

# TEMPO ZERO.

## SOGGETTO COSCIENZA IDEOLOGIA

DI GUIDO MANGIALAVORI

1.

William Daniel Hillis è Visiting Professor al Mit Media Lab, oltre che essere un inventore e un imprenditore. Hillis ricorda che quando era bambino le persone attorno a lui si domandavano spesso cosa sarebbe successo verso gli anni duemila.

Il duemila: una remota frontiera temporale posta laggiù, nel lontano futuro. Il tempo, di fronte, poteva venire riempito dall'immaginazione e dai progetti di chiunque. Ora invece, lamenta Hillis, nessuno si rappresenta più un nuovo orizzonte, nessuno pensa a una data futura, i giorni scivolano via uno dopo l'altro, senza prospettiva. Da queste riflessioni nasce l'idea di progettare e costruire un orologio pensato per funzionare con precisione lungo un arco di dieci millenni, con un minimo di manutenzione e, possibilmente, senza interruzioni.

«I want to build a clock that ticks once a year. The century hand advances once every 100 years, and the cuckoo comes out on the millennium. I want the cuckoo to come out every millennium for the next 10,000 years»<sup>1</sup>. L'intento è quello di fornire, almeno sul piano simbolico, un nuovo lontano orizzonte per combattere la miopia delle visioni contemporanee e l'incapacità di pensare il futuro. *The Clock of the Long Now* è il primo progetto della *Long Now Foundation*, creata nel 1996 dallo stesso Hillis e dallo scrittore americano Stewart Brand. La *Long Now Foundation* è nata con l'intento di promuovere il pensiero a lungo termine nei prossimi diecimila anni. Il nome «Long Now» venne scelto dal musicista Brian Eno.

Eppure, non è ironico che un dispositivo segna-tempo, pensato per aiutare le generazioni presenti a concepire il futuro, sia stato chiamato *lungo presente*? Forse non lo è, se uno dei più accaniti sostenitori del progetto è Jeff Bezos, fondatore e CEO di Amazon. Non può essere proprio questo nome singolare a farci riflettere su alcuni dei processi di costruzione dei modi del tempo?

Jeff Bezos conobbe Stewart Brand nel 1998, durante un weekend di festeggiamenti alle Hawaii<sup>2</sup>. Ne nacque un'amicizia, e Bezos venne coinvolto nel progetto *Clock of the Long Now*. Solo qualche anno più tardi, scrive Brad Stone nel suo testo sullo sviluppo del colosso Amazon, Bezos diventerà il principale finanziatore del *Clock of the Long Now* che, una volta completato, sarà installato su un terreno di proprietà di Bezos in Texas.

---

1 <http://longnow.org/clock/>.

2 B. Stone, *Vendere tutto. Jeff Bezos e l'era di Amazon*, Milano, Hoepli, 2013, p. 53.

Dal palco del Sands Expo Center di Las Vegas, durante la prima *convention* per i clienti di *Amazon Web Service*, Bezos parla in questi termini del *Clock of the Long Now*: «Il simbolo è importante per un paio di motivi. Se [gli esseri umani] ragionano a lungo termine, possono realizzare cose che altrimenti non realizzerebbero. Gli orizzonti temporali sono importanti. [...] Mi sembra che la nostra specie debba iniziare a ragionare per il lungo periodo. Quindi questo è un simbolo. Credo che i simboli possano essere molto potenti»<sup>3</sup>.

Come si può pensare il tempo sulla base di un *Long Now*? E ancora, che cos'è un lungo presente? È forse il futuro? Bezos ne è entusiasta. E non è forse Bezos l'uomo che ha portato un po' di futuro nelle nostre case? Forse. Forse no. È di questo futuro, ovvero delle pratiche costitutive di questo modo del tempo, che ci occuperemo nelle pagine a seguire. Metteremo a fuoco il concetto di coscienza in Althusser, ovvero il comportamento materiale degli individui, interpellati come soggetti da atti, pratiche e rituali, e nell'analisi delle pratiche e dei rituali costitutivi privilegeremo, a titolo esemplificativo, alcune pratiche di consumo, dallo shopping on-line ai videogame e, in modo più esaustivo, le pratiche inerenti ai sistemi produttivi che dal taylorismo al fordismo, fino al metodo Toyota, non producono solo automobili ma, così vorremmo dimostrare, producono anche coscienze, e con queste un tipo particolare di tempo. Quel futuro che, ci sforzeremo di chiarire, è un sotto-prodotto ideologico di quelle stesse pratiche produttive e di consumo.

## 2.

Leggiamo quanto scrive Althusser in *Lo Stato e i suoi apparati*:

Ogni ideologia rappresenta, nella sua deformazione necessariamente immaginaria, non i rapporti di produzione esistenti (e gli altri rapporti che ne derivano), ma innanzitutto il rapporto (immaginario) degli individui rispetto ai rapporti di produzione e ai rapporti che ne derivano. Nell'ideologia è dunque rappresentato non il sistema dei reali rapporti che governano l'esistenza degli individui, ma il rapporto immaginario di questi individui con i rapporti reali nei quali essi vivono. [...] perché la rappresentazione che si fanno gli individui del loro rapporto (individuale) con i rapporti sociali che governano le loro condizioni di esistenza e la loro vita collettiva e individuale è necessariamente immaginaria? E qual è la natura di questo immaginario<sup>4</sup>?

Per chiarire come Althusser risponde, direttamente e indirettamente, a queste domande, prendiamo le mosse dal suo saggio su *La dialettica materialista* in *Per Marx* del 1963. La sezione dedicata a *Il processo della pratica teorica* porta in esergo un passo dell'*Introduzione a Per la critica dell'economia politica*; in questo, Marx scrive che i concetti sono il prodotto di una attività, l'attività del pensare, ovvero sono il prodotto di un lavoro di elaborazione che trasforma in concetti le *intuizioni* e le *rappresentazioni*.

Il lavoro del pensiero trasforma (una materia prima) e produce (un oggetto di pensiero). Ma cosa sono le materie prime, cosa sono queste intuizioni e rappresentazioni che forniscono la materia prima all'attività del pensiero? La pratica teorica non può cominciare che lavorando su universali preliminari, scrive Althusser. Concetti come quelli di

3 Ivi, p. 289.

4 L. Althusser, *Lo stato e i suoi apparati*, Roma, Editori Riuniti, 1997, p. 185.

«lavoro» o di «produzione», ad esempio, sono delle generalità prime, ovvero «la materia prima che la pratica teorica della scienza trasformerà in ‘concetti’ specificati, cioè in quell’altra generalità (che chiamiamo Generalità III) ‘concreta’ che è una conoscenza»<sup>5</sup>.

Cosa sono, chiediamoci ancora, questi concetti generali, le Generalità I, premessa di ogni pratica teorica? Sono, risponde Althusser, *rappresentazioni di natura ideologica*.

Una scienza non lavora mai su un esistente, che avrebbe per essenza l'immediatezza e la singolarità pure («sensazioni» o «individui»). Lavora sempre sul generale anche quando questo ha la forma del «fatto». Quando una scienza si costituisce [...] lavora sempre su concetti esistenti, su «*vorstellungen*», cioè su Generalità I, di natura ideologica [neretto mio], preliminari. Non lavora su un puro «dato oggettivo» [...]. Il suo lavoro consiste al contrario nell'elaborare i propri fatti scientifici attraverso una critica dei «fatti» ideologici elaborati dalla pratica ideologica anteriore<sup>6</sup>.

Un paio di anni più tardi, nel giugno del 1965, scrivendo il primo dei suoi contributi a *Leggere il Capitale* Althusser, trattando dei modi di produzione della conoscenza, torna sul concetto di materia prima, quell'intuizione (*Anschauung*) e quella rappresentazione (*Vorstellung*) che sono poi le Generalità I di *Per Marx*. Althusser sostiene che la Generalità I assume forme diverse e storicamente determinate: è una generalità differente quella di Aristotele rispetto a quella di Einstein, e questa è altra rispetto a quella di Galileo, ad esempio. In ogni caso, la materia prima su cui lavora il modo di produzione di conoscenza «fa parte delle condizioni della produzione di tutte le conoscenze [...], per quanto lontano si risalga nel passato non si ha mai a che fare con una intuizione sensibile o rappresentazione ‘pure’, ma con una materia prima sempre-già-complessa»<sup>7</sup>. In altre parole, non si dà immediatezza, o meglio, anche ciò che all'apparenza si dà nella forma dell'immediatezza, come l'intuizione, non lo è affatto: è già un risultato. Il risultato, vedremo come, di una pratica anteriore.

È il 1982. In un testo che verrà intitolato poi «La corrente sotterranea del materialismo dell'incontro», Althusser scrive qualcosa di estremamente interessante a proposito dei tre generi di conoscenza di Spinoza, in particolare a proposito dell'*immaginazione*: «L'immaginazione non è per niente, in alcun modo, una facoltà, ma, in fondo, soltanto il medesimo e solo mondo nella sua datità»<sup>8</sup>.

Dunque, teniamo a mente questa definizione: l'immaginazione è il mondo nella sua datità. Il mondo che ci è dato è quello dell'immaginazione: il mondo a partire da cui noi «*forgiamo tutte le nostre illusioni*»<sup>9</sup> è dunque già un mondo immaginario.

Ne «L'unica tradizione materialista», uno scritto del 1985, Althusser ci dice altre due cose molto importanti per il nostro argomento: la prima è che la teoria dell'immaginazione di Spinoza è la prima forma storica di una teoria dell'ideologia; la seconda è che il concetto di Generalità I comprende quello spinoziano di «primo genere di conoscenza». Quest'ultimo, ci dice anche, non è affatto una conoscenza, è sovrapponibile semmai al concetto di *Lebenswelt* immediata, di cui l'immaginazione costituisce l'essenza, «il

5 L. Althusser, *Per Marx*, Milano, Mimesis, 2008, p. 130.

6 Ivi, p. 160.

7 L. Althusser *et alii*, *Leggere il Capitale*, Milano, Mimesis, 2006, p. 41.

8 L. Althusser, *Sul materialismo aleatorio*, Milano, Unicopli, 2000, p. 76.

9 Ivi, p. 77.

nesso interno di tutte le sue determinazioni»<sup>10</sup>. La *Lebenswelt* è così la percezione immediata del mondo, «l'immediatezza spontanea del senso comune»<sup>11</sup>, e questo senza scordare quanto Althusser scriveva a proposito dell'immediatezza delle intuizioni e delle rappresentazioni, esse non esistono allo stato puro, sono materie sempre-già-complesse.

Il «mondo dell'immaginazione è un apparato»<sup>12</sup> che ha duplice funzione: 1) mette il soggetto al centro di ogni cosa; 2) inverte l'ordine reale delle cose. Detto altrimenti, crea l'illusione della soggettività e inverte le cause in fini.

A questo punto possiamo dire che l'immaginazione non è una facoltà, ma è quell'apparato ideologico che costituisce il mondo come immediato, oggettivo, così come lo viviamo spontaneamente attraverso intuizioni e rappresentazioni, le Generalità I, in quanto soggetti.

Possiamo fare un passo più in là leggendo la «Lettera a D...» dell'agosto del 1966, in cui Althusser scrive che «l'ideologia non si riduce ai sistemi concettuali dell'ideologia, ma è un struttura immaginaria che esiste non solo sotto forma di concetti, ma anche sotto forma di atteggiamenti, gesti, comportamenti, intenzioni, aspirazioni, rifiuti, permessi, divieti, ecc.»<sup>13</sup>.

Dobbiamo dunque operare un distinguo di non poco conto tra i *sistemi concettuali dell'ideologia* e una *struttura immaginaria* materiale che, pur articolando anche sistemi concettuali, non si riduce mai a questi. La Generalità I, ovvero la materia prima di ogni pratica teorica, questa prima forma di appropriazione concettuale immediata, sembra iscriversi a questo punto nella questione più generale della struttura ideologica immaginaria di cui occorre comprendere la solida base materiale<sup>14</sup>.

Prendiamo in considerazione i sistemi concettuali dell'ideologia. Scrive Althusser:

Nel modo di produzione teorico dell'ideologia (completamente differente, sotto questo aspetto, dal modo di produzione teorico della scienza) la formulazione di un problema non è che l'espressione teorica delle condizioni che permetterebbero a una soluzione già prodotta al di fuori del processo di conoscenza, in quanto imposto da istanze ed esigenze extra-teoriche (da interessi religiosi, morali, politici o di altra natura), di riconoscersi in un problema artificiale, fabbricato per servirgli allo stesso tempo da specchio teorico e giustificazione pratica<sup>15</sup>.

In questo rapporto di appropriazione teorico che il soggetto intrattiene con le cose del mondo, il modo di produzione teorico dell'ideologia non è che un rispecchiamento della struttura ideologica immaginaria in cui il soggetto stesso si forma, struttura ideologica immaginaria nella quale gli individui subiscono già da sempre gli effetti di soggettivazione, riconoscimento e misconoscimento ideologici.

La struttura ideologica immaginaria, abbiamo detto, ha una solida base materiale: atteggiamenti, gesti, comportamenti permessi divieti, ecc. Che altro possiamo dire? Diremo innanzitutto che è composta da elementi eterogenei, e che questi elementi sono «atti materiali, inseriti in pratiche materiali, regolati da rituali materiali»<sup>16</sup>.

10 Ivi, p. 124.

11 L. Althusser, *L'avvenire dura a lungo*, Parma, Guanda, 1992, p. 228.

12 L. Althusser, *Sul materialismo aleatorio*, cit., p. 125.

13 L. Althusser, *Sulla psicoanalisi. Freud e Lacan*, Milano, Raffaello Cortina, 1994, p. 98.

14 L. Althusser, *Elementi di autocritica*, Milano, Feltrinelli, 1975, p. 35.

15 L. Althusser, *Leggere il Capitale* cit., p. 49.

16 L. Althusser, *Lo stato e i suoi apparati* cit., p. 189.

In «Tre note sulla teoria dei discorsi» del 1966, Althusser scrive che «i significanti del discorso ideologico sono [...] diversi (materia: gesti, condotte, sentimenti, parole e in generale ogni elemento delle altre pratiche e degli altri discorsi?)»<sup>17</sup>, e ancora:

È più difficile designare in modo preciso (io per lo meno non sono in grado di farlo) gli elementi del discorso ideologico, poiché in essi si trovano differenti livelli e a seconda di questi, cambiano gli elementi. Nei livelli più astratti gli elementi sono rappresentazioni e anche concetti, ad altri livelli sono gesti, comportamenti, o anche divieti e permessi, oppure elementi presi in prestito da altri discorsi<sup>18</sup>.

Sono questi i livelli in cui si distribuiscono gli elementi materiali della struttura ideologica immaginaria, il livello più astratto, che articola le Generalità I (intuizioni, rappresentazioni e concetti derivati dalla produzione teorica dell'ideologia), e gli altri livelli che articolano gli atti e le pratiche che costituiscono la trama materiale dell'immaginazione. Althusser propone di chiamare «costrizioni» le regole di combinazione di questi elementi.

Con costrizioni vorrei poter designare un certo numero di leggi strutturali caratteristiche di ogni discorso. [...] per esempio, ho tentato di dimostrare, a proposito del «soggetto», che si può definire la struttura propria di ciascun discorso (quindi le sue costrizioni?) mediante l'indizio fornito dal posto e dal ruolo del soggetto in ogni discorso. [...] il soggetto del discorso ideologico vi è «presente» di persona. [...] Per esempio, il discorso ideologico è centrato e speculare. [...] Sono sempre più convinto che la nozione di soggetto appartenga solamente al campo del discorso ideologico, del quale è costitutiva<sup>19</sup>.

Cosa significa che il soggetto del discorso ideologico vi è presente di persona? Perché il discorso ideologico è centrato e speculare? La nozione di soggetto è costitutiva solo e solamente del campo del discorso ideologico? Se accettiamo che la struttura ideologica immaginaria si comporta come un *campo teorico*, nella descrizione che ne fa Althusser in «Dal Capitale alla filosofia di Marx», le risposte a queste domande saranno ancora più semplici che affidandoci al testo delle «Tre note».

Presentandoci la pratica della lettura sintomale, Althusser ci mostra il funzionamento, in generale, di un campo teorico. Ci dice, ad esempio, che l'economia politica classica non vede ciò che fa. E quello che fa è produrre una risposta nuova a una domanda assente. Ciò che produce, è ciò che non vede. Diremo così, parafrasando Marx, *non sa di farlo, ma lo fa*<sup>20</sup>. Com'è possibile? Quali sono le condizioni di produzione di questa svista, o peggio, di questa cecità?

Il vedere non è più [...] il fatto di un soggetto individuale dotato di una facoltà di «vedere» che si eserciterebbe nell'attenzione o nella disattenzione; il vedere è il fatto delle sue condizioni strutturali, la visione è il rapporto di riflessione immanente del campo della problematica sui suoi oggetti e sui suoi problemi [...] alla lettera non è più l'occhio (l'occhio dello spirito) di un soggetto che vede ciò che esiste nel campo

17 L. Althusser, *Sulla psicoanalisi* cit., p. 120.

18 Ivi, p. 148.

19 Ivi, pp. 148-149.

20 Cfr. K. Marx, *Il Capitale*, Torino, UTET, 2013, Libro I, p. 152.

definito da una problematica teorica: è il campo stesso che si vede negli oggetti e nei problemi che esso definisce, il vedere non essendo altro che la riflessione necessaria del campo sui suoi oggetti<sup>21</sup>.

Non è sorprendente come questo passaggio illustri perfettamente il funzionamento della struttura ideologica immaginaria? Così, l'immaginazione non è più la facoltà di un soggetto che la esercita, l'immaginare è proprio il rapporto di riflessione della struttura ideologica sui suoi oggetti.

È la struttura ideologica immaginaria, in quanto struttura di atti e pratiche materiali, a interpellare gli individui in quanto soggetti (i suoi oggetti) sottomettendoli alle sue pratiche, come supporti-soggetti delle-alle sue pratiche. La struttura ideologica immaginaria si immagina nei suoi oggetti (i soggetti) i quali non sono, appunto, che il riflesso della struttura in cui sorgono e in cui si riconoscono, avendone coscienza.

La struttura ideologica immaginaria si specchia nei soggetti e questi si specchiano in lei<sup>22</sup>, ed è in questo senso che la struttura è speculare e centrata, in quanto Soggetto maiuscolo dell'interpellazione.

La struttura ideologica immaginaria chiama ad agire gli individui. Sono proprio le pratiche, elementi della struttura ideologica immaginaria, a interpellare, nella messa all'opera, gli individui. Nella sottomissione ai suoi rituali e alle sue pratiche, fin dal pre-natale, nell'ideologia familiare ad esempio, in altre parole in una specifica coscienza, che altro non è se non un preciso rituale, gli individui si ritrovano già-da-sempre soggetti ideologici, per questo gli individui sono «'astratti' rispetto ai soggetti che sono sempre-già»<sup>23</sup> embricati come sono nelle costrizioni e nella pre-assegnazione ideologiche.

La stessa relazione che definisce il visibile definisce anche l'invisibile come la sua faccia nascosta. [...] Questi nuovi oggetti e problemi sono necessariamente invisibili nel campo della teoria esistente, perché non sono oggetti di questa teoria, perché sono i suoi divieti [...] invisibili perché respinti di diritto, rimossi al di fuori del campo del visibile [...] poiché l'intera funzione del campo consiste nel non vederli, nel vietare che siano visti. [...] L'invisibile è definito dal visibile come suo invisibile, il suo divieto di vedere [...] le tenebre interne dell'esclusione, interne al visibile stesso, perché definite dalla struttura del visibile<sup>24</sup>.

Che cosa non è possibile vedere nella struttura ideologica immaginaria? Qual è il suo divieto e il suo rimosso? Non è difficile rispondere. Ciò che la struttura ideologica immaginaria rimuove dal campo del visibile sono i reali rapporti di produzione, detto altrimenti, ciò che essa fa è mistificare «i reali rapporti che governano l'esistenza degli individui».

A livello della produzione teorica dell'ideologia, poi, abbiamo un secondo processo di riconoscimento, ovvero la produzione di problemi artificiali per soluzioni già date su un altro livello, abbiamo cioè l'espressione teorica di quanto già prodotto, a livello extra-teorico, nell'articolazione di pratiche della struttura ideologica immaginaria.

21 L. Althusser, *Leggere il Capitale* cit., p. 26.

22 Cfr. L. Althusser, *Lo stato e i suoi apparati* cit., p. 199.

23 Ivi, p. 195.

24 L. Althusser, *Leggere il Capitale* cit., p. 27.

«Il campo teorico non è limitato da uno spazio esterno, ha solo limiti interni, porta l'esterno dentro di sé, uno spazio definito, infinito, cioè senza limiti e senza frontiere esterne»<sup>25</sup>. Allo stesso modo si dirà, e Althusser lo dice<sup>26</sup>, che la struttura ideologica immaginaria non ha un fuori, ovvero non è possibile, dal suo interno, vederne il fuori, né abbracciarsi con lo sguardo, avendo solo limiti interni, i limiti del proprio visibile, marcati da un'impossibilità, da una rimozione strutturale. La metafora spaziale si può anche declinare temporalmente dicendo che la struttura ideologica immaginaria non ha storia, nel senso che, mentre si può dire che le ideologie hanno una storia, la struttura ideologica immaginaria non ne ha una. Il suo funzionamento attraversa la storia tutt'intera<sup>27</sup>: in tutta la storia è presente una struttura che si costituisce come la possibilità di vedere (una certa immagine delle condizioni di esistenza degli individui) e l'impossibilità di vedere (le reali condizioni di esistenza degli individui).

La sua definizione (operazione scientifica per eccellenza) è allora ciò che fa allo stesso tempo infinito nel suo genere e segnato al suo interno in tutte le sue determinazioni da ciò che in lui esclude da lui la sua definizione. [...] il «soggetto» non gioca il ruolo che crede di avere ma quello che gli è assegnato dal meccanismo del processo<sup>28</sup>.

Qui viene chiamata in causa una funzione chiave della struttura ideologica immaginaria, quel «dispositivo concettuale ideologico, costruito in modo tale che si dà un soggetto, dotato di una coscienza in cui forma liberamente o riconosce liberamente delle idee nelle quali crede, da cui il soggetto fa derivare il proprio comportamento materiale»<sup>29</sup>, misconoscendo così il processo reale che attraversa l'individuo, la struttura che lo gioca nelle pratiche di soggettivazione cui fa da supporto.

La struttura ideologica immaginaria (rapporto immaginario degli individui rispetto ai rapporti di produzione) è il soggetto (così come si direbbe il «soggetto» di un film) dell'ideologia primaria (rappresentazione immaginaria dei rapporti immaginari degli individui rispetto ai modi di produzione) che la mette in scena, ovvero ne ha coscienza, nei suoi atti, nelle sue pratiche e nei suoi rituali.

Dal momento che la struttura ideologica immaginaria non si dà mai nella sua purezza, e non si sviluppa cronologicamente, ovvero non vi è mai un soggetto generico che, successivamente, entra in rapporto con un generico mondo dato di cui, in terza battuta, avrà coscienza generica, ne risulta che la distinzione fra struttura ideologica immaginaria e ideologia primaria (e le ideologie che sussume) viene fatta solo a livello logico e non empirico. Una struttura ideologica immaginaria si dà sempre in una formazione sociale. In una formazione sociale, gli elementi della struttura ideologica immaginaria si realizzano sempre in una ideologia primaria e quelli esistono sempre nelle istituzioni corrispondenti. Soggetto, coscienza e mondo ideologici si danno contemporaneamente in specifiche formazioni sociali.

Per questo Althusser riferisce questo fatto *paradossale*, «che non sono le istituzioni che 'producono' le ideologie corrispondenti, ma sono gli elementi di un'ideologia (l'i-

25 *Ibidem*.

26 Cfr. L. Althusser, *Lo Stato e i suoi apparati* cit., p. 194: «L'ideologia non ha un fuori, ma allo stesso tempo non è che un fuori (per la scienza e per la realtà)».

27 Cfr. L. Althusser, *Lo Stato e i suoi apparati* cit., p. 177.

28 L. Althusser, *Leggere il Capitale* cit., p. 28.

29 L. Althusser, *Lo Stato e i suoi apparati* cit., p. 187.

deologia di Stato) che ‘si realizzano’ o ‘esistono’ in istituzioni corrispondenti». Questo fatto non è nemmeno poi così paradossale. Quello che si vuole dire è che le istituzioni non precedono l’ideologia ma che gli elementi dell’ideologia hanno già *fatto presa* in una struttura ideologica immaginaria, e questa presa è già distribuita nelle istituzioni che le corrispondono.

Una struttura ideologica immaginaria non esiste se non, esposto a ritroso, nei rituali organizzati, negli apparati ideologici i quali sono sussunti sotto un’ideologia primaria, dominante, che rispecchia la struttura ideologica immaginaria nella quale esiste. Qualsiasi atto materiale è infatti inscritto in rituali specifici o, per dirlo con Althusser, «non vi è pratica, qualunque essa sia, che per mezzo e sotto una ideologia». Detto altrimenti, queste pratiche formano, con i soggetti che interpellano, una coscienza, si badi bene, *non* conoscenza. Brevemente, la struttura ideologica immaginaria si manifesta nella coscienza, ovvero nel comportamento materiale degli individui, dal momento che il «‘vissuto’ è propriamente l’ideologia in atto, una certa forma ideologica realizzata»<sup>30</sup>.

È una distinzione chiave quella che Althusser propone tra *coscienza* e *conoscenza*. La coscienza, che per lui vale a dire «il comportamento materiale degli individui»<sup>31</sup>, è sempre ideologica, in quanto coscienza di un soggetto. È nell’ideologia primaria che, in quanto soggetti, si prende coscienza, ed proprio su questa coscienza che deve agire il lavoro della pratica teorica per trasformarla e produrre conoscenza. Si può dire, provocatoriamente, che conoscere richiede una certa incoscienza.

È nella coscienza degli agenti della produzione, nell’assoggettamento alle sue pratiche, che l’ideologia assicura la riproduzione dei rapporti di produzione i quali giocano e si esercitano direttamente nell’infrastruttura e nelle sue pratiche materiali, dunque l’esteriorità della sovrastruttura rispetto all’infrastruttura

si esercita, in larga parte, sotto forma di interiorità. Voglio dire più precisamente che ideologie come l’ideologia religiosa, l’ideologia morale, l’ideologia giuridica e anche l’ideologia politica (persino l’ideologia estetica: si pensi agli artigiani, agli artisti, e a tutti quelli che hanno bisogno di lavorare ritenendosi dei «creatori»), assicurano la riproduzione dei rapporti di produzione (dunque a titolo di apparati ideologici di Stato dipendenti dalla sovrastruttura) nel seno stesso del funzionamento dei rapporti di produzione che essi contribuiscono a «far funzionare da soli»<sup>32</sup>.

A un livello inferiore Althusser opera una distinzione, quella tra ideologia primaria, «l’unità di temi ideologici essenziali della classe dominante, o delle classi dominanti» e ideologie subordinate. «Bisogna distinguere tra gli elementi determinati dell’ideologia di Stato che si realizzano ed esistono in un apparato determinato, e le sue pratiche, e l’ideologia che è ‘prodotta’ in seno a questo apparato, dalle sue pratiche»<sup>33</sup>.

Le ideologie subordinate sono quelle che derivano, o si producono, nelle pratiche di un apparato ideologico, dando vita a delle ideologie *interne*. Queste ideologie subordinate non sono dei prodotti, ma più propriamente dei sotto-prodotti delle formazioni ideologiche primarie, ma non ne derivano come una azione di ritorno. Le formazioni ideologi-

30 L. Althusser, *Sulla psicoanalisi* cit., p. 98.

31 L. Althusser, *Lo Stato e i suoi apparati* cit., p. 200.

32 Ivi, p. 204.

33 Ivi, p. 87.

che subordinate non sono, in altre parole, reazioni, ma «si realizzano sotto l'intervento di un'altra realtà [...] possiamo, anticipando, chiamarla con il suo nome: è la lotta di classe e i suoi effetti ideologici»<sup>34</sup>.

Appare dunque che il soggetto agisce in quanto è agito dal sistema seguente (enunciato nel suo ordine di determinazione reale): ideologia che esiste in un apparato ideologico materiale, che prescrive pratiche materiali regolate da un rituale materiale, le quali pratiche esistono negli atti materiali di un soggetto che agisce in tutta coscienza secondo la sua credenza! E se ci si vuole obiettare che il detto soggetto può agire diversamente, ricordiamo che abbiamo detto che le pratiche rituali nelle quali si realizza un'ideologia primaria possono produrre (cioè sotto-produrre) un'ideologia secondaria – grazie a dio, altrimenti non sarebbero mai possibili né la rivolta né la “presa di coscienza” rivoluzionaria, né la rivoluzione<sup>35</sup>.

### 3.

Prendiamo ad esempio i sistemi di produzione e le loro pratiche. Nel 1912 Frederick W. Taylor, consulente per l'ingegneria gestionale, fu chiamato a testimoniare di fronte a una Commissione di indagine istituita dalla Camera dei deputati degli Stati Uniti. L'indagine verteva sull'Organizzazione Scientifica del lavoro, il sistema di produzione da lui inventato nel 1883, ed era volta a comprenderne l'impatto sociale. Lo Scientific Management era stato impiegato, nel corso degli anni, in diverse fabbriche, dalla Manufacturing Investment Company alla Bethlehem Steel Company con un notevole incremento della produttività<sup>36</sup>.

Prima di descriverne i metodi, vediamo, nelle parole dello stesso Taylor, in cosa consiste il nucleo centrale del sistema. Si tratta, dice Taylor, di un «completo cambiamento dell'atteggiamento mentale»<sup>37</sup>. Cerchiamo di capire meglio: un «nuovo atteggiamento mentale»<sup>38</sup> che sostituisca un atteggiamento di pace a uno di guerra. In pratica, capitalisti e operai devono prendere coscienza del fatto, «lapalissiano» a suo dire, che gli interessi dell'uno coincidono con quelli dell'altro, o meglio, facendo gli interessi dell'uno si fanno, indirettamente, anche gli interessi dell'altro. Per ottenere questo scopo, ribadisce Taylor, occorre un «gran cambiamento mentale negli operai»<sup>39</sup>. D'altra parte, continua, «senza un certo atteggiamento mentale, l'organizzazione scientifica non può esistere»<sup>40</sup>, poiché «niente è più saldo di un principio mentale». Vale la pena, a questo punto, riportare tutto il passaggio.

Taylor – Ritengo che non vi sia nulla di più stabile, nella vita, delle nostre convinzioni. Se vi può essere nell'esistenza qualcosa di fisso, questo è proprio un atteggiamento mentale. Si tratta di principi: non vi è nulla di più durevole dei principi che si sono profondamente radicati in noi. I principi della religione, i principi che governano le azioni degli

34 Ivi, p. 89.

35 Ivi, p. 190.

36 F. Taylor, *L'organizzazione scientifica del lavoro*, Milano, Etas/RCS, 2004, p. 11.

37 Ivi, p. 257

38 Ivi, p. 394

39 Ivi, p. 396

40 Ivi, p. 398

uomini, sono le cose più stabili che ci siano in noi. Le nostre azioni potranno cambiare, potranno cambiare le nostre conoscenze, i nostri punti di vista, ma una volta che noi abbiamo dei principi fondamentali, essi si modificheranno ben raramente. Presidente – Non è un fatto notato più volte che l’atteggiamento mentale cambia frequentemente? Taylor – Sì, questo succede per cose di minore importanza ma, quando la gente viene convinta gradualmente, quando gli uomini adottano un nuovo atteggiamento mentale gli uni verso gli altri e nei riguardi dei loro doveri, succede una rivoluzione nei doveri degli operai verso se stessi e verso i propri compagni, una rivoluzione lenta, difficile da compiersi, ma che, una volta fatta, risulta molto stabile<sup>41</sup>.

È interessante vedere come qui Taylor affronta i termini del problema. Taylor, in quanto *consulting engineer in management*, si occupa direttamente e concretamente, vedremo come, di modificare le azioni, le pratiche, i rituali degli operai, eppure quando gli si chiede qual è l’essenza del suo metodo egli risponde che si tratta di una modificazione dall’atteggiamento mentale degli operai. Un’idea a tal punto ostinata che nel corso della sua testimonianza l’espressione ricorre, in diverse varianti, almeno sei volte. Va detto che, seppure mancando il bersaglio, qualcosa Taylor aveva intuito poiché, dato il tenore dei suoi discorsi agli operai, non poteva davvero pensare di mutarne i principi a parole<sup>42</sup>, insomma non poteva trattarsi di un battaglia di idee, ma di pratiche.

Quello che sostengo è che mentre Taylor vede nell’esito del suo metodo una fantomatica modificazione delle idee degli operai nella direzione di una pacificazione ideologica del conflitto di classe, in realtà a rivestire interesse è il vero *sotto-prodotto* che quelle pratiche contribuiranno a creare: «un comportamento materiale degli individui, ovvero la coscienza» di uno specifico tempo ideologico, che entra in risonanza con il classico tempo ideologico sincronico e lineare.

D’altra parte, l’insorgere di queste pratiche, lungo il lignaggio privilegiato Taylor-Ford-Ohno, ci presenta un’esigenza strutturale del capitale, non un capriccio dell’ingegneria gestionale.

Leggiamo quanto scrive Marx nei *Grundrisse* a proposito della circolazione, dove fa diretto riferimento ai *tempi* del capitale. In breve, egli dice, se la circolazione non entra direttamente nella determinazione del valore, dalla sua velocità dipende però direttamente la frequenza con cui il capitale può valorizzarsi. Ovvero, dalla velocità della circolazione, dipende la velocità con cui il processo di produzione si ripete.

Abbiamo allora, come momenti che entrano direttamente e indirettamente nella creazione di valore, il *tempo di lavoro* e il *tempo di circolazione*. Su queste basi, come devono essere poste le variabili tempo? In che relazione devono stare? Qual è il ritmo cui deve tendere, asintoticamente, il capitale? Vediamo cosa risponde Marx. La tendenza cui il capitale inclina è quella di porre come massima la quantità di *tempo di lavoro*, ovvero porla come infinita  $\infty$ , in modo tale da rendere la quota di *lavoro necessario* come massimamente piccola in rapporto alla quantità infinitamente grande del *lavoro supple-*

41 *Ibidem*.

42 Cfr. F. Taylor, *L’organizzazione scientifica del lavoro* cit., p. 171: «Schmidt, sei un lavoratore di prima categoria? – Non capisco cosa vogliate dire. – Ma sì che lo capisci. Ciò che voglio sapere è se sei un uomo che vale o no. – Non capisco che cosa vogliate dire. – Andiamo, rispondi alla domanda. Voglio sapere se sei un lavoratore di prima categoria o se sei come questi tuoi compagni, che valgono poco. Voglio sapere se vorresti guadagnare un dollaro e 85 al giorno, o se ti accontenti di 1,15, proprio come tutta questa gente fa. – Se voglio 1,85 al giorno? Ah, questo significa essere di prima categoria? Beh, allora sì, lo sono».

mentare, giungendo così alla massima valorizzazione del capitale. Per ottenere poi il massimo coefficiente possibile di frequenza di valorizzazione, il *tempo di circolazione* dovrebbe essere posto = 0<sup>43</sup>, in questo modo «la ripetizione del processo di produzione sarebbe ostacolata soltanto dal suo stesso tempo di durata, cioè dal tempo che occorre per trasformare la materia prima in prodotto»<sup>44</sup>.

Si tratta di agire sia a livello estensivo che intensivo. Se una prima tendenza del capitale è quella di portare il *tempo di lavoro* all'infinito, una seconda, intrinseca, sarà quella di saturare il tempo di lavoro, ovvero la tendenza ad aumentare il ritmo di produzione, in altre parole la frequenza dell'attività che crea valore: non solo si deve lavorare a lungo, bisogna farlo anche intensamente. Aumentare il ritmo produttivo ha anche un altro utile non secondario: la diminuzione dei costi di produzione<sup>45</sup>. Come si può aumentare il ritmo di produzione? Il capitalista può operare un cambiamento nel metodo di lavoro (ad esempio Taylor, con l'*organizzazione scientifica del lavoro*, o Ford con la super-taylorista *divisione dei ruoli*) o nei mezzi di lavoro (ad esempio interventi di ingegneria industriale come la *production line* di Ford) in vista di una riduzione della quantità di tempo di lavoro da incorporare in ciascuna merce prodotta: in questo modo una stessa o una minor quantità di forza lavoro acquista la facoltà di produrre una maggior quantità di merci. Nuovi metodi di lavoro o nuovi mezzi di produzione fanno dunque sì che una stessa o una minor quantità di forza lavoro acquisti la facoltà di produrre una maggior quantità di merci. Lo scopo è quello di creare, in tempi uguali o inferiori, una quantità di prodotti superiore a quella creata dal lavoro sociale medio dello stesso genere, in modo tale che una unità di merce, venduta al suo valore sociale o anche al di sotto, ma sempre al di sopra del suo valore individuale, permetta al capitalista di realizzare un plusvalore extra.

Dal lato della circolazione,

il capitale deve tendere, da una parte, ad abbattere ogni ostacolo spaziale al traffico, ossia allo scambio, e a conquistare tutta la terra come suo mercato, dall'altra esso tende ad annullare lo spazio attraverso il tempo; ossia a ridurre al minimo il tempo che costa il movimento da un luogo all'altro. Quanto più il capitale è sviluppato, quanto più è esteso perciò il mercato su cui circola e che costituisce il tracciato spaziale della sua circolazione, tanto più esso tende contemporaneamente ad estendere maggiormente il mercato e ad annullare maggiormente lo spazio attraverso il tempo<sup>46</sup>.

Alla luce di quanto detto, vediamo in cosa consistono le pratiche dello *Scientific Management*. Si tratta dell'accelerazione sistematica del processo produttivo, ovvero del ritmo di produzione. È Taylor stesso ad ammettere, in qualche modo, che non c'era nulla di nuovo nel «mettere gli operai alla frusta»<sup>47</sup>; egli afferma infatti che «l'organizzazione scientifica non implica di necessità alcuna grande invenzione, né la scoperta di fatti nuo-

43 Cfr. K. Marx, *Gründrisse. Lineamenti fondamentali della critica dell'economia politica*, Milano, PGreco, 2011, p. 526.

44 *Ibidem*.

45 Cfr. K. Marx, *Il Capitale* cit., Libro I, p. 436.

46 K. Marx, *Gründrisse* cit., p. 526; cfr. K. Marx, *Il Capitale* cit., Libro II, p. 158: «Più le metamorfosi di circolazione del capitale sono puramente ideali, cioè più il tempo di circolazione scende, o si avvicina, a 0, più il capitale funziona, e più la sua produttività e la sua autovalorizzazione aumentano».

47 S. Kern, *Il tempo e lo spazio: la percezione del mondo tra Otto e Novecento*, Bologna, Il Mulino, 1988, p.147.

vi o sensazionali. Consiste invece in una particolare combinazione di elementi che già esistevano in passato»<sup>48</sup>. Eppure in questo incontro di elementi vi erano delle novità.

Si trattava di aumentare la produttività attraverso un incremento della velocità d'esecuzione dei compiti, e incentivare l'incremento con un aumento salariale che poteva andare dal 30% al 100%. In poche parole, saturare la giornata lavorativa, abbassare il costo della mano d'opera e portare i salari poco sopra la media. L'operaio sarebbe stato coinvolto in attività altamente ripetitive e gratificato da un compenso-premio migliorato, ma solo in caso di riuscita.

Taylor partiva dal presupposto che ci fosse un «tempo standard» che corrispondeva al tempo minimo di esecuzione di ciascuna operazione, e quella che chiamava *One best way*, un'unica soluzione ottimale per ogni compito. Per determinare il tempo standard d'esecuzione, le attività dell'operaio venivano scomposte in sequenze di azioni, le azioni cronometrate e i tempi unitari registrati. Il tempo di ogni operazione si otteneva sommando i vari tempi unitari di cui era composta.

«In qualche caso la suddivisione [delle operazioni] dovrebbe essere portata ad un punto tale da sembrare quasi un'assurdità. Per esempio, nel corso dello studio del palaggio da terra [...] si nota che il movimento di una palata di terra è suddiviso in  $s$  = tempo per caricare la pala e sollevarla per il lancio;  $t$  = tempo per lanciare la palata»<sup>49</sup>. Gli altri elementi del paleggio sono:  $w$  = tempo per percorrere un metro con la pala carica;  $w''$  = tempo per percorrere un metro con la pala scarica;  $L$  = carico di una palata in decimetri cubici;  $P$  = percentuale di giornata per riposo e inevitabili interruzioni;  $T$  = tempo per paleggiare un metro cubo. Era ferma convinzione di Taylor che nelle attività meccaniche in genere, le nozioni scientifiche alla base degli atti di ogni esecutore sono tanto vaste e numerose che l'operaio più adatto a compiere il lavoro non sarà in grado, per mancanza di istruzione o per insufficiente capacità intellettuale, di comprenderle<sup>50</sup>.

Dal momento che l'operaio non è in grado di comprendere le basi del proprio lavoro, è fondamentale, nell'organizzazione a compito, che la regolazione dei tempi sia affidata interamente alla direzione e che dunque tutta l'attività intellettuale debba essere eliminata dall'officina e concentrata nell'ufficio programmazione.<sup>51</sup>

I principi della divisione del lavoro di cui già ci parlava Smith venivano spinti ancora più in là; si tendeva a isolare il lavoratore per indebolirlo, e si eliminavano i contratti collettivi.

Il ritmo di lavoro era martellante. Il tempo, poroso, veniva saturato dai cicli performativi sempre più rapidi, in cui erano iscritte operazioni produttive ripetitive: a ogni operazione ne seguiva un'altra identica, e ogni azione che componeva ciascuna operazione seguiva un programma preciso da cui l'operaio era estromesso, la sequenza delle azioni piombava sull'operaio dall'ufficio tecnico, e l'operaio era il mero esecutore di un medesimo *pattern*.

I principi di Taylor verranno applicati con rigore e perfezionati nelle industrie Ford, nei limiti e nelle possibilità di un sistema di produzione dominato dalla catena di montaggio, anche grazie a qualche innovazione tecnica. I capisaldi restavano 1) accelerazione del ritmo; 2) sincronizzazione dei tempi; 3) parcellizzazione dei compiti; 4) postazioni individuali fisse; 5) standardizzazione delle procedure.

48 F. Taylor, *L'organizzazione scientifica del lavoro* cit., p. 234.

49 Ivi, p. 115.

50 Ivi, p. 169.

51 Ivi, p. 65.

4.

«History is more or less bunk. It's tradition. We don't want tradition. We want to live in the present, and the only history that is worth a tinker's damn is the history that we make today»<sup>52</sup>. È il 25 maggio del 1916 quando Ford, 53 anni, dice a Charles N. Wheeler, reporter per il Chicago Tribune, che la storia è grosso modo una stupidaggine<sup>53</sup>. Quello che interessa Ford è il presente, quello che succede ora, e quello che succede ora, ovvero il 25 maggio del 1916 è che lo stabilimento di Highland Park, il primo a sperimentare una catena di montaggio, sta per sfornare 501.462 Model T al prezzo di 345\$ l'una: era di 825\$ solo nel 1909<sup>54</sup>.

La linea continua di montaggio per la produzione standardizzata era stata inaugurata il 7 ottobre 1913<sup>55</sup>. Grazie alla nuova organizzazione del lavoro, le Model T uscivano dalla *assembly line* ogni tre minuti. Nel 1914 il tempo di produzione era passato dalle dodici ore e mezza dello stabilimento di Piquette Avenue ai novantatre minuti, per giunta usando meno mano d'opera.<sup>56</sup>

Lo stabilimento di Highland Park fu costruito nel 1909 su progetto di Albert Kahn. Kahn aveva maturato una certa esperienza nell'architettura industriale a partire dal 1905, anno in cui Henry B. Joy, presidente della Packard Motor Car Company, commissionava allo studio di Kahn il progetto del Building n.10. Nella costruzione di questo edificio vengono impiegati i metodi del Kahn System of Reinforced Concrete, un brevetto per le costruzioni in cemento armato, sistema all'avanguardia nelle tecniche costruttive statunitensi dell'epoca: «Il Brevetto consiste in un sistema di armatura composto da un profilato in acciaio munito di alette saldate piegate verso l'alto, le quali, orientate secondo la direzione dei principali sforzi di compressione, hanno il vantaggio di offrire maggior resistenza e contemporaneamente di semplificare la messa in opera»<sup>57</sup>.

La nuova struttura in cemento armato, liberando le grandi superfici dell'edificio dall'ingombro delle strutture portanti, permetterà di concepire lo spazio di fabbrica come una tela bianca su cui sperimentare nuove organizzazione del processo produttivo e del lavoro.

52 Charles N. Wheeler, *Close-up View of Henry Ford and His Ideas*, Chicago Tribune (25 maggio 1916).

53 La sera del 2 febbraio 1942, 26 anni dopo l'intervista di Ford al *Tribune*, Hitler, nella sala da pranzo del Berghof, parlava ai suoi commensali della produzione delle automobili americane. Se nel 1920 il modello base della Ford costava 245\$, la piccola Opel 4/12 PS *Laubfrosch* tedesca costava 4.600 Reichsmark, ovvero 1095\$, quasi cinque volte tanto. Gli americani, notava Hitler, fabbricavano le loro vetture con un minimo di mano d'opera. Sarebbe stata la Volkswagen, diceva, la prima fabbrica tedesca dello stesso genere (va detto che, a dispetto delle convinzioni di Hitler, la Opel aveva già introdotto la catena di montaggio nel '24 e negli anni '30 il prezzo della 4/12 PS era sceso a 1.990 Reichsmark). Era stata proprio la lettura di Ford ad aprirgli gli occhi. «da loro tutto si fa meccanicamente, di modo che nei loro stabilimenti possono far lavorare anche l'ultimo dei cretini. I loro operai non hanno bisogni di pratica specializzata e si possono dunque sostituire l'uno con l'altro». Il 17 febbraio del 1972, con la produzione della Beetle numero 15.007.034 la Volkswagen sorpassa di una unità la produzione della Ford Model T, imbattuta fino ad allora. La *Beetle*, con i suoi 21.529.464 di esemplari, sarà superata solo nel 1997 dalla Toyota Corolla che, con più di 40.000.000 milioni di unità prodotte, è tuttora l'auto più venduta di sempre. Cfr. H. T. Roper, G. L. Weinberg (a cura di), *Conversazioni a tavola con Hitler*, Gorizia, Libreria Editrice Goriziana, 2010, p. 272.

54 <http://www.mtfc.com/encyclo/fdprod.htm>, rapporto compilato da R.E. Houston, Ford Production Department, 3 agosto, 1927.

55 F. Bucci, *L'Achitetto di Ford*, Milano, Città studi, 1991, p. 16.

56 Cfr. G.N. Georgano, *Cars: Early and Vintage, 1886-1930*, London, Grange-Universal, 1985.

57 F. Bucci, *L'Achitetto di Ford* cit., p. 7.

Nel 1906 una nuova commissione: lo studio Kahn progetta l'impianto automobilistico della casa automobilistica Pierce Great Arrow che verrà realizzato a Buffalo.

La novità dello stabilimento di Buffalo risiedeva nell'organizzazione del ciclo di lavorazione che era posto sullo stesso livello. Il complesso era infatti articolato in sette edifici in cemento armato a un solo piano, con copertura a dente di sega, corrispondenti ciascuno a un segmento del processo produttivo.

Le materie prime arrivavano attraverso la ferrovia e venivano smistate nei singoli edifici di produzione per poi confluire al centro del complesso, nell'Assembly Building, dove le tre parti dell'automobile, motore, telaio e carrozzeria, venivano assemblate. Al termine del processo, il veicolo veniva immagazzinato nel Garage.

«Gli edifici in cemento armato di Detroit e Buffalo contengono in nuce i caratteri dello spazio di fabbrica poi pienamente dispiegati nell'esperienza fordista»<sup>58</sup>.

È importante sottolineare che in questo modello di organizzazione del flusso produttivo in linea sono i semilavorati a muoversi attraverso i singoli edifici, e non gli operai a muoversi verso i semilavorati: è un punto su cui torneremo. Ford stesso è cristallino: «The first step forward in assembly line came when we began taking the work to the men instead of the men to the work»<sup>59</sup>.

L'edificio di Highland Park è disposto su quattro piani e si sviluppa orizzontalmente, coprendo una lunghezza di circa duecento metri e una larghezza di appena ventidue. Qui la nuova *assembly line* trova la sua collocazione ideale.

La struttura portante in cemento armato, senza muri interni, consente, come nel caso del Building n.10 della Packard, l'apertura di uno spazio sgombro da strutture portanti, dando a Ford la possibilità di modificare la disposizione dei macchinari e di sviluppare la linea continua di montaggio a seconda delle esigenze della produzione.

Gli ampi spazi liberi da ingombri strutturali sono, nella concezione di Kahn, funzionali al movimento costante dei semilavorati, che non deve mai essere ostacolato. Nella progettazione, il processo produttivo ha la priorità. Il flusso deve essere continuo e diretto, dal ricevimento delle materie prime fino alla partenza del prodotto finito.

Nel 1929 è Ford, in un articolo scritto per l'*Encyclopedia Britannica*, a elencare i tre capisaldi dell'organizzazione fordista del lavoro: «1) l'avanzamento metodico e pianificato delle merci attraverso l'officina; 2) la consegna del lavoro, invece di lasciare all'operaio l'iniziativa di trovarlo; 3) un'analisi delle operazioni nelle loro parti costituenti»<sup>60</sup>.

Questi uomini dovevano seguire il flusso delle merci; compiere una quantità minima di azioni, spesso un'unica, singola operazione; per ciascuna operazione avevano a disposizione quello che era stato calcolato come il minimo tempo possibile.

C'è, nella prassi fordista, questo assillo delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti che si precipitano sull'operaio. Per questo è centrale la continuità del flusso, senza interruzioni, senza tempi morti. Il lavoratore viene investito dal continuo movimento delle merci. L'azione futura è già in atto, l'operazione è sempre già stata compiuta, ciò che accadrà sta già avvenendo adesso, ed è già accaduto. Il futuro è già passato in un presente dilatato. Sembra di sentire Ford ripetere: «we want to live in the present!».

58 Ivi, p. 13.

59 H. Ford, *My life and work*, Samaira Book Publishers, New Delhi, 2017, edizione digitale, p. 71.

60 H. Ford, *Mass production in Encyclopedia Britannica*, 13th ed., Suppl. vol.2, 1926, pp. 821-823.

Il presente, in queste pratiche, non si definisce come punto di congiunzione tra passato e futuro, il presente è il tempo del lavoro accelerato. «Since we do not take a man on his past history, we do not refuse him because of his past history [...] – we do not hire a man's history, we hire the man. [...] All that he needs is the desire to work»<sup>61</sup>.

La flessibilità dell'organizzazione spaziale dell'impianto di Highland Park permette a Ford una costante sperimentazione della linea produttiva, dandogli modo di abbandonare il più rapidamente possibile i metodi, i materiali e le tecniche che si dimostravano obsoleti. Così l'intero stabilimento di Highland Park verrà integrato in un complesso polistrutturale, in cui ogni edificio verrà adibito a specifica lavorazione, come già nella fabbrica della Pierce Great Arrow.

Questo modello organizzativo trova il suo zenit nei mastodontici impianti di River Rouge a Dearborn. Costruiti su una superficie di cinque chilometri quadrati e dotati di una massiccia rete di infrastrutture, stradali, aeroportuali, fluviali, ferroviarie – centocinquanta chilometri di binari nel 1926<sup>62</sup>, gli impianti di Dearborn portano la pratica fordista del flusso a un livello finora mai raggiunto, inglobando tutti i processi produttivi. Cuore del polo industriale o, più precisamente, sua spina dorsale, è l'imponente catena di montaggio che dettava il concatenamento delle operazioni. Scrive Ford a tale proposito: «The whole plant has been built with the single thought of simplifying the handling material, and the backbone of its transportation is what we call the 'High Line'. The High line is a concrete structure forty feet high and three quarters of a mile long, with five railroad tracks and two protected footpaths across its top. The outer track, nearest the storage bins, is of open-grider construction and permits bottom-dumping cars to discharge their loads directly into the bins»<sup>63</sup>.

È la High line che permette, attraverso il movimento continuo e fluido delle materie prime e dei semilavorati, di economizzare il tempo e di gestire l'ordinamento temporale delle operazioni. È la macchina a dare il tempo, dettare il ritmo e a imporre la sincronizzazione. È, infine, la macchina a prendere il posto degli occhi e del cronometro di Taylor, ma l'importanza della velocità in rapporto allo sfruttamento del tempo, sia nell'organizzazione del lavoro taylorista che in quella fordista, resta una priorità difficilmente sopravvalutabile.

## 5.

Taiichi Ohno è stato l'artefice, a partire dalla metà degli anni '40 del secolo scorso, della rivoluzione nel sistema produttivo Toyota. In Giappone, nel 1978, si pubblica il suo *Toyota seisan hōshiki* (The Toyota Production System), in cui descrive l'evoluzione del sistema produttivo Toyota, in breve l'incremento della produttività attraverso la sistematica eliminazione degli sprechi, a partire dal suo esordio nel secondo dopoguerra fino alla fine degli anni '70.

Il titolo della traduzione italiana, uscita nel 1993 è, curiosamente, *Lo spirito Toyota*. Naturalmente si tratta di una strategia di marketing, ma d'altro canto non si può fare a meno di notare il portato ideologico che la scelta di questo titolo rivela. *Lo spirito To-*

61 H. Ford, *My life and work* cit., p. 83.

62 F. Bucci, *L'Achitetto di Ford* cit., p. 31.

63 H. Ford, *Today and Tomorrow*, Ferndale, Generosity Press, 2018, edizione digitale, posizione 1487.

yota fa tornare alla mente quel «gran cambiamento mentale negli operai» di cui parlava Taylor di fronte alla commissione US. L'ingegneria gestionale sembra essere sempre più una branca delle scienze dello spirito.

Per un altro verso, in considerazione della continuità dell'asse Ford-Ohno, non va trascurato che un secondo testo di Ohno porta esplicitamente nel proprio titolo, *Just-In-Time for Today and Tomorrow*, una citazione di quel compendio della prassi fordista che è *Today and Tomorrow*.

Come in tutte le industrie, scrive Ohno ne *Lo spirito Toyota*, il profitto può essere ottenuto soltanto con la riduzione dei costi<sup>64</sup>. Dal momento che il costo di produzione delle merci diminuisce in proporzione all'aumento della quantità prodotta, il problema del contenimento dei costi di produzione, in condizioni di mercato in espansione, è risolto dal modello di produzione di massa: è il caso delle industrie Ford. La Opel, ad esempio, che nel 1921 non aveva ancora introdotto la catena di montaggio, produceva in quell'anno appena 1.314 auto, mentre la Citroën ne produceva 10.933 e la Ford addirittura 1.477.409. Dal momento che, in una data porzione di tempo di lavoro, il valore prodotto si ripartisce su un numero maggiore di merci, il capitalista necessiterà, per realizzare quel valore, di un mercato più esteso.

La Toyota si trova di fronte al medesimo problema, contenere i costi di produzione e aumentare il profitto, ma in un contesto radicalmente differente: un ritmo di crescita lento in cui il tradizionale modello di produzione americano sembra non avere più molto da offrire. Ohno e la Toyota Motor Company si trovava in una congiuntura molto diversa da quella toccata a Ford.

Se si fissa un prezzo alto a causa degli alti costi di produzione, il consumatore finirà semplicemente per cambiare il prodotto da acquistare, d'altra parte quando un modello cade nelle vendite<sup>65</sup>, il suo costo di produzione aumenta, ma non è possibile chiedere al cliente di pagare di più l'automobile. Bisogna trovare un modo per costruire in maniera più economica i modelli le cui vendite sono in ribasso, e continuamente venderli con profitto. Detto altrimenti, occorre studiare un metodo che aumenti la produttività anche quando diminuiscono le quantità vendute. La domanda è: come si possono abbassare i costi di produzione in fase di crescita lenta?

Ohno, innanzi tutto, evita di dividere il tempo di lavoro in una parte di accumulo delle scorte e in un'altra di loro smaltimento, vuole invece rendere il flusso costante e regolare (quel che si chiama produzione livellata): le merci e i pezzi dovevano arrivare nei modi e nei tempi imposti dalla domanda di mercato.

*Just in time e autoattivazione* sono i capisaldi del sistema di produzione Toyota volto all'eliminazione totale degli sprechi (non solo gli sprechi di tempo detestati da Taylor).

La tecnica del *just in time* prevede che ciascuna fase del processo produttivo riceva i pezzi che le sono necessari nella quantità e nei tempi desiderati e persegue come obiettivo strategico l'eliminazione dello stoccaggio e, di conseguenza, dei magazzini («shelves produce nothing», scriveva già Ford nel '22)<sup>66</sup>; a questo scopo è stato ripen-

64 T. Ohno, *Lo spirito Toyota*, Torino, Einaudi, 2004, p. 14.

65 Ivi, p. 156; cfr. H. Ford, *Il mio amico Edison*, Torino, Bollati Boringhieri, 1992, p. 48, «Mi è stato attribuito il merito di aver pensato per primo di fissare il prezzo di vendita di un articolo in base al costo al quale ero convinto che potesse essere fabbricato e di forzare poi i costi mediante la produzione di massa in modo da trarre profitto dal prezzo di vendita, ma Edison aveva fatto la stessa cosa molto tempo prima [con la costruzione delle lampadine a incandescenza]».

66 H. Ford, *My life and work* cit., p.165.

sato il flusso di produzione che andava dalle stazioni iniziali al montaggio finale, senza curarsi delle condizioni complessive della produzione. All'inverso, nel sistema Toyota l'ordine parte dalla linea di assemblaggio finale, che detta il piano di produzione, e va in direzione delle stazioni iniziali per prelevare solo il materiale necessario. In questo modo, ogni stazione inoltrerà i propri ordini alla precedente la quale produrrà solo quanto gli è stato richiesto. Le informazioni e gli ordini vengono passati da una stazione all'altra grazie a un sistema di *kanban* (cartellini) i quali indicano il quantitativo di produzione necessario a ciascun processo produttivo. Affinché il sistema *just in time* funzioni, ogni singolo processo dev'essere sincronizzato e connesso agli altri in un movimento armonico.

In un sistema di lavoro *just in time*, dove non sono necessarie scorte di magazzino, se il processo precedente fornisce pezzi difettosi, il processo successivo deve arrestare la linea, rilevando immediatamente la disfunzione in atto.

Ohno estende il significato di «difettoso» al di là dei pezzi difettosi, fino a includere il *lavoro difettoso*, con l'obiettivo di ottenere «prodotti al 100 per cento non difettosi»<sup>67</sup>. In altre parole, l'insufficiente standardizzazione e razionalizzazione crea perdite, incompatibilità ed eccesso nelle procedure di lavoro e nei tempi di produzione: ciò può portare anche alla produzione di esemplari difettosi.

L'organizzazione produttiva *just in time* risponde direttamente alle necessità del mercato che vengono comunicate agli impianti produttivi dalla Toyota Automobile Sales Company: in pratica, gli impianti Toyota producono in consonanza con la domanda effettiva.

I concessionari del paese trasmettono giornalmente i loro ordini all'ufficio principale del Toyota Automobile Sales Company. Questi ordini sono sistematicamente classificati e i dati risultanti divengono la base per le richieste produttive che vengono inoltrate agli impianti di produzione Toyota.

L'aumento di efficienza attraverso una riduzione di mano d'opera può essere realizzato solo con l'eliminazione degli sprechi dal *tact-time* calcolato sulla quantità richiesta. Il *tact-time* misura la quantità di tempo necessaria a produrre una merce e viene calcolata partendo dal numero di pezzi richiesti.<sup>68</sup> Il *tact* si ottiene dividendo il tempo operabile giornaliero per il numero richiesto di pezzi al giorno. Il tempo operabile è la quantità di tempo netto nel quale può avvenire la produzione quotidiana. Il *tact-time* definisce il ritmo di produzione ideale in accordo alla domanda, e non l'effettivo tempo di produzione del singolo pezzo, ed è in base al ritmo di produzione che si può pianificare a necessità di mano d'opera sufficiente a portare a termine il compito. Se la domanda reale o la quantità richiesta rimane invariata o diminuisce, ma si verifica un aumento d'efficienza attraverso un incremento produttivo, si ha un «aumento apparente di efficienza».

Il secondo punto cardine del modello Toyota e la tecnica dell'*autoattivazione*, che consiste nell'installazione di macchine dotate di un dispositivo di arresto automatico che entra in funzione in caso di anomalia. Si tratta di macchine che, quando lavorano in condizioni normali, non necessitano di alcun operatore: in questo modo un singolo operaio può essere addetto a più macchine, con un notevole risparmio di forza lavoro. Secondo questo stesso principio, anche in una linea di produzione manuale, ciascun operaio può interrompere la produzione in caso di anomalie. È così possibile risalire immediata-

67 T. Ohno, *Lo spirito Toyota* cit., p. 61.

68 Ivi, p. 87

mente all'origine dell'anomalia e risolvere tempestivamente il problema. Con la tecnica dell'autoattivazione, l'operaio attende l'evento anomalo ed è pronto ad agire come un meccanismo di *retroazione*.

Nel sistema Toyota vi sono delle valutazioni e, di conseguenza, delle decisioni che l'operaio deve prendere in autonomia, senza consultare il controllo produttivo o l'ufficio tecnico, come ad esempio l'opportunità di bloccare la produzione, oppure quale sequenza debba essere eseguita nella lavorazione dei pezzi o sulla necessità di lavoro straordinario.

Ohno ha qui in mente il sistema nervoso: partendo dal presupposto che le operazioni compiute dal sistema nervoso vegetativo non devono essere prima processate a livello conscio, egli sostiene che, in una grande industria, vi devono essere una serie articolata di riflessi autonomi e automatici, ovvero istintivi, affinché il comando centrale non debba essere sovraccaricato dalla gestione di ogni micro mutamento. In questo senso l'autonomia dell'operaio è solo apparente, si tratta in realtà di rispondere a uno stesso input (anomalia) con un medesimo output (blocco della linea).

Seguendo Ohno, se si analizza ciascuna operazione produttiva, e se ne elimina l'opacità, si nota subito che è scomponibile in lavoro e perdita, dove con lavoro s'intende tutto ciò che produce e aggiunge valore, e con perdita tutto ciò che non aggiunge valore, come i tempi morti e i movimenti superflui: in breve, il movimento non è sempre lavoro.

La capacità attuale viene allora valutata come lavoro + perdita. La produttività e l'efficienza aumenteranno quando le perdite saranno ridotte a zero e il lavoro portato a cento su cento. La standardizzazione delle procedure di lavoro è fondamentale per l'aumento dell'efficacia produttiva.

«In Giappone si dice che 'il tempo è l'ombra del movimento'», così scrive Ohno, e continua, in puro stile taylorista, «Molte volte i ritardi sono generati dallo scarto tra i movimenti e gli standard operativi [...] il compito del supervisore (dal capo squadra al direttore) è quello di far sì che i lavoratori rispettino gli standard, fornendo loro le conoscenze adatte allo scopo»<sup>69</sup>.

La reale intenzione di Ford, così ritiene Ohno, era quella di portare la pratica del flusso continuo ben oltre la linea di assemblaggio finale, estendendola a tutti i processi produttivi. È solo stabilendo un flusso continuo che attraversi tutti i processi che si può pensare di ridurre veramente i tempi di produzione: è in questo contesto che Ohno ricolloca il concetto fordiano di *sincronizzazione*.

Il sistema Toyota *sincronizza* la produzione di ogni pezzo. Le linee sue di assemblaggio, attraverso il livellamento produttivo, dove i picchi e le valli di produzione di bilanciano, operano con un flusso scorrevole, o flusso snello. «Dietro questo approccio c'è l'idea di un mercato in cui ogni cliente compra una macchina diversa»<sup>70</sup>. «Così ogni mese 200.000 automobili escono dalle linee di assemblaggio in migliaia di modelli, in una miriade di combinazioni di optional e colori, tanto che si faticerebbe a trovare due auto identiche»<sup>71</sup>. Nel cercare un'armonia tra le diversificazioni del mercato e il livellamento produttivo, è importante evitare l'uso di attrezzature e macchinari troppo specializzati e non flessibili: ad esempio una linea di produzione può essere allestita in modo che berline e coupé possano essere assemblati in sequenze flessibili. È il caso della Carina e

---

69 Ivi, p. 34.

70 Ivi, p. 134.

71 Ivi, p. 59.

della Corona, che scorrono alternativamente su un'unica linea, nel corso della mattina la prima e nel pomeriggio la seconda, in modo tale da mantenere un carico di lavoro livellato e un flusso di produzione costante.

Se nell'epoca fordista, rispondendo all'esigenza di produrre la maggior quantità possibile di stampi, la pressa doveva restare continuamente attiva, nell'epoca Toyota invece, dove l'esigenza è quella di produrre una «vertiginosa varietà dei tipi»<sup>72</sup>, gli stampi dovevano essere cambiati con frequenza e l'operazione di cambio doveva essere molto veloce. Il lavoro sulle procedure e gli standard operativi avevano portato l'operazione di cambio stampo dalle due o tre ore degli anni Quaranta ai tre minuti della fine degli anni Sessanta.

Che ne è allora, nel sistema Toyota, dei capisaldi dei sistemi di Taylor e Ford? Nell'adattarsi a una differente congiuntura, si trovano ad essere tutti implementati. 1) accelerazione dei ritmi di produzione; 2) sincronizzazione dei ritmi di produzione; 3) azzeramento del tempo di ricerca e di attesa.

Quello che avviene nel 1913 a Highland park, e avviene tuttora negli stabilimenti Toyota, è proprio l'iscrizione di una pratica produttiva in un rituale ben preciso che interpella l'individuo secondo il modo dell'aspettativa, ovvero un modo in cui il futuro precipita verso il soggetto, contraendosi nel percorso.

Come sottolinea Stephen Kern,

il nastro trasportatore e il funzionamento continuo della linea di assemblaggio eliminano difficoltà e sorprese, poiché il prodotto avanzava in ogni fase elaborato e risolto in anticipo. Una volta che l'incertezza sul futuro fu eliminata dalla linea di assemblaggio, divenne possibile rendere ulteriormente fluido il processo produttivo, sottoponendo a osservazione ogni fase, stabilendo un minimo di movimenti necessari per completare tutte e mansioni, e dando quindi istruzioni ai lavoratori di eseguirle», e ancora «La linea di assemblaggio e il taylorismo diminuirono il controllo attivo dell'operaio di fabbrica sul futuro immediato del processo produttivo, relegandolo in un mondo di aspettativa, in attesa del futuro che avanza sulla linea, e accrescendo nello stesso tempo il controllo dell'industriale»<sup>73</sup>.

## 6.

Althusser riconosce due caratteristiche essenziali del tempo storico hegeliano: la continuità omogenea del tempo – il tempo è un continuo nel quale si manifesta il processo di sviluppo dell'idea; la contemporaneità del tempo – ciascun elemento della totalità coesiste nella contemporaneità del medesimo presente.

Questa struttura della totalità sociale hegeliano permette quella che Althusser chiama «sezione d'essenza», ovvero consente di operare un taglio verticale nel tempo che offre alla vista tutti gli elementi della totalità, nel rapporto immediato che questi intrattengono l'uno con l'altro e ciascuno con la totalità.

Ciò non stupisce, dal momento che la totalità hegeliana è una totalità espressiva in cui ogni parte, in quanto parte *della* totalità, contiene l'essenza della totalità stessa.

Il concetto è totalmente presente in tutte le determinazioni della sua esistenza, cioè il concetto è totalmente presente nel continuo del suo processo di sviluppo e in ciascun

<sup>72</sup> Ivi, p. 57.

<sup>73</sup> S. Kern, *Il tempo e lo spazio* cit., p. 120.

istante cristallizzato del tempo. Così la filosofia, in quanto «coscienza di sé del tutto nel sapere di questo tutto»<sup>74</sup> ha il presente come limite invalicabile, in quanto è per essenza il presente che riflette su di sé. «Che non si possa sapere niente dell'avvenire, impedisce che ci sia una scienza della politica, un sapere riguardante gli effetti futuri dei fenomeni presenti»<sup>75</sup> e per questo, dunque, «non è possibile una politica hegeliana»<sup>76</sup>.

Su questa concezione del tempo, ci dice Althusser, che si dimostra ancora vivissima, riposa la distinzione tra sincronia e diacronia. «È la concezione di un tempo storico continuo-omogeneo, contemporaneo-a-sé, che è al fondamento di questa distinzione»<sup>77</sup>. Se il sincronico, che ci mostra il presente nella sua compresenza e contemporaneità essenziale, si fonda sulla concezione ideologica di un tempo continuo-omogeneo, il diacronico «non è che il divenire di questo presente nella sequenza di una continuità temporale, dove gli 'eventi' ai quali si riduce la storia (cfr. Lévi-Strauss) non sono che presenze contingenti successive nel continuo del tempo»<sup>78</sup>. Quella hegeliana è allora una concezione ideologica del tempo «improntata all'empirismo più comune, all'empirismo delle false evidenze della 'pratica' quotidiana»<sup>79</sup>.

Se, dunque, il tempo continuo e omogeneo, a sé contemporaneo, il tempo alla base delle più ovvie concezioni di progresso ed evoluzione dell'umano, è il riflesso delle false evidenze delle 'pratiche' quotidiane, mi sembra anche che il *sotto-prodotto ideologico* di queste pratiche sia una sorta di tempo a loop in cui non solo «there is no future», ma «history is bunk» e il presente è una sfibrante ripetizione caleidoscopica di se stesso. Che sia il nostro modo per pensare il nostro rapporto con le macchine? O meglio, che sia il sotto prodotto ideologico delle nostre pratiche embricate col macchinico?

## 7.

Il sottotitolo di *Capitalist Realism*, il testo di Mark Fisher uscito nel 2009, è *Is there no alternative?* La domanda, naturalmente, ha a che fare con il capitalismo e con la possibilità, o l'impossibilità di uscirne. Perché, si domanda Fisher, citando una frase attribuita sia a Jameson che a Žižek, è più facile immaginare la fine del mondo che la fine del capitalismo?

Il realismo capitalista, sostiene Fisher, ovvero la convinzione che il capitalismo sia in effetti l'unica prospettiva realistica, ne fa non una particolare specie di realismo ma, in qualche modo il realismo in sé. È uno dei punti cardine del realismo capitalista quello di poter dire, di avere la forza di dire, con distacco ironico, le cose come stanno. Hollywood può regalare la parte del pessimo antagonista a una diabolica *corporation*, e lo spettatore stesso può essere oggetto del fervore anti-capitalista che il capitalismo stesso si concede. Non va qui sottovalutata «la capacità del capitalismo di riproporci come merce il nostro stesso scontento»<sup>80</sup>. D'altra parte, sembra che anche i sedicenti movimenti anti-capitalisti non siano in grado di proporre una coerente alternativa politica ed

74 L. Althusser, *Leggere il Capitale* cit., p. 183.

75 *Ibidem.*

76 *Ibidem.*

77 Ivi, p. 184.

78 *Ibidem.*

79 *Ibidem.*

80 A. Bown, *The playstation dreamworld*, Cambridge, Polity Press, 2017, p. 57.

economica al capitale, pare anzi che il loro ruolo sia quello di imbellettarlo, di levigarne le asperità. Il capitalismo sembra insomma occupare per intero l'orizzonte del pensabile, tanto che il capitale non deve più preoccuparsi nemmeno di incorporare il proprio fuori, di riterritorializzare istanze sovversive, «Witness, for instance, the establishment of settled 'alternative' or 'independent' cultural zones, which endlessly repeat older gestures of rebellion and contestation as if for the first time. 'Alternative' and 'independent' don't designate something outside mainstream culture; rather, they are styles, in fact the dominant styles, within the mainstream». Anche in questo caso, l'incertezza sul futuro viene eliminata e il futuro pare piombarci addosso come una riproposizione del passato. Si tratta di ripetizioni, vere e proprie *rievocazioni* come quelle, nota Fisher, messe in scena dagli studenti francesi presi in giro dall'*Economist* nel 2006: «That the neoliberal Economist would deride French opposition to capitalism is hardly surprising, yet its mockery of French 'immobilization' had a point. 'Certainly the students who kicked off the latest protests seemed to think they were re-enacting the events of May 1968 their parents sprang on Charles de Gaulle', it wrote in its lead article of March 30, 2006»<sup>81</sup>.

Osserva Jameson in un passo riportato da Fisher, «the breakdown of temporality suddenly releases [the] present of time from all the activities and intentionalities that might focus it and make it a space of praxis». Fisher commenta «But nostalgia for the context in which the old types of praxis operated is plainly useless»<sup>82</sup>.

Ma forse l'intero passaggio andrebbe capovolto, dal momento che, fin dall'inizio, sono le nuove pratiche a presentare un crollo ideologico della temporalità e a formare un presente da cui le vecchie pratiche sono ristrutturare. Le pratiche non sono inflatate in un contesto come oggetti in una scatola: le pratiche, in quanto elementi di una struttura, modificano se stesse e la struttura in cui sono connesse, a seconda del modo in cui sono connesse.

Il realismo del capitalismo, la sua «spontanea naturalezza» anche a proposito della temporalità, è una posizione ideologica. Se vogliamo riflettere sul tempo ideologico del capitale dobbiamo prendere in considerazione sia il tempo ideologico *mainstream*, quello continuo, omogeneo e contemporaneo, di cui scriveva Althusser a proposito di Hegel, che il sotto-prodotto ideologico temporale delle pratiche produttive e di consumo del capitale attraversate, fin dai tempi della rivoluzione industriale, dal rapporto con il macchinico.

«What we in the classroom are now facing is a generation born into that ahistorical, anti-mnemonic blip culture – a generation, that is to say, for whom time has always come ready-cut into digital micro-slices»<sup>83</sup>, scrive Fisher. Ma il fatto non è tanto che queste generazioni siano nate in una blip culture storica e smemorata, quanto che questo tempo *ready-cut* è il sottoprodotto ideologico delle loro pratiche quotidiane: pratiche di produzione, di consumo, per esempio, e pratiche legate all'intrattenimento. È chiaro che «swipare» profili Tinder, giocare a *Medal of Honor* o «scrollare» post sui social network non sono attività innocenti. Alfie Bown, in *The Playstation Dreamworld*, prende in considerazione l'impatto ideologico dei videogiochi. Quello che mi preme sottolineare nel lavoro di Bown non è tanto l'analisi lacaniana della connessione tra l'inconscio del giocatore e quello del gioco, il quale ha la funzione di natu-

81 M. Fisher, *Capitalist realism*, UK, Zero Books, 2009, p. 27.

82 Ivi, p. 26.

83 Ivi, p. 25.

ralizzare forme di godimento ideologico<sup>84</sup>, quanto la prassi implicata nella fruizione dei videogame. Il soggetto, in quasi tutti i giochi, da quelli per dispositivi mobili alle console, è interpellato da *pattern ripetitivi*<sup>85</sup>. Bown riprende il concetto di *dromena* per identificare i *pattern* ripetitivi dei videogiochi. Presi nel processo dromenico, abbiamo l'illusione di pensare a ciò che ci pare.

It is precisely the feeling of freedom which allows us to imagine that in our psychological interiors we can think about whatever we want, that enables ideology to be effectively imposed by the repetitious patterns in the gaming experience. It is because we feel free to allow our thoughts to wander while we are gaming that the game's ideology can be imposed on us. Of course, what we 'freely' think while our minds drift from the dromena of gaming is not as free as it may seem, so that we cannot really "go where we want" psychologically<sup>86</sup>.

Nel *dromena* del gioco crediamo di essere liberi di vagare e lasciare correre le nostre menti, ma questo vagare avviene in posto completamente inedito, una sorta di nuovo sogno dettato, almeno in parte, dalla struttura *dromenica* stessa del gioco. Questi *dromena*, insomma, ci pongono, interpellandoci come soggetti, in uno stato simile al sogno<sup>87</sup>.

Uno stato simile al sogno in cui

Time ceases to be linear, becomes chaotic, broken down into punctiform divisions. As production and distribution are restructured, so are nervous systems. To function effectively as a component of just-in-time production you must develop a capacity to respond to unforeseen events, you must learn to live in conditions of total instability, or 'precarity', as the ugly neologism has it. Periods of work alternate with periods of unemployment. Typically, you find yourself employed in a series of short-term jobs, unable to plan for the future<sup>88</sup>.

Se alle coscienze, ovvero nell'appropriazione immediata, il tempo appare così, non lineare, caotico e spezzato, è in realtà, nelle sue pratiche soggettivanti, estremamente organizzato. Nel post-fordismo abbiamo a che fare con complessi *pattern* ripetitivi, veri e propri *dromena*, come nella pratica dei videogame, non più legati, come nel fordismo, alla catena di montaggio, che richiedeva singoli movimenti semplici in unità di luogo, ma connessi al flusso sincronizzato delle materie prime e dei prodotti di cui parla Ohno, o al flusso delle informazioni distribuite in pacchetti che corrono tra i concessionari e gli impianti produttivi e, via *kanban*, all'interno degli impianti produttivi stessi. Si tratta di un sistema di istruzioni in continuo cambiamento, a flusso sincronizzato ma incostante. Sono rituali complessi e ripetuti quelli richiesti dall'alternanza su una stessa linea di assemblaggio della Toyota Carina e la Toyota Corona, così come lo sono quelli necessari alla produzione di una «vertiginosa varietà di tipi»<sup>89</sup>.

84 A. Bown, *The playstation dreamworld* cit., p. 78.

85 Ivi, p. 80.

86 Ivi, p. 83.

87 Ivi, p. 85.

88 M. Fisher, *Capitalist realism* cit., p. 34.

89 È un rilievo importante, questo sulla «varietà vertiginosa dei tipi», perché esplicita in modo disarmante come ciò che viene presentato come «nuovo», «inedito», sia sostanzialmente ridotto a una modificazione più o meno rilevante del modello. In questo senso la «personalizzazione» non è che un gioco di similitudini e differenze sotto l'occhio vigile dell'identità.

Il *just-in-time*, per prendere ancora ad esempio uno dei modelli post-fordisti di riferimento, non prevede affatto quella caotica e proteiforme nomadizzazione degli agenti della produzione, al contrario, si tratta di una nomadizzazione organizzata in *set* ben definiti, e della massima sincronizzazione di tutte le forze produttive in tutti i rami della produzione e della distribuzione. La forza lavoro viene sistematicamente attivata e disattivata a seconda delle esigenze produttive.

L'indipendenza degli agenti della produzione, ovvero la libertà di attivazione o non attivazione di un protocollo, non è dissimile dalla fruizione di un videogame, dove una combinazione di tasti o il movimento di un cursore sono praticati da un giocatore, attivati dallo stimolo visivo o uditivo che balena sullo schermo o esce dagli speaker, mentre gli si racconta una storia di cui è protagonista. Si tratta, è la metafora di Ohno<sup>90</sup>, dei riflessi in un sistema nervoso che, con la loro indipendenza relativa, non sovraccaricano il sistema di controllo della *corporation* di turno.

La questione del futuro non si esaurisce nell'analisi del precariato e nella difficoltà di pianificazione, ma nel fatto che i *dromena* danno luogo a soggetti in cui il futuro immediato si costruisce come una ri-edizione del passato prossimo, più simile all'aggiornamento di una applicazione, o a un *remake* spettacolare, che a una novità, in una sorta di sotto-tempo a *loop* che si compie nel il tempo ideologico classico, continuo e omogeneo, e in questo risuona.

On the one hand, this is a culture that privileges only the present and the immediate – the extirpation of the long term extends backwards as well as forwards in time (for example, media stories monopolize attention for a week or so then are instantly forgotten); on the other hand, it is a culture that is excessively nostalgic, given over to retrospection, incapable of generating any authentic novelty<sup>91</sup>.

Questo sembra uno dei modi in cui prendiamo coscienza di tempi ideologici complessi e articolati, un lungo presente che brancola tra *revival* e *upgrade* in cerca del proprio futuro.

8.

Si spiega allora facilmente l'entusiasmo di Jeff Bezos per l'Orologio del lungo presente. E questo nome, nel suo essere involontariamente esplicito, suona come una vera e propria dichiarazione di intenti. Bezos agisce e parla come fondatore di un'azienda la cui pratica distributiva si articola perfettamente su quelle produttive contemporanee, in cui le pratiche e i loro esiti precipitano sui produttori e sui consumatori come il panorama sembra precipitare sul parabrezza di un'auto in corsa. Amazon «ha quasi perfezionato l'arte della gratificazione immediata, consegnando i prodotti digitali in pochi secondi e i prodotti fisici in pochi giorni. Non di rado i clienti raccontano meravigliati che i loro acquisti sono arrivati molto prima del previsto»<sup>92</sup>. È proprio questa pratica di distribuzione e consumo il vero contenuto ideologico delle consegne di Amazon. Come se Bezos avesse letto Guyau prendendolo alla lettera. Per Guyau come per i clienti costruiti da Amazon,

90 Vedi sopra § 5.

91 M. Fisher, *Capitalist realism* cit., p. 63.

92 B. Stone, *Vendere tutto* cit., p. 3.

il futuro si produce come «la distanza tra la coppa e le labbra»<sup>93</sup>. Una distanza che tende a zero, precipitando in un lungo presente. *The Clock of the Long Now* sarà allora il perfetto rappresentante di questo strano presente a *loop* che si avvolge rapidamente su se stesso, proponendosi ogni volta come un *upgrade*; un presente sincronico che non cessa di scorrere, misurato da un enorme orologio hegeliano, il simbolo stesso dell'impossibilità politica.

---

93 J-M. Guyau, *La genesi dell'idea di tempo*, Roma, Bulzoni, 1994, p. 55.