

SENATO DELLA REPUBBLICA

IV LEGISLATURA

(N. 895-A-bis)

Relazione di minoranza della 9^a Commissione permanente

(INDUSTRIA, COMMERCIO INTERNO ED ESTERO, TURISMO)

(RELATORE AUDISIO)

SUL

DISEGNO DI LEGGE

presentato dal Ministro dell'Industria e del Commercio

di concerto col Ministro dell'Interno

col Ministro di Grazia e Giustizia

col Ministro del Bilancio

col Ministro delle Finanze

col Ministro del Tesoro

e col Ministro del Commercio con l'Estero

COMUNICATO ALLA PRESIDENZA IL 2 DICEMBRE 1964

Comunicata alla Presidenza il 30 dicembre 1965

Disciplina dei titoli e dei marchi di identificazione dei metalli preziosi

ONOREVOLI SENATORI. — Si sarà rilevato che la relazione ministeriale al disegno di legge n. 895 afferma che è necessaria una revisione delle norme contenute nella legge 5 febbraio 1934, n. 305, concernente la disciplina dei titoli dei metalli preziosi, al fine di giungere ad una più razionale regolamentazione della materia.

Ci sia permesso di affermare, subito, che « la più razionale regolamentazione » prevista dalle norme del disegno di legge al nostro esame, in concreto, darebbe l'avvio ad un processo di standardizzazione dei prodotti, standardizzazione che — inevitabilmente — segnerebbe la fine dell'oreficeria italiana come oggi essa è.

Per dare chiara dimostrazione di quanto affermato, si rendono opportune alcune considerazioni:

1. — *Come prima considerazione* riconosciamo che la legge 5 febbraio 1934, n. 305, che regola ancora attualmente la produzione ed il commercio dei metalli preziosi, deve essere aggiornata secondo i dettami del progresso e della tecnica registrati nella lavorazione dei metalli preziosi; in forza altresì dello sviluppo dell'oreficeria e dell'argenteria italiana e della crescente, grande importanza da esse acquisita nel quadro dell'economia nazionale, importanza che, soprattutto, si rileva dal vistoso successo acquisito nell'esportazione del prodotto degli orafi sui numerosi mercati esteri di ogni continente. Giova qui ricordare che, mentre da un lato il valore esportato colloca l'oreficeria ai primissimi posti fra i gruppi merceologici maggiormente esportati, dall'altro lato l'incremento dell'esportazione di prodotti dell'oreficeria nel 1964 (si noti, l'annata più pesante della recessione per la bilancia commerciale!) è stato di oltre il 30 per cento rispetto al 1963; ed in valore assoluto è passato da 27 miliardi del 1963 ad oltre 36 miliardi di lire del 1964.

Di fronte alla obiettività di questi dati perde assai la validità della posizione della « Confedorafi » che, per far acquistare credito alle proprie insistenze al fine di otte-

nere una affrettata ed incondizionata approvazione del disegno di legge n. 895, ha voluto scrivere testualmente: « La vita dei produttori italiani che lottano con la concorrenza straniera, è stata e sarà minacciata dalla esclusione dei nostri prodotti dai mercati anzidetti ».

Come si possa sostenere una simile tesi rimane incomprendibile sol che si voglia riflettere sul fatto di una esportazione che dal 1960 al 1964 passa da un valore di 9.967 milioni a ben 36.133 milioni!

Bisogna anzi affermare che, per il valore esportato, l'oreficeria italiana si colloca ai primissimi posti della graduatoria dei prodotti esportati ed illustra la primaria importanza dell'oreficeria agli effetti della bilancia dei pagamenti.

Come spiegare un simile incremento? È evidente che il fenomeno si spiega con l'alto pregio della nostra oreficeria, accettata ed apprezzata in ben 96 Nazioni, per il suo carattere veramente artigiano che ne fa riflettere la fantasia, la personalità, l'estrema varietà, da un lato e, dall'altro, dalla assenza di ostacoli insiti nelle legislazioni di quei Paesi che accolgono e contemplano il principio della tolleranza sui titoli, motivata da necessità tecniche.

Ed insisto su tale aspetto della nostra esportazione perchè la ragione vera, profonda del successo si trova nel carattere prevalente della produzione orafa italiana, che è produzione squisitamente artigianale, aggiornata al livello delle tecniche e dei processi produttivi più moderni, compatibili con lo stesso carattere del nostro artigianato. Così il prodotto dell'artigianato orafo contiene e conserva tutto lo spirito di inventiva, di movimento, colore, varietà dei tipi e dei modelli, che la fantasia dei produttori, le migliaia di artigiani, creativamente sanno esprimere.

Nel contempo l'applicazione di nuove tecniche, quale la fusione in cera persa con iniezione centrifuga o a pressione, oggi adottate in quasi tutti i laboratori artigiani, consente quantità, qualità e costi di produzione vantaggiosamente rispondenti alla domanda del mercato internazionale.

Questa attività artigianale della migliore oreficeria italiana, che ancora e sempre fa perno sulla prevalente presenza del lavoro qualificante ed insostituibile dell'orafo, nel suo continuo rinnovarsi, pur mantenendo il fecondo legame con la tradizione ed, insieme, in moderne strutture produttive, non trova riscontro in nessun altro Paese, dove la produzione orafa o è del tutto industrializzata, per cui il monile destinato all'ornamento della persona esce da una specie di catena di stampaggio e montaggio, oppure è ferma ad un stadio artigianale primitivo per tecniche di produzione e livelli di investimenti.

Così si spiega il successo mondiale della oreficeria italiana, che è soprattutto il successo di quei centri di produzione dove il carattere di questa moderna artigianalità è capito e difeso, mentre laddove in altri centri produttivi italiani l'oreficeria ha abdicato alle sue prerogative più intime di attività artistica minore, imboccando la strada della produzione massiva, indifferenziata, secondo la tecnica e la logica della grande industria, l'affermazione sui mercati mondiali non c'è stata o, comunque, non esce dalla precarietà di una affermazione che manca dei presupposti qualitativi per rendersi stabile e duratura.

Pertanto, onorevoli colleghi, non si tratta di varare una « nuova disciplina », sui titoli e marchi dei metalli preziosi perchè — come asserisce la « Confedorafi » — quella vigente è « ormai sorpassata ed inefficiente ». Occorre, invece, partendo dalla concreta realtà, elaborare i necessari elementi di aggiornamento della vecchia legge 5 febbraio 1934, n. 305, che era nata quando l'esportazione dei prodotti di metalli preziosi era inesistente, anzi addirittura era proibita, ed il livello tecnico dei processi produttivi non era quello odierno.

Però nostro compito deve essere quello di non introdurre fattori di turbativa in quel carattere modernamente artigianale di una produzione la cui presenza ed il cui sviluppo sono veramente preziosi, sia nel concerto del sistema produttivo nazionale, quanto per il peso attivo nella bilancia del commercio con l'estero.

2. — *La seconda considerazione da farsi è la seguente:* la ricerca scientifica ed il progresso della tecnica metallurgica hanno reso possibile l'uso di saldature d'oro e di argento al titolo della lega base. Le saldature cosiddette « brasanti » fondono a temperature inferiori pur avendo lo stesso titolo della lega d'oro e d'argento usata, e sono correntemente disponibili sul mercato.

Ciò elimina la causa principale che aveva suggerito al legislatore di introdurre con la legge 5 febbraio 1934, n. 305, tolleranze di una certa ampiezza sui titoli legali fissati, in quanto le saldature in uso fino a dieci anni fa, per avere un punto di fusione minore della lega base, dovevano contenere percentuali minori di oro e di argento.

Tuttavia la tecnica fusoria corrente oggi nella generalità dei laboratori di oreficeria (la pratica, cioè, della fusione con iniezioni per forza centrifuga, introdotta e diffusa nell'ultimo quinquennio, e che rappresenta il punto di arrivo del progresso tecnologico per questa fase della lavorazione del prodotto di oreficeria, inseritasi armonicamente in un quadro di strutture produttive che devono rimanere artigiane nel senso più nobile del termine) ha introdotto una nuova causa oggettiva di variabilità relativa del titolo.

Infatti, la lega d'oro fusa, cioè allo stato liquido, viene proiettata dalla forza centrifuga nelle forme ricavate in un impasto di cristobalite che solidifica intorno a modelli di cera (che riproducono il monile o parti di esso) successivamente bruciati.

La centrifugazione opera sulle miscele di liquidi separando i componenti, stratificandoli in funzione del loro peso specifico. Così avviene per la lega di oro ed i suoi collegati, liquida — per il calore somministrato — e proiettata, centrifugandola, nelle forme.

La composizione quantitativa della lega non rimane omogenea in ogni punto della massa proiettata, ed i rapporti percentuali dei vari metalli si diversificano in funzione del loro peso specifico, della velocità di fuga e della distanza dal centro.

La solidificazione, pressochè istantanea, nelle forme, fissa nuovi rapporti quantita-

tivi fra i metalli componenti la lega. *Gli scarti sono lievi* (da 2 a 5 millesimi), assai minori di quelli provocati dalle saldature a basso titolo prezioso; *ma essi vengono ugualmente rilevati all'analisi e sono ineliminabili, in quanto caratteristici della tecnica usata.*

Occorre quindi tenerne conto e fissare per i lavorati di oro, che sono di gran lunga i più importanti e diffusi tra i lavorati dei metalli preziosi, *una tolleranza molto più limitata* di quella consentita dalla legge 5 febbraio 1934, n. 305, *ma sufficiente ad assorbire lo scarto di titolo dovuto alle nuove ragioni tecniche.*

3. — *La terza considerazione può essere collegata ad un esempio pratico.*

Si prenda a caso un oggetto medio di oreficeria di grammi 10, con poche saldature, che gode attualmente di una tolleranza di 10 millesimi.

Il contenuto di oro puro di questo oggetto di 10 grammi complessivi è di grammi 7,40 quando fosse costituito con una lega in cui l'oro è contenuto al margine della tolleranza. Poichè il prezzo dell'oro fino è di lire 710 al grammo, si ha un valore di oro di lire 5.254.

Quando lo stesso oggetto di media oreficeria di grammi 10 fosse obbligatoriamente 750 millesimi di oro puro, sarebbe di grammi 7,50, corrispondente cioè ad un valore di lire 5.325. Quindi la differenza derivata dai due titoli (740 e 750) è in oro puro di grammi 0,1 e in moneta di lire 71.

Adesso si ponga attenzione a quanto si legge nei vari articoli del disegno di legge n. 895.

Nell'esempio sopra riportato, per garantire all'acquirente un valore di lire 71, l'articolo 26, lettera b), stabilisce un'ammenda da lire 500.000 a lire 2 milioni a carico del fabbricante titolare del marchio di identificazione (al quale si risale in ogni caso in virtù dell'azione di rivalsa prevista dall'articolo 18) colto una prima volta nell'infrazione di avere prodotto anche un solo oggetto a titolo inferiore al 750 prescritto.

Ma non basta: in caso di recidiva, che potrebbe essere determinata da un altro

pezzo come il precedente prodotto nella stessa partita, interviene l'articolo 27 che, ferme restando le disposizioni di cui agli articoli 99 e seguenti del Codice penale, alla condanna fa seguire la sospensione dell'esercizio dell'attività di produzione o di commercio di materie prime e di oggetti di metalli preziosi per un periodo massimo di due anni. Il che, in pratica, sta a significare la morte dell'azienda!

Inoltre si deve ancora tenere presente che il prezzo complessivo al consumo dell'oggetto di oreficeria preso come esempio, parte da un minimo di lire 12.000 e sale a seconda che esso sia di solo metallo lavorato o di metallo con poche pietre o con molte pietre meno o più preziose, o con smalti eccetera. Cioè, in ogni caso, il valore aggiunto in lavoro e in altre materie è tale da raddoppiare almeno il valore iniziale in metallo prezioso.

Risulta evidente allora la sproporzione assoluta fra il valore che si vuole garantire con un titolo rigoroso, senza tolleranza, ed il valore complessivo di ogni oggetto di oreficeria.

E le pene che si vorrebbero comminare sono altrettanto assurde, specie se si tien conto delle profonde conseguenze che un simile rigore introdurrebbe in tutto il settore.

Nel suo complesso di norme il disegno di legge n. 895 punta ad una finalità concettualmente errata e sceglie come mezzo l'abolizione della tolleranza del titolo, senza concedere nulla a dati di fatto di essenziale importanza.

L'oreficeria di tipo medio, che rappresenta la maggior quantità del prodotto orafa, si avvale in larghissima misura — come è stato accennato in precedenza — della tecnica della microfusione in cera persa.

Secondo tale tecnica si può procedere in due modi: o partendo dai metalli puri, separati e dosati, destinati a comporre la lega nelle percentuali prescritte, indi somministrando calore fino alla fusione di tutti i metalli che, liquidi, si mescolano fra loro dando luogo alla lega della composizione voluta. Questa, allo stato liquido, viene proiettata dalla forza centrifuga nelle forme. Op-

pure, si può partire dalla lega dei metalli precedentemente preparata o acquistata presso terzi come semilavorato.

Sia nell'uno come nell'altro caso la centrifugazione agisce sulla lega metallica allo stato liquido, alterandone l'omogeneità della composizione quantitativa in quanto essa provoca una lieve ma sensibile stratificazione a titoli differenziati, in funzione dei diversi pesi specifici dei metalli componenti la lega; ed anche in dipendenza dei diversi punti di fusione e di vaporizzazione di essi.

Perciò la lega aurea, che si sarà solidificata nelle parti più vicine alle forme fusorie, avrà un titolo in oro differente — lieve ma sensibile al saggio — da quello della lega aurea solidificatasi nelle parti più periferiche al centro fusorio.

Inoltre, poichè la fusione avviene in atmosfera, parte dei metalli, sotto l'azione diretta, brucia e vaporizza in misura non proporzionale alle qualità presenti, ma in funzione delle caratteristiche fisiche di ogni metallo (punto di fusione, punto di vaporizzazione, ossidabilità, eccetera).

Anche da questa causa, dunque, connessa alla tecnica di lavorazione, deriva la variabilità del titolo. (Da notare che anche l'artigiano che non utilizza la microfusione e si prepara il semilavorato con i metodi fusori tradizionali, non sfugge al secondo tipo di cause della variabilità del titolo).

Pertanto, *in nessun caso il livello attuale delle tecniche fusorie in uso nei laboratori di orificeria a carattere artigiano consente di ottenere il titolo esattamente fissato in 750 parti di oro su 1.000, per ogni oggetto ottenuto per gittata, in ciascuna parte dell'oggetto stesso.* A meno di cautelarsi da parte del produttore con la immissione nella lega di quantità di oro superiore alle 750 parti di 1.000 calcolandole in modo da riassorbire a proprie spese, non recuperabili, gli scarti del titolo. Il che sarebbe, evidentemente, ingiusto e antieconomico e non potrebbe costituire rimedio ai guasti che la nuova disciplina provocherebbe.

La tolleranza, ammessa dalla vecchia legge 5 febbraio 1934, n. 305, serve giustamente ad assorbire le differenze di titolo, che sono ineliminabili sul piano tecnico, a me-

no che non sia nei propositi del Governo e di chi lo ha consigliato di proibire o di ostacolare l'uso di una tecnica — quella microfusoria — che è il risultato ultimo più avanzato del progresso tecnologico nel settore.

Quanto è stato fin qui esposto vale di massima anche per la produzione di argenteria, tenendo conto di valori, misure e pratica fusoria relativi ad essa.

Nell'eventuale quadro della nuova disciplina, l'artigiano orafo, per tentare di ridurre al minimo gli scarti di titoli prodotti da cause tecniche, dovrebbe perfezionare la tecnica, giungendo alla fusione in atmosfera controllata (che teoricamente consente l'eliminazione dei fenomeni di vaporizzazione e di combustione dei metalli) senza poter eliminare però il fenomeno di stratificazione centrifuga nelle microfusioni. *Ma il costo della nuova attrezzatura non è ammortizzabile in termini correttamente economici;* poichè con essa non viene introdotto nessun elemento di miglioramento produttivistico, con l'unico risultato di un effettivo aumento dei costi di ammortamento.

Oppure, l'artigiano potrebbe acquistare presso terzi (*meno eufemisticamente si dovrebbe dire: imprese specializzate con alta densità di capitale investito!*) tutti i semilavorati-base (lastre, filo, eccetera), i cui prezzi sono generalmente più elevati del costo di preparazione degli stessi, prodotti in laboratori artigiani.

È presumibile che questa seconda soluzione sarebbe la preferita, presentandosi come la più agevole e subito attuabile!

Ciò avvierebbe un corso nuovo nella pratica produttiva, che, al limite, provocherebbe una vera mutazione del carattere del prodotto di orificeria.

Infatti oltre ai lavorati base anche i semilavorati di complemento (palline, crestine di chiusura, aghi, mollette, eccetera) verrebbero — per le stesse ragioni — acquistati fuori dell'azienda e non prodotti in proprio; e così pure le saldature a 750 millesimi per produrre le quali nessun artigiano è attrezzato e preparato.

Tutta una fase della lavorazione, dunque, verrebbe forzosamente sottratta all'artigiano e i costi aumenterebbero senza benefi-

cio tecnico, senza alcun miglioramento della quantità e della qualità del prodotto finito.

Anzi, peggiorerebbe la qualità del prodotto, in quanto risulterebbe gravemente compromesso proprio il carattere peculiare dell'oreficeria nazionale attuale, determinato dall'estrema varietà dei particolari costitutivi del gioiello, da cui discende l'eccezionale ampiezza della gamma dei tipi prodotti.

Onorevoli senatori, spero di essere riuscito a dimostrare che non esistono ragioni tecniche o legali, o di necessità di adeguamento a norme internazionali per giustificare la proposta di abolire totalmente la tolleranza sui titoli di oreficeria e di argenteria.

Riaffermo ancora che la nuova disciplina contenuta nel disegno di legge n. 895 è una grave minaccia per l'oreficeria italiana, per il suo carattere artigianale nel senso positivo del termine e perciò per la capacità competitiva nonché di conservazione e di conquista dei mercati internazionali.

Pertanto, insieme ad altri colleghi, verranno sottoposti alla vostra attenzione e al vostro voto diversi emendamenti al testo governativo, allo scopo di dare alla nuova disciplina dei titoli e dei marchi di identificazione dei metalli preziosi un carattere progressivo e non vessatorio, nell'affermazione del giusto principio della proporzionalità degli oneri e dell'equilibrio fra tutti i produttori.

L'approvazione di tali emendamenti servirà ad allontanare il sospetto che particolari interessi di grandi operatori del ramo siano riusciti a convincere gli estensori del disegno di legge sulla « razionalità » della materia trattata.

Senza volere, in questa sede, anticipare le argomentazioni che saranno portate per illustrare i singoli emendamenti, mi limito a richiamare la vostra attenzione sugli articoli 18 e 19 del disegno di legge (capitolo IV — Della responsabilità).

Ebbene le responsabilità circa il rispetto delle norme sul titolo si vorrebbe farle risalire in ogni caso al fabbricante. Ma costui, quando utilizza i semilavorati e le saldature

acquistate presso terzi, perde praticamente a sua volta la possibilità di rivalersi per eventuali titoli irregolari del semilavorato.

Infatti, la messa in opera comporta la distruzione dei marchi di riconoscimento, nè si può pensare che l'artigiano orafo analizzi il contenuto di ogni pallina, di ogni ago, eccetera.

È chiaro che questo processo del momento produttivo continuerebbe a poggiare sul principio della fiducia tra fornitore del semilavorato e fabbricante del prodotto finito, mentre la responsabilità legale definita con il marchio di identificazione rimarrebbe tutta di questo ultimo.

Nostro compito deve essere quello di elaborare i necessari elementi di aggiornamento della vecchia legge 5 febbraio 1934, n. 305, i quali rispecchino il processo tecnologico verificatosi negli ultimi tre lustri; disciplinino più rigorosamente il commercio e la produzione dei preziosi, ed i loro lavorati, a maggiore garanzia del consumatore e del produttore scrupoloso; rendano la legge uguale per tutti i produttori e commercianti di metalli preziosi.

Tutto questo, rispettando e tutelando il carattere artigianale della migliore oreficeria italiana che è la vera e insostituibile garanzia di pregevole qualità e di sicuro successo.

Gli elementi di aggiornamento espressi negli emendamenti sono stati formulati in base alle richieste e alle esigenze dei produttori orafi, artigiani, dei fabbricanti argentieri, dei dettaglianti e degli esercenti negozi di oreficeria e argenteria.

Essi introducono una concezione più rigorosa ed efficiente della regolamentazione di un settore produttivo e commerciale che, per le particolari materie trattate, presenta problemi di straordinaria delicatezza e sensibilità nei rapporti fra produttori, commercianti e consumatori, nel quadro dello stato attuale delle tecniche di analisi e produttive e dei rapporti tra i Paesi della CEE in materia di preziosi, nonché delle singole legislazioni nazionali vigenti, le quali comportano e mantengono determinati livelli di tolleranza.

Poichè proporrò un emendamento aggiuntivo al testo (da emendarsi) dell'articolo 26 del disegno di legge n. 895 che presso a poco reciterà: « Alla condanna penale per ciascuno dei reati previsti nella presente legge consegue la pubblicazione della sentenza a norma dell'articolo 36 del Codice penale », sono certo che ognuno si renderà conto che il nostro intendimento — raccogliendo l'opi-

nione dalle categorie operanti nell'oreficeria e nell'argenteria — è di fare delle nuove norme la misura più efficace per frenare veramente le eventuali infrazioni dolose, conferendo alla nuova disciplina un inconfondibile carattere di libertà per gli onesti e di giustizia per tutti.

AUDISIO, *relatore di minoranza*