COMMISSIONE XII

INDUSTRIA E COMMERCIO - ARTIGIANATO COMMERCIO CON L'ESTERO

LXVII.

SEDUTA DI MERCOLEDÌ 12 LUGLIO 1967

PRESIDENZA DEL PRESIDENTE GIOLITTI

INDICE

PAG.

Disegno e proposte di legge (*Seguito della discussione e rinvio*):

Disciplina dei titoli e dei marchi di identificazione dei metalli preziosi (3757);

MARZOTTO: Modificazioni alla legge 5 febbraio 1934, n. 305, per quanto concerne le tolleranze sui titoli dei metalli preziosi (1559);

LENTI ed altri: Produzione e commercio dei metalli preziosi e loro lavorati. Regolamentazione dei titoli e dei marchi di identificazione (2550) 763

PRESIDENTE 763, 776, 777, 778
CERVONE 775
COLLEONI, *Relatore* 777
GELMINI 776, 778
HELFER 771, 775
LENTI 763, 771, 775, 777
MALFATTI, *Sottosegretario di Stato per l'industria e il commercio* 776, 777, 778
MUSSA IVALDI VERCELLI 774

La seduta comincia alle 9,40.

CATALDO, *Segretario*, dà lettura del processo verbale della seduta precedente.

(È approvato).

Seguito della discussione del disegno e delle proposte di legge: Disciplina dei titoli e dei marchi di identificazione dei metalli preziosi (3757); Marzotto: Modificazioni alla legge 5 febbraio 1934, n. 305, per quanto concerne le tolleranze sui titoli dei metalli preziosi (1559); Lenti ed altri: Produzione e commercio dei metalli preziosi e loro lavorati. Regolamentazione dei titoli e dei marchi di identificazione (2550).

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca il seguito della discussione del disegno di legge: « Disciplina dei titoli e dei marchi di identificazione dei metalli preziosi » (3757); e delle proposte di legge d'iniziativa del deputato Marzotto: « Modificazioni alla legge 5 febbraio 1934, n. 305, per quanto concerne le tolleranze sui titoli dei metalli preziosi » (1559) e dei deputati Lenti, Gelmini, Mazzoni, Biancani, Bo, Olmini, Ambrosini, Beccastrini, Battistella: « Produzione e commercio dei metalli preziosi e loro lavorati. Regolamentazione dei titoli e dei marchi di identificazione » (2550).

Prosegue la discussione generale. È iscritto a parlare l'onorevole Lenti.

LENTI. Entriamo oggi nel merito di un disegno di legge che si ripromette di introdurre una nuova disciplina dei titoli e dei marchi per l'identificazione dei metalli preziosi. Esso è stato presentato al Senato il 2

dicembre 1964 ed è giunto recentissimamente alla Camera. L'*iter* è stato lungo perché il provvedimento fu in discussione alla Commissione del Senato per alcune sedute e poi andò in Aula, dove fu oggetto di attenzione rilevante, direi al di là della portata apparentemente formale del disegno di legge, e, modificato in alcune parti marginali, è giunto fino a noi.

Cosa significa disciplina dei titoli e dei marchi degli oggetti in metallo prezioso? Anzitutto, significa stabilire il contenuto di metallo prezioso che l'oggetto elaborato deve avere in sé. La disciplina che attualmente regge questo settore risale al 1934 e fissa appunto alcuni titoli fondamentali per i prodotti d'argento, d'oro e di platino. Premetto che d'ora in poi, ogni volta che mi riferirò al titolo, intenderò quello degli oggetti d'oro, che rappresentano di gran lunga la parte prevalente, sia per il valore che per la quantità, e precisamente il titolo 750, che è il più corrente, potrei dire unico, fra gli oggetti e monili in oro.

Fissare il titolo significa quindi fissare il contenuto di metallo prezioso negli oggetti lavorati; ma significa anche stabilire modi e tecniche di controllo del rispetto del titolo stesso, e quindi stabilire le pene per i trasgressori. Ora la disciplina vigente, che si basa su una legge del 1934, mentre stabiliva i titoli, consentiva anche una tolleranza sugli stessi: accettava cioè il principio che nel lavorare si sbaglia e che quindi occorre consentire un certo margine a questo scarto di lavorazione. La tolleranza consentita dalla legge del 1934 per gli oggetti elaborati di oro varia da 3 a 20 millesimi. Questa variabilità della tolleranza è relativa al tipo di lavorazione richiesto per l'oggetto stesso: così, la tolleranza di 3 millesimi è applicata per quelle merci che presentano poche saldature, come per esempio il bracciale di lastra, dove si tratta sostanzialmente della lega di partenza, cioè del metallo che si ricava combinando insieme oro, rame e argento oppure nichel e zinco o qualche altro metallo vile che è necessario aggiungere nella lavorazione per rendere l'oro, metallo duttilissimo e difficilissimo da lavorare, realmente lavorabile e in grado di sopportare l'azione dello strumento di lavoro.

Le tolleranze riguardano un tipo di lavorazione per oggetti che in passato venivano tutti costruiti manualmente. Ciascun oggetto fatto a mano, dopo essere stato saldato, veniva manipolato con un'aggiunta di lega dal titolo diverso da quello originario di partenza; una lega cioè di titolo più basso, perché occorreva trovare un punto di fusione interno per la saldatura, rispetto alla lega di partenza, che evitasse la distruzione dell'oggetto. Da qui l'uso che impone per questo tipo di lavorazione uno scadimento del titolo di partenza. Quindi tolleranza dettata da necessità di carattere preminentemente tecnico, dettata cioè dal tipo di lavorazione.

Il disegno di legge in discussione propone una modifica completa della disciplina del settore, in quanto prevede l'abolizione totale delle tolleranze, affermando che lo stato attuale della tecnica esecutiva consente di non considerare assolutamente più la possibilità di errore o di variabilità nel titolo che si vuole ottenere per l'oggetto finito. Questo il punto di partenza concettuale cui si ispira il provvedimento.

Le motivazioni con le quali si arriva a questa nuova disciplina sono sostanzialmente due. La prima l'abbiamo ricavata dalla relazione di presentazione del disegno di legge del 2 dicembre 1964, dall'illustrazione del Relatore al Senato, senatore Bernardinetti, dall'intervento del rappresentante del Governo, ad ancora, seppure in modo più sfumato e meno radicale, dall'intervento del nostro Relatore, onorevole Colleoni. La ragione di fondo sarebbe quella di dare un sostegno, un supporto più valido alla nostra esportazione. Questa ragione si accompagna ad un'altra, che potremmo definire di moralizzazione del settore, e quindi nella sostanza garantire il cliente interno ed estero della presenza del valore che il marchio sull'oggetto dice essere contenuto nell'oggetto stesso.

Queste due ragioni fondamentali che ispirano il disegno di legge poggiano sull'ipotesi che il livello tecnico produttivo attuale – nonché il livello tecnico dell'analisi oggi – consentono l'abolizione di ogni tolleranza. Io cercherò di articolare il mio intervento derivandolo da queste premesse contenute nel disegno di legge e dall'ipotesi che si possono eliminare le tolleranze in relazione al livello tecnico raggiunto oggi dalla produzione. Nel dire questo mi richiamo alla relazione dell'onorevole Bernardinetti al Senato, e all'intervento in Senato del rappresentante del Governo e, naturalmente, alla relazione del nostro Relatore, proprio perché – attraverso le interpretazioni che ho richiamato – si vede un processo parabolico di sviluppo, cioè un progressivo distacco dall'originario metodo per giungere alle nuove motivazioni. Posso ricavare questo processo parabolico dal fatto

che le controargomentazioni raggiungevano una efficacia tale da ribaltare l'efficacia delle argomentazioni a sostegno del disegno di legge.

Dobbiamo tutti quanti ringraziare il Relatore per avere, nella sua relazione, prodotto una serie di informazioni statistiche indispensabili e veramente preziose. In particolare, veramente interessante, proprio perché riguarda una delle motivazioni di base del disegno di legge, è la tabella di pagina 8 della relazione Colleoni. Da questa tabella è possibile ricavare un elemento preminente, che è quello rappresentato dall'incremento favorevole che di anno in anno si è potuto registrare nella esportazione dei lavorati di oreficeria. Questi sono divisi in tutta una serie di voci, ma per comodità possiamo conglobarli. Troviamo così che nel 1964 l'esportato dell'oreficeria nazionale è stato di 36.313 milioni, per passare nel 1965 a 46 miliardi, giungendo nel 1966 più di 58 miliardi. Si tratta quindi di incrementi che, pur non essendo stati puntualizzati quantitativamente dal Relatore, mi sembrano tuttavia molto alti, che superano il 50 per cento di anno in anno. Ci troviamo di fronte, cioè, a un settore merceologico che dal punto di vista dell'esportazione, e quindi dal punto di vista della nostra bilancia dei pagamenti, è altamente meritorio, ha una « salute esportativa », se così possiamo chiamarla, veramente notevole.

Partendo da questo dato, si comincia a dire a proposito del disegno di legge: occorre sostenere l'esportazione, e soprattutto occorre allinearci con le legislazioni degli altri Paesi, alcuni dei quali, si dice, non consentono le tolleranze e quindi non ricevono il nostro prodotto o lo ricevono a fatica, dettando determinate condizioni. Ebbene, questa affermazione – che è stata quella fondamentale nella relazione al disegno di legge e soprattutto nella relazione del Relatore al Senato – è purtroppo destituita di ogni fondamento, senza alcun sostegno nella verità e nella realtà.

Nei giorni scorsi sono giunte qui a Montecitorio alcune delegazioni della città di Valenza, centro nazionale preminente della lavorazione dei metalli preziosi, per illustrare le gravissime preoccupazioni, specie delle categorie di artigiani, per le conseguenze che questo provvedimento potrà avere, se approvato in questo testo, sull'avvenire dell'industria orafa nazionale.

Mi permetterò di ricordare a questo punto agli onorevoli colleghi alcune norme che disciplinano la produzione dei preziosi in Paesi stranieri. Per quanto riguarda la Francia, c'è una tolleranza sui prodotti d'oro (è sempre a questi che mi riferirò nell'elencazione che segue) che va da 3 a 20 millesimi; Olanda: tolleranza da 3 a 20 millesimi; Belgio: 3 millesimi; Germania Federale: 10 millesimi; Lussemburgo: non fissa le tolleranze, perché non ha neanche una legge di regolamentazione; Italia: da 3 a 20 millesimi; Svizzera: 10 millesimi; Stati Uniti: 3 millesimi; Svezia: 5 millesimi; Danimarca: 2 millesimi.

In pratica, quindi, la conclusione è che la maggior parte dei Paesi laddove l'oreficeria presenta un certo sviluppo ha in atto una disciplina che implica permanentemente il principio della tolleranza. D'altra parte, intorno al problema delle tolleranze ci fu pure un dibattito a livello di Comunità economica europea. Ho qui il verbale della seconda riunione, in cui fu posta all'ordine del giorno la discussione intorno alla possibilità di eliminare le tolleranze. Si discusse anche di altri aspetti tecnici della questione. Per quanto riguarda il problema delle tolleranze, la posizione assunta dai vari partecipanti è stata questa. La delegazione italiana solleva una questione di fondo, perché ovviamente c'era già in Parlamento un progetto che chiedeva l'eliminazione delle tolleranze al fine di moralizzare il mercato. L'iniziativa era partita dai grandi produttori che naturalmente – e questo naturalmente significa in virtù delle installazioni – sono in grado di lavorare con le saldature microfusorie a cera persa senza aumentare eccessivamente la lega. Ma le piccole e medie imprese reagiscono sfavorevolmente al progetto. Oggi però tutti gli ambienti interessati ritengono che al fine di moralizzare il mercato si possa accettare l'aumento del titolo. Fino a ieri anche noi abbiamo accettato questa conclusione che era la stessa della Relazione al progetto di legge, del Sottosegretario Picardi al Senato, e infine del Relatore della Camera.

A questo punto stralciamo dagli argomenti della delegazione italiana questa considerazione: « La delegazione italiana propone che le tolleranze vengano abolite anche nella regolamentazione comunitaria », che oggi tutti gli ambienti ritengono più o meno accettata. Più avanti si legge ancora: già oggi le piccole e medie imprese devono lavorare con materia prima avente un titolo più alto di quello delle materie prime impiegate nelle grandi imprese, per cui la legge non fa che maggiorare fino alla misura attuale quel

tasso di titolazione che già oggi risulta più alto per le piccole e medie imprese.

La delegazione belga si domanda invece se la determinazione o la eliminazione delle tolleranze non rappresenti un obiettivo troppo esteso e propone di esaminare altre opportunità e di affidare la questione alle associazioni professionali e agli uffici di garanzia.

La Germania invece critica la eliminazione delle tolleranze. A suo parere il sistema fissa le tolleranze a meno del livello dei valori obbligatori. Secondo i tedeschi sembra più logico ammettere che i metodi devono sottostare a un margine di tolleranza di saggio e trarne poi le conseguenze, perché tecnicamente non è possibile produrre nella fusione blocchi metallurgici perfettamente omogenei. Nel metallo che si raffredda si verificano fenomeni che importano differenze in più o in meno rispetto al titolo. E non siamo ancora all'argomento fondamentale addotto dagli artigiani: quello della microfusione in cera persa; siamo ad una considerazione di ordine generale, metallurgico: per i tedeschi non è possibile ottenere un titolo assolutamente esatto per ragioni di natura tecnica. Eppure non possiamo ignorare che il livello della preparazione tecnica – specialmente metallurgica – dei produttori tedeschi è molto elevato. Ma tant'è: questa è l'affermazione della delegazione tedesca: tecnicamente non è possibile produrre fusioni in blocchi completamente omogenei.

Prosegue la delegazione tedesca: « In questo modo, l'ammissione di tolleranze costituisce una necessità tecnica che non si può trascurare. In molti settori, le differenze di valore dato sono eguali e sono legittime, in quanto dovute a motivi tecnici. Se si accetta tale definizione, la tolleranza diventa un diritto... Bisogna limitare le tolleranze ». È praticamente quello che il progetto di legge che porta la mia prima firma si propone di fare: non abolire le tolleranze, ma limitarle, adeguandole a ciò che la tecnica può consentire.

Così si esprime la delegazione francese: « Le tolleranze non danno alcun diritto a deroghe, ma costituiscono l'eccezione e devono venir regolate di conseguenza ». La posizione francese è possibilista. Una risposta del Sottosegretario Picardi data al Senato a conclusione degli interventi del dibattito generale giustificava il fatto che non ci fu più seguito a questa riunione del gruppo di lavoro CEE, proprio per le note posizioni della Repubblica francese. Non so a cosa volesse riferirsi in modo particolare parlando di « note » posizioni, certo è che un potenziale alleato della nostra delegazione qual'è quello francese è richiamato, nella risposta del Sottosegretario Picardi, come l'artefice dell'arresto di ogni prosecuzione delle trattative stesse.

Per quanto riguarda i Paesi Bassi, la delegazione olandese si è pronunciata contro l'eliminazione delle tolleranze, adducendo le stesse argomentazioni della delegazione tedesca. « Anche le zecche ufficiali lavorano con determinate tolleranze ». Certo, la nostra Zecca lavora e lavorerà, anche dopo questo disegno di legge, con le tolleranze; gli onorevoli colleghi avranno visto infatti che all'articolo 14 del presente provvedimento sono previste alcune deroghe, e fra queste quella che riguarda la Zecca, alla quale continua ad essere consentita una tolleranza di 3 millesimi.

I Paesi Bassi dicono di no, la Germania dice di no. Queste cose sono molto importanti. Il fatto che questi due Paesi dicano no all'abolizione delle tolleranze acquista una luce particolare se esaminiamo per un momento il dettaglio della nostra esportazione. Quali sono i clienti principali della oreficeria italiana? Vedi caso, sono la Germania Federale, che ha assorbito nel 1966 20,6 miliardi dell'esportato, l'Olanda e gli Stati Uniti d'America, che consentono quella tolleranza prima accennata di 3 millesimi.

Proprio i paesi che assorbono la maggior parte dei nostri prodotti sono quelli che non pongono il problema della abolizione delle tolleranze. Difficoltà ed ostacoli alla nostra esportazione possono derivare solamente dall'eventuale scadimento non del contenuto d'oro, ma del contenuto di creatività, fantasia, ricchezza e bellezza delle forme, che sono riconosciuti all'artigianato orafo italiano – in particolare a quello fiorentino e di Valenza – e che è la vera sostanza di questo *boom* delle esportazioni. Questo è il valore vero della nostra oreficeria: ed è questo valore che noi dobbiamo preoccuparci di moralizzare. Tanto più che la moralizzazione che riguarda il valore comunitario dell'oggetto di oreficeria, se facciamo un semplice conto, appare in tutta la sua ridicola pochezza. Faccio un esempio per semplificare. Una spilla di oreficeria pesa 10 grammi; in questi 10 grammi, a titolo 750, sono contenuti 9 grammi d'oro (considerando che l'oro è a 714 lire al grammo, la spilla ha quindi un valore di 5 mila lire d'oro).

Qualora il titolo invece di 750 fosse 749 – ed in questo caso sarebbe già fuori titolo e, secondo l'attuale disegno di legge, passibile delle sanzioni che prevedono multe da

un minimo di 500 mila lire ad un massimo di due milioni, oltre alla chiusura del laboratorio per due anni (vale a dire la morte economica dell'attività aziendale) nel caso di una seconda infrazione - e quindi inferiore di un punto al titolo richiesto si tratterebbe di un valore di 5 lire; se poi il titolo fosse di 740 sarebbero 50 lire che verrebbero « frodate » all'acquirente sul valore delle cinque mila lire della spilla. Successivamente, però, ad una buona parte delle spille viene applicata qualche pietra preziosa di non grande valore, ed in questo caso come è possibile fornire all'acquirente la garanzia che il valore sia quello dichiarato? Non ho portato qui il materiale, ma pregherò eventualmente per una prossima seduta, gli orefici di offrirmi, per mostrarvele, due pietre ugualissime fra loro, una delle quali può avere il valore X, e la seconda il valore di 2/X, ma indistinguibili fra di loro. Con questa legge, dunque, noi andiamo a tutelare 50 lire rispetto alle 5 mila lire di metallo di un oggetto che ne costa normalmente 15 mila, perché c'è un valore aggiunto di lavoro applicato dell'artigiano.

Ieri una delegazione di orafi che è stata ricevuta dai gruppi parlamentari e dal Presidente della nostra Commissione ci ha mostrato oggetti che, senza avere pietre sopra, costano dieci volte ed anche di più del valore metallico in oro in essi contenuto.

A proposito della moralizzazione ho già richiamato l'attenzione degli onorevoli colleghi su una delle argomentazioni fondamentali di questa legge, quella a sostegno dell'esportazione. Ma questa argomentazione non trova rispondenza nei risultati dell'esportazione stessa, che è vigorosa e sanissima e non richiede affatto l'intervento del medico. Il settore della esportazione per la oreficeria ha una salute ottima e i nostri prodotti si esportano in modo brillante.

Il dato che ho portato, che riguarda appunto la riunione di quella commissione di specialisti - ed alla quale non mi risulta sia seguita un'altra riunione - contesta totalmente l'affermazione secondo la quale sarebbe necessario allineare la nostra legislazione di merito a quella degli altri paesi. Ci fu poi, secondo un'affermazione contenuta nelle dichiarazioni del Sottosegretario Picardi al Senato, un'altra riunione a Londra nel '65 tenuta però a livello diverso e per la quale non disponiamo di dati elaborati dal Ministero ma solamente di dati che ricaviamo direttamente dalle dichiarazioni del Sottosegretario Picardi, nel corso della quale 14 paesi si pronunciarono per l'abolizione delle tolleranze. Sarebbe interessante sapere quali sono questi 14 paesi: sapere cioè se essi sono paesi acquirenti dei nostri prodotti oppure se sono a loro volta produttori. Sarà interessante chiedere di conoscere il nome di questi paesi, considerato che i paesi clienti della nostra produzione sono oggi 96-100 e che di conseguenza 14 paesi rispetto a 100 sono la minoranza.

Allora: è necessario, già alla luce di questa prima argomentazione riguardante l'esportazione, decidere di sconvolgere la normativa di un settore, il quale gode di una salute tale che potremmo davvero augurarci godessero tutti gli altri settori del Paese? In tal caso potremmo anche domandare, o essere « fiduciosi », che in breve tempo il Governo proponga per tutti gli altri settori merceologici leggi analoghe, per correggerne o migliorarne lo stato di salute! Ma se ciò avvenisse, dovremmo registrare delle conseguenze da definirsi quanto meno disastrose; perché conseguenze la cui gravità dovremo qui considerare attentamente introdurrà nel settore della oreficeria, in particolare nel suo momento artigiano e più ancora dal punto di vista dell'esportazione, il disegno di legge di cui stiamo oggi discutendo. Le conseguenze, dicevo, saranno gravi, se è vero (come è vero, e i dati lo dimostrano) che la nostra esportazione di oreficeria poggia soprattutto sulla qualità, sulla inventiva, sulla varietà, sulla fantasia, sulla bellezza del nostro prodotto e non certamente sul millesimo di oro in più o in meno. Noi esportiamo cioè, attraverso questo tipo di oreficeria artigianale, un'altissima quota di valore aggiunto e una bassa quota di valore materiale. I calcoli ci hanno portati a valutare in circa il 30 per cento la quota di esportazione di oreficeria di qualità (quella artigianale, cioè), rispetto al rimanente 70 per cento, che è esportazione di oreficeria standard.

Qual è l'oreficeria standard? L'oreficeria standardizzata, o a peso, è quella prodotta in modo quasi completamente meccanizzato, l'oreficeria cioè di tipo industriale, che poggia su un numero limitato di tipi per produrre una grossa quantità di pezzi per ciascuno di essi, una oreficeria, insomma, in cui il valore aggiunto sfiora il 5 per cento del valore totale. È facile quindi capire come in pratica questa esportazione potrebbe definirsi nient'altro che una grossa partita di giro. Il 30 per cento dell'esportazione riferentesi all'oreficeria di qualità comporta

invece un valore di lavoro esportato che è come minimo doppio rispetto al valore del metallo, ma che non di rado è triplo, quadruplo o quintuplo.

Dopo quanto detto, ognuno comprende che è da quest'ultimo tipo di esportazione che deriva un vantaggio per la nostra economia e per la nostra bilancia commerciale, e non certamente dall'altro momento dell'esportazione, quale è quello della oreficeria a peso.

Mi pare dunque che si possa già trarre una prima conclusione: la legge non serve affatto a sostenere l'esportazione!

È necessario moralizzare, si dice. Ho già prima citato con un piccolo esempio quale potrebbe essere la sottrazione di valore in un qualsiasi oggetto di oreficeria media, e quindi di una certa qualità, nei riguardi dell'acquirente: poche lire, o poche decine di lire. Non di meno, sono previste in questa legge delle sanzioni enormi, che colpiscono una frode di cinque lire o cinquanta lire con 500 mila lire o con due milioni di multa, se non addirittura, alla seconda trasgressione (che vedremo poi dimostrato il più delle volte essere possibile solo in conseguenza di errore e quindi in piena buona fede da parte dell'esecutore dell'oggetto), con la chiusura del laboratorio e quindi con la fine dell'attività produttiva.

Pregherei a questo punto gli onorevoli colleghi di leggere l'articolo 14 del presente disegno di legge. Alla lettera *h)* è detto: « i lavori aventi particolare pregio artistico ed i gioielli recanti perle o pietre preziose nei quali il valore di esecuzione e il valore delle perle o delle pietre superi di almeno 10 volte il valore del metallo » non sono soggetti all'obbligo del marchio di identificazione e dell'indicazione del titolo.

Potremmo capire magari l'indicazione del titolo: il rapporto valore metallo-pietra preziosa previsto in 10 volte è tale, che potrebbe al lume del buon senso far escludere che il produttore si rifugi nell'adulterazione del metallo per trarre un qualche guadagno in più. Quello che fa pensare molto, però, è l'esenzione dall'obbligo di applicare il marchio di identificazione. Tutto diventa chiaro, comunque, se confrontiamo il punto *h*) dell'articolo 14 con il testo dell'articolo 19: « Le vendite di metalli preziosi e di oggetti contenenti metalli preziosi effettuate da produttori ed importatori a commercianti, debbono essere accompagnate da fattura o da apposito certificato di garanzia del venditore; nei predetti documenti deve essere descritto l'oggetto e debbono essere indicati il metallo predominante, il marchio di identificazione ed il titolo in millesimi ».

Se l'oggetto in questione fosse uno di quelli che ricadono nell'ambito della lettera *h)* dell'articolo 14, si tratterebbe di un oggetto che porta una pietra o una perla di un certo valore. Ora, se tale oggetto è tenuto alla disciplina di cui all'articolo 19, ossia ad essere identificato totalmente nei documenti, è chiaro che c'è un segno preciso di identificazione anche per la pietra. Non vorrei a questo punto che si pensasse che identificazione della pietra significhi soprattutto garanzia del valore della pietra stessa. In generale, è uso e costume lavorare nel settore dell'oreficeria sulla base di una grande onestà, sulla base del principio di una grande fiducia, senza di che l'oreficeria non esisterebbe. Non è quindi per questa ragione che la lettera *h)* acquista valore se confrontata con l'articolo 19. No, la ragione è un'altra: è perché l'indicazione dell'oggetto contenente la pietra che supera di dieci volte il valore indicato nelle carte di accompagnamento individua la pietra stessa, e quindi la fa soggiacere all'imposta del 14,4 per cento di IGE che è applicata sulle pietre preziose. Una volta individuata la pietra, si risale al commerciante che l'ha importata e si può verificare se l'IGE è stata assolta. Invece l'assenza di marchio, dal momento in cui l'anello con incastonato il solitario di brillanti è uscito dal negozio del venditore, impedisce di risalire in qualsiasi modo al commerciante della pietra preziosa.

Mi pare che la lettera *h*) dell'articolo 14 metta abbastanza in luce il contenuto vero di questa necessità di moralizzare il settore, che è l'elemento fondamentale su cui poggia la ragione della presentazione di questo disegno di legge. Ma quando – con il mantenimento in questo disegno di legge della lettera *h*) dell'articolo 14 insieme all'articolo 19 – si dà una facoltà di così scandalosa evasione da responsabilità, con conseguenze concrete per il fisco (perché il sollevamento dalle imposte per le pietre preziose il cui valore superi di almeno dieci volte il valore del metallo, significa la perdita per il fisco di centinaia di milioni, di miliardi addirittura) noi assolviamo veramente al compito di moralizzare il settore? La risposta a questa prima domanda la lascio a tutti i colleghi della Commissione i quali potranno ritornarvi in sede di discussione degli articoli, essendo questo l'aspetto più clamoroso della motivazione della moralizzazione.

La questione della moralizzazione mi pare possa condurci alla seconda motivazione che ha ispirato il disegno di legge: la tutela dell'esportazione, la necessità cioè di allineare la nostra legislazione a quella dei paesi che importano i nostri prodotti. Ma il mantenimento dell'articolo 14 del disegno di legge fa saltare come su una mina questo secondo principio. Ed allora qual'è la vera ragione di questo disegno di legge? Forse essa verrà fuori dalla prosecuzione del dibattito. Per me, comunque, che non accetto la giustificazione di cui ho già parlato, accanto a questa ragione, ve ne può essere un'altra soltanto e di natura tecnica. Si ritiene cioé possibile, sul piano tecnico, l'abolizione delle tolleranze, perché il livello raggiunto dalla ricerca scientifica e l'applicazione dei risultati in questo settore consentono di tradurre in norma tale abolizione.

A questo proposito, l'argomento fondamentale che viene addotto nella relazione e nell'intervento del Sottosegretario Piccardi, é quello del progresso tecnico, che significa soprattutto saldature brasanti nella oreficeria. Vale a dire che i pezzi di un singolo oggetto vengono saldati fra di loro usando il cadmio che contrariamente al passato non abbassa più il titolo dell'oggetto, il quale resta a 750, pur fondendo ad una temperatura più bassa. Per rendere chiara la mia illustrazione fornirò un dato che di per sé é sufficiente a far capire che cos'è la lega brasante in oreficeria. Il cadmio – il cui punto di ebolizzione è molto basso – consente, mentre la saldatura viene applicata, di far rialzare il titolo in oro. Anche con le saldature tradizionali però si può salvaguardare perfettamente il titolo a 750. Gli orafi non hanno certamente una grossa competenza tecnica, però anche la loro scarsa preparazione culturale é sufficiente per porre in essere un calcolo semplicissimo. L'orafo prepara un oggetto per il quale suppone di dover usare una gamma di saldature (molte saldature cioé) e questa saldatura é a 600. Parte quindi da 10 gr. di lega aurifera di base a 765. Sa che se opera in questo modo otterrà 11 grammi di risultato finale a 736 di titolo. L'oggetto finito saldato, con una saldatura a 600, risponderà tuttavia a 750 di titolo. Questo è un calcolo normalissimo, semplicissimo, e l'artigiano lo fa ogni volta che lo ritiene necessario. Ma questa operazione che si ottiene usando le saldature tradizionali è già prevista dalla legge del 1934, della quale si dice che sarebbe sorpassata in quanto i risultati della tecnologia metallurgica, in particolare per l'oro, consentirebbero ora di arrivare al superamento di tali sistemi tradizionali.

L'argomentazione delle leghe brasanti non può dimostrare la necessità di modificare la legge, in quanto già con la legge vecchia si disponeva che fosse rispettato il titolo esatto dell'oro. Nel futuro – conformemente al tipo particolare del lavoro – gli artigiani cominceranno ad usare le leghe brasanti se lo riterranno più utile e più conveniente (sarà cioé un nuovo ritrovato tecnico a loro disposizione) ma questo non giustifica, secondo me, la necessità di revisionare totalmente la materia.

Componente fondamentale delle leghe brasanti è anche un metallo non nobile, che viene non infrequentemente usato per comporre la lega base in oreficeria. L'artigiano in modo particolare è sempre alla ricerca di nuove forme, di combinazioni precipuamente coloristiche, per dar vivezza e calore ai suoi oggetti. Uno degli effetti principali è quello che è legato al contrasto fra i colori della lega stessa di base. Per esempio, il colore più comune dell'oro legato è il « rosé », che deriva da una combinazione di 750 parti di oro fino, di 150-180 parti di rame e per il resto di argento. Si ottiene così un colore accentuatamente rosso scuro. Se invece la lega ha una prevalenza di argento, fino a 250 parti, si ottiene un oro tendenzialmente bianco, ma con sfumature verdastre. Se poi si vuole ottenere, come molti artigiani fanno, un oro che sia spiccatamente verde, come può essere il verde delle prime foglie primaverili, allora lo si lega con il cadmio. Certo, sul piano tecnico si ottiene il risultato di una lega di base molto molle, che faticosamente accetta il ferro, ma tuttavia perfettamente lavorabile.

A questo punto voi tutti comprenderete facilmente come una lega base formata col cadmio non recepisca la lega brasante, egualmente formata col cadmio. Di qui quindi una inammissibile limitazione alla ricerca di nuovi effetti, di nuove combinazioni.

È forse questo un argomento minore, ma tengo ad affermare che la questione delle leghe brasanti non é affatto fondamentale, é anzi di carattere marginale; mi premeva tuttavia richiamarla, perché nelle relazioni a sostegno del disegno di legge é diventata l'argomento tecnico fondamentale di sostegno alla proposta di abolizione delle tolleranze. Abbiamo visto che non è necessario avere le leghe brasanti per ottenere egualmente l'oro lavorato al 750. Basta richiedere all'artigiano

di partire da una lega a titolo superiore. Ognuno di noi tuttavia comprende che è improponibile a termini di legge una proposta siffatta, che, fissando il titolo a 750, obblighi l'artigiano a partire da leghe a 765, rimettendoci ovviamente sul piano economico la differenza da 750 a 765 in termini di oro puro.

Ma siamo al punto centrale: la questione tecnica. A Valenza c'é un uso generalizzato della tecnica della lavorazione microfusoria in cera persa. Occorre qui che io vi porti brevemente qualche esempio, preciso e concreto. In che cosa consiste praticamente la tecnica microfusoria? Il modellatore artigiano creatore elabora l'oggetto della sua creazione immaginandolo già nel suo esito finale, ma per lo più scomponendolo in alcune parti. Alle volte si tratta di un oggetto che può essere ricavato da un pezzo unico; altre volte invece si tratta di vari pezzi differenti fra loro: in questo caso le varie parti vengono ricavate in cera e vengono poi applicate su un alberello (*Mostra un oggetto*) che ha un piantone verticale contro il quale vengono saldati con cera tutti i vari pezzi. Si fa poi colare su questo grappolo di cera – naturalmente lavorata – del gesso al critobalto e si lascia solidificare. Una volta che il gesso sia solidificato, si fa fondere la cera che è inglobata nel gesso. La cera vola via e lascia gli alveoli vuoti. Dentro questi alveoli viene iniettato della lega liquida d'oro a 750, più gli altri componenti scelti dall'artigiano in base all'esito finale che egli si propone di ottenere. La lega liquida viene introdotta in questo modo: c'é un crogiolo al centro di una fionda, dentro il quale, per l'azione del calore, si fa liquefare la lega stessa, a circa 900 gradi di temperatura. Quando la lega é liquida si fa saltare. Per forza centrifuga la lega metallica liquida viene proiettata ad occupare i vuoti dentro il gesso. Successivamente il gesso viene spaccato e si ricava l'alberello che vi sto mostrando. Ciascuno può vedere che la parte metallica è totalmente ricavata in un pezzo unico da questo alberello.

Il risparmio che si ottiene con questa tecnica di lavorazione è grandissimo. In passato questa lavorazione dell'alberello veniva fatta a mano. Non c'é artigiano che non usi metodi del passato tradizionale, costosi anche se producenti effetti qualitativi che salvaguardano il patrimonio di qualità, di gusto, di creatività che ci proviene dal passato stesso e che continua ad essere la ragione della nostra affermazione in questo campo, ma contemporaneamente egli adotta e sviluppa anche le tecniche più moderne oggi in uso. Con questi metodi – analogamente alla passata oreficeria contemporanea di Benvenuto Cellini – l'artigiano risparmia tempo, mantenendo un grado di produttività e qualità molto elevato, che continuano a rimanere le caratteristiche di questo tipo di produzione artigiano-artistico.

Quindi qui abbiamo la coniugazione all'ottimo di modernità e tradizione. È questo un punto base fondamentale, sul quale prego gli onorevoli colleghi di voler soffermare la propria attenzione. Non abbiamo un artigianato legato a una vecchia tradizione, a metodi produttivi superati ovvero troppo costosi, legato cioè a uno spirito di conservazione che, in tempi come questi, andrebbe necessariamente respinto, come va corrompendosi in quasi tutti gli altri settori della produzione industriale o artigianale. No, ci troviamo di fronte invece a una produzione che è al massimo livello possibile quanto a qualità e tecnologia moderna.

Questo sistema tecnico che vi ho mostrato e che oggi prevale con grandi vantaggi di ogni genere nella oreficeria di qualità di tipo medio o di tipo superiore, è l'elemento base che contesta alla radice la possibilità di sostegno del presente disegno di legge, là dove parla dell'abolizione delle tolleranze. Perché? Perché, proprio per effetto della forza centrifuga, avviene nel liquido metallico la separazione più o meno accentuata dei componenti del liquido stesso, separazione che avviene sulla base dei differenti pesi specifici (il peso specifico dell'oro è oltre 20, quello del rame è circa 8, quello dell'argento da 9 a 10). Tornando all'alberello che ho qui di fronte a me, infatti, vediamo che il titolo in oro dell'oggetto che si trova più lontano dal centro fusorio è molto più alto di quello che si trova a metà o nell'estremità inferiore, addirittura più alto del titolo che si trova nell'alberello, nella « materozza di colata ».

È evidente che quanto sto affermando ha il sostegno delle prove. Gli stessi artigiani di Valenza, che contestano il principio base del presente provvedimento, hanno inviato documentazioni di analisi fatte su vari alberelli, e tutte confermano la cosa fondamentale: la variabilità del titolo. Certo, contemporaneamente avviene che le parti utili vengano ad avere un accrescimento del titolo stesso. In generale, otteniamo titoli che, partendo da 750, diventano poi 751-52-53, a volte anche 755, per ridursi talvolta perfino a 740-745 alla base dell'alberello, che rappresenta appunto lo scarto di questo tipo di lavoro. Intendiamoci, quando in oreficeria parliamo di scarto, ci

riferiamo a qualcosa di diverso dal solito scarto che deriva da ogni altro tipo di lavorazione. Si tratta di uno scarto preziosissimo, che viene immediatamente recuperato « in toto » e reimmesso in lavorazione, ovviamente introducendo le opportune variazioni di titolo. Staccando uno per uno i componenti di questo alberello, rimane una quantità di scarto che supera sempre il 50 per cento della lega usata. A volte, per microparticolari, si arriva anche a uno scarto del 75 per cento. È chiaro che tale scarto viene riutilizzato, però – come dicevo – sapendo che il titolo 750 non esiste più, con conseguente necessità di reintegrarlo. Reintegrare cosa significa? Immettere oro fino per la successiva fusione.

HELFER. Come si fa a stabilire il *quantum* di abbassamento?

LENTI. Lo scarto viene preso e rifuso, lo si sottopone al saggio e, previa analisi, lo si riporta a 750. In questo modo gli scarti vengono reimmessi nel ciclo di lavorazione. Con questa legge – che chiede un titolo rigoroso a 750 – é chiaro che l'artigiano, che non possiede un'attrezzatura talmente perfezionata da permettergli di titolare precisamente, si troverà in una posizione di disagio e sarà orientato ad andarsi ad acquistare, prima saltuariamente e poi abitualmente, le leghe già precostituite presso le apposite industrie, pagando il costo di quella semilavorazione. E questo costo, questo denaro, sarà sottratto al laboratorio artigiano. Questa operazione viene ripetuta moltissime volte: cioé l'artigiano preferisce andare ad acquistare l'oro titolato esattamente a 750 (e fornito in tutte le gamme, varietà e coloriture) ma questo vuol dire che l'artigiano deve sostenere una maggiore spesa per lo stesso peso d'oro. Perché ad una prima applicazione lo scarto é del 60-70 per cento, e questo scarto deve essere reso all'industria che lo lega di nuovo con una lega elaborata. Ma la cosa più grave é che in questo modo togliamo all'artigiano la libertà necessaria alla elaborazione artistica. D'altra parte sarebbe veramente mostruoso che questa legge che prevede la regolamentazione del settore, contraddica i risultati ed il livello tecnologico raggiunto che dovrebbero andare a tutto vantaggio dello sviluppo dello artigianato orafo.

HELFER. Quanto può essere il costo al netto di questo acquisto e di questa rielaborazione?

LENTI. Dalle due alle tre lire al grammo. Certo, non è gran che notevole, ma é pur sempre una incidenza.

Ho invitato la Commissione a tener presente che ci troviamo di fronte a un artigianato altamente evoluto, che può esibire gli esiti della sua produzione, che sono i più avanzati, anche nei confronti dell'industria, soprattutto nei confronti dell'industria settoriale. Ma neppure questa è la cosa fondamentale. La conclusione fondamentale che dobbiamo trarre da queste argomentazioni è la seguente: questa tecnica introduce inevitabilmente, ineliminabilmente, la variabilità del titolo. Per conservare un titolo che sia al di sopra di 750 occorre partire da una lega più alta, ma come dicevo prima non possiamo fare l'artigiano oggetto di una tale imposizione.

In questo modo ha argomentato l'Ufficio centrale del saggio. Ricaviamo il dato dalla relazione del senatore Bernardinetti, che appoggia le sue tesi in materia con la esplicita ammissione fatta dall'Ufficio centrale del saggio che realmente con la tecnica microfusoria i titoli diventano variabili. Lo ammette nel suo intervento conclusivo al Senato anche il Sottosegretario Picardi. Sfugge abbastanza l'argomento il nostro egregio relatore Colleoni, forse perché nel tempo ci si é resi conto che é difficile sostenere un argomento di questo genere, tanto che nella sua relazione così risolve il problema: « Ciò premesso, la tecnica della fusione per centrifugazione é tale da richiedere particolari tolleranze di lavorazione », senza prima dimostrare che il titolo degli oggetti che si ottengono per microfusione in cera persa varia sotto l'effetto della forza centrifuga. Viceversa lo ha ammesso tranquillamente, pur non rendendosi conto in questo caso di rendere un grosso servigio agli oppositori del disegno di legge, il senatore Bernardinetti: « In effetti, sul piano squisitamente tecnico, il problema, a giudizio dell'Ufficio centrale metrico, non ha conseguenze pratiche. Infatti, se nella lavorazione dell'oro con la tecnica della microfusione lo scarto varia da 2 a 5 millesimi, ben si può rimediare alla deficienza relativa preparando le fusioni in maniera tale che sia già tenuto conto dello scarto di cui sopra ». Ma, onorevoli colleghi, il rimedio che suggerisce l'Ufficio e che fa proprio il senatore Bernardinetti non è nient'altro che il rimedio che, vigente la legge del 1934, dovrebbe adottare l'artigiano che usa la lega al 600 vuole ottenere il finale di 750 e perciò deve legare a 765. Quella legge tuttavia non gli ha affatto imposto un simile rimedio: vogliamo imporglielo oggi con il presente provvedimento?

La microfusione in cera persa comporta quindi *inoppugnabilmente* la variabilità dei titoli. A questo punto dobbiamo allora pensare un momento a qual'è la filosofia di fondo del disegno di legge: abolire le tolleranze perché non é più possibile l'errore, in quanto il livello della tecnica consente di arrivare esattamente al titolo di 750. Intanto, l'affermazione di un simile principio é profondamente errata dal punto di vista concettuale.

Nella scienza, il principio fondamentale è quello dell'ammissione dell'errore, permanentemente contemplato in ogni ricerca. Figuriamoci poi nella tecnica produttiva! D'altra parte ciò é confermato dallo stesso legislatore e anche dai relatori, in quanto l'articolo 6 del presente disegno di legge (abolizione delle tolleranze) dice a un certo punto che « lo stesso regolamento fisserà anche la misura massima degli errori ammissibili in sede di analisi ». Si ammette quindi, e giustamente, che addirittura in sede di analisi ci possa essere errore. Ma la sede di analisi è la sede scientifica, é la sede più precisa. E allora, non si debbono ammettere gli errori in sede tecnica, in sede di lavorazione? Ma in base a quale assurda concezione fondiamo questo principio?!

La microfusione modifica i titoli. Non è quindi possibile sostenere una legge che afferma a sua volta che i titoli sono immodificabili, pena l'abbandono di questo tipo di tecnica oppure l'introduzione di una pratica che porterà a rovina l'artigiano, con tutta quella serie di conseguenze che potete facilmente immaginare. L'Ufficio centrale propone il rimedio: aumentare il titolo. Ma quando ci si ancora sul rigore scientifico, scendere poi a proposte di tipo così peregrine mi pare che costituisca, anche in questo caso, una stridente contraddizione, proprio nel senso della filosofia che ha presieduto la elaborazione di questo disegno di legge.

Quindi, non dal punto di vista del sostegno dell'esportazione la legge è sostenibile, non dal punto di vista dell'allineamento sulle legislazioni straniere, non dal punto di vista tecnico.

Il Sottosegretario Picardi avendo forse constatato la sostanziale debolezza delle argomentazioni e preoccupandosi di rafforzarle ha voluto, al Senato, portare un esempio secondo il quale si dovrebbe concludere che ad essere avvantaggiato da questo disegno di legge sarà proprio l'artigianato. Le differenze sono quelle che indicherò tra un momento – dice la relazione del senatore Picardi – distinguendo la produzione industriale dalla produzione tipicamente artigianale. Attualmente, cioè vigente la legge del 1934, la tolleranza ammessa è di due millesimi sulla materia prima e di tre millesimi sul prodotto finito. L'industriale oggetto di applicazione della legge del 1934 cosa fa? Avvalendosi delle sue efficacissime attrezzature può sfruttare a suo vantaggio l'intera tolleranza ammessa e produrre l'oggetto con l'impiego del quantitativo di oro fino uguale a 747 grammi (750 meno tre millesimi di tolleranza). L'industriale infatti ha i mezzi per poter raggiungere esattamente questo risultato. Invece l'artigiano per produrre lo stesso oggetto e per essere sicuro di non arrivare al di sotto dei 747 millesimi, è costretto ad impiegare non meno di 752 grammi di oro fino. Quindi, mentre l'industriale impiega 747 grammi, l'artigiano ne deve impiegare 752. Via via sviluppando le argomentazioni, vediamo qual'è l'impiego con il provvedimento oggi in discussione. Portando lo stesso esempio, con la nuova disciplina l'industriale che può fare? Potrà produrre esattamente a 750 millesimi e quindi non sarà affatto avvantaggiato dalla nuova legge rispetto alla situazione attuale. L'artigiano, viceversa, già garantito dalla assoluta purezza della materia prima impiegata, potrà limitarsi ad impiegare in più solo i tre grammi di oro fino, ma non già gli altri due grammi che doveva impiegare in precedenza per garantire il titolo. In conclusione l'artigiano è avvantaggiato.

Questa argomentazione del senatore Picardi calza perfettamente per un certo tipo di artigianato, ma non per il nostro. Può valere cioè per una produzione industriale di prodotti standard, a peso, dove il valore aggiunto di lavoro è estremamente basso e minimo, dove la tecnica produttiva fa sì che tutto il lavoro aggiunto è ottenuto con l'impiego di macchine. Insomma l'esempio portato non è applicabile al tipo di produzione a microfusione. L'argomentazione che va richiamata è quella dell'errore, dell'errore oggettivo se si introduce la tecnica della microfusione. Per il tipo di lavorazione con la tecnica della microfusione si deve introdurre anche la variabilità del titolo in modo operativo e ineliminabile.

Ed eccoci ora alla tecnica del saggio. La tecnica del saggio – come è detto nell'articolo 6 – é così indicata da quel gruppo che ho già ricordato dei metalli preziosi presso la Comunità Europea a Bruxelles nel 1965, che, prima delle tolleranze, si occupa della tecnica e dei metodi di analisi: l'esattezza di un

titolo dipende fra l'altro dalla quantità dei campioni prelevati. La tecnica consigliata è quella invalsa, l'analisi chimica. Con questa tecnica l'errore può essere dell'1 per mille. Quindi, quando un laboratorio di analisi ha rintracciato un titolo di 749 che doveva essere di 750 e per questo fa pagare ad una azienda cinquecentomila o due milioni di lire di multa, si punisce l'artigiano sulla stessa base di errore prevista perfino in sede di tecnica dell'analisi! E quando poi il titolo di base fosse di 749,5? Verrebbe anche questo errore colpito dalla legge? Il punto fondamentale è che nella tecnica di saggio c'è l'errore, che la legge non vuole consentire né ammettere.

Allora: la differenza che passa fra la legge del 1934 e la legge attuale é in fondo una: che la legge del passato ammetteva, come naturale e logico, che lavorando si sbaglia, che adottando una certa tecnica esecutiva il margine d'errore doveva essere riconosciuto e tutelato. La legge di oggi, invece, non vuole riconoscere il principio dell'errore in chi lavora. Tutto questo rende, tanto per fare un esempio, mostruoso il capitolo che riguarda le pene, quelle pene di cui ci appare grave la consistenza. Dobbiamo pensare al giudice che si troverà a dover giudicare con una legge che non ammette nessuna discriminazione. Morale, il giudice dovrà condannare l'artigiano produttore il cui esito di saggio sarà di 749 anche se sarà convinto della buona fede dell'artigiano produttore. Lui però deve condannarlo da cinquecentomila lire a due milioni di multa.

Senza considerare che a sua volta l'assenza della ammissione del principio di errore – oggettivo o soggettivo che sia – rende anche qui estremamente preoccupanti i poteri che vengono attribuiti agli ispettori, poteri molto ampliati rispetto alla disciplina del 1934. Ciò sarebbe giusto se la legge riconoscesse e tutelasse preliminarmente la libertà dell'errore. Riconosciamo cioé il possibile errore soggettivo e oggettivo e poi colpiamo duramente, dando veramente grossi poteri agli ispettori di entrare nel vivo delle eventuali truffe e della eventuale malafede. Ma allo stato attuale, con il provvedimento in discussione, questi poteri sostanzialmente illimitati che attribuiamo agli ispettori non possono non preoccupare.

L'esempio che segue é stato fatto al Senato. Lo riprodurrò in questa sede. Gli ispettori di cui trattiamo hanno poteri di ufficiali giudiziari, per cui possono entrare in qualsiasi laboratorio, magazzino o negozio di vendita di oggetti preziosi, previa esibizione della tessera. Una volta entrati, possono scegliere a loro criterio qualunque oggetto, per sottoporlo ad analisi. Nel laboratorio di lavorazione si può anche ipotizzare che l'ispettore ritenga che, prelevando uno o due campioni, grosso modo abbia la fotografia del titolo di tutta la produzione e che quindi si limiti a tale modesto prelevamento. Occorre comunque tener presente che in questa materia il campione fa testo solo per l'oggetto da cui é prelevato, dato che l'oggetto vicino può già avere un titolo diverso.

Le cose cambiano invece quando l'ispettore si reca in un negozio di vendita. Facciamo il caso di un negozio al Corso, qui a Roma, dove sono esposti migliaia di oggetti di provenienza diversissima. Come si comporterà l'ispettore che vorrà fare una ispezione seria? Dovrà prelevare almeno un campione per ciascuna delle ditte rappresentate: centinaia di campioni, quindi. Ma prelevare centinaia di campioni significa produrre un danno immenso che non viene rifuso, significa magari portare sull'orlo del fallimento il negozio stesso. D'altra parte, solamente sull'oggetto da cui si preleva il campione fa fede.

Come si vede, questa certezza di introdurre un sistema di controllo che stronchi gli abusi, che « moralizzi », non può andare, per suo difetto oggettivo, allo scopo, mentre viceversa potremmo trovarci di fronte a certi tipi di ispettori che, per ragioni loro, possono infierire. Non c'é nulla e nessuno nella legge che possa impedire a un ispettore di distruggere tutta la produzione di un laboratorio, con la scusa di prelevare un campione da ciascuno degli oggetti che sono in lavorazione.

Mi avvio alla conclusione, pur trascurando altri argomenti; d'altra parte, mi rendo conto che sto abusando della pazienza della Commissione.

Contro questo disegno di legge si è mossa una parte della categoria orafa, in particolare l'artigianato di Valenza e di Firenze. Si potrebbe tuttavia obiettare: evidentemente, tutti quegli altri che non si sono mossi sono contenti. Lascio aperto il giudizio, a questo riguardo. Il fatto però che si sia mosso l'artigianato di Valenza ci deve indurre ad alcune considerazioni, che non sono in questo caso trascurabili e marginali. La pregevole documentazione che il nostro Relatore ha prodotto comporta anche una testimonianza dello stato attuale del settore, relativa cioè al numero

delle aziende e alla loro distribuzione territoriale.

Leggiamo infatti alla tabella A:

Valenza — 385 imprese (il più alto livello di concentrazione mai raggiunto), con 4.500 addetti. (I dati sono forse un po' arretrati: oggi siamo ad un livello più alto, di quasi 9.000 addetti). Imprese artigiane 355, con 3.327 addetti. La media nazionale degli addetti per le imprese industriali è del 47,5 per cento; la media nazionale degli addetti per l'artigianato orafo è del 6,2 per cento. Vediamo intanto che a Valenza, che è presente per il 35,1 per cento delle aziende orafe italiane, si trova il 38,6 per cento delle aziende artigiane. Prevalgono quindi le imprese artigiane rispetto a quelle industriali. Vorrei precisare che quella industriale è gioielleria in generale, cioé ancor più altamente qualificata, quindi a livello eminentemente artigiano, artistico. Ma il dato più significativo é questo: la media degli addetti all'artigianato in Valenza non è di 6,2, come la media nazionale, ma é di 9,5: ci troviamo cioé di fronte a una dimensione di azienda artigianale ben più elevata di quella media dell'artigianato nazionale, che é di 6,2 perché vi partecipa Valenza, ma scenderebbe a 4,3 se Valenza non vi partecipasse.

Allora: che in questo settore artigianale così evidentemente importante, si muova qualcosa, non vi dice niente? Non è forse questo settore dello artigianato di Valenza e Firenze, affiancato da quello di Roma, quello dove si concentra tutta la produzione? E che questo artigianato – che chiede giusti controlli e la repressione degli abusi – non accetti la legge sul principio dell'abolizione delle tolleranze, non vi fa forse pensare e meditare a lungo? Se riflettiamo al valore economico che ha questa produzione, a quanto incide sulle esportazioni, a quanti sono coloro che trovano lavoro in questo settore, allora le duecento firme sulla petizione, o le 385, raccolte in pochi giorni, non testimoniano forse di uno stato generale di adesione all'opposizione contro questa legge, di uno stato di allarme per la sorte di questa categoria? Il fatto che questi artigiani si siano mossi, che abbiano premuto al Senato, e che siano profondamente preoccupati, deve farci meditare profondamente prima di prendere delle decisioni su questo disegno di legge che ha alla base un errore profondo, quello di richiesta dell'abolizione totale di ogni tolleranza.

MUSSA IVALDI VERCELLI. Desidero affermare in base alla mia esperienza professionale universitaria – ed avendo avuto occasione di seguire la tecnica delle analisi – che il concetto di abolizione delle tolleranze è aberrante, in quanto per qualsiasi attività si deve considerare la possibilità di un errore. Il grado di precisione delle misure può essere valido nei casi limiti, ma non é certamente valido nel caso specifico della microfusione a cera persa. È stato rilevato – e questo é un elemento base della nostra discussione – che la fusione microfusoria é un elemento indispensabile di una lavorazione che abbia carattere artistico. In altre parole: privare questi artigiani artisti, o rendere difficile l'uso della microfusione, equivale, grosso modo, a proibire ad un pittore di usare tutti i colori. In ogni caso mi sembra che questa legge crei delle disparità di trattamento tra produttori. E questa disparità può produrre seri danni alla produzione artigianale artistica. Sorvolo sulla possibilità di gravi abusi (cioé sulla possibilità che l'ispettore possa o meno compiere il suo dovere) ed accenno soltanto di sfuggita al fatto che semmai si potrebbe far ricorso, da parte degli ispettori, a metodi di analisi particolare, (quasi delle spettrografie, che pur essendo più dispendiose, sono tuttavia meno dannose per gli oggetti analizzati).

Come ho già detto questa disparità potrebbe mettere in grave crisi una nostra industria artigianale molto apprezzata e conosciuta, che esporta per centinaia di miliardi e che ha interesse ad aumentare la produzione.

Accenno sommariamente al fatto che una norma drastica può generare forme di abuso: ad esempio un gioielliere può contraffare un gioiello per cercare di rovinare un concorrente.

Perché adottare pene draconiane per garantire in fondo – e questo aspetto non dobbiamo sottovalutarlo – una clientela ricca, che non sta certamente a guardare le cento o le duecento lire in più o in meno di oro fino? Lasciamo piuttosto queste pene draconiane quando si tratta di salvaguardare il settore alimentare.

Veniamo ad un altro elemento. Siamo di fronte ad un pronunciamento contrario in materia sostenuto in sede di Mercato Comune. Quello che noi dobbiamo prefissarci con la nostra azione legislativa è questo: mettere i nostri produttori in pari condizioni con quelli europei, in modo che non debbano trovarsi svantaggiati. Noi soprattutto dobbiamo sforzarci di realizzare una uniformità di tratta-

mento che domani possa servire da prospettiva per la regolamentazione comunitaria.

Infine rammentiamo che non bisogna mai chiamare il medico per un malato che sta benissimo; ed infatti siamo di fronte ad un complesso di norme che non é richiesto dai produttori ed é addirittura rifiutato da altri paesi che hanno in materia una notevole esperienza, quali ad esempio la Germania.

HELFER. Non voglio ripetere gli argomenti convincenti prospettati in precedenza dai colleghi Lenti e Mussa Ivaldi, bensì vorrei richiamare l'attenzione degli onorevoli colleghi e del Governo su un punto che è stato oggetto di una lunga disamina da parte del primo oratore, il quale dice: il Sottosegretario Picardi al Senato ha portato un elemento che dovrebbe costituire un invito ad approvare la legge, in quanto coloro che usano come materia prima l'oro garantito per trasformazioni meccaniche sono il 70 per cento della categoria, e hanno così la garanzia assoluta di non essere imbrogliati da colui dal quale comprano, appunto, tale materia prima. Il quale venditore invece, naturalmente potendolo fare, approfitterà della tolleranza fino al 3 per mille. Questo il ragionamento del Sottosegretario Picardi e che probabilmente faranno i trasformatori di questa materia prima oro fino in senso industriale, ossia il 70 per cento della categoria.

LENTI. No, il 70 per cento si riferisce alla quota di partecipazione alla esportazione di questo tipo di lavorazioni.

HELFER. E' questo uno dei punti che desidero venga chiarito: se cioè la lavorazione meccanica di gioielleria, anelli, vère e via dicendo, raggiunge in Italia il 70 per cento della lavorazione generale dell'oro.

LENTI. Non glielo so dire, onorevole Helfer, perchè non possiedo dati statistici, ma è da presumere che la percentuale si aggiri grosso modo intorno a quel livello.

HELFER. Ad ogni modo, il 70 per cento concerne l'esportazione di oggetti d'oro lavorati meccanicamente. Il 30 per cento invece è imputabile ai monili che si ottengono attraverso le microfusioni.

Sono convinto anch'io che senza un'ammissione delle tolleranze si cadrebbe nell'assurdo dell'ingiustizia, perchè la perfezione matematica o chimica che sia non si raggiunge in nessun campo della attività umana, e specialmente nel campo meccanico e chimico. A questo punto mi domando: sarebbe possibile conciliare i due aspetti, ossia ammettere nella legge una tollerenza per gli oggetti ottenuti da microfusione (perchè obiettivamente questa tolleranza è reclamata), e non ammetterla invece per quella produzione di semilavorati che deriva da piani industriali, i quali possono garantire l'assoluta esattezza del titolo, o almeno un'approssimazione tale che rientra abbondantemente anche nei minimi previsti dalle analisi chimiche e di peso? Potrebbe ottenersi una tale conciliazione? Non so se il Governo potrà rispondere a questo quesito e se possa essere configurata nella legge una norma di questo tipo.

CERVONE. Indubbiamente ognuno di noi ha cercato di studiare al meglio questi provvedimenti e non poteva presupporre che una discussione così ampia come quella di stamani ci avrebbe creato non pochi problemi. Infatti gli interventi finora susseguitisi dimostrano – mi pare – che nella Commissione si è creato un profondo senso di perplessità. Ed io, riflettendo una mia posizione personale, faccio notare quanto segue: il collega Lenti, parlando della disposizione di cui alla lettera *h*) dell'articolo 14, ha prospettato un problema estremamente serio che a mio avviso bisogna approfondire e penso che lo stesso Governo abbia la intenzione e la volontà di farlo. La presenza del Sottosegretario Malfatti sta a dimostrare questa intenzione del Governo.

Due grossi argomenti che hanno creato in me queste perplessità sono quelli che riguardano l'artigianato, un settore cioè così prezioso, così valido, che verrebbe ad essere messo in crisi proprio in un momento di espansione, nel momento cioè – come dice il collega Lenti – di buona salute e di posizione solida, sopratutto in rapporto alla bilancia commerciale. Nel momento in cui tutta la economia italiana fa sforzi per stabilizzarsi sui mercati esteri, ed abbiamo un settore che va avanti, è saggio – mi domando – intervenire per bloccare questo sviluppo, per la determinazione di certe regole le quali, proprio dai mercati in cui piazziamo i nostri prodotti, non ci vengono richieste? Perchè se ci trovassimo di fronte un mercato estero che venisse a pretendere da noi i limiti delle tolleranze, è chiaro che dovremmo adeguarci, ma poichè il mercato non le chiede e le ostacola, non è questo un fatto estremamente pericoloso? I dati che ci sono stati forniti, anche dal Ministero, dimostrano che a livello di Mercato Comune (Germania, Francia, Benelux ed altri) esistono determinate tolleranze che vanno da tre a cinque fino a venti millesimi per quello che è possibile. Noi in questo

momento dovremmo adeguarci a quella che è una eventuale futura posizione comunitaria. Vogliamo fare i precorritori in un campo che forse domani sarà o meno disciplinato, o vogliamo attendere la legge comunitaria e così il nostro Paese adeguato agli altri? Arriveremmo primi ma senza che gli altri ci seguano. Questa argomentazione mi rende perplesso e la pongo come posizione di dubbio al Governo perchè possa portarci argomenti sufficienti a risolvere il dubbio stesso.

GELMINI. A questo punto della discussione credo vi sia la necessità di un chiarimento a tutte le perplessità emerse e chiedo pertanto, data anche l'ora tarda, di aggiornare la nostra discussione in attesa di questi chiarimenti da parte del Relatore.

PRESIDENTE. Il Sottosegretario Malfatti si trova qui in sostituzione del senatore Picardi, il quale mi aveva pregato di non arrivare alla conclusione, di non arrivare alla replica e alle deliberazioni senza che egli fosse presente. Il Sottosegretario Picardi era presente l'altra volta quando abbiamo affrontato questo argomento e la sua di oggi è un'assenza forzata in quanto egli si trova al Senato per la legge sugli idrocarburi.

Vuole forse prendere la parola il Sottosegretario Malfatti?

MALFATTI, *Sottosegretario di Stato per l'industria e il commercio*. Ringrazio il Presidente per la sua abituale cortesia e correttezza e per questa precisazione che, nel caso specifico, mi è molto preziosa. Il senatore Picardi è impegnato nella Commissione Industria del Senato per la legge sulla piattaforma continentale e quindi, per questa ragione, prevedendo che stamani si sarebbero avuti solamente una serie di interventi senza concludere la discussione generale, mi ha pregato di essere presente per prendere diligente nota su questa discussione. Arrivati a questo punto, anche in considerazione dell'ora tarda, chiederei un aggiornamento della seduta.

Per dare le precisazioni richieste dall'onorevole Gelmini, vorrei, a mia volta, chiedere una precisazione all'onorevole Lenti e cioè: tutte le argomentazioni che egli ha portato mi sembra che vengano ad avanzare delle preoccupazioni nell'ambito generale degli orafi italiani e di uno specifico settore che si concentra prevalentemente, tra l'altro geograficamente, a Valenza, e su un particolare tipo di produzione che è quella di impiego della tecnica microfusoria. Per conseguenza – dal momento che la materia di questa legge è incontestabilmente più ampia – senza entrare in quelli che saranno i diversi punti di vista sui vari articoli (per esempio sui poteri da riconoscere o da limitare per quanto riguarda la materia delle ispezioni e la misura delle pene da comminare) io ritengo che si possa ugualmente mantenere integro il principio dell'abolizione delle tolleranze, salvo a garantire quei casi ove sia dimostrato che è tecnicamente impossibile abolirle e dove quindi l'abolizione delle tolleranze provocherebbe disturbi nell'ambito produttivo.

A questo punto – proprio perchè mi sembra che si voglia seguire la strada della proposta avanzata dall'onorevole Gelmini – non esaurirei la discussione generale e darei al Governo la possibilità di replicare con i lavori di un Comitato ristretto che possa chiarire la situazione. Dopo di che riapriremo la discussione generale e sarà data la possibilità al Governo di rispondere alle varie osservazioni, comprese quelle all'articolo 14 collegato con l'articolo 19. Anche a proposito dell'interpretazione fornita dall'onorevole Lenti si tratterà di vedere se sia il caso di introdurre un emendamento per migliorare la legge. Comunque già il testo della legge è sufficiente ed infatti in base al punto *h*) dell'articolo 14 si dice: « I lavori aventi particolare pregio artistico ed i gioielli recanti perle o pietre preziose nei quali il valore di esecuzione e il valore delle perle o delle pietre superi di almeno dieci volte il valore del metallo... ». Per quanto si riferisce all'articolo 19 si dice: « Le vendite di metalli preziosi e di oggetti contenenti metalli preziosi effettuate da produttori ed importatori a commercianti, debbono essere accompagnate da fattura o da apposito certificato di garanzia del venditore; nei predetti documenti deve essere descritto l'oggetto e debbono essere indicati il metallo predominante, il marchio di identificazione ed il titolo in millesimi ». Per conseguenza si dovrebbe trarre l'interpretazione che tutti i metalli preziosi e gli oggetti contenenti metalli preziosi devono essere sottoposti al sistema della fattura e dei certificati di garanzia del venditore.

Ad ogni modo, è chiaro che quello sollevato dall'onorevole Lenti è un problema assai delicato. La questione fondamentale dell'articolo 19 si compendia in questi termini: la legge sarebbe stata formulata in modo tale da consentire, per particolari produzioni altamente pregiate, l'evasione fiscale. A me non sembra affatto che sia così, comunque su questo punto mi riprometto, per scrupolo, di vedere se per

avventura la redazione dell'articolo 19 non si presti a una interpretazione di tal genere.

Desidero ora dare notizia dei Paesi che parteciparono alla Conferenza di Londra dell'ottobre 1965, per l'abolizione delle tolleranze: Austria, Belgio, Cecoslovacchia, Finlandia, Olanda, Italia, Norvegia, Svezia, Svizzera, Gran Bretagna, Danimarca, Francia, Irlanda e Malta.

PRESIDENTE. Onorevole Lenti, può dare il chiarimento richiesto?

LENTI. Dal punto di vista pratico, la proposta di salvaguardare questo certo tipo di produzione con i modi opportuni mi trova consenziente; salvo alcune perplessità sulla possibilità pratica di riuscire a definire in modo il più possibile tutelante l'àmbito dentro il quale questa macroscopica deroga dovrebbe essere applicata.

Certo però che dal punto di vista generale, di fondo, dal punto di vista concettuale, insomma, rimane il fatto che la presente legge vuole affermare l'impossibilità dell'errore. Potremmo dire che a questo punto la cosa ci riguarda meno. I politici sono dei pratici soprattutto, e in senso concreto debbono riuscire a concludere le loro decisioni. Sta di fatto però che si tratta di un grosso ostacolo da superare, anche perchè non è detto – e non è possibile dire in modo assoluto – che con l'altro tipo di tecnica si riesca egualmente a garantire questa assolutezza del titolo, senza il minimo delle sbavature, senza il minimo dello scarto. Non è contemplata in alcun campo dell'attività umana la possibilità di garantire l'assenza assoluta d'errore!

Sono comunque a disposizione per vedere se sia possibile elaborare uno steccato per proteggere l'ampio settore che usa questa tecnica produttiva, dalla quale viene poi la qualità migliore della nostra oreficeria; mantengo tuttavia alcune perplessità, che mi riservo di approfondire dal punto di vista concettuale.

MALFATTI, *Sottosegretario di Stato per l'industria ed il commercio.* Sono emerse delle considerazioni di carattere tecnico in riferimento a un punto preciso, cioè al punto della microfusione. Si tratta da parte del Governo di accertare la fondatezza in sede tecnica delle considerazioni fatte a questo riguardo.

A titolo personale, per quanto riguarda la filosofia generale, vorrei dire qualcosa in merito alla possibilità dell'errore. Qui si fa forse una certa confusione fra quello che è l'errore inevitabilmente ammesso in sede di elaborazione scientifica, di analisi scientifica, dalla stessa legge previsto, e quella che è invece la possibilità o meno di ammettere tolleranze in tutti i campi. Per portare un esempio assai banale, è chiaro che il metro è anch'esso una unità approssimativa e che il suo esatto termine scientifico è probabilmente un ideale irraggiungibile. Resta il fatto che se un commerciante usa il metro insufficiente in un modo insufficientissimo commette frode in commercio; e resta il fatto che se il grado di acidità nel latte dovesse essere sottoposto per questo principio, con lo stesso scrupolo, alla impossibilità di determinare misure esatte, perchè c'è la stessa scienza che si regge sul dubbio e sull'errore, allora da tutto questo scaturirebbe una conseguenza alla quale a mio avviso nessuno di noi potrebbe accedere, perchè manifestamente aberrante, e cioè che non si potrebbe mai stabilire alcuna misura precisa in alcun campo.

COLLEONI, *Relatore.* A questo punto della discussione credo sia necessario mettere un po' d'ordine in modo da poter procedere nei lavori. Ieri sono venuti – e sono stati ricevuti qui in Parlamento dai Gruppi – gli artigiani di Valenza (che fra l'altro non sono soltanto artigiani) improvvisamente e alla vigilia di questa discussione. La delegazione ha sollevato problemi, cercando di dimostrare l'esigenza di avere comprensione.

Per non entrare nel merito di una discussione con caratteristiche tecniche, io suggerirei al Governo di sentire questi artigiani, facendoli incontrare con gli organi tecnici del Ministero, ed in primo luogo con l'Ispettorato centrale per il saggio dei metalli. Infatti alla base di questa nostra posizione – rielaborazione della legge del 1934 – c'è un dato fondamentale. La presentazione di questo disegno di legge è il diretto risultato di una consultazione con il Consiglio nazionale delle ricerche e con le associazioni di categoria, come è del resto affermato nella relazione. Evidentemente quando si è giunti a proporre l'abolizione delle tolleranze per quello che riguarda l'oro, mantenendole ferme per il platino – ed il Senato ha aggiunto le stesse caratteristiche per l'argento – evidentemente si è partiti da un preciso dato scientifico e tecnico. Cioè la questione pratica di ordine tecnico, della tecnica adoperata nella produzione. Io non sono un produttore e questa tecnica la conosco per acquisizione di letture e per considerazioni, mi pare tuttavia si possa dire che ci troviamo di fronte a due settori specifici: uno di produzione corrente,

fatta con la tecnica industriale, una produzione che mira ad avere un prodotto con il minimo costo; l'altro di produzione artistica, che produce gioielli con certe caratteristiche di bellezza e di fantasia, quella che l'onorevole Lenti ci ha già descritto. Con queste considerazioni si può arrivare ad una duplice tutela. Chi ha sollecitato questa legge ne porta le conseguenze e accetta di stare ai limiti previsti. Se l'artigianato di Valenza non ha queste caratteristiche, a queste caratteristiche risponde certo l'artigianato di Arezzo, di Roma o di Varese. Questa discussione, se la guardiamo attentamente, è già un contraddittorio tecnico e quindi è una discussione che va fatta a livello dei tecnici di cui il Ministero dispone.

Stiamo inoltre attenti che tale disciplina non sia materia squisitamente di regolamento, diversamente andremo incontro ad una legge farraginosa che non servirà a nessuno. Perché questa legge ha la sua ragione più importante non tanto nella nuova formulazione che andremo a fare, ma, a mio giudizio, nella riforma di quella del 1934, inserendo l'articolo 6 come posizione nuova e fondamentale. Possiamo anche discutere dei poteri degli ispettorati, degli accertamenti e del modo di farli, però, a mio giudizio, questo complesso di questioni rientra nella procedura di regolamento.

Io, a questo punto, chiederei quindi una chiarificazione del parere del CNR, e solo dopo questa chiarificazione riprenderei la discussione che potrebbe, dopo questi accertamenti, riprendere più speditamente e giungere a conclusione.

GELMINI. Io vorrei chiedere che queste ricognizioni di carattere tecnico specifico tenessero presente che gli artigiani di Valenza sono venuti qui a portare le loro validissime ragioni e considerazioni perchè la legge fosse diversamente strutturata. Inoltre tali ricognizioni dovrebbero tener conto anche dei pareri degli artigiani di Roma e Firenze. Forse sarebbe addirittura il caso di conferire direttamente con tutti gli interessati e non soltanto con una parte di loro, per dare tutti i chiarimenti che sono necessari.

MALFATTI, *Sottosegretario di Stato per l'industria e il commercio*. Ringrazio innanzitutto l'onorevole Colleoni per quanto ha detto. Però il punto fondamentale della questione – sul quale il Ministero si prende l'incarico di svolgere indagini e di riferire poi alla Commissione – il punto delle preoccupazioni di carattere tecnico che sono state avanzate – e poi contestate dalle altre argomentazioni di carattere tecnico rese nell'altro ramo del Parlamento, pretende per conseguenza di essere indagato attraverso gli strumenti tecnici del Ministero. E cioè attraverso l'ufficio metrico. Ciò che serve non è tanto un incontro delle organizzazioni sindacali con i produttori, quanto l'accertamento di questo punto specie rispetto alle preoccupazioni di carattere tecnico. Tutto il resto della materia sarà poi oggetto della discussione che sarà ripresa in questa Commissione.

PRESIDENTE. In attesa del parere del Ministero la discussione è rinviata ad altra seduta.

La seduta termina alle 12,50.

IL CONSIGLIERE CAPO SERVIZIO
DELLE COMMISSIONI PARLAMENTARI
Dott. ANTONIO MACCANICO

STABILIMENTI TIPOGRAFICI CARLO COLOMBO