito, que 'os outros' possuem conhecimentos, meios materiais e direitos / que lhes conferem extensos poderes, e dão-lhes a possibilidade de manipulação ou então, necessariamente, a vontade de manipular... os membros das classes populares não tem outros recursos para se defender e se assegurar senão a desconfiança e a caçoadá, o mau humor e a suspeita." (47)

C - A contabilização dos riscos.

A medicina de fábrica é parte do processo de va

lorização. Volta-se para o corpo, no sentido de explorar a força-de-trabalho nele contida, aumentando a taxa de mais-valia. É, portanto, um instrumento a mais na mercantilização da força-de-trabalho para o capital. Assim, "a experiência que os membros das classes populares têm do corpo tende a se concentrar na experiência que têm de sua força física ou seja, de sua maior ou menor aptidão a fazer funcionar o corpo e a utilizá-lo o mais / intensamente e o mais longo tempo possível".(48)

O resultado disso é que, a lógica do capital apossa-se do corpo do trabalhador e dá a cada uma de suas partes um valor. Como partes de uma máquina, a perda de uma delas é pensada a partir de um "mau funcionamento", e do efeito que causará à produção. Este é o cálculo da CIPA:

<u>NATUREZA</u>	avaliação %	dias debitados
morte	100	6.000
incapacidade total e permanente	100	6.000
perda de visão de ambos os olhos	100	6.000
" " " " um olho	30	1.800
" do braço acima do cotovelo	75	4.500
" " " abaixo do cotovelo	60	3.600
" da mão	50	3.000
" do 1º quirodátilo (polegar)	10	600
" de qualquer outro quirodátilo	5	300
.....		
perda da perna acima do joelho	75	4.500
" do pé	40	2.400
" " 1º pododátilo(dedo grande do pé)	6	300
.....		
perda da audição de um ouvido	10	600
" " " " ambos ouvidos	50	3.000(49)

De acôrdo com esse quadro, o corpo do trabalha-

dor é um mero "dever" e "haver" de qualquer caderno de anotação de um contabilista. Mas, não nos esqueçamos que êle é pago pelo capital. É preciso, portanto, examinar estes números com maior/atenção. E então veremos que, os débitos nele contidos ficarão por conta e risco dos operários.

O ano industrial divide-se em 56 semanas de 5 dias. Multiplicados por 30 - se o operário viver a ponto de se aposentar!- temos 8.400 dias. Esse número seria a existência do trabalhador, pelo mesmo deflator que orienta os dados da CIPA . Pois bem, basta êle morrer para sua existência já diminuir para 6.000, ou 21 anos e quatro meses!"

Bem, se na morte o capital rouba do trabalhador quase nove anos que êle teria criado em vida, a vida mutilada , por outro lado, é um ótimo pretexto para a desvalorização da /fôrça-de-trabalho. Para começar, a cegueira credencia-o a ser /um morto-vivo. A perda de um braço acima do cotovelo, ou de uma perna acima do joelho, equivale a 14 anos e hum mês. Uma mão e-quivale a 10 anos e 8 meses, sendo o mesmo para a audição.

Morte e vida, manipuladas por esta contabilida-de capitalista, sofrem uma inversão cujo resultado é um só: lu-cro para o capital e desvalorização para o trabalhador. De fato segundo um dos cálculos, o contabilista diminui a existência /que teria, caso venha a morrer. Vivo e mutilado pelo processo /de trabalho - no qual êle não é responsável pela elaboração - os mesmos cálculos são usados de forma invertida pelo contabi-lista: estende ao máximo o período de afastamento da produção, obstando-lhe a reintegração ao processo de trabalho. Nos dois, lados da mesma moeda, o capital atua diminuindo o valor da fôrça-de-trabalho. Com a morte, êle encurta a vida. E a vida muti-lada é sempre uma morte prematura, pelo cerceamento das condi-ções de trabalhar e produzir.

Além destes aspectos, a medicina contribui para disseminar uma visão monetarista do corpo entre os trabalhadores. A partir da capitalização das relações de produção e de trabalho os operários se situam no interior desta lógica: ou seja, em relação ao acidente prevalece muito mais uma expectativa assistencialista do que reivindicativa da exclusão das condições de trabalho que o causaram. Neste caso, o operário vê como "lucro" o acidentalizar-se, e ficar sem trabalhar ganhando salário. Em última instância, o acidente aparece como a única via - às vezes, um erro, e é a última! - de re-valorizar esta mercadoria tão desvalorizada, contida em seu corpo: sua força-de-trabalho. Os acidentes de trabalho estabelecem uma correlação entre, condições de vida dentro e fora da fábrica: eles podem dar alguns dias de descanso, ou mesmo uma pensão.

É quando - paradoxalmente! - o sacrifício da ponta de um indicador, ou parte de um polegar, dá maior valor à mão de um trabalhador que não os tenha, do que àquele que os possui.

NOTAS

- 1 - SILVA LEME, Ruy A. - "Controles na produção", 2a. edição, São Paulo, Pioneira, 1973. Página 260.
- 2 - Idem, página 256.
- 3 - TIFFIN, Joseph & MCCORMICK, Ernest J. - "Psicologia Industrial", volume segundo, São Paulo, EPU & EDUSP, 1975. Página 465. Os mesmos autores, na mesma linha, estendem suas "preocupações" para outros "campos do conhecimento", tais como: motivação para o trabalho, atitude do empregado e, ainda, um "trabalho condizente com o aumento da satisfação humana". Cf., idem, páginas 480, 504 e 505.
- 4 - Em cima de todas as máquinas há o que os operadores denomi-

- 4 - (cont.) nam de "reloginho": êle conta a quantidade de mo - las produzidas.
- 5 - Cf.- MARX, Karl; "Le capital", tome premier, livre 1, Editions Sociales, Paris, 1971. Página 88.
- 6 - Cf., Idem, páginas 300, 303 e 304.
- 7 - Essa mesma questão é abordada, com preocupações e efeitos distintos, por; PEREIRA, Vera - "O coração da fábrica", Ed Campus Ltda, Rio de Janeiro, 1979, página 127. E, ainda, FREDERICO, Celso - "A vanguarda operária", Edições Símbolo São Paulo, 1979, página 18. Convém lembrar que é uma questão contida no cerne do próprio taylorismo; Cf., HÉRON, André - "Taylorismo passado e futuro", In, "Realidade tecnológica", Coleção Substância, Porto, 1976.
- 8 - Cf.; MIKULAS, William L. - "Técnicas de modificação do comportamento", Editora Harper & Row do Brasil Ltda, São Paulo 1977. Especialmente capítulos 4º e 8º.
- 9 - Claude Durand lembra os jovens operários, cujo trabalho / perde a significação e que isto coloca em cheque a própria produção. Cf.; DURAND, Claude - "Le travail enchaîné", Éditions du Seuil, Paris, 1978. Página 76.
- 10 - No processo de produção essa pretensão tem as formas mais distintas. Neste depoimento de um operador, como veremos, êle articula seu vocabulário pelas seguintes palavras, e nesta sequência: responsável é mexer na máquina. "Se você está trabalhando numa máquina, o tipo de trabalho é mais / responsável do que quando você está separando os tipos de molas. Trabalhar com a máquina é diferente de tudo... Se êle- o mestre - pedir para separar mola, eu vou, mas eu acho um serviço monótono... Não é uma responsabilidade. A responsabilidade mesmo existe trabalhando com máquina. É / mais importante mexer com a máquina..."

- 11 - SCHNEIDER, Eugene V. - "Sociologia Industrial", Zahar Editores, Rio de Janeiro, 1976. Página 215.
- 12 - Idem, página 310.
- 13 - TIFFIN & McCORMICK - Op. cit. , páginas 459, 461, 462, 463
- 14 - Idem, página 437.
- 15 - Cf., DE GRAZIA, Victoria - "La taylorisation des loisirs / ouvriers: les institutions sociales de l'industrie dans / l'Italie fasciste"; In, "Recherches, le soldat du travail" textes réunis par, MURARD, Lion & ZYLBERMAN, Patrick, nº 32/33, Recherches, Paris, septembre 1978.
- 16 - MARX, Karl - Op. cit., página 230.
- 17 - BERLINGUER, Giovanni - "Medicina e política", Cebes-Hucitec São Paulo, 1978. Página 73.
- 18 - Esse é um ferramenteiro profissional há vinte anos. Coursou o SENAI quando jovem e especializou-se na freza. Está perto de aposentar-se. Não há grandes diferenças dele, quanto às expectativas, com os demais ferramenteiros. Ou seja, os mais novos comparam sua posição com os operadores muito parecida com este. As relações internas e externas transmitem estas mesmas noções.
- 19 - Cf., PALLOIX, Christian - "Le proces de travail: du fordisme au neo-fordismo", In, La Pensée, nº 185, fevereiro de 1976. Página 57.
- 20 - O ferramenteiro e o operador estiveram muito tensos, enquanto durou a prova. Afinal, estava sendo decidido um futuro de certa tranquilidade para o grupo familiar. Se ele passasse na prova, estaria "encaminhado" na vida pois, uma vez terminado o aprendizado a fábrica era seu emprego.
- 21 - GNACCARINI, José Cesar Aprilanti - "Estado, ideologia e ação empresarial na agroindustria açucareira do Estado de São Paulo, Tese mim., U.S.P., 1972. Página 201.

- 22 - Idem, página 220.
- 23 - Cf., BAUDELLOT, Christian & ESTABLET, Roger - "L'école capitaliste en France", François Maspero, Paris, 1971. Páginas 289 e 297.
- 24 - Carteira de Trabalho e Previdência Social, página 4.
- 25 - Idem, páginas 1 e 4.
- 26 - Ver, principalmente, a seção 57.
- 27 - DONNANGELO, M.C.F. & PEREIRA, L. - "Saúde e sociedade", Livraria Duas Cidades, 1976, São Paulo. Páginas 34 e 35.
- 28 - Idem, página 23.
- 29 - Cf., BOLTANSKI, Luc - "As classes sociais e o corpo", Edições Graal, Rio de Janeiro, 1979. Páginas 56 e 57.
- 30 - Idem, páginas 115 e 116.
- 31 - Cf., FRIEDMANN, Georges - "Problèmes humains du machinisme industriel", Gallimard, France, 1968. Páginas 130 e 131 . Neste autor, o acidente, a monotonia ou o ritmo de trabalho são pensados a partir da solidariedade durkheimiana, onde êle acentua que o risco excepcional do operário com o acidente tem relação com sua falta de solidariedade comunitária. Cf., Op. cit. página 109.
- 32 - Cf., SILVA LEME, Ruy A. - Op. cit., páginas 192 e 193.
- 33 - Cf., MARX, Karl - Op. cit., páginas 62 e 64.
- 34 - Cf., LINHART, Robert - "Greve na fábrica", Paz e Terra, Rio de Janeiro, 1978. Páginas 13 e 14.
- 35 - MAYO, Elton - "Problemas humanos de una civilización industrial", Ediciones Nueva Visión, Buenos Aires, Argentina , 1972. Páginas 43 e 131.
- 36 - Ver depoimento da operadora na página 103.
- 37 - BOLTANSKI, Luc - Op. cit., páginas 44, 49, 54 e 55.
- 38 - A mola de tração faz o oposto da compressão. Enquanto esta última duas partes, a anterior é para unir.

- 39 - LUZ, Madel Therezinha - "As instituições médicas no Brasil" Edições Graal, Rio de Janeiro, 1979. Página 51.
- 40 - MTPS - INPS. SECRETARIA DE SEGUROS SOCIAIS. Prevenção de acidentes. Portaria DNSHT nº 32 de 29/11/1968. Comissão Interna de Prevenção de Acidentes (CIPA). Página 4.
- 41 - Idem, página 6.
- 42 - AMARO, José Miguel P. - Curso de inspetor de segurança do trabalho, s/data. Página 20.
- 43 - MTPS - INPS. SECRETARIA... Op. cit. , página 4.
- 44 - ARAÚJO OLIVEIRA, Jaime A. & FLEURY TEIXEIRA, Sonia M. - / "Medicina de grupo: a medicina e a fábrica". In, "Saúde e Medicina no Brasil", org. GUIMARÃES, Reinaldo, Edições / Graal, Rio de Janeiro, 1978. Páginas 186 e 193.
- 45 - AROUCA, Ana maria Tambellini - "O trabalho e a doença" , In, "Saúde e medicina no Brasil", Op. cit.; Pp 110,111,112.
- 46 - BERLINGUER, Giovanni - Op. cit. , páginas 13 e 14.
- 47 - BOLTANSKI, Luc - Op. cit.; página 40.
- 48 - Idem, página 153.
- 49 - MTPS - INPS. SECRETARIA... Op. cit., página 10.

Capítulo 4º: A questão da resistência ou ruptura operária.

Resumidamente, vimos nos capítulos anteriores:

- 1º o processo de trabalho é um meio de exploração da força-de-trabalho, no qual seu valor-de-uso deve estar / submetido a seu valor-de-troca, à sua mercantilização. Este processo está em curso na relação homem "versus" homem, por intermédio do contróle hierárquico;
- 2º o processo de produção é mero pretexto para o processo de valorização, onde o trabalho morto domina o trabalho vivo. Na relação do homem com a máquina, a técnica é um instrumento de dominação

Nestes dois capítulos viemos fazendo referência, vez por outra, às formas de resistência dos trabalhadores. Assim, diante da dupla face do plano do capital - processo de trabalho enquanto processo de valorização - mostramos tentativas dos operários de sustar sua pressão.

Tais respostas dos trabalhadores foram tratadas, entretanto, como um item do assunto principal. Neste capítulo / voltamos a estas questões, enfatizando dois aspectos:

- 1º em que medida a resistência da classe operária é uma / consciência mais avançada do processo de trabalho;
- 2º de que forma tal consciência existe no processo de trabalho e de produção.

Noutros termos, se uma classe social se opõe, efetivamente, à dominação de outra é preciso saber em que graus, nível o por que meios isso ocorre. (1) Assim, por consciência avançada entendemos um direcionamento de atitudes não só com o objetivo de opor-se à dominação mas, também, perceber e trabalhar as contradições do dominador, explorando-as a seu favor; ou seja, hegemônizar a classe operária nas contradições da sociedade

de capitalista. Segundo Luckács, nos limites da hegemonia burguesa sobre a sociedade: "há, mesmo na 'falsa' consciência do proletariado, mesmo em seus erros de fato, uma intenção cujo eixo está no verdadeiro."(2)

Como veremos, a sabotagem é um momento em que / essa consciência pode aparecer. Porque ela encerra a manipulação do processo de trabalho e de produção pelo trabalhador. Portanto, temos nossa posição e uma proposta, diante do tema.

Antes, retomaremos duas questões: o autoritarismo e a aristocratização operária. Algumas críticas ainda se fazem necessárias, para complementar o enfoque da resistência.

Após isso, veremos dois autores com bases teóricas distintas que trataram da questão da resistência. No primeiro, José Sérgio Leite Lopes, apontamos que, o conceito articulador da resistência operária, - "reinterpretação criativa"(3)-ganha um âmbito que não está contido na teoria que lhe serve de embasamento. Tomamos o segundo, Celso Frederico, como ponto de / partida para ampliar a compreensão política da sabotagem. Nossa proposta parte, portanto, desse autor.

4 - 1 - As interpretações vinculadas ao capital.

Na fábrica e na sociedade, o ponto comum nas formulações do capital sobre autoritarismo e aristocratização reside em que: elas "explicam" o comportamento operário com argumentos provenientes da separação - dada como "natural"- entre ele e sua força-de-trabalho. Tais argumentos são produzidos e mantidos no processo de trabalho pelo capital, instalados nas relações dos homens com as máquinas e entre eles. São componentes, portanto, da reprodução da divisão capitalista do trabalho.

Na fábrica de molas, o processo de cooptação-divisão-reprodução é feito pelos níveis médios e superiores da / hierarquia, e ocorre de duas maneiras, que passaremos a ver.

A - "pinçar" ou colocar em certos pontos da produção.

Tentando atenuar um ou outro efeito do processo de desvalorização do trabalhador - desqualificação ou superqualificação, a fábrica; 1º) faz revezamentos, mais ou menos sistemáticos para pontos estratégicos e; 2º) "pinça" operários para certos postos da produção. Com estas atitudes, a administração dissemina nas relações de trabalho a ilusão da melhoria e do reconhecimento da identidade individual. O projetista e desenhista, que começou na produção fabril, disse-nos:

"Existia um cara que era chefe de meu chefe. Eu nunca tinha visto esse cara, e eu achava que para ele eu não existia. Num certo dia eu estava / trabalhando na máquina e o cara passou e, pelo nome, me chamou e me pediu que eu desse uma limpadinha à volta da máquina porque vinha visita. Se esse cara não me conhecia, como eu imaginava, como é que ele sabia meu nome? É sinal que ele / tava ligado em alguma coisa. Então eu acho que eles tem uma determinada visão da coisa em determinados caras, tentam aplicar algum dinheiro em cima. E daí vai jogando o cara até uma posição / onde possa executar um serviço que seja interessante para eles."

Inicialmente, vemos aqui o uso político do "turn-over". Ou seja, uma forma de controle do capital aparece para o trabalhador como um merecimento, ou reconhecimento para os / que se identificam com os valores do próprio capital. Na verdade, é deslocando mão-de-obra internamente que o capital tenta / barrar aproximações grupais entre os trabalhadores. Ou seja, é um expediente do capital com o objetivo de romper com identificações do grupo de trabalhadores com suas lideranças. Neste sen

tido, "a análise das tarefas responde, em primeiro lugar, à necessidade de conhecer melhor a estruturação efetiva das qualificações e de experimentar a resistência dos trabalhadores, de modo a adaptar-lhes uma política de gestão: é um método administrativo."(4)

Mas, ao lado deste, existe um outro aspecto. Na produção, "pinçar" um trabalhador tem o objetivo de intensificar o ritmo do processo de trabalho. Assim, tal trabalhador Taylorizado pressiona os demais, no sentido de aumentarem suas médias de produtividade. Encontramos isso numa entrevista feita / por Luís Flávio Rainho com um mestre:

"O trabalho é feito em linha, uma vez começado não pode mais ser interrompido...os melhores homens são sempre colocados na primeira prensa. São melhores os que conseguem alimentar ela com mais rapidez...eu tenho um alemãozinho...Ele é sempre colocado na primeira prensa como alimentador...Ele consegue alimentar a prensa com extrema rapidez. Isso então significa que esta linha / de produção, onde êle se encontra, caminhará durante / todo o expediente num ritmo acelerado."(5)

B - Inserção ou ligação com técnicas valorizadas.

As seções distinguem-se em diretamente e indiretamente produtivas. Estas últimas extraem o valor da força-de-trabalho, delegando autoridade aos contrôles hierárquicos internos às seções. Paralelamente, êles apropriam-se dos conhecimentos que surgem, porventura, na produção. Os mestres e seções indiretamente produtivas, formam o conjunto da coação e valorização do capital.

Em resumo, o poder da autoridade hierárquica é sustentado na manutenção de uma produção voltada para a valorização. Daí, intensificar o ritmo da produção para cobrir o valor

da força-de-trabalho no menor tempo possível - trabalho necessário - para aumentar o tempo - de trabalho excedente - gerador de mais-valia. É quando, premido pela produção e num trabalho dissociado de criatividade, o operador é forçado a se apegar à prática, pouco se importando com a técnica ou a teoria:

"A gente procurava resolver a situação imediata. Por que? Você tinha uma ficha ao lado que dava um determinado tempo para ajustar a máquina. Então, o negócio era fazer dentro daquilo para que o chefe da seção falasse que o cara trabalhava / direito. Ele também não estava nem aí com a técnica. Queria é a máquina rodando e produzindo." (um ex-operador)

Mesmo na mais "teórica" das seções diretamente / produtivas, ou seja na ferramentaria, a prática marginaliza a / teoria em certos casos:

"Nunca vou voltar ao que era em teoria. Mas pelo menos na prática... A prática é muito importante. A teoria também, mas... já estou com 31 anos, então tudo que eu aprendi, uma boa parte eu esqueci. Tenho livro e tudo, mas na prática quase não / usa. Principalmente quando não tem precisão (não precisa) a gente quase não usa teoria. Então é a prática mesmo. Ela vale muito." (ajustador de bancada)

Assim como o capital separa os trabalhos distintos dos operários, separa-os de sua própria existência diante / do trabalho. O planejamento capitalista secciona e divide o saber operário, decidindo sobre o que ele deve "precisar" no trabalho. E então o trabalho deixa de ser dele e passa a ser do capital. É o momento em que, segundo Pierre Rolle, "a unidade do

emprego corresponde a uma formação cada vez menos profissional e cada vez mais teórica...O conhecimento teórico, pelo menos / neste domínio não se reconhece por características intrínsecas, mas pela impossibilidade de a compreender como um ajustamento a um posto particular."(6) Esta é a "racionalização" do capital , onde o "trabalho científico tem dois aspectos principais: um / que retifica incessantemente o modo de conhecimento... elabora princípios novos...; outro que aplica êste complexo instrumen - tal para determinar nas sensações, o que é necessário e o que é arbitrário, individual e transitório."(7)

No conjunto das seções, isso ocorre por meio da ferramentaria, usada pelo contrôle fabril como "modelo" de processo de trabalho. Criar dificuldade de contato entre ferramenteiros e operadores, alimenta a mística da ferramentaria. Ao aproximar desenhistas de projetos de ferramenteiros, a estrutura das relações de produção utiliza estes últimos como propagadores vivos da ideologia tecnológica. Com isso, os ferramenteiros reforçam, entre os operadores, a ideologia do trabalho indireto. Ocorre então que, a ideologização do ferramenteiro no processo de produção mantém, reproduz e reforça o poder do trabalho morto sobre o trabalho vivo.

Essa ideologização é importante na manutenção / da dependência hierárquica dos operadores. Por isso é que o trabalho do operador mantém certos locais, abertos à intervenção / dos ajustadores, contra-mestres e mestres. Alguns operadores / nos disseram onde essa hierarquia interferia:

"Dando ordem que eles recebem dos chefões. Eles tem obrigação de verificar para saber se as peças estão saindo boas."

"Numa idéia que eu tenha para fazer uma ajustagem. Eu vou ver se êle concorda."

Independentemente de concordar ou não com o operador, o fato é que, a idéia vai ou fica com o ajustador ou mestre. A exigência de uma passagem pela aceitação hierárquica, além de roubar a inventividade dos operários, reforça, paralelamente, o poder do mestre entre eles. Neste processo acham-se integrados: divisão do trabalho, posto, responsabilidade, matéria-prima e salário. Formam, juntos, o controle coercitivo fabril sobre o trabalhador.(8) A expropriação dá-se junto da dependência. Segundo o comentário de um operador:

Ele - o mestre - manda fazer as coisas e depois fala: 'Você fez certo, fez legal!' E a gente fica contente."

Nem todos aceitam a dupla e superposta - técnica administrativa - interferência da hierarquia:

"No serviço que a gente sabe fazer, e não teria necessidade dele interferir... Para a gente, a mola esta boa..., e para eles não!"

A intervenção não traz a mesma reação nos operadores, pois ela é permeada pela qualificação que a seção, ou máquina, confere ao operador. Se a máquina é mais complexa e o trabalho menos desqualificante, o operador fica inibido com a presença do supervisor:

"Acho mais difícil. Porque fica sem ação quase. Fica meio sem jeito de trabalhar." (operador de uma máquina com matriz)

Então, é enfatizada a autonomia para limitar a intervenção do superior no posto do operador:

"Eu só procuro o supervisor quando não consigo achar a medida certa. Se é problema do desenho, ou comigo mesmo." (ferramenteiro: meio-oficial matrizeiro de bancada)

Contudo, a tendência à autonomização de alguns postos, não elimina o componente ideológico deles no processo de trabalho. Ao contrário, reforça-o pois marca com clareza os locais onde haja a autonomização dos operadores.

A fábrica não reproduz a totalidade da divisão do trabalho capitalista. Outras instâncias e níveis da sociedade, também contribuem para isso. Nestes setores, as formas já citadas - "pinçar" e revezar - devem fazer parte dos comportamentos e valores dos operários. As relações capitalistas de produção procuram que elas sejam parte do conjunto que, "explica" o autoritarismo e a aristocratização operária. Pressupondo uma tendência a "naturalizar" estas coisas como partes de um "ethos" de classe operária e dominada. O autoritarismo seria parte de uma ideologia mais geral. Ele teria uma tal imanência, que explicaria as relações de produção pela atitude e comportamento dos operários. A inversão metodológica contém um interesse político, que é de esconder os efeitos das relações de trabalho e de produção capitalistas nos operários. É possível, todavia, desvendar a relação dessas ideologias com a reprodução do capital, como um componente a mais na manutenção da alienação do trabalhador.

A - O tema da aristocratização.

Não abordaremos as tendências sobre a questão. Cabe-nos lembrar, sucintamente, a influência política das aristocracias no movimento operário.

O surgimento da aristocracia vincula-se à expansão capitalista e, especificamente, à sua fase imperialista:

"...este fato...modifica sensivelmente o comportamento político da classe operária...De um lado, rompe a unidade / de classe introduzindo (ou fortalecendo) corpos estranhos à ideologia proletária: a 'camada superior' minoritária e aristocrática, milita no oportunismo, nega o direito à auto

determinação das minorias imigradas ou dos operários das colônias (ou modernamente neo-colônias) e se identifica / com os interesses da burguesia nacional. De outro fortalece a burocratização de alguns sindicatos de elite que só apoiavam aquelas lutas que não rompem com o pacto social!"(9)

A isto acrescenta-se, segundo Martin Nicolaus: "Quando essa aristocracia se vê desafiada, reage vigorosamente. Enuncia seus próprios interesses como interesses de classe, e os interesses de classe como os seus..."(10)

E, a partir de seu relacionamento com a classe / trabalhadora, surge seu posicionamento sócio-político:

"Em relação aos outros trabalhadores, a aristocracia operária é antinacionalista; em relação às burguesias 'em competição', é nacionalista; em relação ao internacionalismo / representado por Lenin é sua inimiga mortal. É como Lenin qualificou, 'a direção burguesa da classe operária'."(11)

E, sobre o significado político e teórico da aristocracia operária, complementa ainda Martin Nicolaus:

"Lenin denunciou como 'ridículo' e como 'economicismo imperialista' o conceito de que a revolução da classe operária em um país avançado aboliria automaticamente a opressão nacional... Para Lenin, a palavra aristocracia operária não era um mero epíteto... A aristocracia operária é uma / séria explicação teórica, baseada no método de análise de classe mais adequado para a época imperialista..."(12)

Tendo localizada a aristocracia na estrutura sócio-econômica do capitalismo, vejamos como as relações de trabalho moldam comportamentos aristocráticos nos operários. Enfim, o fato é como adverte Eric J. Hobsbawm "nem Marx, nem Engels 'inventaram' a aristocracia operária".(13) Devemos partir das relações de trabalho e de produção, para ver sob quais condições po

demos encontrá-las. O comportamento aristocratizante existe nos países periféricos, desde que preenchidas certas características das relações de trabalho. Trata-se de buscar onde estejam o correndo. É o que tentaremos fazer.

No segundo capítulo, expusemos o processo de / produção da fábrica como composto de tres tipos de máquinas:

1º tipo: manufatura ou cooperação superior;

2º tipo: M.I. ou, máquinas instrumentais;

3º tipo: M.C.N. ou máquinas de comando numérico, subdivididas em:

- princípio automático descontínuo, e;

- " " " contínuo.

As máquinas mais complexas são as de 2º e 3º tipo, principalmente as de princípio automático descontínuo. No 1º tipo estão as máquinas dependentes da destreza e habilidade dos operadores. Cada um deles tem diferenças no processo de produ - ção. A Gerência de Produção tenta evitar que as contradições na relações de trabalho venham emergir, trazendo o questionamento do processo de valorização. Alguma coisa, neste sentido, é fei - to junto aos operadores por meio das máquinas.

Quando as operadoras dos dispositivos manuais - 1º tipo - são sempre pressionadas pelos cronometristas, é por / causa da relativa margem de autonomia que elas tem sôbre seu / próprio ritmo de produção. Nas M.I. - 2º tipo - a autonomia é / dificultada: os operadores devem seguir o ritmo regulado, compa - çado e monótono da máquina.

Para "compensar" esse lado desestimulante, a fá - brica adota artifícios taylorizados: além do salário, o operador recebe "por produção". A diferença salarial não é grande, mas / ganha dimensão diante da visão do trabalho com tais máquinas: é sempre procurado porque traz "conhecimentos". Nestas máquinas /

reunem-se os dois aspectos da tylorização: o monetarismo e a elitização.

Escolher operadores para elas, tem critérios menos técnicos e muito mais de barganhas e favores, dos operadores com ajustadores e mestres. São máquinas que cumprem dupla / função no processo de trabalho: cria uma camada de protegidos operadores de máquinas por produção e, ainda, privilegiados diante dos demais pois alguns deles ficam com tempo livre, depois / de terem coberto a sua cota de produção.

Assim, estimulando a divisão entre os operários as M.I. estão, paralelamente, escamoteando as altas taxas de exploração da força-de-trabalho. Mas, são as M.C.N. que contribuem mais para a aristocratização, não só entre os operadores mas / também nos níveis médios da hierarquia.

Em princípio, consideramos a relação entre as M.C.N. e a aristocratização de camadas operárias remetendo a / questões mais gerais, mas também voltadas para a manutenção e a reprodução das relações de produção capitalistas.

De fato, a fábrica de molas de Campinas guarda relação com o atual estágio de desenvolvimento e distribuição / de tecnologia nos países capitalistas: "uma certa deslocalização do processo de trabalho e do modo de organização da produção a-feta a diferenciação da 'periferia'. Certos elementos do processo de fabricação são deslocados nas formações sociais sub-desenvolvidas, os centros imperialistas se reservando as partes 'de-licadas' da produção." (14)

Adicione-se a este aspecto econômico, o pêso po-lítico das M.C.N.: terciarizam - são celeiros de "colarinhos / brancos" - o processo de trabalho. Segundo Christian Palloix:

"...é necessário que a hegemonia da dominação capitalista possa prosseguir através não somente da matriz mercantil

(concepção e realização) mas a possibilidade de inserir / novas camadas sociais nas alianças de classe e de alargar as camadas sociais suscetíveis de se inserir ideológica - mente no funcionamento do bloco no poder."(15)

B - O tema do autoritarismo.

Numa entrevista aberta com um ajustador, pergun - tamos a diferença dele com um líder e um contra-mestre:

"No meu caso, não tem diferença. Só falta para mim ser contra-mestre é um pouquinho mais de re - galia. Autoridade autoritária."(16)

Há correntes sociológicas que registram essa res - posta como "comprobatória" das tendências antiliberais, intole - rantes e, em última instância, autoritárias dos operários. É o caso da conclusão imediatista de Seymour Martin Lipset:

"As provas obtidas em vários estudos americanos são tam - bém claras e coerentes: os estratos inferiores são os me - nos tolerantes... a tolerância cresce com a ascensão na escala social."(17)

Um posicionamento sociológico crítico indica as duas questões presentes neste tipo de "explicação":

- 1º nítidos interesse da classe dominante na reprodução da estratificação capitalista;
- 2º para isso, seus modelos explicativos fundem distintas áreas do conhecimento, o Político e o Psicológico por exemplo.

É assim, partindo de esquemas psicológicos, as pessoas são divididas em dois grupos: os de "mentalidade flexível" e os de "mentalidade rígida".(18) Após isso, encaminham-se conclusões políticas, tais como:

"As conclusões de pesquisa de opinião em 13 países dife - rentes... são corroboradas pelas pesquisas de investigado -

res orientados num sentido mais psicológico, que estudaram as correlações sociais da 'personalidade autoritária' Inúmeros estudos nessa área... mostram uma associação constante entre o autoritarismo e a posição social das classes inferiores."(19)

Primeiramente, tal conclusão contém um aspecto político. Ela pretende dar um corpo de justificativas "teóricas" à atuação das classes dominantes nos distintos ramos do Estado, na sociedade civil e, preponderantemente, sobre as classes dominantes da sociedade.

Em segundo lugar, ela exige uma crítica metodológica. Iniciemos pela articulação feita entre os distintos ramos do conhecimento, e que levam a tais resultados. Sem questionarmos as condições de elaboração e aplicação dos questionários, (20) pode revelar-se a ocorrência de uma "duplicidade de princípios das opiniões: princípio político e princípio ético. Pela / confusão dos dois... certos sociólogos constroem interpretações tendenciosas... o sociólogo impõe ao povo os critérios políticos difundidos entre os membros da elite ou da 'classe política', e avalia, a partir dos mesmos, os modos de ser ou de opinar que, no ethos de classe popular são apenas disposições morais... P. Bourdieu indica que as respostas autoritárias registradas pelas técnicas de pesquisa empírica na área educacional ou familiar / não autorizam inferências para a área política em termos de autoritarismo... Tal tipo de inferência se baseia na confusão entre princípio político e o princípio ético da produção de opiniões." (21)

Aprofundando a mesma linha crítica, lembremos o outro aspecto contido em tal imposição de problemática. Seu eixo articulador é o etnocentrismo de classes médias, invasor de tais "explicações sociológicas" e intervindo em sua elaboração e re-

sultados. Óbviamente, cumprem um papel político, pois seus argumentos sustentem os diferentes tipos de práticas, comprometidas com a reprodução da sociedade de classes capitalista.

O etnocentrismo está calcado na preponderância político-social do ideário das classes médias. Neste caso, Lipset faz uma inversão: usa os efeitos da exploração da força-de-trabalho - e da exclusão dos trabalhadores em seus próprios destinos - como subsídios para compor o quadro ao qual pretende chegar. Assim, diz êle que:

"Um certo número de elementos contribui para as predisposições autoritárias nos indivíduos das classes inferiores. O baixo nível de educação, a fraca participação nas organizações políticas e voluntárias... a pouca leitura, as / ocupações isoladas, a insegurança econômica e os padrões familiares autoritários."(22)

Bem, em primeiro lugar: se as classes operárias não fossem isso elas, simplesmente, não seriam classes operárias! Mas, voltemos à questão metodológica. Esse tipo de ideário projeta-se em toda sociedade. Como vemos em Haroun Jamous: "Existe a grosso modo duas maneiras de validar um esquema desse tipo: a primeira consiste, após a constatação da relação classe operária - autoritarismo, em introduzir as variáveis intermediárias por / meio de técnicas de tipo 'análise multivariada' a fim de complicar e de matizar a relação primeira... A segunda consiste em precisar as relações contidas no esquema de conjunto e, em encontrar em seguida na literatura sociológica e psicológica os resultados validando cada uma das relações."(23)

Esse tipo de análise sociológica conclui que, em virtude da frustração que eclode entre os membros das classes / populares, estas tentam compensar-se com esquemas agressivos e autoritários de comportamento. Ou seja:

"Como Genevieve Knupfer...assinalou...o 'desprivilégio econômico é um desprivilégio psicológico: hábitos de submissão, limitado acesso às fontes de informação, carência de facilidade verbal... parecem produzir uma falta de autoconfiança que aumenta a relutância da pessoa de baixo status em participar em muitas fases da nossa cultura de classe média'...estratos inferiores estão isolados das atividades, controvérsias e organizações da sociedade democrática - um isolamento que os impede de adquirirem a noção/sofisticada e complexa da estrutura política... Os estados de elevada tensão requerem um alívio imediato e este encontra-se, com frequência, na descarga de hostilidade contra um bode expiatório e na procura de uma solução a curto prazo, mediante o apoio de grupos extremistas."(24)

Em suma, a frustração advinda de um ethos de classe média não alcançado - principalmente em seus aspectos político e consumista - viria compensar-se numa expressão autoritária, adotada em certos setores de sua existência.

Imbute-se o econômico e o político de classe média no operariado, por meio de uma inflexão ideológica. Tal inflexão é, em verdade, "A fonte de todo oportunismo...é de ver / no interesse particular e na sua satisfação, não um meio de educação com vistas a uma luta final, onde o estrategema depende / da medida na qual a consciência psicológica aproxima-se da consciência adjudicada, mas alguma coisa de precioso em si ou, ao menos, alguma coisa que, por si mesma, aproximaria do objetivo; é, numa palavra, confundir o estado de consciência psicológico efetivo dos proletários com a consciência de classe do operariado." (25)

A partir daí, a metodologia operacionaliza essa "explicação" do autoritarismo operário. Uma variante desse etno

centrismo de classe média na metodologia, é aquele tipo de conclusão em que os operários aparecem receptivos a um Estado forte, para combater os abusos dos "tubarões" do comércio, por exemplo. Neste caso, os operários propo^riam uma "higienização" do poder. Parece ser esta a conclusão a que chega o sociólogo L.

Martins Rodrigues:

"A 'culpa' pelo baixo nível de consumo dos trabalhadores não é atribuída aos patrões e empregadores mas ao governo e aos políticos... Mais de um terço dos entrevistados optou clara e categoricamente por 'uma ditadura' Uma tendência configura-se nitidamente: os trabalhadores de nível profissional e educacional mais aprimorado, com salários mais elevados, inclinam-se por formas democráticas de governo, enquanto as camadas inferiores do proletariado tendem a preferir regimes autoritários."(26)

Em seguida, L. M. Rodrigues aponta a trama sócio-política onde tais questões se localizam, ou seja, na reprodução de uma sociedade de classes de História caracteristicamente populista:

"Para uma classe operária que possui meios limitados de intervenção na política nacional e de pressão sobre os grupos empresariais, o autoritarismo no plano político surge como uma via para a democratização no plano econômico e social."(27)

Tais características estruturais sequer preocupam a teoria do autoritarismo de Lipset. Assim, o compromisso político é claro em certos trechos, como este:

"As indústrias que tem uma elevada proporção de comunistas em suas fileiras, tem também elevada instabilidade econômica."(28)

C - Articulações entre os dois temas.

As vertentes "autoritarismo" e "aristocratização" não se excluem. Certas circunstâncias podem fundi-las, e / interrelacionar alguns de seus componentes.

Diante de reivindicações operárias, setores da classe dominante adotam linguagens e comportamentos que denotam uma preocupação com o "humano", esquecido na relação de exploração. É quando ensina-se aos controladores, desde o executivo até um ajustador, a ter "sensibilidade". Pois, melhorar a percepção poderá ajudar a resolver os problemas.

Nestes momentos, a hierarquia "descobre" as insuspeitadas reações humanas que existem nela! E, eis que surge o "administrador humanóide"!

Mas, a ideologia humanóide não pode restringir-se ao dominador. Deve complementar-se com o dominado. Para isso, surgem os estímulos à participação. Em geral, elas são precedidas de preleções sôbre novas formas de convivência - que nível! - entre capital e trabalho: com relações menos ásperas, e prevalecendo compreensão entre as partes!

No limite dessa "humanização", em alguns casos o capital adota um vocabulário co-gestionário! Na verdade, em geral tais propostas contém duas características:

1a. - são movidas, implícitamente, pelo argumento de que o operário é autoritário e violento. Nestes casos, o discurso adota o tom da incapacidade ou imaturidade em, sequer, compreenderem o significado da participação nestas relações. Dizem, então:

"Atrás da lei que tornou a co-gestão um fato concreto e obrigatório para as empresas alemãs... há 140 anos de lutas e tradição, formando uma / cultura que permitiu chegar ao estágio atual..."

Ora, bastariam essas condições para mostrar a que distância o Brasil se encontra de qualquer possibilidade prática de co-gestão."(29)

2a. - a "humanização" estimula o componente aristocrático das relações de produção capitalistas, pois reforça os / postos "pinçáveis" ligados às técnicas valorizadas. Ela / contribui, em última instância, para a divisão de trabalho capitalista ao eleger lideranças para novas-velhas / formas de participação. Ou seja, a visão é que:

"...a participação dos empregados na gestão da empresa é um ideal a ser atingido por etapas, subordinando-se a sua efetividade à preparação de trabalhadores e à sua gradativa integração na administração da empresa."(30)

4 - 2 - Uma inflexão com Pierre Bourdieu.

José Sérgio embasa-se em Pierre Bourdieu (31), para elaborar a "reinterpretação criativa", que seria:

"A reinterpretação de categorias e práticas impostas se desdobra assim na inversão de categorias e práticas que, de impostas, transformam-se em 'espontâneas', categorias e práticas espontâneas contra a exploração...Tal construção com base nessa "quase sistematização afetiva"(Bourdieu 1963: 305-312) sustenta-se em uma multiplicidade de experiências marcadas pela fatalidade, pelo insucesso e pela arbitrariedade em que se manifestam as relações de trabalho e a busca de trabalho."(32)

Esse trabalho tem um pioneirismo conceitual, seguido por outros autores.(33) Além disso, a "reinterpretação" não é isolada. Junto dela - ou interiorizando essa atitude - estão duas outras. A primeira é a "arte de remanchar":

"...uma certa esperteza e malandragem...que se manifesta

no confronto inicial com a administração da usina por ocasião da admissão do operário, se prolonga cotidianamente no próprio desempenho rotineiro do operário na produção.. a 'arte de remanchar', mais que uma 'leseira' defensiva / diante de ritmo de trabalho imposto pela usina, é um meio de poupar energia a ser dispendida no "tempo livre" do operário, no quadro de uma estratégia de vida recriada pelo operário..."(34)

A segunda percepção do operário a compor com a "reinterpretação" é o sentimento ilegítimo do salário:

"Se o 'fetichismo do salário-hora' dos profissionais aparenta uma resignação que reflete as próprias condições objetivas desse mercado de trabalho...esse mesmo 'fetichismo do salário' ao não instrumentalizar os profissionais para verem de maneira legitimadora as práticas da administração da usina de manipulação do seu salário, contribui para revelar a própria ilegitimidade da dominação exercida sobre os operários...êle deixa mais dúvidas no pensamento dos operários que a própria justificação que êle deveria sustentar."(35)

Por sua vez, a interrelação dos tres - reinterpretação, remanchar e salário ilegítimo - estrutura o "cálculo econômico" do trabalhador. Com a matriz, também em Pierre Bourdieu, êle é mais amplo e contém os anteriores, procurando dar conta das estratégias de oposição dos trabalhadores à exploração da força-de-trabalho pelo capital:

"Designamos aqui por 'cálculo econômico' as operações mentais dos operários ligadas à sua prática econômica cotidiana, pelas quais eles se orientam para tomarem atitudes referentes à inter-relação entre o tempo de trabalho e o esforço dispendido durante esse tempo, de um lado, e, por /

outro lado, a sua renda e a sua subsistência."(36)

Consideramos uma inflexão, a dimensão política e social que José Sérgio dá à "reinterpretação criativa". Ou seja, ela incorpora uma atuação do operário baseada numa cooperação entre eles, como uma consciência de classe oposta e dissociada em relação à dominação do capital. Nos parece ser este o alcance que êle projeta para o conceito, ao lermos o trecho:

"...embora totalmente despojados dos meios de produção e do produto de seu trabalho, despojados também da concepção da organização e da divisão do processo de trabalho, os operários, sendo os transformadores diretos da matéria, se apropriam de uma cultura tecnológica e de um código próprio do trabalho que implicam não somente na habilidade da coordenação do cérebro e da mão, mas também em uma concepção própria das relações sociais subjacentes à produção e modelos de comportamento coerentes com tal concepção..(37)

E, mais à frente, continua e acrescenta:

"No entanto, esta mesma cooperação...ao socializar os operários nas regras do trabalho coletivo...pode tornar-se / uma arma na luta de classe econômica cotidiana na qual os operários resistem à exploração: os operários podem inverter esses princípios da cooperação capitalista visando à produção de mais-valia com que foram socializados, em princípios de uma cooperação contra a extração mais-valia"(38)

Não se trata de negar a resistência operária. O que questionamos, são as condições políticas de uma classe consciente surgir nestas condições. É mais improvável, quando essa trajetória de "inversão" parte de pressupostos teóricos e metodológicos de Bourdieu. Pelo seguinte motivo: nele a "reinvenção criativa" - que José Sérgio denomina de "reinterpretação"(39)- não é proposta desvencilhada, ou autonomizada, da dominação do capi

pital. Ou seja, seus parâmetros enquanto respostas - ou, "elaborar em cima" - do operário para o capital, estão circunscritos nos balizamentos impostos por este último e limitados, portanto, ao âmbito propriamente capitalista da reprodução das relações / de produção. É a maneira como Bourdieu vê a questão e, nestes li mites, sua proposta é encontrada no parágrafo seguinte:

"Uma classe não pode jamais ser definida apenas por sua / situação e por sua posição na estrutura social, isto é, pe las relações que mantém objetivamente com as outras clas ses sociais. Inúmeras propriedades de uma classe social pro vêm do fato de que seus membros se envolvem deliberada ou objetivamente em relações simbólicas com os indivíduos das outras classes, e com isso exprimem diferenças de situação e de posição segundo uma lógica sistemática, tendendo a trans mutá-las em distinções significantes. É a independência rela tiva do sistema de atos e procedimentos expressivos, ou / por assim dizer, das marcas de distinções, graças às quais os sujeitos sociais exprimem, e ao mesmo tempo constituem para si mesmos e para os outros, sua posição na estrutura social (e a relação que eles mantêm com essa posição) ope rando sobre 'valores' (no sentido linguístico) necessáriamen te vinculados à posição de classe, uma duplicação expressi va que autoriza a autonomização metodológica de uma ordem propriamente cultural." (40)

Há, então, uma "independência relativa" donde, a "duplicação" fica restrita a "uma ordem propriamente cultural". / Noutros termos, elas não extravazam a condição de referencial / de uma classe dominada e, ao contrário, acentuam que os parâme tros da "autonomização" dão-se dentro desta condição.

O uso dos conceitos de Bourdieu, nos seus limi tes metodológicos, é feito por Boltanski neste trecho:

"Incapazes de reproduzir um discurso que reproduza o do / médico,...os membros das classes populares constroem, com o discurso do médico, um outro no qual exprimem..., suas re-presentações da doença...a atividade médica dos membros / das classes populares é bem 'reinvenção criadora' imposta pela necessidade de se adaptar ao universo estranho e des-conhecido da medicina e dos médicos...quanto maiores fo-rem as diferenças entre o sistema de categorias utilizado pelo médico e o utilizado pelo doente, mais a assimilação pelo doente do discurso lacunar, hermético e cifrado do me-dico...exigirá um difícil 'trabalho' de reinterpretação ou de 'reinvenção'...Assim, uma análise do discurso do médi-co produzido por membros das classes populares...mostra que tal discurso é construído em torno de alguns termos / tomados ao médico...O 'trabalho' de reinterpretação...que necessariamente, é tanto mais difícil quanto o doente se-ja desprovido de 'capital cultural'; consiste essencialmen-te em operar uma série de reduções analógicas das catego-rias da medicina científica à categorias mais gerais que, 'constantemente presentes na linguagem sem estarem neces-sariamente explicitadas'(Mauss), são 'quase inseparáveis do funcionamento normal do espírito'(Durkheim)". (41)

O trabalho de José Sérgio contém alguns filões que nos parecem ricos em contribuições, para a questão da resis-tência operária. Mesmo que ela não seja abordada a partir deles, cabe lembrá-los pela importância: a relação homem "versus" máqui-na (42), o cativo e a submissão (43), onde aparece o autori-tarismo da administração da usina e, complementando este aspec-to, a invasão da esfera doméstica (44) e o favorecimento que a administração dá à relação vertical (45).

Vimos, contudo, não ser a partir destes elemen-

tos que ocorre a trajetória do autor. A potencialidade deles / se perde na dimensão - ou redução? - culturalista - ou cultura-
lizante? - dos conceitos utilizados. Ou seja, o instrumento uti-
lizado neste caso não lhe dá o alcance teórico-metodológico que
êle pretende. O recurso extremo foi uma inflexão que, o próprio
instrumental não tinha condições de abarcar porque, simplesmen-
te, êle não contém a dimensão como foi trabalhado. Isso, nos pa-
rece, compromete a explicação.

4 - 3 - A "segunda natureza" e suas contradições.

A anarquia da sociedade, onde prevalecem as leis da economia política liberal, apresenta-se como distinto do auto-
ritarismo do capital na fábrica. Entretanto, o contraste é apa-
rente. "O esquema tradicional, em que a variabilidade indefini-
da do comportamento individual se opõe à rigidez da organização
do trabalho na empresa, só tem sentido a um certo nível de aná-
lise, assentando em primeiro lugar na experiência imediata do /
trabalhador. Visto de maior distância, o sistema surge, pelo con-
trário, móvel, atravessado por tensões internas de diversos sen-
tidos."(46)

Portanto, as forças livres do mercado condicio-
nam o valor da força-de-trabalho. Não sendo tão "livres", estas
últimas ao penetrarem na fábrica devem estar submetidas aos ins-
trumentos de mediação, mantidos e controlados pelo capital. Eles
adequam a força-de-trabalho a uma dada forma de produção, dire-
cionando, portanto, o conteúdo da mão-de-obra. Porisso, segundo
Gramsci, "a história do industrialismo sempre foi - e hoje o é
de forma mais acentuada e rigorosa - uma luta contínua contra o
elemento 'animalidade' do homem, um processo ininterrupto... de
sujeição dos instintos... a sempre novos, complexos e rígidos /
hábitos e normas de ordem..."(47)

A mediação tem um aspecto aparente, que é a fun

ção ideológica da medicina fabril, do D.P., etc. Mas, em certos momentos, a pretensa valorização do homem deixa escapar seu aspecto essencial: instrumentos de coerção para a extração do valor da força-de-trabalho. É quando Marx ironiza a ciência do capital na fábrica: "A divisão do trabalho em sua forma capitalista... nada mais é que um método particular de produzir a mais-valia relativa... ela desenvolve a força coletiva do trabalho para o capitalista. Ela cria novas circunstâncias que asseguram a dominação do capital sobre o trabalho. Ela se apresenta então / como um progresso histórico, uma fase necessária na formação econômica da sociedade, e como um meio civilizado e refinado de exploração."(48)

Extrapolando o âmbito fabril, a mediação dos órgãos internos de uma empresa, a serviço do capital, guarda íntima conexão com a que é feita pelo Estado e pelo Direito na sociedade capitalista. Ou seja, "quando o direito penal transforma / em elemento autoritário momentos normativos da organização do / trabalho social, cumpre uma obra de subsunção não só dos conteúdos mas, sobretudo, da forma do modo de produção. Isso recolhe e sobredetermina a rigidez da interconexão social de produção, subordina os elementos naturais e imediatos às necessidades de organização, historicamente formados, e que datam da fabricação social de produção do capital. Se nos primeiros momentos da revolução capitalista a constrição (pressão) legal opera com violência no processo valorativo, mas 'artificialmente', no Estado da exploração planejada, o direito penal se representa como / expansão (transbordamento) global das relações imediatas, como regra através da qual as relações imediatas são (vão) lidas e / interpretadas, - isso não é mais 'artificial' mas 'natural', e em termos marxistas tem a mesma 'natureza' que o dinheiro e o lucro."(49)

Com uma ponta de ironia também - devido às condições nas quais redigia seus textos - Gramsci aborda a questão da mediação. Trata da dificuldade dela "naturalmente" ser incorporada pelo trabalhador, da seguinte forma:

"até agora os resultados obtidos...são em grande parte puramente mecânicos, não se transformaram numa 'segunda natureza'...se os novos hábitos psicofísicos ligados aos novos métodos de produção e de trabalho devem ser absorvidos através da persuasão recíproca, ou da convicção individualmente proposta e aceita. Pode-se criar uma situação de duplo fundo, um conflito íntimo entre a ideologia 'verbal' que reconhece as novas necessidades e a prática real 'animalésca' que impede aos corpos físicos a absorção efetiva das novas atitudes."(50)

E Gramsci acrescenta:

"...a virtude é afirmada genericamente, mas não observada nem por convicção, nem por coerção." (51)

Mais à frente aponta as limitações que se mantém, mercê do acentuamento da dicotomização entre a fábrica e a sociedade:

"...o operário continua 'infelizmente' homem...depois de ter superado a crise de adaptação. Ele não só pensa, mas o fato de que o trabalho não lhe dá satisfações imediatas.. pode levá-lo a um curso de pensamentos pouco conformistas" (52)

É no limite, então, da própria "fôrça coletiva do trabalho" que, ao privar o operário de "satisfações imediatas" encaminha-o, contraditoriamente, a "pensamentos pouco conformistas". Na fábrica de molas, percebemos a existência desse inconformismo de duas maneiras.

...la. entre os operadores - mão-de-obra desqualificada - po

de surgir um certo desinteresse pelo trabalho. Isso / não é muito - ou nada! - interessante para o capital, porque: "...viver o maior tempo possível à margem das responsabilidades e das cargas de uma vida adulta, divertir-se, aproveitar o lazer e os bens materiais modernos'. Se não houvesse, no mesmo momento, recusa do / trabalho industrial, o terreno estaria psicológicamente preparado... O interesse do patronato à reestruturação das tarefas e ao enriquecimento do trabalho... são suscitados pelo progressivo mal funcionamento da organização tayloriana da produção. A resistência à cronometragem e às normas de rendimento denotam formas de ação já coletivas... A sociedade capitalista não pode conseguir 'conciliar' uma hierarquia autoritária com a necessidade técnica de uma margem de autonomia e de capacidade de inovação."(53)

- 2a. entre os operários mais especializados, como os ferramenteiros, há uma ambiguidade. De um lado, defendem o privilégio de seus trabalhos - "estimulados" pelas relações de produção capitalistas - de forma individualizada e contrária, em certa medida, ao "corpo social" de que faz parte. De outro lado, estas posições possuem as melhores condições técnicas de criarem os "puros" no processo de produção, capazes, então, de demonstrarem uma oposição mais organizada ao capital.

No primeiro aspecto, dá-se algo contrário aos / interesses do capital. Isso não impede de considerar que, tais / formas de desinteresse contêm resistências intencionais - e / organizadas ou não - que possam ser a favor ou interessantes / aos operários.

Com os especializados, o processo técnico é um

veículo de reforçamento das relações capitalistas de produção. Mas, tal conhecimento também é útil para a sabotagem do trabalho. Quando essa sabotagem é uma insatisfação com as desqualificações e desvalorizações, enquanto negadoras de um reconhecimento ao trabalhador, - sem questionamento das vinculações que têm com o próprio plano do capital - não podemos falar de uma consciência de classe. Essa deve começar a ser procurada, no ponto em que a sabotagem alcança a forma política de questionamento do próprio trabalho, no sentido do valor dele para a reprodução da relação capitalista de produção. A partir daí, talvez seja possível termos uma dimensão da consciência de classe operária.

4.3 - 1 - Duas abordagens distintas de sabotagem e / uma proposta.

A sabotagem é uma resposta do trabalhador à hierarquia fabril. Demonstra um conhecimento suficiente da estrutura fabril, capaz de elaborar atitudes opostas à centralização e controle do processo de trabalho pelo capital. Contudo, segundo Celso Frederico, há uma falsa consciência nela: "a sabotagem é sempre um protesto contra a organização capitalista do trabalho que aparece mistificada."(54)

Celso Frederico apresenta as "formas mais comuns de sabotagem": dar tranco na máquina, trombar a máquina, fazer um 'gato', desgastar as ferramentas, desatenção, fazer cera.(55) Os operadores fazem estes tipos de sabotagem, usando os próprios componentes do processo de produção:

- instrumental da máquina;
- diferenças técnicas na produção das molas;
- rotação, ou tempo de produção da máquina.

Com êles, os operadores transformam a sabotagem num processo de trabalho invertido: "Ao quebrar as máquinas, ferramentas e ao matar peças, o operário está expressando toda a

revolta do trabalho vivo contra o capital, trabalho morto".(56) Neste sentido, alguns operadores nos disseram o seguinte, quando perguntávamos se era difícil acompanhar o tempo de todas as produções:

"Tem muito jeito de enrolar o serviço...É, tem muito tipo de mola. Se forem controlar todas as produções é muita coisa...para controlar ali é um só, não é muito pouco para controlar a fábrica inteira...É difícil. Porque geralmente a máquina, ela pode ficar em ajustagem, e se torna / mais difícil ficar naquele tempo que eles pediram...É, porque a produção a gente num dia não sabe se vai dar produção, ou não. Tem peças que é difícil...É difícil. Tem muitos problemas que dá às vezes falta de equipamentos, de máquinas, de ferramentas. Por exemplo, falta vasilhame para / armazenar a peça...Tem serviço que é difícil fazer e pouco tempo de fazer. Acho que é porque umas molas tem tempo curto, e outras tem tempo bom. A gente não tem tempo marcado. Porque às vezes, dependendo do lote e dos defeitos, pode demorar mais ou menos."

As dificuldades existem. Mas, em certas circunstâncias, - e não sendo mecanismos desconhecidos dos operadores - podem ser transformadas em base para a sabotagem.

Celso Frederico distingue níveis de consciência. Começa com os operários que nunca sabotam, passando pelos peões - "executam a sabotagem de modo mais direto, mais brusco" - e chegando aos ferramenteiros, que "desenvolvem uma ação mais calculista".(57) Contudo, ainda que ao quebrar a máquina o operário desenvolva uma luta pela preservação de sua identidade (58), na

medida em que ela se dá de forma enrustida ou dissimulada, não expõe sua consciência, deixando-a uma "pura identidade consigo. mesma...prisioneira do imediato, do jogo binário identidade/diferença, sem compreender o sentido das relações sociais que se estabelecem entre o 'patrão' e o operário."(59)

Temos aqui a diferença entre Celso Frederico e José Sérgio. Neste último, aquilo que marca o início da auto-identidade, ou consciência, tem significado oposto para Celso / Frederico. Enquanto o "dissumular" em José Sérgio demonstra uma capacidade em lidar criativamente com a situação e as condições, (60) para Celso Frederico, é êle que impede a classe operária / de tomar consciência de sua real condição frente ao capital. Por que ao "dissimular", êle não surge diante do capital: "sua consciência, por isso, não se expõe e, quem nunca mostra sua verdadeira face, não consegue se situar frente o outro e frente a si mesmo."(61)

Distinta também, é a contradição enfocada e a / dimensão política dela. José Sérgio acentua a importância da / "correlação de forças" dentro da usina, para entender a "luta cotidiana dos operários contra a administração".(62) Celso Frederico vê nos "operários avançados" aqueles nos quais está o em - brião capaz de ligar o "ser" - classe operária - com a "forma" - brigas, sabotagens, etc. - "imprimindo uma direção intencional ao movimento".(63)

A "correlação de forças" de José Sérgio , não parece indicar elementos suficientemente dinâmicos para percebermos quando, onde e como está ocorrendo uma ruptura operária das condições de exploração da força-de-trabalho.

Partiremos, então, de Celso Frederico, retomando a sua proposta a partir das necessidades e condicionantes políticos. Ahamos que seu efeito não se restringe à "vanguarda o-

perária" - embora ela tenha importância - mas consideramos necessário estendermo-nos em detalhes da exploração da força-de-trabalho, contidos no processo de trabalho. Enfim, levantaremos algumas questões entre "ser" e "forma", proposta pelo autor.(64)

Entendemos a sabotagem com uma dimensão política, expressando-se em dois níveis, ou momentos:

- ela é uma forma de trabalho do operário nas contradições da hierarquia, e;
- procurando atuar nelas no sentido de uma hegemonia / operária sobre seus níveis médios.

O primeiro diz respeito às condições de classe. Ou seja, à situação como elas se encontram contraditoriamente / dispostas, no processo de produção e de trabalho. No segundo, veremos como as tensões do primeiro são trabalhadas e transformadas em, meios de cooptação dos níveis médios da hierarquia para a classe operária. Noutros termos, perguntaríamos: quando e por que os mestres tomam o lado dos operários? em que momentos e / sob que condições?

A - Dimensão sócio-política do tempo.

Para responder as questões que propomos, tome - mos a sabotagem do tipo matar mola. Ela contém, de um lado, as tensões entre a hierarquia técnica e os trabalhadores, e, de outro lado, a administração da produção ligada ao capital. Assim, o matar mola é um "pivô" em torno do qual giram os conflitos entre capital e trabalho. Segundo Dominique Monjardet:

"o comportamento dos grupos na empresa devem se interpretar em função, de um lado, de seus interesses próprios na empresa, de outro lado, de suas percepções e atitudes em relação à lógica deste sistema econômico...O que está em jogo não é uma ponderação possível...é, ao nível da gestão...a repartição das responsabilidades e dos interesses tal como se operam em consequência das pressões fundamen-

tais do sistema, e notadamente da contradição renovada entre o nível da empresa e aquele da sociedade, entre as finalidades imediatas do sistema e as pressões pela sua manutenção a longo prazo."(65)

De fato, numa primeira observação imediata e aparente, a sabotagem de matar mola surge como uma variante do "cálculo econômico"(66). Assim, os operadores sabotam para contrarrestarem o salário da exploração do capital:

"Matar mola é fazer uma peça fora de medida, fora de carga. Pode ser proposital ou casualmente. Quando, por exemplo, êle recebe o pagamento e não fica satisfeito, aí êle fala: 'Isso não é meu'." (um operador)

Porém, essa atitude não contém uma negação da reprodução das relações de produção capitalistas: "a remuneração ao rendimento é um modo de cálculo do salário e de incentivo ao trabalho...ela permite, quer estabilizar, quer ~~que~~ acelerar mais ou menos fortemente a atividade do trabalhador, e dirigir a sua atenção para esta ou aquela característica do seu emprego." (67)

Portanto, para compreender-mos a "contradição renovada entre o nível da empresa e aquele da sociedade"(68), temos de procurar outro elemento.

Nas relações de trabalho e de produção, o tempo é o fator fundamental. Além de econômica, é uma questão política a apropriação dele pelo capital: evitar - ou torpedear - o surgimento de relações informais entre os operários. Por isso, entre os operadores a noção de "fazer" ou "serviço", é uma relação social vivida cotidianamente na seção, e que êles resguardam / porque os protege da administração:

"Não chegam (os ajustadores) direto ao que está produzindo mal. E a gente tá sabendo, mas não

dá uma de dedo-duro."(um operador)

Pergunta: O sr. prefere trabalhar sempre na mesma seção, ou ser emprestado?

Respostas: "Só na mesma porque já estou acostumado com os colegas e com o serviço... Sempre na mesma, pelo ambiente feito... Na seção. Estou acostumado com o serviço dali; com os ajustadores e com o chefe... Na mesma seção, por causa do costume. A gente tem mais prática ali do que na outra seção... Na minha seção, porque para mim é mais vantagem. Tendo serviço na nossa é melhor, porque já conhece o tipo de trabalho."
(diversos operadores entrevistados)

E, o que significa ir trabalhar noutra seção?!

Em geral; "a pessoa perde confiança em si", "o serviço às vezes é diferente", "se sente mal ambientado?" Pelos depoimentos:

"Na minha a gente está acostumada ali, e emprestado a gente vai pegar uma atividade diferente, e as coisas começam a mudar... Sempre na mesma seção... Não gosto de ser emprestado. A pessoa perde a confiança em si. É como se não tivesse lugar fixo... Na mesma, porque é mais facilidade. Porque em outra o sistema é diferente e o ambiente é outro... Sempre na mesma seção, porque já tem amizade com os colegas. Quando é emprestado, o serviço às vezes é diferente... Sempre na mesma seção, porque a pessoa que é emprestada não tem definição certa. Na mesma porque, fora da seção a gente se sente mal ambientado. Menos à vontade... Sempre na mesma. A gente faz um ambiente mais 'chegado'. Quando a gente é em

prestado parece um 'penetra'." (operadores)

A transferência significa, novo tipo de trabalho com outras máquinas. Ou seja, exige uma adaptação a um novo tipo de tempo:

"A gente vai para outra seção e é diferente da que a gente trabalha. Ai, tem que começar tudo de novo. Muda o modo de serviço e muda o tempo de serviço... Muda tudo; o tipo de peça, a medida... Vai depender para que setor manda; e o tempo determinado para a função." (operadores)

O tempo contém a própria relação de produção capitalista, condicionado no tipo de trabalho:

"Pessoa que não trabalha certo, êle (o mestre) não manda embora, mas transfere de seção... Uma vez lá me ameaçaram: 'Eu mando você embora se não prestar mais atenção'. Então, me transferiu para outra máquina." (operador)

Quando a direção fabril visa destruir o tempo social-informal, os operários reagem assim a uma transferência:

"Quando a gente está acostumado com a máquina, a gente fica meio chateado. Eu fiquei com bronca, e vi que o rolo desta outra ia cair e deixei. E dava tempo de eu salvar êle! Quando o cara fica revoltado, alguma coisa êle quebra: o material, ou alguma coisa da máquina." (um operador)

Ao impor um tempo de trabalho nas relações de produção, o capital transmite aos operadores, contraditoriamente, o outro aspecto do que êle representa: sua dimensão política. É quando o trabalhador reconhece no tempo, o campo onde o capital desvaloriza a mercadoria que êle lhe vende. Ele atua, então, nas relações de produção, nas contradições entre os respon

sáveis pela sua exploração: os mestres, a gerência de produção e a inspeção de qualidade.

B - Sabotagem e política.

Participamos de uma reunião de mestres. Nela pudemos constatar os efeitos da resistência dos trabalhadores ao capital, na posição de cada um deles. Nas discussões ocorridas, veremos de que forma os operários respondem à pressão do capital. Os operários exploram a situação contraditória da hierarquia e, até mesmo, cooptam a atuação delas a seu favor.

O tema da reunião era a relação entre os mestres das seções de produção, e a gerência de produção e inspeção. Os mestres estavam todos presentes. Mas, somente o gerente da produção compareceu e falou, também, pela inspeção.

A controvérsia era a exigência da gerência de produção, de manter altos índices de produtividade. Os mestres contrapunham-se acentuando que, sob certos ritmos era impossível um trabalho sem molas matadas. Ambos amparam seus argumentos na inspeção. A gerência de produção pressionando pela quantidade e usando a inspeção para comprovar que ela é possível, e não afeta a qualidade. Assim, quando um mestre perguntou:

"Qual a percentagem de devolução dos clientes?"

O gerente de produção respondeu:

"É muito baixa. Menos de 1%."

Do outro lado, os mestres tentam trazer para eles os argumentos da inspeção. A gerência de produção fala em quantidade, e os mestres respondem com a necessidade de manter a qualidade. Manifesta-se um atrito, portanto, pela posse dos argumentos de qualidade da inspeção. Transcrevemos parte do diálogo.

Gerência de produção - Eu quero saber quais são os problemas com a Inspeção.

Mestre 1 - A carta que nós assinamos é porque pareceu que

o (mestre da inspeção) funcionou como um instrumento para o senhor chamar a gente.

Mestre 2 -A inspeção não adota um critério. Isto dá margem a atritos. Tem certas coisas que faltam um pouco de atenção, de colaboração.

Gerência de produção -Não dá para estabelecer um padrão. Às vezes acontece que um inspetor é mais rigoroso e outro é menos.

Mestre 2 -Acho que eles são muito rigorosos.

Mestre 1 -Tem uns casos aí, que a gente vê que é absurdo!

Mestre 2 -Sabe o que acontece. Às vezes quase dá confusão porque o que parece é que eles querem passar / por cima da gente.

Os mestres, ao defenderem a qualidade do trabalho dizem que ela só é possível se a gerência de produção for / menos rígida, não impondo correlações entre qualidade e quantidade. É o que disse um dos mestres na reunião:

"Eu tenho certeza que esta qualidade que se quer não sai mesmo. A moça que trabalha há sete anos, chanfrando molas, ela não vai conseguir melhor. Há uma certa prática para chanfrar molas. Eu falei para ela: 'Quero qualidade!' A qualidade que ela conseguiu chanfrando, ela não vai conseguir sempre manter. Eu sempre digo para ela: 'Esquece o tempo, eu quero qualidade. E o que acontece?! Ela sabe que não vai conseguir produção, então ela não trabalha como devia trabalhar. Eu dou um desconto de 20% para ela quando ela mantém a qualidade do chanfro. O problema não é só que ela / ganha 10% mais no fim do mês. O negócio é que certas molas não consegue ganhar nem os 10% a mais.

Isto é um problema que eu tenho em toda seção."

Percebemos que, sob certas condições, os mestres tendem a se interessar, e colocarem-se ao lado dos problemas de operadores na produção. Como acontece isso? São os operadores que, matando molas, forçam êles a esse posicionamento. Segundo Antonio Negri, "A autovalorização operária torna-se neste caso, precisamente, a sabotagem específica dos mecanismos de divisão/operária..."(69) Além de deixarem isso explícito na reunião, os mestres disseram que acima de certos limites, não se responsabilizavam pelos danos causados às molas:

"Tem certos problemas que a gente perde o dia / inteiro. Aí o senhor (dirigindo-se ao gerente de produção) fala; 'Não é possível'. Mas são certas coisas que, não adianta a gente ter tudo anotado ali e, na prática, dar outro resultado."

Devemos lembrar que o "reultado", no caso, era a sabotagem das molas!

Está aqui também uma explicação parcial, de por que os operadores preferem trabalhar sempre na mesma seção. Evitam serem deslocados pois, prejudicaria o contato com a estrutura de relações que permite-lhes, justamente, uma contraposição ao contrôle fabril. Foi o que nos disseram tres operadores:

"Sempre na mesma porque a gente já está acostumado com o ambiente de serviço, e se vai para outro tem que começar tudo de novo... Sempre na mesma porque se a gente sai prá outra seção a gente tem que aprender ainda e pegar experiência.. Na mesma seção porque já tem ambiente e já se sabe dos problemas. Já conhece só no olhar; na mesma seção a gente pega ambiente com o trabalho e aprende mais coisas que a gente não sabe."

Daí porque o capital adota tecnologias de fácil utilização por qualquer operador sem especialização: têm uma função político-econômica. Elas permitem o remanejamento constante de mão-de-obra sem perda de produtividade, e são um meio de sola par as alianças entre os operários. Mas, contraditoriamente, se de um lado atendem os interesses do capital, de outro trazem o desinteresse pelo trabalho devido à extrema desqualificação à que esta tecnologia submete a mão-de-obra.

Voltemos, entretanto, aos limites da fábrica de molas. Matando molas, os operadores atingem o poder e a autoridade dos mestres. Sabemos que existem duas vias para êles sustentarem sua autoridade sobre os operadores:

- 1a. cedendo às pressões da gerência de produção e passando a exigir maior eficiência dos operadores;
- 2a. adotando uma posição pró-operadores e acentuando o as pecto qualitativo da eficiência.

Se nas reuniões e práticas diárias, os mestres tomam a segunda via - tentando sustar a quantificação da gerência de produção, e defendendo a qualidade num ritmo conveniente aos operadores - são forçados a isso pela sabotagem dos operadores. Ela é o instrumento mais eficaz para pressionar, e ganhar, esse "cão de guarda" do capital. De fato, se os mestres adotam a posição de pressão quantitativa da gerência de produção, os o peradores matam mais molas: a sabotagem cresce. No limite, temos aqui a "reapropriação proletária da força produtiva social e a sua transformação em força de invenção independente."(70) Adicione-se a isso que a sabotagem traz, também, o desgaste dos mestres frente a direção fabril, além de uma intensificação dos atritos internos na seção entre mestres e operadores. É o que di sse um mestre durante a reunião:

"Seu(chefe da gerência de produção) eu não fico

contente de ver cartão vermelho de devolução na seção. Me estraga o dia. Eu acabo tratando mal o operador."

Situados exatamente na confluência entre o valor do capital e o valor da força-de-trabalho, os mestres vivem as relações de produção como o diálogo-conflito oscilante, do capital com o trabalho. Esquemáticamente, o dilema dos mestres pode ser reproduzido assim:

		<u>qualidade</u> (inspeção)	(maior)
<u>salário</u>	<u>eficiência</u>		"diálogo"
		<u>quantidade</u> (ger. prod.)	(menor)

No esquema, a eficiência tem duplo significado e trajetória. Se os mestres falam nele a partir de um discurso do capital, - ou da gerência de produção - diminui o "diálogo" na seção; se, por outro lado, prevalece a qualidade no vocabulário da eficiência, aumenta o "diálogo" com os operadores. São eles que, por meio da sabotagem, pressionam uma atitude dos mestres que lhes seja favorável. Usam, para isso, as próprias relações de contradições contidas no processo de trabalho.

De qualquer forma, a contradição entre força-de-trabalho e capital aparece, na posição dúbia e oscilante dos mestres diante dessas duas classes sociais, como segue:

"Encontrei um problema muito grave na minha seção. Alguns reclamaram da eficiência, do salário. Outras reclamaram do diálogo comigo e com os ajustadores. Outro problema é o da qualidade; elas reclamaram do tempo-padrão e dos dispositivos."

A luta política na fábrica é diária. Nela, há momentos que os trabalhadores ganham politicamente, no processo de produção, os mestres para a classe operária. Foi o que nos /

disse um mestre, dias após a reunião:

"Depois daquela reunião o gerente de produção / pouco tem falado comigo. Mas, o (chefe da seção de inspeção) concordou com algumas coisas, e / com outras não. Eles estão bem menos rigorosos da reunião para cá. Afinal, tem molas aí que, / uma pequena diferença não vai afetar o produto que estão montando lá fora."

Nestes momentos, o processo de trabalho tende a prevalecer sobre o processo de valorização. É quando a sabotagem ganha a dimensão sócio-política e econômica a que nos chama a atenção Antonio Negri:

"A auto-valorização proletária é sabotagem. Como este projeto se concretiza? A passagem desta existência separada, que nós havíamos revelado fenomenologicamente, para o estágio de uma força expansiva do processo de auto-valorização se organiza a partir de um método de organização social que é, imediatamente, método de conhecimento. O objetivo/determinado do processo consiste na exaltação do valor de uso do trabalho contra sua submissão capitalista, contra/sua redução ao estado de mercadoria e de valor de uso do/capital." (71)

NOTAS

- 1 - Cf.; LUKACS, Georg - "Histoire et conscience de classe", Les éditions de minuit, Paris, 1960. Páginas 73/74.
- 2 - Idem, página 97. Cf.; Idem. Páginas 72, 74, 83, 86, 89, 107
- 3 - O conceito é uma variante de "reinterpretação cultural" proposto por Verret mas, segundo José Sérgio Leite Lopes, este baseia-se em Bourdieu e Passeron. Cf.; LEITE LOPES, José Sérgio - "O vapor do diabo", Paz e Terra, Rio de Janeiro,

- 3 - (cont.) 1976. Página 23, nota 2.
- 4 - ROLLE, Pierre; "Introdução à Sociologia do Trabalho" - A regra do jogo, edições, Lisboa, 1978. Página 257.
- 5 - RAINHO, Luís Flávio ; "Os peões do grande ABC" - Petrópolis Editora Vozes, Rio de Janeiro, 1980. Página 62.
- 6 - ROLLE, Pierre; Op. cit., página 267.
- 7 - GRAMSCI, Antonio; "Concepção dialética da História." - Editora Civilização Brasileira, Rio de Janeiro, 1966. Pag. 69.
- 8 - Cf.; ROLLE, Pierre; Op. cit. Página 259.
- 9 - HOBSBAWM, Eric & NICOLAUS, Martin; "Sobre la aristocracia obrera", In, "Lenin. Imperialismo y movimiento obrero: las raíces del oportunismo", Editorial Anagrama, Barcelona , 1976. Páginas 5/6.
- 10 - Idem, página 26.
- 11 - Idem, página 27.
- 12 - Idem, página 29.
- 13 - Idem, página 8.
- 14 - PALLOIX, Christian; "Procès de production et crise du capitalisme" - Presses Universitaires de Grenoble, François / Maspero, France, 1977. Página 174.
- 15 - Idem, página 180.
- 16 - Trata-se da mesma entrevista da página 64.
- 17 - LIPSET, Seymour Martin; "O homem político" - Rio de Janeiro, Zahar Editores, 1967. Páginas 106 e 107.
- 18 - Idem, página 106.
- 19 - Idem, página 107.
- 20 - Neste caso, poderiam emergir entre outros, os problemas de "imposição de problemáticas" e dos "desníveis de comunicação entre investigadores e entrevistado" Cf.; THIOLLENT , Michel - "Crítica metodológica, investigação social e enquete operária", São Paulo, Edt. Pólis, 1980. Páginas 47e5 7.

- 21 - Idem, página 58.
- 22 - LIPSET, S. Martin; Op. cit.; página 112.
- 23 - JAMOUS, Haroun; " 'L'autoritarisme' de la classe ouvrière"; In, "Epistémologie sociologique", nº 1/5, 2a. edição, Editions Anthropos, Paris, 1970, página 190.
- 24 - LIPSET, S. Martin; Op. cit.; Páginas 115 e 117.
- 25 - LUKACS, Georg; Op. cit. Página 99.
- 26 - RODRIGUES, Leôncio Martins; "Industrialização e atitudes operárias" - Editora Brasiliense, São Paulo, 1970. Pp137/139
- 27 - Idem, página 146.
- 28 - LIPSET, S. Martin; Op. cit. Página 117.
- 29 - MOURA, Paulo G.; "Co-gestão, afinal o que é?" - Artigo do Jornal do Brasil, Rio de Janeiro, 24/02/1980.
- 30 - BEZERRA DE MENEZES, Geraldo; "Co-gestão e outras modalidades de participação" - Citando o documento aprovado pelo Segundo Congresso Brasileiro de Direito Social, São Paulo, 1946. Jornal do Brasil, 14/09/1980.
- 31 - Cf., BOURDIEU, Pierre; "A economia das trocas simbólicas"- Editora Perspectiva, São Paulo, 1974. Capítulo 1º: Condição de classe e posição de classe.
- 32 - LEITE LOPES, José Sérgio; Op. cit. Páginas 9 e 159.
- 33 - Cf.; PEREIRA, Vera; "O coração da fábrica" - Editora Campus, Rio de Janeiro, 1979. Páginas 69/70.
- 34 - LEITE LOPES, José Sérgio; Op. cit. Páginas 92 e 118.
- 35 - Idem, páginas 147/148.
- 36 - Idem, página 75, nota 14.
- 37 - Idem, página 8.
- 38 - Idem, página 9.
- 39 - Ver nota 3.
- 40 - BOURDIEU, Pierre; Op. cit. Página 14.
- 41 - BOLTANSKI, Luc; "As classes sociais e o corpo" - Edições

- 41 - (cont.) Graal, Rio de Janeiro, 1979. Pp 70, 89, 139 e 140.
- 42 - Cf.; LEITE LOPES, José Sérgio; Op. cit., páginas 24 e 25.
- 43 - Cf.; Idem, páginas 58, 59 e 82.
- 44 - Cf.; Idem, páginas 82 e 211.
- 45 - Cf.; Idem, página 182.
- 46 - ROLLE, Pierre; Op. cit., página 266.
- 47 - GRAMSCI, Antonio; "Maquiavel, a política e o Estado Moderno" Editora Civilização Brasileira, Rio de Janeiro, 1968. P. 393
- 48 - MARX, Karl; "Le capital" - Editions Sociales, Paris, 1973. Deuxième tome. Página 53.
- 49 - NEGRI, Antonio; "La forma Stato" - Feltrinelli Editori, Milano, Italia, 2a. edição, novembro 1977. Página 289.
- 50 - GRAMSCI, Antonio; Op. cit., páginas 393 e 395.
- 51 - Idem, página 395.
- 52 - Idem, página 404.
- 53 - DURAND, Claude; "Le travail enchainé" - Editions du Seuil, Paris, 1978. Páginas 76, 80 e 92.
- 54 - FREDERICO, Celso; "A vanguarda operária" - Edições Símbolo S.A., São Paulo, 1979. Página 71.
- 55 - Idem, páginas 71/72.
- 56 - Idem, página 82.
- 57 - Idem, página 80.
- 58 - Cf.; Idem, página 81.
- 59 - Idem; página 82.
- 60 - PEREIRA, Vera; Op. cit., acompanha essa proposta.
- 61 - FREDERICO, Celso; Op. cit. Página 82.
- 62 - LEITE LOPES, José Sérgio; Op. cit. Páginas 68 e 70.
- 63 - FREDERICO, Celso; Op. cit. Página 83.
- 64 - Que basea-se no anti-formalismo de Lukacs. Cf.; Lukacs, Georg; Op. cit. Páginas 68 e 69.

- 65 - MONJARDET, Dominique; "Pouvoir, politique et stratégie dans l'entreprise" - quelques éléments" - In, "Épistemologie sociologique", nº 11, Editions Anthropos, Paris, 1º semestre de 1971. Páginas 99 e 115.
- 66 - LEITE LOPES, José Sérgio; Op. cit. Página 75, nota 14.
- 67 - ROLLE, Pierre - Op. cit. Página 232.
- 68 - Cf.; MONJARDET, Dominique - Op. cit.
- 69 - NEGRI, Antonio; "Sabotage et autovalorisation ouvrière", In "Usines et ouvriers", François Maspero, Paris, 1980. Pág.150
- 70 - Idem, página 159.
- 71 - Idem, página 149.

Conclusão: velhos problemas e "novas"(!?) soluções.

Para concluirmos, iniciaremos com uma síntese dos capítulos anteriores. Propomos, em seguida, idéias e questões / no sentido de encaminhar preocupações aproveitáveis para esse / trabalho. Faremos uma abordagem crítica de interpretações que tem surgido, informalmente, sôbre as tendências dos movimentos operários.

No primeiro capítulo vimos as modificações na produção de molas, particularmente a intensificação do trabalho. / Mostramos que a acumulação trouxe um saturamento do espaço físico, e um esgotamento das condições ambientais. Em dez anos as máquinas se amontoaram, e os operários sentiam intensificar-se o ritmo delas sôbre seus esforços de trabalho.

No segundo capítulo estudamos pormenorizadamente / as seções fabris. Abordamos o processo de produção para mostrar por meio das próprias relações de produção, como a concepção é separada da execução. Nestes momentos, o planejamento capitalista é uma permanente intervenção nos processos de trabalho e de produção: delimitando as relações dos homens com as máquinas, o planejamento atua nas relações entre os homens. Porisso, vimos em detalhes a produção sob o aspecto tecnológico-idílico: para perceber como o uso de uma máquina ou ferramenta por um operador, contém a dominação e exploração da fôrça-de-trabalho. A dissociação da concepção e utilização é um pressuposto da produção. A preocupação foi mostrar a correlação entre, de um lado, uma tipologia de máquinas e, de outro, o contrôle do processo / de trabalho. A seguir, apontamos a correlação entre formas de / intervenção da hierarquia e diferenças técnicas entre as seções. Daí advém as diferenças entre ajustadores, contra-mestres e mestres, onde elas se entrelaçam com a manutenção da hierarquia a a divisão do trabalho fabril.

A produção é mero pretexto da dominação e exploração da força-de-trabalho. Para isso, não basta o controle somente dentro da fábrica. O capital estende sua intervenção à manutenção e reprodução da força-de-trabalho fora da fábrica. Então no terceiro capítulo, mostramos a importância da mediação entre fábrica e sociedade. O Departamento Pessoal e a medicina fabril entrelaçam o conjunto de componentes externos e internos à fábrica, orientando a intervenção do capital sobre a classe operária. Desde a entrada na fábrica, - recrutados, selecionados e transferidos entre as seções - onde os mestres barganham posições, por aptidões e rendimentos, e cuja expropriação tem efeitos sobre o corpo do trabalhador, toda a trajetória é seguida / pelo planejamento e, em cada uma delas, há sempre aspectos de dominação e exploração da força-de-trabalho.

Vejamos agora a que serve esse trabalho para as / ciências sociais. É o mesmo que perguntar-mos: a que conclusões e explicações podemos tirar da Sociologia do Trabalho?

Pela estrutura do processo de trabalho, chegamos / aos fundamentos da produção e reprodução das relações de produção capitalistas. Indicamos, então, o duplo papel delas: exploração da força-de-trabalho e extração da mais-valia. No Modo de Produção Capitalista eles não se dissociam, e ocorrem no mesmo instante. Essa coincidência buscamos através da Formação Econômico Social, sintetizada no processo de trabalho como exploração da força-de-trabalho montada pelo capital para extrair a / mais-valia.

O plano do capital, como foi visto, está centrado nos sistemas de relações homem "versus" homem e homem "versus" máquina. A fusão dos âmbitos tecnológico e social é fundamental no domínio do capital sobre o trabalho. Alií, as articulações direcionam as relações de produção, de acordo com os interesses e

princípios do capital.

Buscamos os sustentáculos da "racionalidade" dos / postos e cargos hierárquicos da fábrica. Analisando o processo de trabalho, localizamos sempre a mesma e uma só fonte deste tipo de discurso: o capital. Donde, a estrutura de postos e cargos deve ser vista em suas dimensões sócio-políticas. Dissecando a rede de relações de produção que movimenta o sistema, com seus elementos e componentes humanos, percebemos que: em certos momentos e circunstâncias - acirrando-se a luta entre capital e trabalho - tais explicações perdem a sua roupagem "científico - racionalizante", adotando expressamente o compromisso com o capital.

Partindo desta constatação queremos fazer duas observações, e colocar alguns problemas e questões.

De um lado temos, inicialmente, um campo de contradições muito fértil nas hierarquias fabris. Elas contém dados / para o questionamento, ou rompimento, da reprodução das relações de produção capitalistas. Contudo, tal perspectiva traz o risco de imputar aos trabalhadores uma expectativa superdimensionada, em relação à consciência de suas lutas e reivindicações. Convém evitar essa superestimação, tendo presente a capacidade do capital de reapropriar e retomar as relações de produção, pelas características do processo de produção. Este último visto como / instrumento ágil de dominação da força-de-trabalho. A estrutura do processo de produção foi abordada como uma especificidade, capaz de conter, e remeter, os aspectos mais gerais da classe trabalhadora. Ou seja, propomos a busca da correlação entre, mudanças nos postos e cargos da hierarquia, e as características sócio-políticas da classe trabalhadora. Esse nexos talvez esclareça o âmbito e nível de sua consciência, de suas lutas e reivindicações, enquanto sujeito de sua história.(1)

De outro lado, há a tendência de autonomizar a capacidade das "racionalizações científicas", no controle do processo de trabalho. Neste sentido, estão ocorrendo transformações na indústria que contribuem para circunscrever historicamente o controle fabril. Destacamos duas delas, como mais significativas para este trabalho.

A primeira delas surge no bojo da crise atual do capitalismo. Em certos setores industriais, delineia-se a tendência ao abandono ou arrefecimento, dos instrumentos "racionais-cientificizantes" adotados pelos D.P. nas empresas. A crise acirrou o conflito de interesses.

O trabalhador tem sentido o desaquecimento das sofisticações da dominação: o ambiente nas fábricas parece estar péssimo, pois a tensão na produção cresceu com as ameaças de dispensas.(2) As barganhas e pressões dos mestres e contra-mestres, com os postos e cargos, está se intensificando. Tudo indica que, o clima de trabalho nas linhas de produção está bastante pesado. Afloram então, neste momento, os mais vis instrumentos de coerção nas fábricas. Neste clima, quem lucra com a insegurança e incerteza dos trabalhadores é o capital: ameaçados pelo desemprego e fome, os operários esforçam-se por não errar. / Com a crise, os ganhos políticos da sabotagem acham-se ameaçados. Neste momento, é mesmo provável que certas indústrias estejam alcançando altos índices de produtividade, lucrando com a / crise.

A questão que se coloca, é saber qual o efeito da crise no processo de produção, e sobre a existência política da classe trabalhadora. Neste momento, concretamente, ela está em contato com a verdadeira face do capital: aquela despojada das tradicionais tergiversações "científicas". Agora, a tendência parece mostrar que, a distância entre o cérebro e o estômago é /

bem menor do que nos discursos que o trabalhador ouve dos "cientistas" empregados pelo capital, há alguns anos.

A segunda transformação, é a tendência de setores/industriais intensificarem a automação e robotização. Embora recentes, indicam efeitos profundos nas relações entre os operários na produção. Nos países centrais do capitalismo, a automação e robotização tem sido instalada em setores da indústria que, há alguns anos, fazem as experiências neo-fordistas mais à "vanguarda".(3) Essa nova "revolução" técnico científica -RCT - tem um complemento na eletrônica. Os "operários modernos" farão seus trabalhos nas residências. Nelas são instalados terminais de computadores que, dessa forma, centralizam cibernética e eletronicamente um processo de trabalho, sem que os operadores entrem em contato entre si. Se vingar, esse "novo" momento da RCT estará atacando, conjuntamente, duas formas de luta da classe trabalhadora: 1a., a existência de grupos informais devido à / proximidade do trabalho na produção fabril e; 2a., paralelamente aumenta muito a produtividade, pois elimina tempos gastos em deslocamentos e outras perdas para o capital.(4)

A "nova" RCT não se distingue, essencialmente, das anteriores. Sua razão está na mesma lógica das "revoluções científicas", anteriormente usadas: diminuir as possibilidades de "porificação" do processo de trabalho, ou dos trabalhadores aumentarem o valor de sua força-de-trabalho. É mais uma tecnologia econômica de exploração da força-de-trabalho, cumprindo uma função política: visa torpedear e, se possível, impedir formas de organização e resistência dos trabalhadores.

A questão é, se tais "transformações" não trazem, no seu bojo, novos desinteresses e desestímulos entre os operários pelas suas tarefas. Com o isolamento dos trabalhadores em em suas casas, o capital quer gerar uma "individualidade desen-

gajada". Ou seja, um trabalhador desinteressado de outros nas /
 mesmas condições de trabalho que êle. Entretanto, os desestímu-
 los e desinteresses pelo trabalho - que o neo-fordismo deu re-
 ceitas de superação - poderão se manter, agora sôbre outros com-
 ponentes. Na verdade, o problema interessa ao capital pois é /
 uma contradição que o atinge. Parece que o desinterêsse dos tra-
 balhadores não será superado pela "nova RCT". Então, quanto aos
 trabalhadores a questão permanece sendo: como manter a resistên-
 cia crítica frente à "nova RCT", evitando que suas instituições
 - principalmente sindicatos - sejam envolvidas e enredadas pelo
 parafraseado sutil da "modernidade". Em última instância, man-
 ter a sua existência como o instrumento mais concreto de contra-
 posição, para desvendar essas artimanhas do capital.(5)

Para finalizar, faremos observações sôbre estes úl-
 timos aspectos - automatização, robotização - na industrializa-
 ção brasileira. Óbviamente, a indústria brasileira caracteriza-
 da pela perificidade, está distanciada desse estágio de desen-
 volvimento das fôrças produtivas. Contudo, algumas interpreta-
 ções sôbre este último aspecto vem servindo de respaldo à atua-
 ções do movimento operário. Assim, é oportuno e conveniente,
 questionarmos a maneira como as fôrças produtivas são encara-
 das, e utilizadas, por certos intérpretes do operariado.

Até 1964, as transformações nas fôrças produtivas
 serviam de arcabouço para "explicar" as possibilidades de alian-
 ça entre setores da burguesia e o operariado. Ambos, segundo as
 interpretações, aglutinariam-se pelos descontentamentos com os
 rumos das transformações.

Hoje, ao menos em certos setores, parece desenhan-
 do-se a aplicação da mesma lógica de 64, para a década de 80. Ou
 seja, êles vêm as mudanças introduzidas em certos ramos indus-
 triais como possibilitando condições aos operários de, pensarem

e avançarem crítica e conscientemente. Noutros termos; na medida que as máquinas se modernizam elas "liberam" os trabalhadores, e dão-lhes condições deles tratarem de questões importantes de sua existência, tanto dentro como fora da fábrica.

O quadro histórico é distinto mas, a consciência dos operários permanece presa a um mecanicismo vinculado a um "deus ex machina". Temos dois argumentos contra ela.

Em primeiro lugar, desde a década de 40 que alguns autores demonstraram os danos, físicos e mentais, da automação sobre os operários.(6) Entretanto, vamos nos fundamentar noutro aspecto, que está mais perto do que criticamos. O próprio Marx adverte para o perigo de cair na cilada da técnica, imbutindo-nas possíveis formas de determinação e de superação das relações de produção capitalistas. Temos isso no seguinte trecho / mordaz e cheio de ironia que êle dedica ao Dr. Ure:

"Após haver pregado e demonstrado, a quem quizesse lhe entender, que o desenvolvimento rápido do maquinismo é não / menos vantajoso para os operários, êle (Ure) adverte estes ameaçadoramente, que, por suas resistências, suas greves, etc.,êles nada mais fazem do que ativar esse desenvolvimento...Todo seu livro nada mais é que uma apologia da jornada de trabalho ilimitada...convidar os operários de fábrica a dirigir ações de graça à Providência, e por que? Porque, por meio das máquinas, ela lhe acarretou o 'prazer / de sonhar' com 'seus interêsses imortais'."(7)

Em segundo lugar, essa interpretação parece não ligar para as capacidades e condições da indústria cultural, de apropriar-se, no fim das contas, desse "espaço" deixado pela máquina para o operário. Portanto, é preciso considerar que o operário não preenche autônoma e independentemente tal espaço, senão que, o faz com aquilo que tal indústria o induz - em grande

parte - a fazê-lo. Assim, há uma correlação muito mais íntima / do que parece - usada, na prática, para a dominação e reprodução das relações capitalistas de produção - entre as "revoluções científico-técnicas" e a indústria cultural. Estudos sobre esta correlação podem contribuir para um posicionamento crítico mais fecundo e, portanto, capaz de pensar melhor o significado das forças produtivas na transformação da sociedade.

NOTAS

- 1 - Cf.; SARTI, Ingrid - "Porto vermelho", Editora Paz e Terra Rio de Janeiro, 1981. Páginas 162 e 164.
- 2 - Tem surgido, também, desentendimentos na estrutura de dominação do capital de algumas empresas. Na Volks, por exemplo, transpareceu a diferença de ênfase no lidar com os operários diante da crise. Foi quando o "sensível" Sr. Admon Ganen, chefe do Departamento de Recursos Humanos, desentendeu-se com o "brutal" Wolfgang Sauer, diretor da empresa!
- 3 - Temos aqui os "grupos semi-autônomos", pioneiramente colocados na Volvo sueca. Na verdade, tais grupos permanecem / presos a questões e limites propostos pelo capital. São / parte de um direcionamento de práticas, denominados de "enriquecimento de tarefas". Cf.; PALLOIX, Christian - "Le processus de travail: du fordisme au neo-fordisme", La Pensée , nº 185, fevereiro de 1976.
- 4 - Neste sentido, é sugestivo o título deste artigo do Jornal do Brasil de 27/03/81: "Na era eletrônica, o trabalho é / que vem até você." Outros artigos com a mesma preocupação, e de teor mais ou menos idêntico, são os seguintes: "Uma nova (e maior) explosão dos computadores", O Globo, de 17/07/81; "A vida cibernética", Veja, de 10/06/81; "Os robôs na indústria americana", O Globo, de 29/05/81; "A nova re-

volução dos robôs, ou as máquinas que imitam o homem", no Jornal do Brasil, de 31/05/81; "Como fazer carros melhores e mais baratos. Com robôs", no Jornal do Brasil, de 22/03/81; "The robot revolution, na revista Time, de 8/12/80.

- 5 - As questões fundamentais não serão tocadas por tais "transformações". Assim é que, quanto à tendência à automatização da mão-de-obra, um industrial declarou ao Jornal do Brasil em 11/05/81 que: "não se pode condenar o empresário" Como sempre, condena-se o trabalhador!
- 6 - Cfs.; FRIEDMANN, Georges - "Problèmes humains du machinisme industriel", Gallimard, France, 1968; FRIEDMANN, Georges - "O trabalho em migalhas", Editora Perspectiva, São Paulo, 1972; FRIEDMANN, Georges - "Où va le travail humain?", Editions Gallimard, France, 1973; NAVILLE, Pierre - "Vers l'automatisme social?", Gallimard, France, 1963.
- 7 - MARX, Karl; "Le capital", volume 1, tomo segundo. Editions Sociales, Paris, 1973. Páginas 118 e 119.

BIBLIOGRAFIA

- BAUDELOT, Christian & ESTABLET, Roger - "L'école capitaliste en France" - Paris, François Maspero, 1971.
- BERLINGUER, Giovanni - "Medicina e política" - São Paulo, Cebes & Hucitec, 1978.
- BOLTANSKI, Luc - "As classes sociais e o corpo" - Editora Graal Rio de Janeiro, 1979.
- BOURDIEU, Pierre - "A economia das trocas simbólicas" - São Paulo Editora Perspectiva, 1974.
- BRAVERMAN, Harry - "Trabalho e capital monopolista" - Rio de Janeiro, Editora Zahar, 1977.
- CORIAT, Benjamim - "Ciencia, tecnica y capital" - Madri, Ediciones H. Blume, 1976.
- DAVIES, D.R. & SHACKLETON, V.J. - "Psicologia e trabalho" - Curso Básico de Psicologia, Unidade E - Psicologia e trabalho, Rio de Janeiro, Editora Zahar, 1977.
- DURAND, Claude - "Le travail enchaîné" - Paris, Editions du Seuil, 1978.
- DONNANGELO, M.C. & PEREIRA, Luiz - "Saúde e sociedade" - São Paulo, Livraria Duas Cidades, 1976.
- FREITAG, Michel - "Sur la dialectique du discours et de la méthode (1)" - In , Epistémologie sociologique, nº 14, Paris Editions Anthropos, deuxième semestre 1972.
- FREDERICO, Celso - "A vanguarda operária" - São Paulo, Edições Símbolo, 1979.
- FRIEDMANN, Georges - "O trabalho em migalhas" - São Paulo, Editora Perspectiva, 1972.
- _____ - "Problèmes humains du machinisme industriel" France, Gallimard, 1968.
- _____ - "Où va le travail humain" - France, Gallimard, 1973.

- RIEDMANN, Georges & NAVILLE, Pierre (org.) - "Tratado de Sociologia do Trabalho" - São Paulo, Ed. Cultrix, 1973.
- AUDEMAR, J. P. (prés. et coord.) - "Usines et ouvriers: figures du nouvel ordre productif" - Paris, François Maspero, 1980.
- ERAS, Norman - "Essência e aparência: aspectos da análise da mercadoria em Marx" - In, Sociologia; para ler os clássicos, org. Gabriel Cohn, Rio de Janeiro e São Paulo, Livros Técnicos e Científicos S.A., 1977.
- GIDDENS, Anthony - "As novas regras do método sociológico" - Rio de Janeiro, Editora Zahar, 1978.
- GNACCARINI, José Cesar Aprilanti - "Estado, ideologia e ação em presarial na agroindústria açucareira do Estado de S. P." U.S.P., tese mimeografada, 1972.
- GRAMSCI, Antonio - "Maquiavel, a política e o Estado Moderno" - Rio de Janeiro, Edit. Civilização Brasileira, 1968.
- _____ - "Concepção dialética da História" - Rio de Janeiro, Edit. Civilização Brasileira, 1966.
- GUIMARÃES, Reinaldo (org.) - "Saúde e medicina no Brasil" - Rio de Janeiro, Editora Graal, 1978.
- HÉRON, André - "Taylorismo, passado e futuro" - In, Realidade / tecnológica, Porto, Edições RÉ S Limitada, 1976.
- HOBSBAWM, Eric & NICOLAUS, Martin - "Sobre la aristocracia obrera" - Barcelona, Editorial Anagrama, 1976.
- KELLER, Elza Coelho de Souza - "As funções regionais e a zona / de influência de Campinas" - In, Revista Brasileira de Geografia, nº 2, 1969.
- LEITE LOPES, José Sérgio - "O vapor do diabo" - Rio de Janeiro, Editora Paz e Terra, 1976.
- LINHARDT, Robert - "Greve na fábrica" - Rio de Janeiro, Paz e Terra, 1978.
- LIPSET, S.M. - "O homem político" - Rio de Janeiro, Zahar, 1967

- LUCAS, Yvette - "Codes et machines" - Presses Universitaires de France, Paris, 1974.
- LUZ, Madel - "As instituições médicas no Brasil" - Rio de Janeiro, Graal, 1979.
- LUKACS, Georg - "Histoire et conscience de classe" - Paris, Les Editions de Minuit, 1960.
- MARGLIN, Stephen; GORZ, André; PIGNON, Dominique - "Divisão social do trabalho, ciência, técnica e modo de produção capitalista" - Porto, Publicações Escorpião, 1974.
- MARX, Karl - "Le capital" - livre premier, Paris, Editions Sociales, 1973.
- _____ - "Trabalho assalariado e capital" - Rio de Janeiro Editorial Vitória, 1963.
- _____ - "Salário, preço e lucro" - Rio de Janeiro, Editorial Vitória, 1963.
- _____ - "Miséria da filosofia" - São Paulo, Editorial Grilbo, 1976.
- MAYO, Elton - "Problemas humanos de una civilización industrial" Buenos Aires, Ediciones Nueva Vision, 1972.
- MIKULAS, Willian L. - "Técnicas de modificação do comportamento" São Paulo, Harper & Row do Brasil, 1977.
- MONJARDET, Dominique - "Pouvoir, politique et stratégie dans / l'entreprise - quelques éléments" - In, Epistemologie Sociologique, nº 11, Paris, Edt. Anthropos, 1971.
- MURARD, Lion & ZYLBERMAN, Patrick (textes réunis par) - "Le soldat du travail" - Paris, Recherches, 1978.
- NAVILLE, Pierre - "Vers l'automatisme social?" - France, Edition Gallimard, 1963.
- NEGRI, Antonio - "La forma stato" - Milano, Feltrinelli ed.1977
- OLIVEIRA, Chico - "O banquete e o sonho" - cadernos de debate nº 3, São Paulo, Brasiliense, 1973.

- PALLOIX, Christian - "Procès de production et crise du capitalisme" - France, François Maspero, 1977.
- _____ - "Le proces de travail: du fordisme au neo-fordisme", La Pensée, France, nº 185, février 1976.
- PANZIERI, Raniero; DE PALMA, Armando; LETTIER, Antonio; GORZ, André - "La división capitalista del trabajo" - Corcoba, Cuadernos pasado y presente/32, 1974.
- PEREIRA, Vera - "O coração da fábrica" - Rio de Janeiro, Editora Campus, 1979.
- RAIHO, Luis Flávio - "Os peões do grande ABC" - Petrópolis, Editora Vozes, 1980.
- RODRIGUES, Jessita Martins - "A mulher operária: um estudo sobre as tecelãs" - São Paulo, Hucitec, 1979.
- RODRIGUES, Leôncio Martins - "Industrialização e atitudes operárias" - São Paulo, Brasiliense, 1970.
- ROLLE, Pierre - "Introdução à Sociologia do Trabalho" - Lisboa, Edições A regra do jogo, 1978.
- SARTI, Ingrid - "Porto vermelho" - Rio de Janeiro, Editora Paz e Terra, 1981.
- SCHNEIDER, Eugene V. - "Sociologia Industrial" - Rio de Janeiro Zahar Editores, 1976.
- LEME, Ruy A. Silva - "Controles na produção" - São Paulo, Editora Pioneira, 1973.
- THIOLENT, Michel - "Crítica metodológica, investigação social e enquete operária" - São Paulo, Edit. Polis, 1980.
- TIFFIN, Joseph & MCCORMICK, E. J. - "Psicologia industrial" - 2 volumes, São Paulo, E.P.U. & Edusp, 1975.

Unidade	BC
Proc	
Agente	
Proco	doação
Data	24/11/81