

In ribasso  
Mib a 1223 (-0,16%)Stabile sui mercati  
Marco a quota 925In calo  
In Italia 1583 lire

«Ci sono cose che Ciampi non può fare: non può toccare le pensioni, né tagliare di nuovo la sanità» avverte il leader Cgil Ieri a Bologna attivo regionale Cgil Cisl Uil

«Sbagliano anche gli industriali che pretendono di tenere bloccati i contratti aziendali in attesa della legge sugli oneri sociali» È lo stesso Giugni a dar ragione ai sindacati

## Trentin: via libera ai contratti aziendali

### «Pronti allo sciopero generale se il governo tocca le pensioni»

Ci sono cose che Ciampi non può fare. Non può toccare le pensioni, né tagliare di nuovo la sanità. Altrimenti sarà sciopero. Lo manda a dire da Bologna Bruno Trentin, che ieri mattina ha concluso un attivo regionale di Cgil, Cisl e Uil. E sbagliano gli industriali che pretendono di tenere bloccati i contratti aziendali in attesa della legge sugli oneri sociali. A dar ragione ai sindacati è lo stesso Giugni.

DALLA NOSTRA REDAZIONE  
RAFFAELLA PEZZI

BOLOGNA. Un applauso soltanto lo ha interrotto. Quando Bruno Trentin manda a dire a Ciampi che i tre sindacati non accetteranno nemmeno un ritocco simbolico alle pensioni di anzianità, i duecento «consiglieri» emiliani di Cgil, Cisl e Uil fanno scattare l'altro gradimento. È l'incubo di un'altra - stangata autunnale che ha soffocato le tante assemblee sull'intesa del 3 luglio svanisce. «Il confronto col governo a settembre ci deve trovare preparati», avverte il segretario della Cgil da Bologna. Non sarà facile, ma almeno i lavoratori sappiano che il sindacato non lascerà passare una seconda manovra stile Amato. I 35 anni non si toccano, nemmeno la sanità può essere tagliata un'altra volta.

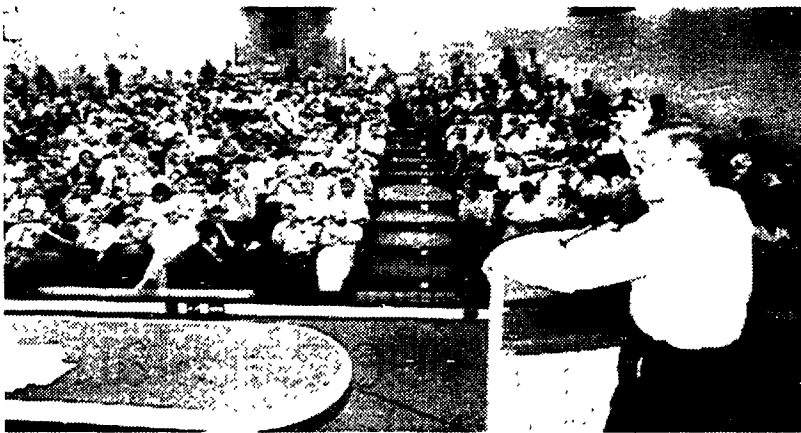
«Il governo si troverà di fronte ad una opposizione radicale. Su questioni di questo genere bisogna lottare lo sciopero generale». E, quasi a volersi correggere, Trentin aggiunge subito: «Toccherà a voi deciderlo. Ma sono convinto che occorra dire chiaramente a Ciampi ciò che non può fare. L'elenco delle cose proibite non è indirizzato solo al capo del governo. Se il primo ministro Ciampi non può sfiorare nemmeno col pensiero il diritto ad andare in pensione dopo 35 anni di lavoro, Abete e Compagni non possono tenere bloccati i contratti aziendali in attesa della legge sugli oneri fiscali. Trentin, D'Antoni e Larizza, per fuggire ogni dubbio, hanno chiesto un parere direttamente a chi ha scritto l'intesa del 3 luglio, a Gino Giugni. E, a stretto giro di posta, il ministro del Lavoro ha risposto confermando che l'interpretazione «autentica» è quella dei sindacalisti: «la contrattazione decentrata non è dipendente dai tempi della legge».

Trentin è a Bologna. I sindacalisti emiliani hanno appena sfornato i dati dei primi 2.124 verbali elaborati in fretta ieri mattina all'alba. Ne mancano altri duecento all'appello, ma la tendenza è indicata: il 75,3% dei lavoratori tra Piacenza e Rimini ha approvato l'intesa, il 18,03 l'ha bocciata e il 6,6% ha preferito astenersi. Alle assemblee hanno partecipato poco più di quattro lavoratori su dieci (il 41,48% dei 211.037 ad-

## E nelle fabbriche si continua a votare

### Il «sì» è al 69%

MILANO. Consultazione, sprint finale. La vigilia predice una affermazione del sì, ma non plebiscitaria né uniforme. Questo il riepilogo generale della Cgil: 6.674 assemblee (di cui 781 con voto segreto), 906.156 addetti, presenti 397.287 (43,84%), votanti 387.699 di cui 268.554 a favore (69,27%), contrari 95.726 (24,69%), astenuti 23.419 (6,04%). A Milano prosegue il «testa a testa», ma a ruoli invertiti, perché prevale il no. In 1.049 assemblee, 143.953 addetti, presenti 49.524 di cui 48.549 votanti, dei quali 21.853 approvano, 22.860 bocciano e 3.858 si astengono. Tra le aziende la Italtel di Castelletto, 3.400 addetti, sì 248, no 814, astenuti 14; Vigili urbani Milano, 1.100 addetti, 7 sì, 107 no, 3 astenuti. Face Standard 1.100 addetti, nessun sì, 263 no. Usl 57 di Melegnano, 1.300 addetti, 45 sì, 538 no, 4 astenuti. Palazzo di giustizia, 1.300 addetti, 2 sì, 148 no, 8 astenuti. Il sì prevale all'Atm (1.034



contro 851), alle Ferrovie Nord (207 a 32), alle Ferrovie dello Stato (325 a 17). Tra i comunitari 606 no, 321 sì. Il no «sfonda» a Brescia: 478 assemblee (unitarie oppure tenute dalla sola Cgil), 45.136 addetti, a favore 5.074 (30,80%), contrari 10.400 (63,13%), astenuti 999 (6,7%). Mietono consensi i tessili (80,59% in 721 aziende con 36.177 presenti su 57.488) e i chimici. In Abruzzo, all'Autosimont ed alla Fater Via Raiale, nel Lazio, alla Sero e ad alla BPD di Colferro Anche in Toscana, presenti 49.524 di cui 48.549 votanti, dei quali 21.853 approvano, 22.860 bocciano e 3.858 si astengono. Tra le aziende la Italtel di Castelletto, 3.400 addetti, sì 248, no 814, astenuti 14; Vigili urbani Milano, 1.100 addetti, 7 sì, 107 no, 3 astenuti. Face Standard 1.100 addetti, nessun sì, 263 no. Usl 57 di Melegnano, 1.300 addetti, 45 sì, 538 no, 4 astenuti. Palazzo di giustizia, 1.300 addetti, 2 sì, 148 no, 8 astenuti. Il sì prevale all'Atm (1.034

contro 851), alle Ferrovie Nord (207 a 32), alle Ferrovie dello Stato (325 a 17). Tra i comunitari 606 no, 321 sì. Il no «sfonda» a Brescia: 478 assemblee (unitarie oppure tenute dalla sola Cgil), 45.136 addetti, a favore 5.074 (30,80%), contrari 10.400 (63,13%), astenuti 999 (6,7%). Mietono consensi i tessili (80,59% in 721 aziende con 36.177 presenti su 57.488) e i chimici. In Abruzzo, all'Autosimont ed alla Fater Via Raiale, nel Lazio, alla Sero e ad alla BPD di Colferro Anche in Toscana, presenti 49.524 di cui 48.549 votanti, dei quali 21.853 approvano, 22.860 bocciano e 3.858 si astengono. Tra le aziende la Italtel di Castelletto, 3.400 addetti, sì 248, no 814, astenuti 14; Vigili urbani Milano, 1.100 addetti, 7 sì, 107 no, 3 astenuti. Face Standard 1.100 addetti, nessun sì, 263 no. Usl 57 di Melegnano, 1.300 addetti, 45 sì, 538 no, 4 astenuti. Palazzo di giustizia, 1.300 addetti, 2 sì, 148 no, 8 astenuti. Il sì prevale all'Atm (1.034

Un momento dell'assemblea di ieri a Bologna, in alto Bruno Trentin durante il suo intervento

## La parola alle «tute blu»: 64% sì, 36% no

RITANNA ARMENI

ROMA. Dice di sì all'accordo del 3 luglio il 64% dei metalmeccanici, dice di no il 36%. Questi i primi risultati della consultazione della categoria. Risultati parziali dal momento che gli «addetti» interessati sono 290.219 e i tre sindacati metalmeccanici, in una conferenza stampa tenuta ieri nella sede della Fim, hanno dichiarato di volere toccare con la consultazione almeno 500.000.

Ma vediamo i dati punto per punto. Se gli interessati al voto erano 290.219, i votanti, cioè coloro che hanno usufruito di questo diritto sono stati 152.137. Gli altri erano assenti. In parte perché in cassa integrazione. Non bisogna dimenticare che il 20% della categoria è attualmente sospesa dal lavoro. In parte per una sorta di assenteismo «preferenziale» di circa il 10%. Si tratta di coloro che hanno anticipato le ferie o stanno usufruendo in questo periodo di permessi speciali. Gli altri, dai 40 ai 50.000 sono coloro che semplicemente non

hanno votato. Del 52% dei votanti il 64% pari a 92.450 lavoratori ha dato il suo assenso all'accordo, il 36% pari 51.992 lavoratori ha segnalato nel voto il suo disaccordo. Facendo un paragone con il referendum sul contratto dell'87 c'è un leggero spostamento. Quattro anni fa, infatti, il sì all'accordo furono il 66,3% e il no il 33,7%. Le assemblee sono state finora 2.221. Nelle grandi fabbriche - hanno informato ieri pomeriggio i tre segretari metalmeccanici Mazzone della Fim, Bareta della Fim e Regazzi della Uilm - si è preferito il voto segreto mentre nelle piccole si è votato dopo l'assemblea in modo palese. È apparso evidente che c'è stata una maggiore partecipazione al voto il dove doveva. Mentre non si può dire se un tipo o l'altro di votazione abbiano favorito l'adesione all'accordo.

E comunque la categoria dei metalmeccanici ha segnalato una presenza al voto superiore alla media. I dati confederali parlano infatti di un 43 per cento rispetto al 52% dei metalmeccanici. Ma la categoria si di-

stingue anche rispetto alla presenza del dissenso sull'accordo. Il 36% per cento di no rispetto al 24% dei dati generali, ben 12 punti di differenza. «Soddisfatti, ma non sorpresi - ha detto il segretario dei tre sindacati - nella percentuale dei sì che rappresenta una certa tendenza nei confronti di una certa tendenza nei confronti che conosciamo le contestazioni che in ultima analisi non hanno attecchito più di tanto soprattutto se si pensa ai proclami della Lega».

Il primato del sì spetta ai metalmeccanici siciliani con il 96% mentre il no all'accordo mieta consensi nel Friuli, 53,86%, in Lombardia 46,58%, in Liguria 42,28%, in Piemonte il 39,56%, il Lazio con il 52,04%. Dati regionali che confermano l'impressione generale dei dirigenti metalmeccanici. L'accordo è stato approvato soprattutto nelle piccole e medie aziende, mentre ha incontrato maggiori difficoltà nelle medie e nei grandi insediamenti industriali del nord. Confermando una tradizione di questo tipo di consultazioni. Dopo la Sicilia il

consenso è arrivato dall'89% dei metalmeccanici calabresi, dall'86% degli abruzzesi, dall'80% degli emiliani, dal 78% dei toscani, dal 77% dei marchigiani, dal 79% dei veneti, dal 69% dei pugliesi, dal 78% dei campani.

«Questa consultazione - ha detto il segretario della Fiom Mazzone - è per la categoria un fatto nuovo perché per la prima volta è stata chiamata a pronunciarsi su un accordo confederale esercitando un diritto non previsto».

I sindacati dei metalmeccanici, benché siano soddisfatti dei risultati finora raggiunti ritengono che occorra darsi regole certe e sempre valide per il pronunciamento dei lavoratori. Insomma non è bene che in alcune aziende ci sia il voto palese e in altre quello segreto - ma appaiono più utili le grandi assemblee. «Meglio il referendum - ha detto Regazzi della Uilm dal momento che le altre forme di consultazione sono troppo manovrabili».

## INTERVISTA

### «L'accordo del 3 luglio? Sì, va bene... Ma il lavoro in affitto è duro da ingoiare»

Adesione critica all'accordo del 3 luglio ma netta contrarietà all'introduzione del lavoro in «affitto». Questa la posizione di Tempi Moderni, l'associazione giovanile aderente alla Cgil nata solo tre mesi fa al congresso di Riccione ma che si pone l'obiettivo di promuovere un'organizzazione a rete di diversi soggetti giovanili. Lo scopo è quello di dare ai giovani il loro «sindacato».

PIERO DI SIENA

ROMA. Nicola Oddati è il presidente di Tempi moderni, l'associazione giovanile che ha firmato con la Cgil un patto di adesione. Non si tratta dunque di un'articolazione del sindacato, che svolge le funzioni che sono proprie di un'organizzazione sindacale - contratti e vertenze - ma appunto di una associazione, il cui obiettivo è quello di diminuire la forbice che si è aperta a partire dagli anni Ottanta tra gio-

Parla Nicola Oddati di «Tempi Moderni»

vanità e sindacato. A Tempi moderni da alcune parti si è obiettato di essere più il frutto di un accordo tra Sinistra Giovanile del Pds e Mgs del Psi che di un processo di auto-organizzazione di un pezzo di mondo giovanile. Il che, oggi, dopo tutto quello che è successo nel rapporto tra partiti e società e nelle componenti politiche interne alla stessa Cgil, risulta del tutto anacronistico. «I fatti, però», dice Oddati - smentisco-

no questi giudizi. La stragrande maggioranza di giovani che ha aderito a Tempi moderni non sono né della Sinistra Giovanile, né del Mgs, né di qualsiasi altra organizzazione politica».

Anche con Oddati la discussione, tuttavia, non può che partire da una valutazione dell'accordo sul costo del lavoro.

Qual è il tuo giudizio, dunque, sull'intesa del 3 luglio?

La mia è un'adesione critica. Non sottovaluto gli aspetti di recupero rispetto all'accordo del 31 luglio dello scorso anno: vale a dire la definizione di uno schema di contrattazione, un meccanismo di scala mobile sia pure parziale e funzionante in vacanza del contratto. Anche dal punto di vista dei giovani vi sono alcuni risultati apprezzabili. Mi riferisco all'elevamento a 32 anni dell'età massima per accedere ai contratti di formazione e lavoro,

all'impegno a elevare l'obbligo scolastico a 16 anni, la prospettiva sia pur graduale di aumentare l'indennità di disoccupazione ordinaria al 40% della retribuzione. Poi, naturalmente, c'è l'introduzione dell'istituto del lavoro interinale che è un boccone difficile da ingoiare...

Ma quali sono le ragioni di tutta questa ostilità per il cosiddetto lavoro in affitto?

A parte le considerazioni generali che sono venute da più parti sulla legittimazione di un rapporto di lavoro precario, bisogna sapere che esso servirà ad aumentare la distanza tra i giovani, che ne saranno i principali destinatari, e il sindacato.

Però, al di là di questo o quell'aspetto dell'accordo vi sono ragioni più profonde nella crisi di rapporto tra sindacato e movimento gio-



In fila per un posto all'Ufficio di collocamento

vanità. Non c'è dubbio. I giovani trovano rispetto al passato lavoro molto più tardi e quindi incontrano tardi il sindacato. Per non parlare del fatto che spesso lavorano in condizioni di precarietà e sono perciò più ricattabili, e quindi temono di avvicinarsi all'organizzazione sindacale. Del resto questo problema si risolve se il sindacato generale fa propria per intero la questione giovanile.

Pensi a una sorta di sezione giovanile della Cgil?

No. Quella dei coordinamenti giovanili è la scelta fatta da Cgil e Uil ma non è la nostra. Del resto anche i Comitati per il lavoro nati alla fine degli anni Ottanta nella Cgil non hanno dato una grande prova. Penso invece a «sindacalizzare» l'intervento sul complesso delle questioni giovanili e a una or-

ganizzazione a rete che nasca dal processo federativo di più organizzazioni (per ora ci sono Tempi moderni, l'organizzazione studentesca A Sinistra, il coordinamento dei lavoratori precari della Cgil).

La questione giovanile è stata affrontata sempre come problema eminentemente politico. Ora tu proponi una sorta di rovesciamento dell'ottica con cui la si è sempre guardata.

Vedi, abbiamo avuto nel passato anche recenti movimenti giovanili straordinari (il pacifismo, gli studenti della «Pantefra», ecc.). Ma di tutto questo si è sedimentato poco. «Sindacalizzare» significa soffermarsi di più sul rapporto lotte-risultati, orientamenti ideali-condizioni di vita materiali. È possibile che dopo 25 anni di lotte studentesche non ci sia stata alcuna riforma della scuola superiore?

Tir: 15 giorni di blocco? Oggi si decide



Scatterà il 25 luglio e si protrarrà fino all'8 agosto il blocco dell'autotrasporto merci annunciato dall'Unatras. La conferma viene da Marco Arcinotti, presidente dell'Unatras, la confederazione degli autotrasportatori artigiani. I motivi che spingono alla paralisi dei Tir e che rischiano di mettere in ginocchio il paese se veramente dovesse venirci il fermo di due settimane, sono unicamente dovuti alla mancata approvazione della legge che regola il settore del trasporto merci. «Per quanti disagi possa provocare - ha detto Arcinotti - porteremo avanti la nostra agitazione per protestare contro l'irresponsabilità del governo e della confindustria che hanno deluso le aspettative della categoria derivanti da accordi precisi». La legge, infatti, prevede alcune misure a sostegno del trasporto artigiano come la riduzione delle tariffe autostradali, una integrazione per compensare l'aumento del prezzo del gasolio, la lotta all'abusivismo. «Tutte cose - ha detto ancora Arcinotti - di cui il ministro dei trasporti Costa aveva promesso di preoccuparsi già un mese e mezzo fa». Il primo incontro con il ministro, avvenuto il 14 luglio, non ha avuto esito positivo. Adesso l'Unatras attende di vedere cosa accadrà oggi, in occasione di un nuovo appuntamento con Costa.

Publico impiego  
Accordo sindacati-ministro sui comparti

L'accordo tra i sindacati e il ministro della Funzione pubblica, Sabino Cassese, per la definizione dei comparti è stato raggiunto ieri sera a palazzo Vidoni l'unica a non aver sottoscritto l'intesa è la Confedir, i comparti erano e restano otto: enti locali, parastato, sanità, dipendenti ministeriali, aziende autonome, scuola, università e ricerca. Adesso le prossime tappe riguardano il raggiungimento dell'accordo quadro. Tre i nodi da sciogliere: permessi e distacchi sindacali, il trattamento di fine servizio e le rappresentanze.

Sciopero di otto ore per i dipendenti della Fidia

Il gruppo conserviero «pagnolo Luis Calvo ha comprato l'azienda italiana Nostromo, che pure produce conserve di pesce. Nostromo è una delle maggiori imprese italiane del settore e l'Italia è il paese europeo con il maggior consumo di questo tipo di prodotti. Grazie a questo acquisto, il gruppo galiziano si avvia perciò a diventare uno dei maggiori del continente, visto che la sua fatturazione attuale si aggira attorno ai 155 miliardi di lire, e la colloca al secondo posto in Spagna. Il gruppo Calvo conta su un ciclo produttivo integrale, dalla flotta peschiera (le cui catture rappresentano il 10% della Comunità) alla fabbricazione dei contenitori.

Ad un gruppo spagnolo il controllo della «Nostromo»

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il gruppo conserviero «pagnolo Luis Calvo ha comprato l'azienda italiana Nostromo, che pure produce conserve di pesce. Nostromo è una delle maggiori imprese italiane del settore e l'Italia è il paese europeo con il maggior consumo di questo tipo di prodotti. Grazie a questo acquisto, il gruppo galiziano si avvia perciò a diventare uno dei maggiori del continente, visto che la sua fatturazione attuale si aggira attorno ai 155 miliardi di lire, e la colloca al secondo posto in Spagna. Il gruppo Calvo conta su un ciclo produttivo integrale, dalla flotta peschiera (le cui catture rappresentano il 10% della Comunità) alla fabbricazione dei contenitori.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

Il risultato è quello di produrre nastri sottili direttamente dall'acciaio liquido; le cadute sui costi prevedono un dimezzamento di quelli di esercizio e un risparmio di oltre il 60% in quelli d'investimento. Questi i frutti dello «strip casting», una nuova macchina per la produzione di nastri sottili ideata e realizzata dal centro sviluppo materiali dell'Ivra di Terni. L'impianto di Terni permette di saltare del tutto la fase di laminazione a caldo. Nell'attuale ciclo di produzione di nastri, l'acciaio viene solidificato in colata continua in forma di bramme ed è successivamente sottoposto a una serie complessa di trasformazioni plastiche a caldo e a freddo in treni di laminazione, sino all'ottenimento del prodotto finale. Nella configurazione attuale, l'impianto umbro produce sperimentalmente nastri larghi 800 millimetri e spessi da 2 a 7 millimetri. L'Ivra sottolinea in una nota il «grande apprezzamento» espresso dalla delegazione di esperti della Comunità europea e delle maggiori siderurgie europee (British Steel, Thyssen, Usinor-Sacilor, Hoogovens) in visita al centro sviluppo materiali.

FRANCO BRIZZO

## Gallo conferma: 13ª più pesante? ci stiamo pensando

MILANO. Per i lavoratori dipendenti si prepara forse una tredicesima '93 più pesante rispetto all'ultima. A dicembre infatti - ha detto ieri il ministro delle Finanze Franco Gallo - potrebbe scattare la restituzione del fiscal drag. «Ancora non è deciso - ma è affermato il ministro - ma è una delle cose su cui sindacato e governo hanno discusso, e su cui ci sono disponibilità». Allo studio c'è inoltre una diminuzione dell'anticipo Irlp del novembre: «Lo spero - risponde Gallo - dobbiamo vedere bene gli ultimi dati, poi forse potrebbe essere una soluzione rispetto all'aumento delle entrate che avremo».

Gallo ha partecipato ieri a Milano all'università Cattolica a un convegno su «legalità e semplificazione tributaria», nel corso del quale ha rivendicato in campo tributario la necessità del primato della tecnica sulla politica. «La tecnica è più importante - ha detto - perché tecnica significa conoscenza dei dislivelli e ricerca dei rimedi. La sua mancanza - ha detto - è un problema paradossale. Il sistema tributario - ha accusato - è frutto di un affastellamento di norme, da cui devono essere eliminate incrostazioni vecchie di decenni. «Bisogna eliminare ciò che di negativo si è prodotto; purtroppo la norma fiscale in mano al Parlamento è soggetta a modifiche incoerenti, perché il Parlamento è molto sensibile alla pressione delle lobby. Il governo deve puntare sulle leggi delega, che danno il potere di scrivere le norme». Per Gallo infine, una parte di colpa per il caos fiscale è addebitabile alla «pigrazia burocratica» e al «pressapochismo» dell'amministrazione, di cui stiamo cercando di cambiare la mentalità.