



**AGENZIA
DELLE
DOGANE**

Protocollo: 3608 /VCT/VI

Rif.:

Allegati:

Circolare n. 70/D

Roma, 17 novembre 2004

Alle Direzioni Regionali
dell' Agenzia delle Dogane

LORO SEDI

Alle Direzioni Circostrizionali
dell' Agenzia delle Dogane

LORO SEDI

Agli Uffici Tecnici di Finanza

LORO SEDI

e, per conoscenza:

Al Dipartimento delle Politiche Fiscali
V.le Europa, 242 - 00144 ROMA

Al Servizio Consultivo Ispettivo Tributario
Viale 21 Aprile - 00185 ROMA

All' Area Affari Giuridici e Contenzioso
SEDE

All' Area Gestione Tributi e Rapporti con
gli Utenti SEDE

All' Area Personale, Organizzazione e
Informatica SEDE

Agli Uffici di Diretta Collaborazione del
Direttore SEDE

Al Ministero delle Attività Produttive
Via Molise, 2
ROMA

FEDERORAFI
Piazza M. Buonarroto, 32
20149 MILANO

CONFEDORAFI
Viale Trastevere, 108
00153 ROMA

ASSOCIAZIONE
ARTIGIANI/CONFARTIGIANATO
Via San Giovanni in Laterano n. 152
00184 ROMA

ASNART C.N.A.
V.le Duccio di Buoninsegna n. 8
52100 AREZZO

CONFAPI
Galleria Crispi n. 45
36100 VICENZA

Oggetto: Cali irrecuperabili nelle attività orafe in regime di perfezionamento attivo.
Determinazione 4 maggio 2004.

In data 20 maggio 2004 è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana n. 117 la Determinazione direttoriale 4 maggio 2004 relativa alla rideterminazione dei cali irrecuperabili nella lavorazione di oro in regime di perfezionamento attivo.

Attesa la complessità del settore orafa, che congloba al suo interno realtà estremamente diversificate per tipo di azienda, tecniche produttive, tipologia di prodotti finiti ecc., la Determinazione direttoriale è frutto di uno studio congiunto con docenti delle discipline di Fisica della Materia, di Scienza e Tecnologia dei Materiali dell'Università di Trento e di Chimica per l'Ingegneria incaricati dall'Ente Intercamerale di Coordinamento delle Camere di Commercio (ASSICOR), al fine individuare una metodologia di lavoro che consentisse di scegliere correttamente l' "esemplare rappresentativo" di azienda/prodotto per poi accertare le cause tecniche alla base del "calo di lavorazione" e conseguire un valore "pesato" di tale grandezza.

Un attento esame del fenomeno dei cali irrecuperabili nel settore orafa ha consentito, quindi, di rilevare due momenti di segno opposto: da un lato, il miglioramento delle soluzioni tecniche, del know-how dei processi, che hanno consentito una riduzione dei cali e, dall'altro, la richiesta del mercato orafa di una produzione di manufatti più leggeri (a parità di superficie), con standard di rifinitura più elevati, manufatti molto più elaborate e di difficile realizzazione che, al contrario, comportano un incremento dei cali.

Dall'indagine svolta è emerso che, per le caratteristiche che possono riconoscersi in ciascun oggetto - in relazione anche al sistema di fabbricazione che può distinguersi in "industriale" o "artigianale" e che caratterizza le imprese maggiormente rispetto al dato dimensionale - gli innumerevoli oggetti fabbricati possono essere suddivisi nelle sottoindicate 5 fasce:

- 1) Monete; semilavorati quali lingotti, fili, lastre. caratterizzati per essere gli oggetti più semplici dell'oreficeria.
- 2) Catene piene: caratterizzate per il fatto:
 - di essere costruite mediante "ripetizione" del suo elemento costitutivo qual è la "maglia",
 - di essere fabbricate con processo standardizzato, presso strutture a carattere prevalentemente "meccanizzato", situate in distretti orafi ben individuabili.
- 3) Catene vuote: caratterizzate per il fatto:
 - di essere costruite mediante la "ripetizione" del suo elemento costitutivo qual è la "maglia",
 - di essere fabbricate con processo standardizzato, presso strutture a carattere prevalentemente "meccanizzato", situate in distretti orafi ben individuabili,
 - di essere – in quanto vuote – più leggere, a parità di modello, di quelle piene e di presentare, perciò, un rapporto superficie/peso molto superiore a quello delle catene piene.
- 4) Fedi, cerchi, ciondoli, medaglie: caratterizzati dal fatto:
 - di essere costituiti da un unico pezzo,
 - di essere oggetti dell'oreficeria fabbricati con processi standardizzati, quali quelli dello stampaggio e pressatura, presso strutture a carattere prevalentemente "meccanizzato" situate in distretti orafi ben individuabili.
- 5) Tutti gli altri oggetti dell'oreficeria e della gioielleria caratterizzati dal fatto che la loro fabbricazione ha i caratteri prevalenti dell'artigianalità.

Le prove sperimentali, necessarie per accertare il valore del calo di lavorazione, sono state condotte:

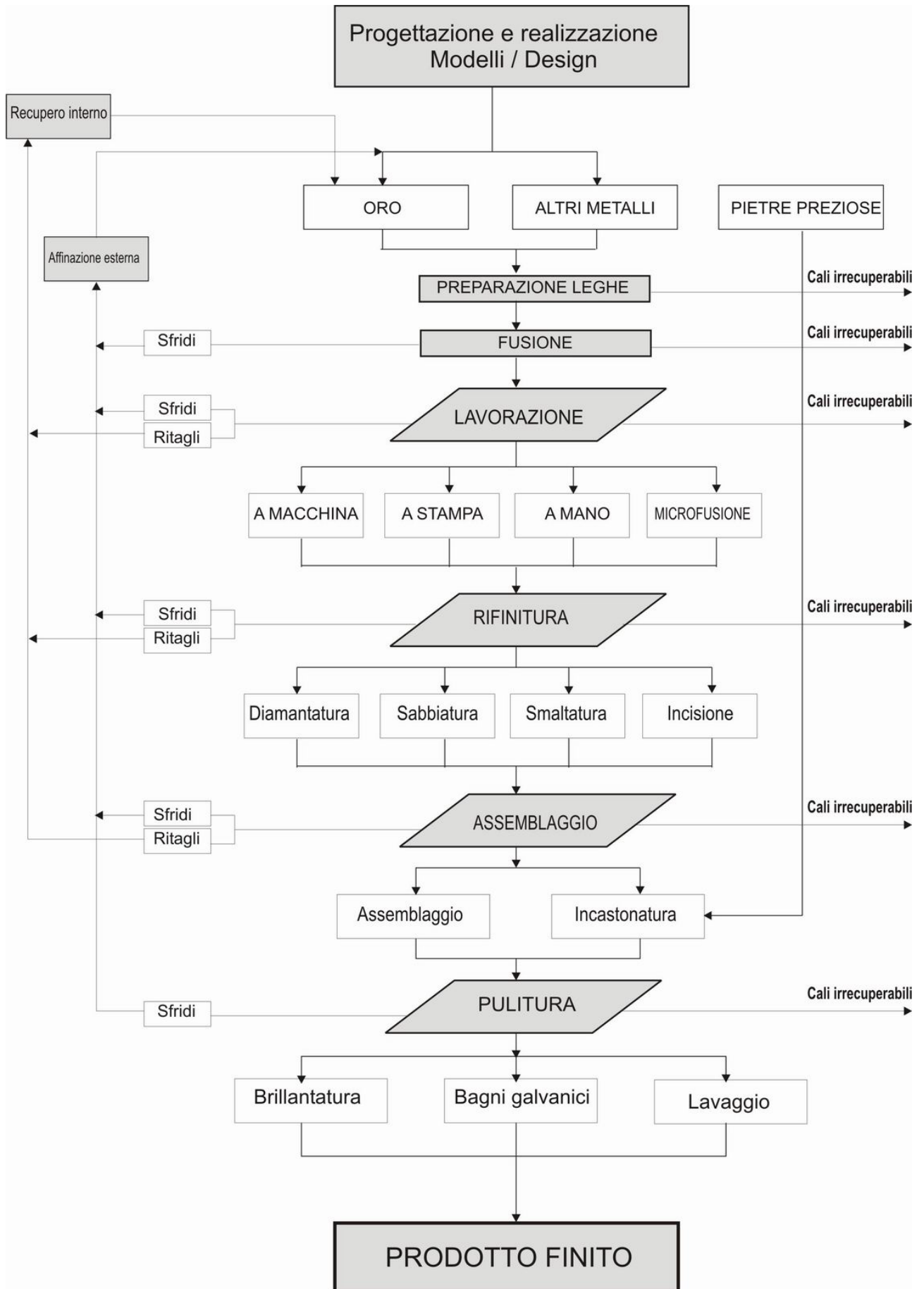
- nei poli orafi nei quali viene utilizzata la maggior parte dell'oro fino lavorato in Italia;
- nelle aziende più rappresentative per quanto riguarda la tecnologia impiegata, di modo che – assicurata la migliore efficienza produttiva – potesse essere rilevato il più basso valore del calo irrecuperabile;
- sul manufatto più rappresentativo, per quanto riguarda non solo la lega d'impiego, ma anche il tipo ed il modello, di modo che il valore ricavato potesse essere utilizzato quale “valore medio” da assegnare alla fascia nella quale il manufatto era stato classificato.

Le lavorazioni sperimentali hanno consentito di rilevare l'effettiva esistenza di cali irrecuperabili.

I motivi che sono all'origine dei detti cali vengono, di seguito, sinteticamente riportati:

- 1) Cali dovuti alla **maggiorazione del titolo** necessaria a garantire il “titolo legale” nel prodotto finito ai sensi della legge 251/99 “Disciplina dei titoli e dei marchi di identificazione dei metalli preziosi” e relativo Regolamento di attuazione;
- 2) Cali dovuti alla perdita di **particelle finissime non trattenute dai filtri** (dell'aria e dei liquidi scaricati), i cui pori non possono essere ulteriormente ridotti per motivi tecnici e di sicurezza, come dimostrato dalle indagini effettuate nell'ambiente esterno all'impresa;
- 3) Cali dovuti alla **perdita di affinazione**: trattasi dell'oro corrispondente alle perdite che si verificano nelle fasi di recupero chimico e che, pertanto, non può essere riconsegnato alle imprese dalle ditte specializzate nel recupero dell'oro contenuto negli “sfridi”.
- 4) Cali dovuti a **perdite non sistemiche**: si tratta di perdite non legate a fattori sistematici e che riguardano comunque quantità piccole, ma significative, di oro.
- 5) Cali dovuti all'**antieconomicità dei recuperi**: è il caso di piccolissime quantità di oro contenute in grandissimi volumi di liquidi: ad es. l'oro contenuto nei liquidi residuali degli attacchi chimici per la produzione di catene vuote, ovvero nei liquidi galvanici esausti o negli oli lubrificanti recuperati presso le macchine.

Viene riportato, a titolo esemplificativo, uno schema di lavorazione nel settore orafa, nel quale sono illustrate le principali **fasi** della lavorazione ed evidenziato sia il **ciclo** degli “sfridi” e dei “ritagli”, sia l'**origine** dei cali irrecuperabili.



Le fasce dei prodotti riferite alle lavorazioni sottoposte ad indagine rappresentano circa l'80 - 90% dell'oro fino lavorato in Italia; inoltre, sono state sottoposte ad indagine produzioni (catene vuote a macchina) che all'epoca delle precedenti verifiche di fatto non erano rilevanti.

I risultati dell'indagine quantitativa sono quelli contenuti nella Determinazione direttoriale pubblicata il 20 maggio u.s.:

1) Catene piene: Calo irrecuperabile 2,2%.

Si fa presente che il coefficiente è risultato del 26,6 % inferiore a quello a suo tempo stabilito con Telex 3200/XI del 21/12/88.

Il decremento riscontrato può essere addebitato al miglioramento delle tecniche di lavorazione e alla migliorata efficienza produttiva.

2) Catene vuote, anelli a molla: Calo irrecuperabile 4,0%.

I manufatti di questa categoria, che stanno acquisendo in questi ultimi tempi un'importanza via via crescente, costituiscono una nuova fattispecie di prodotto, non presente tra quelle elencate nel Telex anzidetto.

Il valore del calo irrecuperabile risulta più elevato di quello relativo alle catene piene e ciò sia a causa del processo chimico di svuotatura cui vengono sottoposti, sia per il maggior valore del rapporto superficie/peso.

Si evidenzia che questo settore, unitamente a quello di cui al precedente punto 1, rappresentano - insieme - circa il 75% dell'oro lavorato.

3) Altri oggetti dell'oreficeria e della gioielleria a carattere prevalentemente artigianale: Calo irrecuperabile 6,3 %

Il valore accertato per l'oreficeria è leggermente superiore a quello precedentemente stabilito: ciò è da addebitare al fatto che tale tipo di produzione, altamente se non esclusivamente artigianale, non può risentire dei miglioramenti produttivi e di efficienza che possono riscontrarsi nelle lavorazioni "meccanizzate" e, comunque, va tenuto conto sia della diminuzione del peso medio dei manufatti attualmente fabbricati sia del maggior livello di finitura richiesto dal mercato.

Per quanto riguarda, infine, le ultime due fasce di prodotti, i valori dei cali irrecuperabili a suo tempo stabiliti con il già citato Telex del 1988 vengono riconfermati:

4) Monete; semilavorati quali lingotti, fili, lastre: Calo irrecuperabile 1,0%.

5) Fedi, cerchi, ciondoli, medaglie: Calo irrecuperabile 3,0%.

Questi prodotti rappresentano, nella realtà orafa, un'attività modesta con un limitato impiego di oro rispetto al totale trasformato.

I semilavorati e le monete subiscono una lavorazione costituita da un numero limitato di fasi e, inoltre, la produzione dei manufatti di entrambe le fasce non ha subito, nel frattempo, variazioni degne di rilievo.

Occorre, infine, evidenziare **che i valori dei predetti cali sono da ritenersi fissi ai fini delle temporanee importazioni.**

Qualora i suindicati valori volessero essere applicati ad attività diverse da quelle relative al regime di perfezionamento attivo e la ditta ritenesse di non potersi adeguare, dovrà richiedere prove di marcia controllata.

Atteso che la determinazione direttoriale disciplina solo le operazioni effettuate successivamente alla sua entrata in vigore (21 maggio 2004), resta inteso che per quelle effettuate nello spazio temporale intercorrente fra la nota del 28 novembre 2000, n. 8539 dell'ex Direzione Centrale dei Servizi Doganali e la Determinazione in oggetto, sono applicabili i coefficienti dei cali forfetari previsti nel telex 3800/IX del 21 dicembre 1988.

La presente circolare è stata sottoposta al Comitato di indirizzo permanente che ha espresso parere favorevole nella seduta del 27 settembre 2004.

Il Direttore dell'Area Centrale

Walter De Santis