

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

**STUDIO SULL'EVOLUZIONE DELLA
CONCENTRAZIONE NEL SETTORE
DELLA COSTRUZIONE DI MACCHINE PER
L'INDUSTRIA TESSILE IN ITALIA**

Il presente volume esamina l'evoluzione della concentrazione in Italia nel settore delle macchine per l'industria tessile e copre il periodo dal 1968 al 1974.

Il volume in parola contiene l'aggiornamento di uno studio precedente, concernente anche altri settori della costruzione di macchine non elettriche in Italia, che copriva il periodo dal 1962 al 1970 (doc. n. IV/360/74 e n. IV/306/74). Delle ricerche parallele sono state realizzate pure in altri paesi membri della Comunità (Germania, Regno Unito).

L'analisi che segue si situa in un complesso di analisi settoriali e di mercato, previste dal programma di ricerche della Commissione delle Comunità Europee.

Per quanto riguarda il programma, i criteri, gli obiettivi e i principali risultati delle ricerche sulla concentrazione nei paesi della Comunità, si rinvia al volume della Commissione "Méthodologie de l'analyse de la concentration appliquée à l'étude des secteurs et des marchés - (N° cat. 8756) septembre 1976.

COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE

**STUDIO SULL'EVOLUZIONE DELLA
CONCENTRAZIONE NEL SETTORE
DELLA COSTRUZIONE DI MACCHINE PER
L'INDUSTRIA TESSILE IN ITALIA**

Agosto 1976

© Copyright CECA – CEE – CEEA, Bruxelles, 1976
Printed in Belgium

Gli articoli ed i testi che compaiono in questa pubblicazione possono essere riprodotti,
integralmente od in parte, con citazione della fonte.

P R E F A Z I O N E

Questo volume costituisce parte di una serie di studi settoriali concernenti l'evoluzione della concentrazione nei differenti paesi membri della Comunità europea.

I rapporti sono stati preparati dai differenti istituti ed esperti nazionali, incaricati dalla Commissione di realizzare il programma di studi settoriali in parola.

Poichè si è tenuto conto dell' interesse specifico e generale di tali rapporti nonchè degli impegni assunti dalla Commissione nei confronti del Parlamento europeo, si è ritenuto di pubblicarli integralmente nella loro stesura originale.

In proposito, la Commissione, mentre si astiene da ogni commento, tiene a precisare che la responsabilità circa l'esattezza dei dati e la fondatezza delle conclusioni che figurano in ogni rapporto incombe esclusivamente sull' istituto o sull' esperto che ne è autore.

Man mano che - in esecuzione del programma settoriale ancora in corso - altri rapporti saranno consegnati alla Commissione, si procederà alla loro pubblicazione.

Parimenti la Commissione provvederà a pubblicare una serie di documenti e di tabelle di sintesi, allo scopo di fornire alcune indicazioni che permettano di effettuare un' analisi comparativa dell' evoluzione della concentrazione nei differenti paesi membri della Comunità.



Indagine svolta per incarico della
COMMISSIONE delle COMUNITA' EUROPEE

Gruppo di lavoro SORIS :

Piera Balliano

Renato Lanzetti

INDICE

	Pag.
Definizione del settore	9
1. Importanza relativa nell'industria manifatturiera italiana	11
2. Il settore meccano-tessile nell'ambito del "sistema" tessile	13
3. Gli addetti e le imprese	18
4. Produzione, investimenti, valore aggiunto	23
5. Massa salariale lorda	32
6. Il commercio estero	34
7. Investimenti esteri, partecipazioni statali e legami finanziari	45
8. Product-Markets	54
8.1. Macchine per preparazione alla filatura, filatura, lavorazione sui filati, macchine ausiliarie	58
8.2. Macchine per la preparazione alla tessitura - telai da tessitura	64
8.3. Macchine per maglierie e calzetterie	69
8.4. Macchine per lavaggio, tintura, stampa, appretto e finissaggio dei prodotti tessili	73
8.5. Strutture settoriali e di mercato: quadro di sintesi	75
9. Evoluzione ed innovazione tecnologica	79
10. Studio econometrico della concentrazione nel settore delle macchine per l'industria tessile	89
10.1. Premessa	89
10.2. Coefficienti di concentrazione	91
10.3. I rapporti di concentrazione	93
10.4. Analisi degli indici di Linda	95
ALLEGATO - Tavole	101
Grafici	115
Serie delle tavole di concentrazione (programma meccanografico della Commissione)	137

Definizione del settore

L'industria delle macchine per l'industria tessile comprende le seguenti produzioni:

- a) macchine per la preparazione alla filatura, per filatura e torcitura, lavorazioni su filati, macchine ausiliarie ed accessori;
- b) macchine per la preparazione alla tessitura, telai da tessitura ed accessori;
- c) macchine per maglieria, calzetteria ed accessori;
- d) macchine per lavaggio, tintura, stampa, appretto, finissaggio ed accessori.

Risultano in tal modo escluse dal settore delle macchine tessili la produzione di macchine per l'industria dell'abbigliamento (macchine da cucire e rimagliatrici), le macchine industriali per lavare a secco e stirare le confezioni, le macchine per la lavorazione del feltro e la fabbricazione di cappelli, le macchine tracciatrici, quelle per passamaneria e per la fabbricazione di tappeti, che vengono classificate dall'Istat, unitamente alla produzione oggetto della presente indagine, nella voce "Costruzione di macchine ed apparecchi per l'industria tessile e del vestiario".

1. Importanza relativa nell'industria manifatturiera italiana

L'industria produttrice di macchine tessili non riveste un peso rilevante nell'ambito dell'industria manifatturiera italiana in un confronto esclusivamente di ordine quantitativo.

Nel 1962 era occupato nel settore lo 0,37% dell'occupazione manifatturiera complessiva, quota salita nel 1971, secondo le rilevazioni censuarie, allo 0,47%.

Contemporaneamente non si sono registrate variazioni particolarmente degne di nota per quanto riguarda l'incidenza del valore aggiunto del settore sul valore aggiunto complessivo dell'industria manifatturiera: l'industria meccano-tessile partecipava alla formazione del prodotto lordo manifatturiero con un aliquota dello 0,65% nel 1962, dello 0,62% nel 1970 e dello 0,50% nel 1973.

La differente dinamica nel peso relativo dell'occupazione e del valore aggiunto del settore nei confronti dell'industria manifatturiera costituisce un primo elemento valutativo delle modalità di evoluzione del settore.

Si può dedurre infatti un tipo di sviluppo basato su di una insoddisfacente politica di investimento, volta più a cogliere opportunità congiunturali di inserimento nel mercato, con iniziative imprenditoriali talora caotiche e di scarsa consistenza, che ad adeguarsi con una politica strutturale di rinnovamento e irrobustimento tecnologico, organizzativo e finanziario alle nuove condizioni concorrenziali che si andavano definendo su scala internazionale.

Costituisce una verifica di tale andamento la diminuzione dell'incidenza degli investimenti effettuati nel settore meccano-tessile sul totale degli investimenti fissi lordi dell'industria manifatturiera nazionale: si passa dallo 0,50% del 1962 allo 0,40% del 1970 allo 0,31% del 1973 con una punta minima dello 0,1% del 1964 e 1965.

2. Il settore meccano-tessile nell'ambito del "sistema" tessile

Nonostante la scarsa rilevanza sotto l'aspetto quantitativo, il settore meccano-tessile rivesta un ruolo significativo nel panorama industriale italiano per un duplice ordine di motivi.

In primo luogo costituisce un "caso" emblematico per l'esame e la comprensione della problematica posta da settori produttori di beni strumentali rispetto all'attività di industrie produttrici di beni finali, ed in cui operano prevalentemente piccole e medie imprese.

In secondo luogo per il ruolo da esso rivestito nell'ambito del tentativo di un riassetto globale dell'intero ciclo tessile, le cui cause vanno ricercate nella crisi che investe da tempo il processo di "valorizzazione" del settore tessile stesso; crisi di carattere strutturale più che congiunturale tant'è che da più parti si è ritenuto che nei paesi industrializzati il settore tessile tenda ad una fase di decadenza e/o di contrazione dell'attività produttiva e soprattutto dell'occupazione.

La bassa elasticità dei consumi tessili rispetto al reddito nei paesi industrializzati, l'incremento del costo del lavoro che tende a sopravanzare l'incremento della produttività, la sempre più pressante concorrenza dei paesi emergenti sui mercati internazionali e l'opportunità dello sviluppo in tali paesi - favoriti della vicinanza alle fonti tradizionali di materia prima - dell'industria tessile, dato il carattere labour intensive, costituiscono gli elementi di base sui quali è ipotizzata la tendenza al declino dell'industria tessile nei paesi ad alto livello di industrializzazione.

Tuttavia permangono margini per uscire dalla crisi con nuove forme di concorrenzialità mediante un processo di intensificazione capitalistica, un radicale svecchiamento del settore ed una più decisa diversificazione produttiva.

Le industrie tessili dei paesi occidentali possono trovare nuovi motivi di sviluppo ed una rinnovata capacità di sostenere la concorrenza dei paesi emergenti nel campo dei prodotti tessili tradizionali, nell'adozione di nuove direttrici quali il passaggio a produzioni innovative sia dal punto di vista del prodotto che del processo, nell'accentuazione del carattere market-oriented della produzione con l'ingresso e lo stimolo di segmenti di mercato non tradizionali, in un livello sempre più elevato di contenuto-moda, nella riorganizzazione dei rapporti creazione--produzione--distribuzione, e nella intensificazione delle spese per ricerca e messa a punto di prodotti diversificati.

Tali linee di diversificazione sono permesse all'industria tessile dalla sempre più rilevante utilizzazione di fibre chimiche mediante le quali si può sopperire alla rigidità dell'offerta di fibre naturali con vantaggi relativi sia in termini di prezzi (la struttura produttiva delle fibre chimiche ha permesso, almeno fino alla crisi petrolifera, la produzione a prezzi decrescenti di articoli fungibili con le fibre naturali) che di possibilità, elasticità e facilità di impiego.

L'industria tessile può quindi entrare in settori non tradizionali, allargarvi le proprie posizioni e compensare cali di domanda su certe linee di prodotto con espansioni su altre linee.

Correlata a questo processo è la rottura delle differenziazioni tradizionali tra i vari comparti tessili (laniero, cotone, serico, etc.) per un buon numero di produzioni, con l'introduzione in alcune fasi di tecnologia di processo interamente nuove e a decrescente intensità di lavoro.

La condizione per la "sopravvivenza" è dunque insita nel processo di meccanizzazione, automatizzazione e rinnovo strutturale delle lavorazioni.

Le considerazioni svolte sono quantomai valide per l'industria tessile italiana che ha visto scemare uno dei suoi fattori di competitività tradizionale con l'allineamento del costo del lavoro a quello degli altri paesi occidentali. Tali ipotesi assumono una maggior rilevanza qualora si consideri che il settore tessile è fra i più importanti della nostra industria manifatturiera, sia in termini occupazionali che di valore della produzione che di interscambio internazionale.

Inoltre, nell'attuale situazione di crisi in cui versa l'economia italiana, non si può ipotizzare a breve termine la sostituzione da parte dell'industria tessile con altre attività per la debolezza dei settori più avanzati e la lentezza del decollo delle attività altamente innovative.

Per evitare che la crisi si trasformasse in una definitiva emarginazione del settore si è definita - anche con l'allestimento di apposite misure di politica economica da parte dell'operatore pubblico - una fase di ristrutturazione estensiva tendente ad un incremento di produttività complessivo del sistema tessile.

I massicci investimenti compiuti negli ultimi anni hanno determinato un ammodernamento del macchinario, tendendo a trasformare il settore da labour intensive a capital intensive.

Investimenti annui nell'industria tessile

<u>Anni</u>	<u>Miliardi di lire</u>
1962	64
1963	77
1964	53
1965	44
1966	75
1967	86
1968	104
1969	102
1970	116
1971	105
1972	140
1973	141

E' chiaro che il processo di intensificazione capitalistica del ciclo produttivo tessile lascia aperti urgenti problemi sul piano occupazionale, sia in termini quantitativi, poichè l'aumento di produttività insito nell'introduzione di nuove macchine e/o di nuovi processi causa una sovrabbondanza di manodopera, che in termini qualitativi, poichè l'esigenza della massimizzazione nel grado di utilizzo degli impianti - requisito indispensabile per i nuovi investimenti - pone la necessità di controllare in modo più marcato e di intensificare fino alla saturazione le prestazioni della forza-lavoro.

Va rilevato inoltre come il fenomeno descritto non sia per ora nè omogeneo nè uniforme: coesiste difatti con la tendenza principale il decentramento produttivo come linea parallela di risposta alla rigidità della forza-lavoro ed alla necessità di riorganizzare il ciclo produttivo con minori rallentamenti del flusso.

Tuttavia in una visione generale si può affermare che, pur con risultati per ora non soddisfacenti, si vadano imponendo anche nell'industria tessile nazionale le linee sopra indicate.

La fase di ristrutturazione a carattere estensivo che si esplica in un tentativo di far fare a certi comparti del sistema tessile un salto verso i settori più avanzati dell'industria manifatturiera, attraverso un flusso rilevante di investimenti, rinnova ed amplia la domanda di prodotti dell'industria meccano-tessile. Si è stabilito in tal modo anche sul piano nazionale, congiuntamente alle modificazioni intercorse nella domanda internazionale, un terreno di confronto per l'industria meccano-tessile italiana: obiettivo di questa indagine sarà quindi anche la valutazione delle modalità e delle capacità di rispondenza del settore alle nuove esigenze che si sono e si vanno determinando, sul piano tecnologico come su quello organizzativo e più in generale di struttura economico-finanziaria.

3. Gli addetti e le imprese

Nel periodo dal 1962 al 1973 l'industria italiana produttrice di macchine per l'industria tessile ha manifestato la seguente dinamica occupazionale:

Addetti

<u>Anni</u>	<u>Unità</u>
1962	20.900
1963	22.900
1964	21.500
1965	21.000
1966	22.000
1967	24.000
1968	25.000
1969	25.500
1970	26.000
1971	25.000
1972	25.300
1973	25.300

Fonte: Valutazioni Soris su dati Confindustria e Istat

A parte la flessione relativa agli anni 1964-1965, dovuta alle note vicende congiunturali, il settore aveva presentato una discreta evoluzione del numero degli addetti fino al 1970, con un incremento nei livelli di occupazione tra il 1962 ed il 1970 pari al +24,4%.

Nel 1971 si è verificata una considerevole caduta nei livelli occupazionali, con un decremento in termini assoluti di ben 1.000 addetti pari al -3,85% rispetto all'anno precedente, in relazione alla pesante situazione produttiva creatasi nelle aziende del ramo in considerazione della crisi avutasi nel settore tessile nazionale e del peggioramento delle condizioni di vendita sui mercati internazionali.

L'aumento dei costi in Italia e la difficoltà da parte delle imprese italiane di sopportare gli oneri finanziari derivanti da modalità e termini di pagamento delle consegne quantomai differiti hanno pesato negativamente nei confronti della posizione concorrenziale italiana sui mercati internazionali.

Nel 1972, nonostante l'aggravarsi della flessione produttiva, l'occupazione si attesta su livelli leggermente superiori a quelli dell'anno precedente, livelli mantenuti a tutto il 1973, in presenza di un rilancio produttivo di una certa consistenza.

Non sono disponibili dati statistici ufficiali relativi al 1974: va comunque rilevato, nel quadro generale di crisi che ha investito l'economia nazionale, il grave deterioramento presentatosi nel comparto delle macchine per maglieria e calzetteria che ha avuto come conseguenza la cessazione dell'attività, permanente o temporanea, di numerose aziende in esso operanti, con ovvi riflessi sulla situazione occupazionale, sia con il ricorso alla Cassa Integrazione Guadagni sia con i fenomeni conflittuali inerenti alla soluzione del rapporto rigidità dal lavoro-riconversione produttiva.

I problemi derivanti dalla cosiddetta "rigidità del lavoro" sono altresì presenti nel complesso del settore: risultano emergere, infatti, tendenze al decentramento produttivo, con un ricorso più intenso, da parte delle aziende principali, sia per dimensione che per immagine, alle lavorazioni affidate ad una serie di unità produttive medio-piccole, quando non artigianali, per quanto riguarda quote di produzione, fasi di produzione o parti di produzione.

In prospettiva, nell'ambito di questa catena del decentramento, alle imprese "centrali" spetterebbero sostanzialmente le fasi di progettazione, montaggio, collaudo ed installazione del macchinario prodotto. Va da sè che si tratta di un fenomeno presente con maggior intensità in altri settori della industria manifatturiera e che comunque per la sua complessità non può essere interpretato sufficientemente dalle brevi considerazioni sopra esposte.

L'emergere di questo fenomeno trova, nel settore meccano-tessile, un terreno favorevole dato il tessuto imprenditoriale costituito da un numero elevato di imprese generalmente di dimensioni limitate. Si riscontra infatti nel periodo 1962-1970 un incremento del numero di imprese operanti nel settore, dovuto principalmente all'ingresso nell'attività di piccole imprese specializzate nella produzione di parti ed accessori per le macchine tessili.

Numero di imprese

<u>Anni</u>	<u>Totale</u>	<u>Unità locali con 50 addetti ed oltre</u>
1962	330	n.d.
1963	340	n.d.
1964	344	n.d.
1965	345	n.d.
1966	359	139
1967	367	135
1968	375	162
1969	384	160
1970	392	157
1971	385	155
1972	380	n.d.
1973	375	n.d.

Fonte: ISTAT, ACIMIT e valutazioni SORIS

Queste iniziative, che traevano spazio dalla complessità tecnico-meccanica del prodotto meccano-tessile e dall'elevata varietà delle soluzioni tecniche richieste dai destinatari del prodotto stesso, sono coesistite con l'incremento del numero di unità locali con 50 addetti ed oltre che può costituire un sintomo di una maggior solidità strutturale del settore stesso.

Nel periodo più recente, dal 1971 al 1973, si riscontra una costante diminuzione nel numero di imprese, sia per cessazione di attività vera e propria sia perchè, nell'ambito della già citata tendenza al decentramento, le imprese interessate vengono a svolgere un'attività di produzione meccanica generica, non classificabile a rigore nel comparto meccano-tessile vero e proprio.

Un esame più attento dell'evoluzione strutturale dell'industria meccano-tessile condotto tramite il confronto fra i dati censuari 1961 e 1971 introduce nuovi elementi valutativi.

MACCHINE PER INDUSTRIA TESSILE E VESTIARIO - ITALIA (*)

ADDETTI	1961				1971			
	VALORI ASSOLUTI		STRUTTURA %		VALORI ASSOLUTI		STRUTTURA %	
	Unità locali	Addetti	Unità locali	Addetti	Unità locali	Addetti	Unità locali	Addetti
FINO A 9	170	877	35,49	2,41	358	1.405	50,56	3,71
10-50	186	4.637	38,83	12,73	229	5.126	32,34	13,53
50-99	59	4.250	12,32	11,69	39	2.674	5,51	7,06
100-499	51	10.240	10,65	28,16	62	11.450	8,76	30,26
500-999	7	4.778	1,46	13,14	10	6.935	1,41	18,31
1000 E OLTRE	6	11.587	1,25	31,85	5	10.277	0,71	27,13
SENZA ADDETTI	-	-	-	-	5	-	0,71	-
<u>TOTALE</u>	<u>479</u>	<u>36.369</u>	<u>100,00</u>	<u>100,00</u>	<u>708</u>	<u>37.877</u>	<u>100,00</u>	<u>100,00</u>

(*) Sono comprese le unità produttrici di macchine per cucire

Si riscontra infatti un notevole incremento nel numero di unità locali inferiori ai 50 addetti con un corrispondente rafforzamento in termini occupazionali; le classi di ampiezza relativa alla unità medio-grandi, superiori cioè ai 100 addetti, presentano ugualmente un consolidamento sia come numero di unità, soprattutto per le medie, comprese tra i 100 e i 499 addetti, che come quote occupazionali. La fascia delle imprese medio-piccole, compresa tra i 50 ed i 99 addetti, manifesta al contrario un notevole calo in termini di unità come in termini di occupati.

In definitiva i dati censuari indicano l'esprimersi di un processo di polarizzazione all'interno della struttura produttiva del settore tra le aziende medio-grandi operanti direttamente sul mercato e quelle piccole, spesso poco più che artigianali, probabilmente sempre più spinte ad un ruolo subalterno rispetto alle maggiori dalle crescenti difficoltà di operabilità concorrenziale.

Per quanto concerne la distribuzione territoriale delle imprese meccano-tessili, si riscontra un accentramento della localizzazione nelle zone dove l'industria tessile ha il suo tradizionale centro: la Lombardia, il Piemonte ed il Veneto. Anche in Toscana, dove esiste un'industria tessile di discreta rilevanza, è presente un buon numero di aziende meccano-tessili anche sedi proporzioni modeste, per lo più localizzate nel comprensorio di Prato.

Informazioni più analitiche sulla struttura dimensionale in termini occupazionali dell'industria meccano-tessile emergono tramite un esame dettagliato dei comparti in cui il settore può essere funzionalmente disaggregato, per cui si rimanda all'apposito capitolo.

4. Produzione, investimenti, valore aggiunto

Lo sviluppo della produzione dell'industria meccano-tessile nel periodo 1962-1973 è stato considerevolmente elevato, ad un saggio medio annuo di crescita pari al 7,6% (a prezzi correnti).

Valore della produzione (1962-1973)

<u>Anni</u>	<u>Miliardi di lire (correnti)</u>	<u>Valore medio per dipendente (migliaia di lire)</u>	<u>Quota della produzione nelle unità locali con 50 add. ed oltre</u>
1962	105	5.024	n.d.
1963	125	5.458	n.d.
1964	101	4.697	n.d.
1965	90	4.285	n.d.
1966	140	6.363	69,90
1967	175	7.291	63,31
1968	200	8.000	62,14
1969	193	7.568	73,11
1970	229	8.807	72,22
1971	214	8.560	75,97
1972	204	8.063	n.d.
1973	235	9.288	n.d.
T.M.A.C.			
- 1962/70	+10,3	+ 7,3	
- 1962/73	+ 7,6	+ 5,7	

Fonte: Confindustria, OCDE e valutazioni SORIS

Va sottolineato che il saggio di crescita relativo al periodo 1962-1970 si colloca su valori più elevati, pari al 10,3% annuo: ne deriva la constatazione che detto periodo, nonostante le due flessioni produttive del 1964-1965 e del 1969, ha presentato condizioni più favorevoli alla dinamica del settore.

Congiuntamente a questo tipo di struttura imprenditoriale, che vede la compresenza di un gruppo di imprese che possiamo definire "centrale" e di un elevato turn-over di iniziative, spiccato soprattutto nei periodi di espansione, è da rilevare l'elevato grado di specializzazione produttiva praticato dalle aziende del settore. Era già stato sottolineato nell'analisi precedente come fosse assai raro per un'impresa coprire una gamma di prodotti estesa a più di uno dei quattro comparti in cui normalmente si suddivide il settore e si era puntualizzato che questo fenomeno dipendeva non solo dalle carenze dimensionali caratterizzanti le imprese del settore ma, in modo particolare, dalla notevole differenza esistente tra i vari prodotti e tra le diverse tecnologie necessarie alla loro produzione. La varietà delle tecniche produttive tessili, sia tradizionali che innovative, ha come conseguenza una struttura della domanda articolata in un vastissimo ventaglio di macchine ed accessori (1), il che ha reso possibile la formazione di tutta una serie di "sottomercati", con una concentrazione degli sforzi a livello di impresa, verso un numero di macchine o di parti di macchine assai ristretto.

(1) Il repertorio tecnico dell'Associazione di categoria enumera più di 300 prodotti

Il biennio 1971-1972 vede infatti una notevole contrazione nel valore della produzione di macchine tessili, imputabile in prima analisi a un duplice ordine di fattori. In primo luogo l'indebolimento di quelli che erano stati elementi determinanti al fine della competitività sui mercati internazionali, in secondo luogo l'inelasticità di adattamento della struttura produttiva alle esigenze espresse dalla crisi e dalla ristrutturazione dell'industria tessile nazionale. Nel 1973 si ha un rilancio della produzione in termini di valore, indubbiamente influenzato da una cospicua lievitazione dei prezzi.

L'esame dei comparti individuati a seconda della diversa funzione produttiva, all'interno del settore meccano-tessile, mostra che:

PRODUZIONE DI MACCHINE TESSILI PER COMPARTI MERCEOLOGICI (1)

	1966		1967		1968		1969		1970		1971		T.M.A.C. 1966- 1971
	Millioni di lire	%	Millioni di lire	%	Millioni di lire	%	Millioni di lire	%	Millioni di lire	%	Millioni di lire	%	
MACCHINE PER FILATURA	35.352	36,1	40.309	36,4	40.499	32,7	47.855	33,9	53.448	32,3	51.558	33,3	+7,8
MACCHINE PER TESSITURA	17.130	17,5	20.384	18,4	22.922	18,4	25.666	18,2	33.574	20,3	27.818	17,9	+10,2
MACCHINE PER MAGLIERIA	21.745	22,2	21.898	19,8	26.039	20,9	32.794	23,2	40.352	24,4	36.092	23,3	+10,7
MACCHINE PER FINISSAGGIO	8.468	8,7	8.640	7,8	11.708	9,4	11.065	7,8	12.177	7,4	13.606	8,8	+ 9,9
ALTRE MACCHINE, ACCESSORI E PARTI STACCATE	15.178	15,5	19.476	17,6	23.128	18,6	23.736	16,9	25.855	15,6	25.906	16,7	+11,3
TOTALE.	97.873	100,0	110.797	100,0	124.296	100,0	141.116	100,0	165.406	100,0	154.980	100,0	+9,6

(1) I dati sono stati rilevati nelle unità locali con 50 addetti e oltre

FORNITORE: ISTAT

- le macchine per preparazione alla filatura e per filatura detengono il peso più rilevante (circa 1/3) sul complesso della produzione del settore, anche se in via di diminuzione;
- le produzioni con un più intenso saggio di sviluppo risultano essere, fino al 1970, le macchine per tessitura e per maglieria e calzetteria, che peraltro sono le più colpite dalla crisi del 1971;
- le macchine per lavaggio, tintura, stampa e finissaggio sono le uniche a presentare un incremento nell'anno di crisi 1971, unitamente alla stabilità degli accessori, delle parti staccate e delle macchine particolari.

Infine va rilevato che la produzione di macchine tessili nelle unità locali con oltre 50 addetti si è (svilupata nel periodo 1966-1971 in misura maggiore (+9,6% all'anno) del settore nel complesso: ne deriva una diminuzione della quota di produzione proveniente dalle unità locali con meno di 50 addetti, dal 30% nel 1966 al 24% nel 1971. La diminuzione appare marcata soprattutto negli anni sfavorevoli: nel 1966, anno di uscita dalla crisi 1964-1965 il peso delle unità maggiori è del 69,6%, nel biennio successivo, anni di ripresa, scende a circa il 62-63%; nel 1969, anno di difficoltà inerenti al rinnovo contrattuale, risale al 73% per raggiungere il 76% nel 1971, anno iniziale della crisi più recente.

Si può dedurre da un siffatto andamento una maggior capacità da parte delle imprese maggiori ad affrontare i fenomeni inerenti alle situazioni di crisi, d'altro canto si riscontra un'elevata potenzialità di iniziative di dimensioni limitate nei periodi di crescita.

Questo tipo di soluzione, che permette peraltro la presenza di tecnologie spesso raffinate, basate su fattori a carattere "inventivo" più che su un flusso programmato di ricerca, ha permesso l'inserimento nei mercati internazionali in periodi in cui la domanda nazionale era decisamente insufficiente, in quanto l'industria tessile nazionale non era in grado di garantire un mercato sufficientemente ampio e dinamico.

La domanda interna apparente (produzione-esportazione+importazione) di macchine tessili si sviluppa infatti nel periodo 1962-1970 ad un tasso annuo inferiore a quello della produzione (+8,9% contro +10,3%) (a prezzi correnti).

Domanda interna apparente

<u>Anni</u>	Miliardi di lire <u>(correnti)</u>	Incid. % importazioni <u>su dom. int. apparente</u>
1962	100,4	36,47
1963	127,0	33,55
1964	94,4	41,86
1965	63,3	39,16
1966	111,2	34,66
1967	151,1	34,87
1968	153,7	31,38
1969	168,0	38,86
1970	199,5	40,47
1971	168,1	40,50
1972	173,5	48,81
1973	248,0	61,36
<u>T.M.A.C.</u>		
1962-70	+ 8,9	
1962-73	8,6	

Nello stesso periodo le esportazioni presentano un incremento annuo del 13,1%, passando dal 39% della produzione nel 1962 al 50% circa nel 1970.

Peraltro l'aver ritenuto la domanda interna di macchine tessili non suscettibile di interessanti sviluppi e l'aver puntato in toto alla competitività sui mercati internazionali porta negli anni più recenti ad una grave impreparazione a rispondere alle esigenze derivanti dal processo di intensificazione capitalistica nel settore tessile, che andava definendo un mercato interno rivolto a macchinari a tecnologia sempre più sofisticata. Nel paragrafo relativo all'evoluzione tecnologica si tratterà più diffusamente questo argomento, per ora è sufficiente riscontrare che negli anni più recenti (dopo il 1970) la domanda interna apparente si è sviluppata più della produzione, che la produzione destinata al mercato nazionale ha presentato decrementi consistenti e che pertanto è aumentato notevolmente il peso delle importazioni sul consumo interno (dal 40% al 61% circa nel 1973).

La specializzazione produttiva citata in precedenza e la sottovalutazione delle possibilità di ristrutturazione dell'industria tessile nazionale hanno originato in definitiva uno scollamento tra la struttura della produzione e la struttura della domanda interna, che si è configurata in modo sostanzialmente nuovo rispetto al periodo precedente.

Questa situazione è grave sia complessivamente in quanto si è dovuto ricorrere ad importazioni sempre più massicce, con il conseguente aggravio nei confronti della bilancia dei pagamenti sia per il settore meccano-tessile, incapace a sfruttare appieno il mercato nazionale in una

fase in cui anche modifiche strutturali della domanda internazionale venivano a dare prospettive inquietanti per il futuro.

Il flusso degli investimenti annui diretti verso l'industria produttrice di macchine tessili ha presentato la seguente dinamica:

<u>Investimenti</u>		
<u>Anni</u>	<u>Milioni di lire</u> (correnti)	<u>Incidenza % sul</u> <u>valore aggiunto</u>
1962	6.000	13,95
1963	9.000	16,07
1964	1.500	3,26
1965	1.500	3,65
1966	5.750	9,58
1967	8.000	10,95
1968	5.200	6,50
1969	7.000	9,33
1970	9.000	9,67
1971	10.000	11,21
1972	9.200	11,00
1973	10.550	10,95

Fonte: Confindustria

Si può rilevare una difformità sostanziale nel tipo di risposta allestita, su questo piano, alle situazioni di crisi. Nel biennio 1964-1965 si ha infatti una caduta verticale nel livello di investimenti, nel biennio di crisi più recente, vale a dire gli anni 1971-1972, si ha invece una sostanziale stabilità del flusso di investimenti, che coprono un'aliquota rilevante dal valore aggiunto, pari a circa l'11%.

Questo andamento lascia intravedere una politica di tipo "capital-intensive" anche come risposta all'aumento del costo del lavoro che ha presentato tra il 1962 e il 1973 tassi di incremento più elevati di quelli del valore della produzione e del valore aggiunto (11,7% contro il 7,6%). L'evoluzione del valore aggiunto è avvenuta nel modo seguente:

Valore aggiunto

<u>Anni</u>	Milioni di lire (correnti)	Incidenza % sul fattura to	Valore me dio per di pendente (mi gliaia lire)
1962	43.000	40,95	2.057
1963	56.000	44,80	2.445
1964	46.000	45,54	2.139
1965	41.000	45,55	1.952
1966	60.000	42,85	2.727
1967	73.000	41,71	3.041
1968	80.000	40,00	3.200
1969	75.000	38,86	2.941
1970	93.000	40,61	3.579
1971	89.200	41,66	3.568
1972	83.400	40,84	3.296
1973	96.350	41,00	3.806
T.M.A.C.			
1962-70	+ 10,1		+ 7,2
1962-73	+ 7,6		+ 5,8

Fonte:Valutazioni SORIS su dati ISTAT

L'incremento della produttività media per dipendente risulterebbe essere da queste valutazioni del 5,8% medio annuo contro il 9,8% dell'incremento del costo del lavoro per dipendente.

L'erosione dei margini di economicità, implicita nella lettura di questi dati, ha originato una situazione di stallo in cui anche le politiche di investimento, accennate in precedenza, avvengono in un contesto di risultati gestionali e di una posizione finanziaria piuttosto delicati.

5. Massa salariale lorda

Nel periodo dal 1962 al 1973 la massa salariale lorda ha presentato nel settore delle macchine tessili un incremento piuttosto accentuato, ad un saggio di crescita annuo pari all'11,7%.

Massa salariale lorda

<u>Anni</u>	Milioni di lire <u>(correnti)</u>	Incidenza % sul va- lore aggiun- to	Valore me- dio per di- pendente (mi- gliaia lire)
1962	24.000	55,81	1.148
1963	32.000	57,14	1.397
1964	31.500	68,47	1.465
1965	31.000	75,60	1.476
1966	38.000	63,33	1.727
1967	46.000	63,01	1.966
1968	50.000	62,50	2.000
1969	54.000	72,00	2.117
1970	69.000	74,19	2.653
1971	71.000	79,60	2.840
1972	76.000	91,12	3.005
1973	85.640	88,89	3.385
T.M.A.C.			
1962-70	+14,1		+11,0
1962-73	+12,3		+10,3

Fonte: Valutazione SORIS su dati ISTAT

Tale incremento nel costo complessivo del lavoro è risultato parte dall'aumento del livello occupazionale ma soprattutto dalla crescita dei livelli salariali medi unitari, legata alla spiccata dinamica rivendicativa che ha caratterizzato, pur con fasi alterne, la totalità dell'industria italiana nel periodo considerato.

Un effetto rilevante di questa dinamica, originata dagli esigui livelli salariali pro-capite dei primi anni '60 congiuntamente ai ben noti fenomeni socio-economici tipici del modello di sviluppo italiano, risiede nell'aumento dell'aliquota della massa salariale lorda sul valore aggiunto complessivo, col passaggio dal 55,81% nel 1962 all'84,42% nel 1973: si rileva come la pressione di tipo salariale comprime effettivamente i margini di economicità delle imprese del settore, e che la rigidità della forza-lavoro si ponga come elemento squilibrante soprattutto nelle fasi di crisi "da mercato". Nel 1965, difatti, la percentuale suddetta raggiunge il 75,60%, mentre la punta massima, con oltre il 90%, è toccata nel 1972.

6. Il commercio estero

Abbiamo già rilevato come nel periodo 1962-1970 le esportazioni si siano sviluppate più rapidamente della produzione (+13,1% all'anno contro +10,3%) e come il settore abbia trovato maggiori motivi di sviluppo sui mercati esteri che su quello nazionale, la cui domanda non sarebbe stata sufficientemente dinamica.

Dall'esame della dinamica della produzione destinata al mercato nazionale (produzione-esportazioni) si rileva inoltre un incremento medio annuo, sempre nel periodo 1962-1970, del 1'8% circa, leggermente inferiore al tasso di accrescimento della domanda interna apparente (+8,9%) e delle importazioni (+9,2%).

E' già presente quindi nel periodo 1962-1970 una minor competitività sul mercato italiano della produzione nazionale nei confronti di quella estera: la non rilevante espansione delle vendite sul mercato interno può non essere dipesa soltanto da insufficienza di domanda quant'anche da incapacità a soddisfare qualitativamente il tipo di domanda proveniente dall'industria tessile nazionale.

Questo fenomeno si rileva appieno considerando l'andamento del commercio con l'estero nel complesso del periodo 1962-1973, mettendo in tal modo in rilievo quanto verificatosi nel periodo più recente.

Commercio con l'estero (milioni di lire correnti)

<u>Anni</u>	<u>Esportazioni</u>	<u>Importazioni</u>	<u>Saldo</u>
1962	41.216	36.617	+4.599
1963	40.592	42.627	-2.035
1964	46.097	39.537	+6.560
1965	51.449	24.818	+26.631
1966	67.311	38.550	+28.761
1967	76.546	52.723	+23.823
1968	94.472	48.265	+46.207
1969	90.234	65.331	+24.903
1970	110.206	80.764	+29.442
1971	113.948	68.101	+45.847
1972	115.160	84.725	+30.435
1973	139.948	152.243	-13.096
T.M.A.C.			
1962-70	+13,1	+ 9,2	-
1962-72	+11,7	+13,8	-

Fino al 1970 si ha un'interessante espansione delle esportazioni con un saldo attivo che cresce da 4,6 miliardi di lire nel 1962 a 29 miliardi di lire circa nel 1970.

Nel 1971 si ha il saldo positivo più cospicuo con 46 miliardi di lire circa, causato da una netta contrazione nelle importazioni legata alla pesante crisi del settore tessile.

Negli anni successivi le importazioni aumentano in modo decisamente superiore alle esportazioni, tant'è che nel 1973 si verifica addirittura un saldo passivo di circa 13 miliardi di lire. La intensa corrente di investimenti diretti all'industria tessile negli anni più recenti ha quindi interessato solo in parte la produzione nazionale di macchine tessili: l'ali

quota delle importazioni sulla domanda interna apparente passa, si è visto, dal 40% circa nel 1970 al 61% circa nel 1973, mentre la produzione destinata al mercato nazionale nel triennio 1971-1972-1973, si colloca al di sotto dei valori toccati precedentemente nel 1968, come sottolineato dal tasso di crescita più basso nell'intero periodo rispetto a quello del periodo 1962-1970.

Produzione destinata al mercato nazionale
(produzione-esportazioni)

<u>Anni</u>	<u>Miliardi di lire</u> <u>(correnti)</u>
1962	63,7
1963	84,4
1964	54,9
1965	38,5
1966	72,6
1967	98,4
1968	105,5
1969	102,7
1970	118,7
1971	100,0
1972	88,8
1973	95,8
T.M.A.C.	
1962-70	8,1
1962-73	3,8

Il settore meccano-tessile nazionale è di conseguenza esposto in modo assai rilevante verso i mercati esteri (dal 1970 al 1973 la quota delle esportazioni sulla produzione passa dal 48% al 59%), in relazione soprattutto alle carenze mostrate nel rispondere ad una domanda tecnologicamente più qualificata quale quella messa in atto dai processi di ristrutturazione tessile.

<u>Anni</u>	<u>Incidenza % esport. su produzione</u>
1962	39,25
1963	32,47
1964	45,64
1965	57,16
1966	48,07
1967	43,74
1968	47,23
1969	46,75
1970	48,12
1971	53,25
1972	56,45
1973	59,21

Una controprova di queste affermazioni deriva dall'esame dell'andamento del commercio estero nel contesto del mercato comunitario.

COMMERCIO ESTERO CON I PAESI CEE

<u>ANNI</u>	<u>ESPORTAZIONI</u> (milioni lire)	<u>INCIDENZA % SU</u> <u>ESPORTAZ. TOTALI</u>	<u>IMPORTAZIONI</u> (milioni lire)	<u>INCIDENZA % SU</u> <u>IMPORTAZ. TOTALI</u>	<u>SALDO</u> (milioni lire)
1962	9.543	23,1	20.382	55,7	-10.839
1963	9.391	23,1	23.232	54,5	-13.841
1964	11.069	24,0	21.195	53,6	-10.126
1965	12.863	25,0	15.045	60,6	- 2.182
1966	15.949	23,7	23.278	60,4	- 7.329
1967	12.910	16,9	29.980	56,9	+17.070
1968	17.452	18,5	27.144	56,2	- 9.692
1969	19.183	21,2	37.470	57,3	-18.287
1970	26.615	24,1	45.884	56,8	-19.269
1971	28.601	25,1	44.742	65,7	-16.141
1972	30.978	26,9	58.968	69,6	-27.990
1973	35.842	25,5	101.241	66,5	-65.759
T.M.A.C.					
1962-1970	13,7		10,7		-
1962-1973	12,8		15,7		-

Il saldo commerciale costantemente negativo con i paesi dell'area comunitaria ripropone l'insufficiente incapacità di penetrazione nei confronti delle produzioni comunitarie, con un notevole aggravamento nel periodo più recente: nel 1973 il saldo negativo raggiunge i 65 miliardi di lire.

Vediamo inoltre come solo il 25% circa delle esportazioni italiane sia diretto ai paesi comunitari, mentre da questi proviene il 66% delle nostre importazioni complessive. Nel 1973 le importazioni provenienti dalla sola Germania Federale, per circa 65 miliardi di lire, rappresentano il 43% circa del totale e da sole superavano di 30 miliardi di lire le esportazioni nazionali verso i paesi della CEE.

Un esame più dettagliato a livello di gruppi omogenei di prodotti (vedi tav. a pag. seguente) mostra che in due comparti, macchine per filatura e macchine per rifinitura, si ha un saldo commerciale costantemente positivo; nel comparto delle macchine per maglieria e calzetteria si ha un' inversione di tendenza, con un saldo passivo nel 1973, mentre per le macchine per tessitura il saldo costantemente negativo è particolarmente accentuato nel 1973. Quest'ultimo comparto si rivela quindi particolarmente compromesso e ancor di più quando si consideri l'entità del saldo negativo relativo ai telai senza navetta, un prodotto tecnologicamente molto sofisticato la cui diffusione sta prendendo sempre più piede nell'industria tessile su scala internazionale.

COMMERCIO ESTERO PER GRUPPI DI PRODOTTI (milioni di lire)

SETTORI	IMPORTAZIONI					ESPORTAZIONI				
	1969	1970	1971	1972	1973	1969	1970	1971	1972	1973
MACCH. E APP. PER FILATURA MATERIE TESSILI ART. E SINT.	509	2.232	781	1.678	2.651	932	2.818	1.760	1.984	2.205
MACCH. PER LA PREPARAZ. ALLA FILATURA	4.118	6.025	3.648	4.376	9.242	9.196	9.765	11.227	10.855	13.227
MACCH. PER FILATURA	8.030	7.837	4.639	3.621	12.285	13.022	13.114	16.974	17.849	20.567
MACCH. PER ASPARE E BOBINARE	4.124	6.896	7.926	6.724	11.999	9.976	11.631	10.566	9.452	12.607
PEZZI STACCATI ED ACCESSORI	6.537	7.843	6.541	8.286	14.392	5.793	8.048	9.494	10.126	12.327
<u>TOTALE</u>	23.318	30.835	23.535	24.685	50.569	38.919	45.376	50.021	50.266	60.733
TELAI CON NAVETTA, AUTOMATICI	5.109	4.041	4.107	3.079	10.450	2.938	2.406	2.426	1.739	1.057
TELAI CON NAVETTA NON AUTOMATICI	371	477	351	162	304	92	190	151	75	62
TELAI SERZA NAVETTA	2.728	5.108	4.970	9.993	18.120	1.670	1.938	2.820	4.045	6.224
MACCH. E APP. PER PREPARAZ. A TESSIT.	1.028	1.452	1.036	2.005	1.981	739	668	743	602	1.147
MACCH. APP. AUSILIARIE E PARTI	6.412	8.225	7.420	10.358	16.947	8.305	9.341	10.606	11.203	14.366
<u>TOTALE</u>	15.648	19.303	17.884	25.597	47.802	14.344	14.543	16.746	17.654	22.516
TELAI PER MAGLIERIA RETTILINEI	10.911	7.085	5.602	6.990	11.627	3.917	3.596	3.955	4.795	5.642
TELAI CIRCOLARI	5.042	8.638	7.836	11.168	16.248	20.710	30.192	27.247	23.504	24.891
PEZZI STACCATI ED ACCESSORI	3.098	5.009	4.326	4.468	7.011	1.575	1.937	1.906	1.575	1.486
<u>TOTALE</u>	19.051	20.732	17.764	22.626	34.886	26.202	35.725	33.108	29.874	32.019
CALENDRI E LAMINATI PER L'IND. TESS.	441	148	236	69	315	279	292	415	399	561
MACCH. PER STAMPA E RIVESTIMENTO	266	650	654	867	1.555	1.424	1.555	2.067	3.339	3.648
MACCH. PER FINISSAGGIO	4.849	7.397	4.702	6.699	10.456	10.051	10.276	10.146	12.022	15.548
PARTI E PEZZI STACCATI	1.946	2.938	3.326	4.182	6.660	1.276	1.238	1.445	1.596	4.102
<u>TOTALE</u>	7.502	11.133	8.918	11.817	18.986	13.030	13.361	14.073	17.356	23.679

Fonte: Elaborazione SORIS su dati ISTAT

Per concludere si può affermare che il consolidamento delle esportazioni nazionali verso i paesi extraeuropei, in cui si manifestava un crescente sviluppo delle industrie tessili in quanto tali paesi, tradizionali produttori di materie prime, tendevano a sostituire le esportazioni di materie prime tessili con i prodotti delle industrie tessili locali, è stato il fattore chiave dello sviluppo dell'industria meccano-tessile italiana, la quale trovava al contrario notevoli difficoltà di penetrazione nell'ambito dei paesi europei.

Nella fase attuale si dispiegano i fattori negativi impliciti al precedente modello di sviluppo: da una parte, come abbiamo già sottolineato, lo scarso livello di adeguamento agli standard tecnologici e tipologici del macchinario richiesto dall'industria tessile nazionale, d'altra parte l'insorgere di difficoltà anche sui mercati internazionali per le modificazioni qualitative della domanda, col passaggio da domanda della singola macchina destinata a compiere una fase di lavorazione a domanda dell'intero "reparto" di produzione, e addirittura a domanda di "impianto integrato chiavi in mano".

La realizzazione di impianti completi pone rilevanti problemi di ordine tecnologico, inerenti alla progettazione degli impianti stessi ma anche strutturali, legati alle dimensioni economico-finanziarie delle imprese.

La tendenza all'affermazione dell'engineering meccano-tessile e dei processi ad alto contenuto tecnologico, legata alla riorganizzazione del ciclo tessile complessivo, con le linee di meccanizzazione e di automatizzazione che si vanno imponendo, modifica il tipo di fornitura apprezzata e ricercata, anche dai committenti esteri.

In effetti il ciclo tradizionale si basava su una serie di singoli macchinari collegati flessibilmente da operazioni di trasporto che richiedevano un notevole fabbisogno di manodopera, per cui il problema dell'integrazione complessiva consisteva nella ottimizzazione della disposizione delle macchine per equilibrare i rapporti "velocità" e "potenzialità" delle singole unità; l'esigenza di comprimere l'utilizzazione del fattore lavoro ha portato ad una drastica modifica.

Nell'ottica dell'automazione e della meccanizzazione, con decise innovazioni nelle fasi di "collegamento" non è più sufficiente la "bontà" tecnologica della singola macchina, anzi diventa prioritaria l'ottica dell'integrazione complessiva, con un fabbisogno notevole di controllo di flusso complessivo, al cui interno - in logica di adattamento - si definisce il ruolo della singola macchina.

L'impianto integrato è già e diventerà sempre più l'oggetto delle forniture richieste dall'industria tessile, specialmente da quella dei paesi in via di sviluppo che privilegeranno l'acquisto di "impianti integrati" per evitare le difficoltà di inserire, a monte e a valle, un tipo di macchina non funzionalmente compatibile ad al

tre non progettate per alimentare tale modello o per esserne alimentate evitando inoltre in tal modo il rischio di scarichi di responsabilità tra costruttori diversi.

Nei confronti di tale quadro generale appare assai precaria la posizione dei piccoli costruttori, aggravata dalle difficoltà di ordine finanziario e creditizio inerenti alle trattative di esportazione, mentre viene privilegiato il ruolo dei principali gruppi attualmente operanti nel settore. In tale prospettiva emerge come caratteristica negativa fondamentale della struttura del settore meccano-tessile l'estrema polverizzazione delle aziende operanti in esso, sovente incapaci di darsi una vera struttura organizzativa e commerciale, con una produzione talora limitata ad un solo tipo di macchina e comunque sempre ad un comparto ben determinato, gravemente esposte alle ricorrenti crisi che di volta in volta interessano uno o l'altro settore tessile, con grossi problemi finanziari da risolvere, completamente disarmate per mancanza di quadri validi e di informazioni di fronte al tumultuoso evolversi della tecnologia tessile.

Diventa patologica la frammentazione del tessuto produttivo, che peraltro aveva poggiato su ben definibili condizioni oggettive, fra le quali primeggiava la necessità, per quasi tutta la produzione meccano-tessile, di realizzazioni in piccola serie, data l'enorme varietà di esigenze, della clientela e il modesto numero di esemplari ordinati per ogni commessa.

L'eccezionale varietà dei campi di utilizzo e la vastità stessa del settore tessile ha storicamente costituito la migliore garanzia di assorbimento da parte dell'industria tessile della produzione anche dei piccoli e medi imprenditori meccano-tessili, consentendo ad essi di recuperare il ritardo nell'adozione delle tecnologie più avanzate attraverso la "genialità" nel progettare modelli particolari al variare delle esigenze dei clienti, ovvero nell'allestire dispositivi nuovi o modificazioni di parti per i modelli di più larga adozione. Questa capacità di specializzazione - pur al permanere di una buona elasticità produttiva - si è basata sovente anche sulla vicinanza topografica con industrie utilizzatrici, il che ha consentito ai produttori di mettere rapidamente alla prova i nuovi dispositivi o modelli e di correggere in tempo eventuali difetti o inconvenienti.

Gli anni più recenti hanno segnato probabilmente un punto di non ritorno, alla cui luce quelli che sono stati fattori di sviluppo si mutano in fattori di freno.

La struttura "storica" del settore, date le scarse possibilità di autofinanziamento connesse alla graduale erosione degli utili nelle imprese di dimensioni limitate, soffoca il processo d'accumulazione ed impedisce l'espansione dell'apparato produttivo e della struttura organizzativa dell'impresa.

D'altra parte, nell'impresa familiare sovente la tradizione rende più difficoltosa l'introduzione di nuove tecnologie e nuove tecniche gestionali, nel presupposto che ciò che è andato bene in passato deve continuare a dar favorevoli risultati in futuro.

Ed infine la concentrazione del potere dirigenziale nell'ambito di un gruppo familiare, oltre a determinare genericità di prestazioni e mancanza di specializzazione, impedisce lo sviluppo di un serio processo di delega e finisce col soffocare qualsiasi tentativo che le imprese facciano di darsi un management professionale di elevata qualificazione e competenza.

La polverizzazione produttiva rappresenta quindi uno scoglio notevole per quanto riguarda la ricerca, in un ambito specifico, quindi, in cui il settore meccano-tessile italiano è quasi del tutto carente, ponendo di conseguenza un grave limite per lo sviluppo futuro di tale comparto. Attualmente infatti la ricerca svolta dalle industrie meccano-tessili è frammentaria e di dimensioni modeste: non esistono le strutture, per i motivi anzi detti, per impostare seriamente un piano di ricerca e, soprattutto, manca un coordinamento organico tra industria produttrice delle fibre, industria tessile ed industria meccano-tessile, con eccezioni per ora non rilevanti.

In funzione di tali carenze, viste nell'ottica della ridefinizione del mercato, quale si è esposta, vanno considerati i fenomeni imprenditoriali più interessanti del recente periodo, tendente a sopperire con un sempre più marcato coordinamento fra le imprese ai limiti dimensionali sottolineati.

Investimenti esteri, partecipazioni statali e legami finanziari

E' stato rilevato nel paragrafo relativo all'esame del commercio estero come le innovazioni nell'organizzazione complessiva del ciclo tessile, tendenti a meccanizzare ed automatizzare il flusso produttivo, stiano modificando il tipo di fornitura apprezzata e ricercata dai committenti stranieri. L'attività di esportazione si va sempre più indirizzando alla fornitura dei cosiddetti "impianti chiave in mano" cioè di impianti tessili integrati.

L'industria meccano-tessile italiana appare fragile in questa prospettiva, per l'elevata aliquota di esportazione e per il sotto dimensionamento rispetto ai nuovi problemi di commercializzazione del prodotto, sottodimensionamento preoccupante anche per ciò che concerne tutta l'attività di progettazione tecnica.

Nei confronti di tale quadro generale appare assai precaria la posizione dei piccoli costruttori, aggravata dalle difficoltà di ordine creditizio e finanziario-assicurativo inerenti alle trattative di esportazione, mentre viene privilegiato il ruolo dei principali gruppi attualmente operanti nel settore, vale a dire l'EGAM, Divisione meccano-tessile e la Divitex-General Impianti.

L'Egam (1) è un ente di gestione delle Partecipazioni Statali che si configura come una vera e propria holding pubblica ed ha assunto negli ultimi anni la natura di un gruppo industriale polisetoriale che opera con attività diversificata in tre settori fondamentali:

(1) Ente Autonomo di Gestione per le Aziende Minerarie Metallurgiche, costituito nel 1958 ed attivato nel 1971

- minerario e metallurgico
- siderurgico ,con particolare espansione nel comparto della siderurgia speciale
- meccanica ,con netta prevalenza operativa nel campo della meccanica tessile.

L'intervento dell'Ente nel comparto meccano-tessile ha origine dallo scorporo nel 1971 della Cognetex di Imola dal Gruppo Minerario Nazionale Cogne del quale rappresentava sino a tale data, uno stabilimento distaccato e dal rilevamento della Nuova San Giorgio di Genova, società in passato inquadrata nella Finmeccanica, in una operazione di salvataggio e ristrutturazione dopo l'alluvione che nell'ottobre del 1970 ne aveva danneggiato in gran parte gli impianti.

Con l'intervento nella Savio di Pordenone e nella Tematex di Vergiate (aziende leader nel campo della filatura) si è venuto a costituire un raggruppamento industriale che rappresenta un complesso produttivo specializzato internazionale in grado di competere con i più importanti concorrenti internazionali per la fornitura di impianti completi di filatura.

Il complesso è in fase di ampliamento in quanto nel 1974 sono state rilevate, in operazioni nuovamente di "salvataggio", due fra le aziende leader nel comparto delle macchine per maglieria e calzetteria, vale a dire la Billi di Firenze e la Moncenisio di Torino, sottoposta dopo l'acquisizione ad una fase - non ancora compiutamente definita - di riconversione.

La costituzione della Simates di Milano, società commerciale del settore meccano-tessile dell'EGAM, destinata ad assumere la veste di capo-gruppo del settore stesso e la prevista costituzione di un Centro di ricerca avanzata per lo studio dell'utilizzazione di nuove fibre tessili e della realizzazione di nuovi modelli di macchinario, la struttura organizzativa del settore meccano-tessile dell'EGAM potrebbe considerarsi completa, nella misura in cui sarebbe costituita da:

- una società, la Simates, con una funzione di capo-gruppo ed attività non solo di commercializzazione della produzione ma anche di programmazione dell'attività produttiva svolta dalle diverse imprese del gruppo;
- un gruppo di imprese specializzate singolarmente ma diversificate nel complesso, capaci di coprire le quasi totalità del macchinario richiesto per la filatura;
- un centro di ricerca e progettazione distinto dalle imprese di produzione, con attività non esclusiva per conto delle imprese del gruppo ma aperto anche a terzi.

In tal senso è indirizzato lo sforzo riorganizzativo e di revisione dei programmi produttivi e di investimento delle aziende meccano-tessili dell'Ente, con la ripartizione dei settori operativi, l'individuazione dei tipi o gruppi di macchinari che vanno messi a punto dalle singole aziende, eliminando in tal modo la duplicazione delle attività.

Si è originato in tal modo un gruppo che controlla circa il 20% dei dipendenti del settore con un fatturato che, grosso modo, dovrebbe aggirarsi sulle stesse percentuali.

Dipendenti e fatturato (in miliardi) delle aziende gruppo
EGAM - Meccano-tessile

<u>Azienda</u>	<u>N. dipendenti</u>	<u>Fatturato '74(stimato)</u>	<u>Previsioni fatturato '75</u>
Tematex	450	7,5	10
Cognetex	900	16,5	25
Savio	1.600	25,5	32
Nuova San Giorgio	750	15	19
Billi Matec (1)	620	4,5(1)	13,5
Moncenisio (2)	520	- (3)	3,5(3)
Simates (4)	80	-	-
<u>T O T A L E</u>	4.990	70	103

- (1) Azienda in fase di ristrutturazione
 (2) Azienda acquisita nella seconda metà del '74
 (3) Dati non significativi
 (4) Società commerciale

Il settore meccano-tessile dell'EGAM, così costituito, ha ottenuto positivi risultati commerciali, soprattutto con l'acquisizione di un contratto con l'Unione Sovietica, per la fornitura, in cooperazione con altre società italiane, di tre impianti completi di filatura.

Un orientamento analogo - che può assumere una funzione di contrappeso alla iniziativa EGAM - è seguito dalla Divitex,

una società di progettazione e realizzazione di impianti tes
sili completi "chiavi in mano" costituito per iniziativa dei
maggiori costruttori privati, la Marzoli di Palazzolo sul-
l'Oglio (BS) e la Sant'Andrea di Novara insieme alla Genera-
le Impianti ed alla Italconsult, società operanti nel campo
dell'engineering e dell'impiantistica.

Sono associate alla Divitex costruttori di primo piano nei
relativi comparti, quali, oltre a Marzoli e a Sant'Andrea,
l'Alea, la Crosta, l'Ilma, la Off. Galileo, la Omez, la
Reggiani.

La funzione della Divitex è per ora soprattutto quella di
progettazione e di capo-commessa, con compiti ben limitati ed
un'attività strettamente definita, nel cui contesto i costrut-
tori ad essa associati perseguono politiche di indirizzo pro-
duttivo e di vendita in maniera ampiamente indipendente, con
una collaborazione ristretta al momento della definizione
di contratti di fornitura di impianti completi. Quest'ini-
ziativa può tuttavia costituire l'inizio di una più coordina-
ta presenza nell'ambito meccano-tessile in relazione ed in
confronto con l'EGAM.

Nelle società di engineering citate, la quota azionaria di mag-
gioranza è detenuta infatti dalla Montedison, che controlla
buona parte della produzione italiana di fibre chimiche oltre
ad importanti aziende tessili e confezioniste. La Montedison
inoltre era già presente nel settore con i reparti meccano-
tessili di due importanti imprese meccaniche, la Galileo di
Firenze, operante nel comparto "macchine per tessitura" e
la Reggiani, con costruzione di macchine per stampaggio e ri-
finizione.

Sempre alla Montedison fa capo inoltre la IMES di Alessandria, produttrice di macchine per la filatura di fibre chimiche in collaborazione con le Officine Meccaniche Cerruti di Bollate (MI), produttrice di macchine utensili, e con grossa esperienza nella progettazione di macchinari.

Va aggiunto inoltre che, dopo il passaggio sotto il controllo Montedison della Snia Viscosa, è abbastanza logico ritenere probabile un coordinamento delle attività dei due gruppi nel comparto di nostro interesse.

La presenza della Snia Viscosa nel settore è ragguardevole e suddivisa in quattro stabilimenti, l'Utita di Este, che funge da capo-fila, la Snia Meccanica di Torino e di Vittorio Veneto e la Mecborg di Borgone di Susa (TO).

E' quindi lecito ipotizzare un progetto di coordinamento generale delle partecipazioni che direttamente o indirettamente sono detenute dalla Montedison in campo meccano-tessile, con la nascita di un gruppo piuttosto rilevante, tanto da porsi in competizione con l'EGAM stessa.

Nel settore esistono esempi minori di partecipazione pubblica, quali l'OMITA di Como, controllata dalla GEPI(1) e la Nuova Pignone-SMIT del gruppo Eni. La presenza dell'ENI e della GEPI, globalmente modesta, non manifesta propositi di diffusione e si limita alla conduzione delle aziende controllate.

Peraltro informazioni recentissime, in forma ufficiosa, rilevano la possibilità della costituzione di una società per la progettazione di impianti completi per tessitura a partecipazione paritaria tra Nuovo Pignone-SMIT ed EGAM.

(1) Ultimamente la GEPI ha assunto una partecipazione nella SAMO di Brescia, azienda la cui situazione era stata gravemente compromessa dalla crisi del comparto "macchine per cal-zetteria"

Si riscontrano inoltre legami finanziari con società "private" nel comparto meccano-tessile, quali quella della Bastogi finanziaria che controlla la Società Costruzione Macchine Tessili, a cui è stato conferito il complesso industriale meccano-tessile in precedenza della Sacfem di Arezzo; della famiglia Parodi Delfino che controlla la Sant'Andrea di Novara, che ha assorbito a sua volta lo stabilimento di Bergamo della Roberts italiana, del Cotonificio Cantoni che controlla la Mezzera di Sesto San Giovanni, della Nebiolo che pur essendosi ritirata dall'attività diretta nel settore, controlla la WAHLT di Cernusco sul Naviglio (MI), del Cotonificio Olcese Veneziano (a sua volta a partecipazione Snia Viscosa) che detiene parte della quota azionaria delle Fabbriche Formenti.

Mentre sono abbastanza numerosi i collegamenti di dipendenza di imprese meccano-tessili nei confronti di aziende tessili e/o di società produttrici di fibre, non si danno casi di società meccano-tessili che detengano il controllo di industrie tessili, ad eccezione della Gattesca, tintoria per conto terzi il cui impianto è utilizzato dai soci costruttori (Savio, Mezzera, Alea, Zerbo) come show-room su scala industriale della propria produzione.

All'intensificazione dei legami finanziari ed alla formazione di gruppi omogenei meccano-tessili da parte di importanti società nazionali non corrisponde un interesse particolare verso il settore delle macchine-tessili da parte del capitale straniero, che mantiene una presenza piuttosto modesta, limitandosi alla partecipazione o al controllo di un numero esiguo di imprese per lo più non di rilevante importanza.

Dopo la cessazione dell'attività della Famatex di Garbagnate (MI), che era controllata dalla svizzera Rieter ed il passaggio della Roberts Italia (capitale statunitense) alla Sant'Andrea di Novara, la presenza straniera è ridotta alle seguenti imprese:

	<u>CAMPO DI ATTIVITA'</u>	<u>SOCIETA' CHE DETIENE LA PARTECIPAZIONE</u>
DUBIED SPA	Telai per maglieria ed accessori	Dubied (CH)
TORRINGTON SPA	Aghi per maglieria e calzetteria	Ingersoll Rand (USA)
MUZZI-GESSNER SPA	Macch. per preparazione a tessitura	Gessner (CH)
BRUGGER SPA	Macch. per preparazione a filatura	Brügger (CH)
OLBIACARD SPA	Accessori	Consorzio di banche svizzere

Insieme ai legami finanziari sin qui esaminati coesiste una seconda linea di rapporto tra le imprese componenti il settore, che tuttavia si presta con maggior difficoltà ad un esame dettagliato. Si tratta in sostanza dell'orizzontalizzazione del ciclo produttivo, di cui s'è già detto nei paragrafi precedenti, con l'intercorrere di rapporti di subfornitura per quanto riguarda accessori, parti ausiliarie e componenti, di lavorazione per conto terzi, di attività particolari di montaggio, etc. La struttura organizzativa di tale area, definitasi tramite il forte turn-over di piccole iniziative imprenditoriali nel decennio scorso e sempre più modulatasi attorno alle esigenze delle imprese più rilevanti, presenta, pur in una varietà di soluzioni, esasperate caratteristiche di fragilità produttiva e di polverizzazione.

La necessità da parte delle maggiori imprese, quelle con posizione centrale nell'ottica del decentramento, di un controllo sempre più integrato dell'affidabilità delle varie parti componenti il macchinario "finito", parallelamente all'esigenza di maggior elasticità produttiva, potrà ampliare il ricorso ad unità produttive decentrate. Nella logica dell'innovazione, valida anche per i componenti, con il passaggio dalla tecnologia meccanica a quella elettronica, tende a modificarsi la direzione settoriale: soltanto aziende che si riconvertiranno secondo le nuove tendenze tecnologiche potranno permanere in tale submercato; anche in questo caso però è difficile ipotizzarne un ruolo autono e non subordinato all'andamento economico complessivo di quelle centrali.

SCHEMA RIASSUNTIVO DEI LEGAMI FINANZIARI

Partecipazioni pubbliche

<u>EGAM</u>	- Simates	100 %
	- Cognetex	100 %
	- Savio	100 %
	- Tematex	100 %
	- Nuova San Giorgio	90 %
	- Billi - Matec	100 %
	- Moncenisio	100 %

<u>GEPI</u>	- Omitta	56%
IMI 50%	- Samo	n.d.
EFIM, ENI, IRI 16,66%		

<u>E N I</u>	- Nuovo Pignone SMIT	100 %
--------------	----------------------	-------

Partecipazioni private

<u>MONTEDISON</u>	- Officine Galileo	100 %
	- Reggiani	100 %
	- IMES	100%

<u>GENERALIMPIANTI</u> <u>ITALCONSULT</u> (maggior.Montedison)	- Divitex	(progettazione e realizzazione di impianti "chiavi in mano" a cui sono associate anche le seguenti imprese private:)
	- Marzoli	
	- Sant'Andrea	
	- Alea	
	- Crosta	
	- Ilma	
	- Omez	

segue: partecipazioni private)

<u>SNIA VISCOSA</u> (controllo Montedison)	- Utita 100 % - Snia Meccanica 100 % - Mecborg 100 %
<u>BASTOGI</u>	- S.C.M.T. 89 % (Costr. Macch. Tessili)
<u>PARODI DELFINO</u>	- Sant'Andrea n.d.
<u>COTONIFICIO CANTONI</u>	- Mezzera n.d.
<u>NEBIOLO</u>	- Wahlt n.d.
<u>COTON. OLCESE-VENEZIANO</u> (controllo Snia Viscosa)	- Fabbriche Formenti n.d.

8. Product-Markets

Nella prima parte dell'indagine si è constatata la distinzione di carattere tecnologico ed economico sussistente fra i comparti produttivi dell'industria meccano-tessile, che si esplica in una varietà di livelli e modalità di sviluppo delle aziende.

E' stato sottolineato inoltre come una delle caratteristiche del settore sia la compresenza di imprese specializzate nella produzione di una gamma di macchinari piuttosto ristretta e di imprese con un'attività più elastica, rivolta alla produzione di parti di macchine e/o di accessori.

La complessità tecnica delle macchine meccano-tessili e una struttura della domanda estremamente articolata - data la complessità e la numerosità delle fasi del ciclo tessile, costituiscono le basi su cui si configura la segmentazione dell'offerta e la frammentazione del tessuto produttivo meccano-tessile.

I comparti in cui si disaggrega generalmente il settore, vale a dire:

- macchinario di preparazione e filatura
- macchinario di preparazione e tessitura
- macchinario per maglieria e calzetteria
- macchinario per nobilitazione

non sono quindi delimitabili in base ad una omogeneità specifica delle produzioni fondata su comuni caratteristiche tecniche, sulla loro fungibilità e/o concorrenzialità.

Si tratta piuttosto di una disaggregazione funzionale alle fasi del ciclo produttivo tessile, per cui le imprese di ciascun comparto operano in una serie di sub-mercati non necessariamente concomitanti.

Un approccio che sia meramente quantitativo all'analisi dei product-markets appare quindi scarsamente rilevante. Nella seguente fase dell'indagine anzichè procedere ad una più rigorosa misurazione in termini di quote di mercato, di "tranches" occupazionali, etc. l'esame dei comparti produttivi tende a mettere a punto ulteriori coordinate quali-quantitative, con una procedura meno formalizzata ma di maggior significato economico.

8.1. Macchine per preparazione alla filatura, filatura, lavorazione sui filati, macchine ausiliarie

Gamma merceologica:

- a) Macchine di preparazione alla filatura della lana pettinata o cardata:
lupi cardatori battitori, sfilacciatrici, garnettatrici e macchine per la pulitura dei cascami - carde - caricatori pesatrici - stiratoi - pettinatrici - lisciatrici - banchi a fusi per pettinato - altre macchine
- b) Macchine di preparazione alla filatura del cotone:
sgranatrici - presse per balle - apriballe, pulitrici, battitori - mescolatrici - carde - stiratoi - riunitrici di nastri - pettinatrici per cotone - banchi a fusi - altre macchine
- c) Macchine per il trattamento delle fibre liberiane
- d) Macchine per la fabbricazione del feltro e derivati
- e) Macchine per produzione di fibre artificiali, chimiche, sintetiche:
filiere, macchine per avvolgere, stirare e torcere - taglierine - converter - altre macchine per testurizzare
- f) Filatoi:
ring per lana cardata e pettinata, cotone, fibre dure - filatoi intermittenti - a centrifuga - ad alette - altri sistemi di filatura (open end)
- g) Torcitori e macchine affini:
ad alette - ad anelli - per doppia torsione - accoppiatrici - torcitrici - altre macchine
- h) Macchine per aspare, bobinare, gomitolare:
roccatrici - spoliere - aspatrici - bobinatrici - binatrici - gomitolatrici - altre macchine per avvolgere filati
- i) Accessori per filatura:
fusi - anelli - cursori - barrette e pettini ad ago - guarnizioni per carde - tubetti per filatura e torcitura - cilindri da stiro e pressione - filiere, ecc.

Il macchinario di preparazione e filatura presenta secondo una stima di prima approssimazione, per il 1973 un valore della produzione lorda dell'ordine di 85 miliardi di lire (macchine complete, parti staccate ed accessori). I risultati economici degli ultimi anni possono essere sintetizzati come segue:

	<u>1969</u>	<u>1970</u>	<u>1971</u>	<u>1972</u>	<u>1973</u>
Produzione	70	83	78	75	85
Importazione	23	30	23	24	50
Esportazione	38	45	50	50	61
Domanda interna appar.	55	68	51	49	74

L'Associazione di categoria censisce in detto comparto circa 140 imprese con un ammontare della forza-lavoro complessiva pari a circa 10.500-11.000 unità. Una notevole aliquota delle imprese non effettua produzioni collaterali neppure in altri comparti meccano-tessili (1): si ha diversificazione produttiva in piccole aziende fornitrici di impianti ausiliari ed accessori.

La distribuzione percentuale delle imprese sotto il profilo dimensionale e delle caratteristiche produttive può essere stimata nel modo seguente:

(1) Vi sono tuttavia imprese assai specializzate - ad es. i tubettifici - la cui produzione è destinata non solo alle filature ma anche alle tessiture e maglierie

	<u>Imprese</u> (%)	<u>Fatturato</u> (%)
Imprese con oltre 250 addetti	7	75
Imprese con 50-250 addetti e divisioni o reparti di grandi imprese	14	15
Medie imprese non specializzate e piccole imprese	79	10
<u>TOTALE</u>	100	100

Le aziende dei primi due gruppi assommano circa 8.500 degli addetti occupati nel comparto: 3 imprese superano o si approssimano ai 1.000 addetti, (Savio di Pordone, S. Andrea di Novara, Marzoli di Palazzolo sull'Oglio) 4 stanno tra i 500 ed i 1.000 (Carniti, Nuova San Giorgio, Cognetex ed UTITA), 15-20 occupano un numero di dipendenti tra i 100 ed i 499, mentre le restanti si collocano in fasce dimensionali inferiori.

Un numero elevatissimo delle aziende censite è concentrato nella zona in cui hanno sede le industrie tessili utilizzatrici, con punte particolari per la Lombardia (specificatamente l'alta Lombardia) con più di 4.000 addetti, per il Piemonte (specificatamente il Biellese) con circa 2.500 addetti, per la Toscana (specificatamente il Pratese) con circa 600 addetti, e per il Veneto (la provincia di Vicenza).

Esistono tuttavia rilevanti insediamenti industriali meccanico-tessili nel Friuli Venezia Giulia, in Liguria ed in Emilia per la presenza di alcune fra le maggiori unità produttive.

Salvo rarissime eccezioni non si segnala la presenza di unità produttive del comparto nel Mezzogiorno e nelle isole.

I nomi e la localizzazione delle aziende più rappresentative del comparto sono elencati nel prospetto seguente, con indicazioni sull'attività specifica in riferimento alla classificazione merceologica riportata all'inizio del paragrafo.

MACCHINE PER FILATURA

IMPRESE	PROVINCE	ATTIVITA' NEL COMPARTO PRODUTTIVO (1)										ATTIVITA' ESTERNE
		a	b	c	d	e	f	g	h	i		
SAVIO	PN									•	•	Gasatrici per filati
MARZOLI	BS		•			•	•	•				
NUOVA S. GIORGIO	GE	•	•					•	•			
COGNEX	BO		•			•	•	•			•	
SANT'ANDREA	NO		•		•		•				•	Bruclatori
CARNITI	CO		•	•				•	•		•	Motori per fueribordo
UTITA	PD						•	•		•	•	Orditoi, macch. utensil

(1) Riferimento alla gamma merceologica di pag. 47

Le imprese citate assommano negli ultimi tre anni i seguenti valori consolidati in termini di valore della produzione e di occupati.

	<u>1971</u>	<u>1972</u>	<u>1973</u>
Produzione (miliardi di lire correnti)	48,5	50,2	62
Occupati (unità)	6.200	6.000	6.300

N.B.: Dati approssimati tenendo conto della presenza di attività in altri comparti produttivi

Le imprese citate assumono senz'altro un ruolo preminente nel campo delle macchine per filatura occorre però ricordare come per particolari tipi di macchine o per particolari parti di macchine anche imprese di dimensioni modeste detengono posizioni "chiave" per specifiche capacità tecnologiche e progettuali, connotate quindi da soddisfacenti livelli di specializzazione, oppure coprendo segmenti di mercato - e quindi tipologie di prodotto - limitati come ampiezza e/o in via di emarginazione per il processo innovativo nella tecnologia del ciclo tessile.

Si noti ancora come ben tre delle imprese principali (Savio, Nuova San Giorgio, Cognetex) facciano capo alla divisione meccano-tessile dell'EGAM (1) che assume quindi oggettivamente una posizione di primo piano nel comparto.

(1) Si veda per questo il par. 7 pagg. 36 e seguenti

Il ruolo assunto dalle PP.SS, tramite l'EGAM, sembra destinato a rafforzarsi tramite una strategia di divisione interna del lavoro tra le consociate al fine di attuare una gamma produttiva che copra tutte le fasi del ciclo tessile fino alla filatura. Tramite la Nuova San Giorgio il gruppo EGAM risulta inoltre essere, per ora, l'unico produttore nazionale del filatoio "open end", innovazione destinata a provocare una sostanziale modificazione del ciclo tessile.

8.2. Macchine per la preparazione alla tessitura - telai da tessitura

Gamma merceologica:

- a) Macchine per la preparazione alla tessitura:
orditoi - imbozzimatrici - insubbiatrici - altre macchine
- b) Macchine ausiliarie e meccaniche d'armatura:
macchine per rettificare le navette - pulitrici, spazzolatrici - ratiere - jacquard - macchine per forare e cucire i cartoni - dispositivi per cimose parlanti - altre macchine
- c) Telai per tessitura:
telai con navetta, automatici (per vari tipi di tessuti, nastri)
telai senza navetta con tramatore - a pinze - altri tipi - dispositivi per automatizzare il cambio dei cops, spole, navette
- d) Accessori per la tessitura:
licci - pettini - quadri per licci - tempiali - guardaordito - guardatrama e tastatori di trama - spole, rocche e tubetti per tessitura - navette - subbi - carte jacquard - altre parti.

Il comparto produttivo delle "macchine per preparazione e tessitura" è meno rilevante, con una posizione piuttosto debole di fronte ai produttori stranieri operanti in esso, in particolare gli Svizzeri (Sulzer, Sourer, Ruti), gli Americani (Crompton, American Rockwell) ed i giapponesi (Nissan). Nonostante il comparto sia caratterizzato da un numero consistente di aziende (109 sono quelle elencate nell'Annuario pubblicato dall'Associazione di categoria) solo una ventina di imprese provvede alla costruzione di macchinario completo.

Il valore della produzione del comparto può essere stimato per il 1973 intorno ai 50 miliardi di lire.

Con riferimento agli ultimi anni le indicazioni raccolte forniscono i seguenti dati (valori in miliardi di lire correnti):

	<u>1969</u>	<u>1970</u>	<u>1971</u>	<u>1972</u>	<u>1973</u>
Produz.	40,0	48,0	43,0	40,0	50,0
Importaz.	15,6	19,3	17,8	25,6	47,8
Esportaz.	14,3	14,5	16,7	17,6	22,5
Domanda interna apparente	41,3	52,8	44,1	48,0	75,3

Si constata che la produzione nazionale lorda rimane sempre inferiore alla domanda apparente del mercato interno e che nel 1973 in presenza di un incremento consistente della domanda interna stessa si ha un aumento ancor più marcato delle importazioni. L'eccedenza delle importazioni sulle esportazioni supera nel 1973 i 25 miliardi di lire correnti.

Tali considerazioni caratterizzano il comparto come il più debole dell'intera industria meccano-tessile nazionale. Rilevando ancora che il deficit commerciale più ampio si registra per i telai senza navetta (Import 1973: 18 miliardi - Export 1973: 6 miliardi) ovvero per le produzioni più innovative e che la maggior parte delle esportazioni consiste di macchine ausiliarie e di parti di macchine (si veda tav. a pag.) la situazione appare particolarmente negativa.

La forza di lavoro complessiva è valutabile attorno alle 5.500-6.000 unità, di cui circa 2.000 occupate nella decina di imprese che producono telai completi. Di esse solo 7 superano i 100 addetti - la maggiore non eccede i 500 dipendenti - mentre le restanti presentano dimensioni modeste.

La debolezza del comparto - derivante dall'incapacità delle imprese italiane ad adeguarsi al processo di innovazione tecnologica che ha caratterizzato la produzione di telai nell'ultimo decennio - si è tradotta nel ridimensionamento - o addirittura nella cessazione dell'attività - di alcune imprese di buona tradizione meccano-tessile.

Ancor più debole è la presenza delle imprese italiane nel campo delle macchine per preparazione alla tessitura, e cioè spoliere, imbozzimatrici, annodatrici, orditoi, ecc., quantunque si tratti di un macchinario ad elevata tecnologia con un vasto mercato di sbocco. Operano in questo comparto una quindicina di imprese, tutte, eccetto una, con meno di 100 addetti, per un totale di circa 700 dipendenti.

La notevole dispersione del comparto produttivo emerge chiaramente considerando la dimensione delle imprese per classi di addetti e caratteristiche produttive.

<u>Imprese</u>	<u>Percentuale</u>	<u>Fatturato (%)</u>
Imprese con oltre 250 addetti	4	35
E divisioni di grandi imprese ad attività diversificata me- die imprese specializzate	14	30
Medie imprese non specializzate e imprese con meno di 50 addetti	82	35
<u>T o t a l e</u>	100	100

La maggior parte degli operatori è costituita da fabbricanti di parti staccate (in prevalenza destinate a soddisfare la domanda di sostituzione), accessori ed in minor misura di macchinario ausiliario. Salvo alcune eccezioni tali aziende sono assimilabili per dimensioni e caratteristiche operative alle officine artigiane e, al massimo, alle industrie medio-piccole, con un grado di specializzazione generalmente elevato, nonostante la frequenza di produzioni collaterali esterne al settore meccano-tessile.

Si elencano di seguito le imprese principali la loro localizzazione, il tipo di attività specifica all'interno ed all'esterno dal comparto produttivo.

MACCHINE PER TESSITURA

IMPRESE	PROVINCE	ATTIVITA' INTERNA				ATTIVITA' ESTERNA AL COMPARTO PROD.
		a	b	c	d (1)	
OFF. GALILEO	FI			•		Elettromec., strumenti ottici
OMITA	CO		•	•		Macch. utensili, fonderia
SMIT (Nuovo Pignone)	VI			•		
GIANI	VA		•	•		
NEBIOLO (2)	TO			•		Macch. grafiche
GARDELLA	GE	•		•	•	Macch. per filatura, fonderia
SOMET	BG			•		
TEXNOVO	VA		•	•		Telai per passamerie, macch. per fabbric. cerotti

(1) Riferimento alla classifica merceologica delle macchine per preparazione alla tessitura, telai da tessitura.

(2) L'impresa ha cessato l'attività nel settore meccano-tessile in cui aveva rivestito un ruolo significativo fino al 1970

Le imprese citate presentano i seguenti valori consolidati in termini di fatturato e di addetti negli anni 1971-1972 e 1973.

	<u>1971</u>	<u>1972</u>	<u>1973</u>
Fatturato (valore in miliardi di lire)	21.400	23.000	24.670
Addetti (unità)	2.140	2.130	2.113

N.B.: Dati approssimati tenendo conto dell'attività in altri comparti produttivi

8.3. Macchine per maglierie e calzetterie

Gamma merceologica:

- a) macchine di preparazione e ausiliarie per la maglieria: orditai a frazioni e a sezioni - altre macchine escluse rimagliatrici
- b) telai rettilinei per maglieria
- c) Telai circolari fino al diametro di 165 mm
- d) Telai circolari ad immagliatrici o di diametro superiore a 165 mm
- e) Telai tipo Cotton e Raschel: Cotton per calze e per maglieria esterna - telai rettilinei a catena - Raschel
- f) Accessori: aghi - platine - subbi a sezioni - altri accessori.

Nel comparto delle "macchine per maglieria e calzetteria" che manifesta il più elevato grado di specializzazione produttiva (solo il 20% delle aziende, per lo più costruttrici di accessori, è impegnato anche in produzioni congiunte), sono presenti una cinquantina di operatori, con una forza lavoro complessiva stimabile sulle 5.500 unità.

La distribuzione percentuale delle imprese per classi di dimensione e caratteristiche produttive è la seguente:

<u>Imprese</u>	<u>Percentuale</u>	<u>Fatturato</u>
Imprese con oltre 250 addetti	19	70
Imprese specializzate con 50-250 addetti	28	18
Medie imprese specializzate e imprese con meno di 50 add.	53	12
<u>Totale</u>	100	100

Si rileva un'incidenza delle imprese con oltre 250 addetti superiore a quella degli altri comparti meccano-tessili, con una notevole omogeneità dimensionale. Una fisionomia analoga si riscontra anche per la seconda classe, in cui diverse aziende medio-piccole con una politica di alta specializzazione hanno assunto posizioni di rilievo sul mercato nazionale ed estero.

Dal punto di vista territoriale l'industria delle macchine per maglieria e calzetteria è presente in varie zone della Italia Settentrionale e Centrale, con una particolare concentrazione nel Bresciano ed in Emilia.

Alla luce delle analisi condotte si ricavano per gli anni più recenti le seguenti indicazioni (valori in miliardi di lire correnti).

	<u>1970</u>	<u>1971</u>	<u>1972</u>	<u>1973</u>
Produzione	56	50	45,5	50,5
Importazione	20,7	17,7	22,6	34,9
Esportazione	35,7	33,1	29,9	32,0
Domanda <u>inter</u> na apparente	41,0	34,6	38,2	52,9

Si rileva nel comparto un'inversione di tendenza per quanto riguarda l'interscambio commerciale con la comparsa nel 1973 di un saldo negativo.

E' degno di nota che tale situazione passiva si sia determinata in base all'ampliarsi del deficit commerciale per quanto riguarda i telai rettilinei di concezione tecnologicamente più avanzata, come i tipi Cotton e Raschel ed alla flessione nella corrente di esportazione di telai circolari, specificamente quelli per calzetteria - dove la produzione italiana deteneva un predominio assoluto a livello mondiale - dovuta al crollo della domanda di calze.

La crisi che ha colpito l'industria delle calze, ripercuotendosi immediatamente sui costruttori di macchine, ed in maniera drammatica sia nelle aziende maggiori che sulle zone di maggior concentrazione territoriale specifica, ha segnato un punto di non ritorno nelle produzioni e nei successi del passato; neppure con ristrutturazioni di organizzazione produttiva e finanziaria o con la presentazione di nuovi modelli si potrà tornare sui livelli del decennio scorso.

Indicazioni specifiche sull'attività delle imprese più significative sono riportate nel prospetto seguente.

MACCHINE PER MAGLIERIA E CALZATTERIA

IMPRESE	PROVINCE	ATTIVITA' INTERNA (1)						ALTRE EVENTUALI ATTIVITA'
		a	b	c	d	e	f	
BILLI	FI			•				
DUBIED	MI		•				•	
MEC-MOR	MI			•				
LGNATI	BS			•				
COFFC	TO-TN		•					
OFF. MONCENISIO	TO		•					Materiale ferrotranviario
SAMO	BS		•			•		
SANTONI	BS					•		
TORRINGTON	GE						•	Importazione cuscinetti ad aghi
SANTAGOSTINO	MI	•	•					

(1) Riferimento alla classificazione merceologica di pag. 58

8.4. Macchine per lavaggio, tintura, stampa, appretto e finissaggio dei prodotti tessili

All'interno del comparto, si considera attendibile la seguente distribuzione percentuale del valore prodotto per tipo e funzione del macchinario:

a) Macchine per tingere e candeggiare	20
b) Macchine per asciugare, rameuses, calandre e apparecchi per termofissaggio	18
c) Macchine per stampare, spalmatrici e doppiatrici di tessuti	9
d) Macchine per appretto e finissaggio	29
e) Essiccatoi, idroestrattori centrifughi, macchine per lavare filati (sbozzimare) e tessuti	24
Valore totale produzione	100

I prodotti elencati nelle prime quattro classi sono identificabili con buona approssimazione nelle voci di statistica del commercio estero; essi coprono più dei tre quarti del valore complessivo realizzato nel comparto, e la forza di lavoro utilizzata nei relativi processi di fabbricazione è valutabile intorno a 3.500 unità, distribuite in un centinaio di stabilimenti.

Per i prodotti della classe e) le statistiche dell'importazione e dell'esportazione non forniscono dati disaggregati; d'altra parte, queste lavorazioni possono essere effettuate anche da imprese impegnate marginalmente nel settore

meccano-tessile e pertanto essere classificate in altri settori di attività (per esempio macchine aerauliche e/o per l'industria chimica in genere).

Le operazioni di questa fase stanno assumendo un'importanza notevole ed una tecnologia via via più sofisticata.

I produttori italiani, avendo recepito le nuove istanze tecnologiche, mostrano una buona qualificazione con prospettive più che discrete, date le modificazioni che investono nell'industria tessile il comparto della tintoria e del finissaggio in generale con l'orizzontalizzazione di questa fase del ciclo, con scorporamento dei reparti da parte di imprese integrate e la specializzazione crescente dell'industria tessile europea come converter e nobilitatrice di tessuti o filati grezzi importati.

Il calcolo della domanda interna apparente è riferibile solo alle prime quattro classi di prodotti e forniva le seguenti indicazioni (valori in miliardi di lire correnti):

	<u>1970</u>	<u>1971</u>	<u>1972</u>	<u>1973</u>
Produz.	35,0	40,0	42,0	45,0
Importaz.	11,1	8,9	11,8	18,9
Esportaz.	13,4	14,1	17,4	23,9
Domanda int. app.	32,7	34,8	36,4	40,0

Nel comparto una decina di imprese supera i 100 dipendenti - la maggiore non supera i 300 addetti - . Il notevole frazionamento produttivo potrebbe tradursi in un handicap per un consolidamento dello sviluppo del comparto stesso.

8.5. Strutture settoriali e di mercato: quadro di sintesi

Per una corretta interpretazione delle tavole seguenti che riassumono la struttura industriale e di mercato del settore meccano-tessile in Italia è opportuno ribadire quanto già precedentemente sottolineato e cioè l'estrema articolazione della struttura della domanda meccano-tessile, derivante dalla complessità e dalla numerosità delle fasi del ciclo tessile.

In funzione di tali fasi il settore viene generalmente disaggregato, come si è rilevato, nei quattro comparti:

- macchine di preparazione e filatura
- macchine di preparazione e tessitura
- macchinario per maglieria e calzetteria
- macchinario per nobilitazione

al cui interno si riscontra una notevole ampiezza della gamma produttiva (1), tant'è che il repertorio tecnico dell'Associazione di Categoria enumera 297 prodotti (macchine ed accessori).

A questa struttura della domanda, ulteriormente complicata dall'evoluzione tecnologica che ha interessato ed interessa nell'attuale periodo il sistema tessile (2), corrisponde una struttura dell'offerta estremamente diversificata, derivante da politiche di specializzazione condotte a livello di impresa verso tipologie produttive (di "macchine", di parti ed accessori) piuttosto ristrette.

(1) Si rimanda per un'esposizione in dettaglio alle "Gamme merceologiche" di pag. 47, 53, 58, 62.

(2) Si rimanda per un approfondimento in tal senso al capitolo successivo.

Ad un tale livello di articolazione una valutazione delle quote di produzione e di mercato andrebbe condotta secondo i più rigorosi criteri del marketing industriale, il che richiederebbe un'analisi ad hoc di notevole impegno.

Si può al contrario procedere ad una valutazione meno rigorosa ma sufficientemente indicativa delle quote produttive e di mercato a livello dei quattro comparti precedentemente indicati, in quanto a tale livello è possibile raggruppare le imprese con affidabile omogeneità.

Secondo questa procedura è stato elaborato il seguente quadro sintetico, in cui sono indicate per ciascuno dei quattro comparti suddetti, per gli anni 1970 e 1973, le quote sulla produzione italiana realizzate dalle principali imprese nazionali, oltre che le quote detenute sul mercato italiano (inteso come domanda interna apparente, e cioè produzione - export + import) sia dalle imprese nazionali sia dai principali paesi fornitori stranieri.

Va da sé che i dati esposti non vanno considerati come misure precise di concentrazione quanto piuttosto come indicativi di ordini di grandezza sufficientemente attendibili.

MACCHINE PER FILATURA								
RANGO	QUOTE DI PRODUZIONE (%)				QUOTE DI MERCATO (%)			
	1970		1973 (*)		1970		1973	
I	A	13,5	B	18	Rep. Fed. Tedesca	23	Rep. Fed. Tedesca	33
II	B	13	A	17	A	9	Francia	15
III	C	8	C	13	C	8	A	9
IV	D	8	E	10	D	8	C	8,5
C4		42,5		58		48		65,5

* Nel 1973 le imprese contrassegnate con le lettere B e C fanno capo al medesimo gruppo

MACCHINE PER TESSITURA								
RANGO	QUOTE DI PRODUZIONE (%)				QUOTE DI MERCATO (%)			
	1970		1973		1970		1973	
I	F	10,5	F	14	Svizzera	13	Svizzera	32
II	G	10,0	H	11,5	Rep. Fed. Tedesca	9	Rep. Fed. Tedesca	10,5
III	H	9	G	8,5	F	7	F	7,0
IV	I	9	I	7,5	H	6	Francia	7
C4		38,5		41,6		35		56,5

MACCHINE PER MAGLIERIA E CALZETTERIA								
RANGO	QUOTE DI PRODUZIONE (%)				QUOTE DI MERCATO (%)			
	1970		1973		1970		1973	
I	L	19,0	L	12,5	Rep. Fed. Tedesca	27	Rep. Fed. Tedesca	38
II	M	10,56	N	12	Regno Unito	8	USA	5
III	N	9,5	O	10,0	USA	6	**	4
IV	O	6,5	M	10,0	M	3		
C4		45,5		44,5		44		51

** Detengono una quota dell'ordine del 4% il Regno Unito, la Spagna e l'impresa italiana contrassegnata con la lettera O

MACCHINE PER NOBILITAZIONE								
RANGO	QUOTE DI PRODUZIONE (%)				QUOTE DI MERCATO (%)			
	1970		1973		1970		1973	
I	P	6	P	9	Rep. Fed. Tedesca	20	Rep. Fed. Tedesca	28
II	Q	5	Q		***	4	***	4
C2		11		14		24		32

*** Detengono una quota dell'ordine del 4% gli USA, le imprese italiane contrassegnate con le lettere P e Q, mentre su quote non distanti si collocano altre imprese italiane

Dal prospetto precedente emergono le seguenti considerazioni:

- non si riscontra diversificazione produttiva delle imprese considerate "tra" i comparti, di fronte alla già citata estrema diversificazione, o meglio specializzazione, "nei" comparti

- tra il 1970 ed il 1973 si registra una crescente concentrazione in tutti i comparti sia per quanto concerne la quota di produzione - eccezion fatta per le macchine per maglieria e calzetteria in cui il livello di concentrazione si mantiene stabile - sia per quanto concerne le quote di mercato

- il grado più elevato di concentrazione, per ambedue i rapporti elaborati, si riscontra per le macchine per filatura, il grado minore per le macchine per nobilitazione, in cui la produzione è frammentata fra imprese di taglia sostanzialmente analoga

- per quanto riguarda le quote di mercato si rileva la notevole e crescente presenza delle produzioni importate, fenomeno legato ad un duplice ordine di fattori: il primo, fisiologico, concernente la divisione e la specializzazione internazionale del lavoro, tipica - d'altra parte - dei settori produttivi di beni strumentali quali il meccano-tessile; il secondo, patologico in prospettiva, concernente la minor competitività tecnologica delle produzioni italiane in campo internazionale (1) e l'incapacità di rispondere alle nuove esigenze di rinnovamento tecnologico del settore tessile nazionale.

(1) Si vedano, a questo proposito, le considerazioni esposte a pag. 25 e seguenti.

9. Evoluzione ed innovazione tecnologica

La necessità di una radicale modificazione nella struttura e conseguentemente nell'organizzazione del lavoro del "sistema" tessile si basa e richiede un'evoluzione tecnologica che verta, in una varietà di soluzioni, sulla meccanizzazione e sull'automatizzazione del ciclo produttivo - con un contemporaneo incremento della velocità delle macchine e la decisa contrazione nelle operazioni manuali di collegamento - e/o una radicale modifica nel processo stesso, con l'introduzione di macchine non convenzionali.

L'introduzione di nuove macchine o di dispositivi tendenti ad aumentare le prestazioni di quelle tradizionali implica un rilevante aumento potenziale di produttività, con il salto addirittura di diversi "passaggi" di lavorazione e si accompagna ad una diversificazione delle fibre utilizzate, dalle naturali alle artificiali e successivamente a quelle sintetiche, con processi di mischia sempre più complessi. Pertanto la quasi totalità delle nuove macchine è progettata a misura delle fibre sintetiche.

Il processo innovativo, accentuatosi negli anni più recenti, ha riguardato negli anni '50 prevalentemente il macchinario di preparazione, negli anni '60 le macchine da tessitura mentre negli anni '70 si è delineata decisamente l'evoluzione nel campo della filatura.

In tale comparto si prevede infatti una radicale trasformazione in tutta la tecnologia a monte e a valle, oltre che e soprattutto nella filatura vera e propria, con il declino irreversibile del filatoio ad anello e del banco a fusi a vantaggio di vari sistemi non convenzionali.

Nell'ultimo quinquennio sono stati numerosi i tentativi di realizzare macchine per filatura non convenzionali nella ricerca di nuovi sistemi per costruire il filato, apparendo sempre più illogica ed antieconomica la necessità di portare in rotazione continua masse del peso di circa 1 kg. (fuso+tubetto+filato già avvolto) con gli impliciti problemi di ordine dinamico e produttivo, per avvolgere su un rapporto pochi grammi di filato al minuto.

I tentativi che hanno condotto ad una prima affermazione di tecniche nuove possono essere identificati in:

- filatoio open end o a turbina
- filatoio elettrostatico
- filatoio ad autotorsione
- filatura senza torsione
- procedimento Bobtex
- filatura a "fili fasciati"

Esula dai limiti imposti a questa trattazione una descrizione dei principi e dei procedimenti propri di ciascun sistema. In questa sede ci si deve limitare a riscontrare, tra i nuovi sistemi, il predominio dell'open-end che trova una crescente applicazione e si va imponendo quale nuova macchina di filatura. Esperti del settore rilevano consistenti possibilità di superamento dei problemi che si frappongono alla sua completa affermazione, vale a dire l'universalizzazione del suo impiego per tutti i tipi di fibre e tutti i tipi di lavorazione, la concorrenza del filatoio tradizionale (o ring) sia sul piano dei prezzi che su quello della precisione nei rendimenti e nella qualità del prodotto ottenuto, la necessità per tale principio di presenza di personale assai qualificato non sempre disponibile, attualmente, nelle imprese tessili dei paesi sottosviluppati che rappresentano in prospettiva la fascia più consistente del mercato.

Se il ring nel breve-medio periodo dispone ancora - grazie anche ad innovazioni negli automatismi quali il dispositivo per la levata automatica o quello per il riattacco automatico dei fili rotti - della possibilità di mantenere una quota del mercato, è irreversibile ormai nel campo della filatura il processo dell'innovazione a rischio elevato.

I nuovi processi influiscono notevolmente sulle operazioni del processo tessile di filatura: seguendo la nuova tecnologia le attuali operazioni di preparazione, sia nel ciclo laniero che in quello cotoniero, dovrebbero scendere da una dozzina circa a cinque-sei con notevoli economie in investimenti, manodopera, spazio occupato, energia consumata. Inoltre i passaggi essenziali potranno essere collegati a calcolatori o in un sistema di automatico di regolazione, controllo ed eventuale correzione degli scostamenti dei rendimenti standard prefissati.

Attualmente costruiscono filatoi non convenzionali le seguenti case costruttrici: Investa (Cecoslovacchia), SACM (Francia), RIETER (Svizzera), PLATT (Gran Bretagna), Schubert & Salzer (Germania Federale), Krupp Spinnbau (Germania Federale), Zinser (Germania Federale), Toyota (Giappone), Howa (Giappone), Duesberg-Bosson (Belgio).

In Italia produce filatoi open-end la Nuova San Giorgio, inizialmente su licenza cecoslovacca mediante l'acquisto delle parti principali del macchinario ed il successivo montaggio. Tale contratto, non molto vantaggioso in quanto non comportava miglioramenti effettivi nel potenziale tecnologico dell'impresa italiana, è stato in seguito rotto, e ora la Nuova San Giorgio produce un filatoio di sua completa progettazione.

Ultimamente la Sant'Andrea Novara ha condotto trattative con una casa costruttrice giapponese in merito all'acquisto di una licenza per un sistema di filatura non convenzionale: mancano purtroppo conferme ufficiali e notizie più dettagliate su tale iniziativa.

Nel campo della tessitura il processo di innovazione si presenta ad un differente livello di maturità in quanto più avanzata è la sostituzione dei telai a navetta con telai di diversa concezione. Quantunque non si sia affermata un'unica tecnica sostitutiva del telaio a navetta ma coesistono diverse soluzioni, si può dire che attualmente la scena è dominata dai telai senza navetta o telai della seconda generazione, quali quelli a pinze, a proiettili, a fluidi.

I modelli più aggiornati di telai a navetta sono ancora considerati discretamente competitivi per alcune lavorazioni, specificamente in campo cotoniero, e per alcune gamme d'articoli: le installazioni di nuovi telai a navetta sono comunque in declino, soprattutto nei paesi industrializzati mentre si prefigura per i prossimi anni un analogo processo di sostituzione - con l'apertura di un vastissimo mercato nei paesi asiatici ove si trova quasi il 50% dei telai installati su scala mondiale.

Si stanno inoltre preparando, con un'intensa attività di ricerca, macchine che rappresentano nuove soluzioni del problema della tessitura, più eleganti anche se più complesse: si tratta dei cosiddetti telai della terza generazione quali quello a passo ondulante.

Le principali case costruttrici di telai senza navetta sono le seguenti:

- SULZER (Svizzera) che domina il campo dei telai a proiettile;
- NISSAN (Giappone) per i telai a getto fluido;
- RUTI (Svizzera), ed ENSHU (Giappone per i telai a getto d'aria,
- RUTI (Svizzera), SAURER (Svizzera), SACM (Francia), DORNIER (Germania Federale) per i telai a pinze, che rappresentano per ora il modello più diffuso.

Alcuni costruttori italiani operano nel campo dei sistemi di tessitura senza navetta: Galileo, Giani, Nuovo Pignone, Somet, Texnovo, Gardella. Si deve ricordare che ritardi nel l'allestimento delle nuove soluzioni possono compromettere situazioni aziendali tradizionalmente consolidate : i casi della Nebiolo(italiana) o della Leutz (tedesca) che hanno abbandonato l'attività meccano-tessile negli ultimi anni, sono altamente indicativi.

Se la presenza italiana nel campo della tessitura senza navetta è limitata, del tutto assenti sono gli operatori nazionali in uno dei settori che manifesta una delle maggiori percentuali di incremento nell'ambito tessile, vale a dire la fabbricazione di manufatti a strutture piane e di non-tessuti. Nessuna azienda meccano-tessile italiana produce infatti, in particolare, feltratrici ad aghi, telai tufting o macchine per gli spon-bonded, tecniche che permettono la realizzazione di articoli quali i disposables (cioè manufatti da gettare dopo l'uso ripetuto un numero limitato di volte), o altri per l'arredamento e per varie applicazioni tecniche.

Nel comparto delle macchine per maglieria e calzetteria l'elemento innovativo di fondo consiste nella sempre più vasta applicazione dell'elettronica in operazioni quali la formazione del disegno, la sua rilevazione automatica o addirittura la trasformazione in impulsi elettrici, per l'alimentazione della macchina, dei motivi disegnati con una penna luminosa su uno schermo televisivo a colori.

Parallelamente a ciò si è indirizzati verso macchine a sempre più elevata produttività, soprattutto per i telai circolari doppio-yersey, con l'aumento della velocità operativa e del numero di cadute (o alimentatori) e per i telai a inserzione frontale della trama che danno un prodotto molto simile ai tessuti tradizionali.

Le macchine citate, pur assai costose, appaiono relativamente a buon mercato se rapportate alla produzione ottenibile: infatti l'investimento su macchinario necessario per produrre un tessuto a maglieria di un determinato peso è un terzo o un quarto dell'investimento in macchinario per realizzare un tessuto in catena e trama ad esso comparabile, sia in peso che in superficie.

In questo campo la Germania Federale ha praticamente il monopolio produttivo.

Nel campo delle macchine per calze e calzemaglie si è registrato nell'ultimo ventennio un boom vertiginoso, con un affermarsi progressivo della produzione italiana che ha raggiunto negli anni a cavallo del 1970 un predominio assoluto, tant'è che è di provenienza italiana oltre la metà delle macchine per calze installate negli Stati Uniti.

Il frenetico incremento della potenzialità produttiva, esasperato dall'elemento "moda" - ad es. la minigonna pretendeva calzamaglie perfette e senza cenni di smagliature - portò ad una superproduzione oggi amaramente scontata specialmente dagli ultimi arrivati, attratti dal miraggio di facili guadagni.

L'eccesso di potenzialità si è tramutato in vera e propria crisi con la sostituzione del pantalone alla minigonna e della conseguente drastica contrazione della domanda di calze e collants.

Anche se con la presentazione di nuovi modelli si potrà superare il momento attuale, la ripresa non riuscirà certamente a rinnovare i successi degli anni d'oro.

Nelle fasi finali del processo tessile, cioè tintoria, stampa e rifinitura, si presentano interessanti innovazioni, anche se con un processo più lento, sia perchè finora al finissaggio è stata attribuita un'importanza minore nell'ambito dell'industria meccano-tessile che ha privilegiato le prime fasi del ciclo, sia per la minor presenza in tale comparto di aziende di grandi dimensioni in grado di sviluppare la ricerca per maggiori disponibilità tecniche ed economiche.

Le principali modificazioni riguardano comunque la tintura in continuo con solvente, che permette l'eliminazione dell'acqua, la tintura in pezza a jet, la stampa con cilindri speciali, la stampa transfer, nuovi procedimenti per candeggio, lavaggio, stabilizzazione e cimatura.

I fenomeni più interessanti - a parte le innovazioni specifiche - riguardano il sempre più intenso ricorso nelle fasi tessili citate ad apparecchiature di ricettazione, programmazione e controllo elettronici, nonostante le esitazioni da parte degli imprenditori tessili, dovute principalmente al fattore costo e ad una diffidenza nei confronti di provvedimenti talora considerati "avveniristici".

Le nuove tecnologie sono strettamente connesse a due importanti fenomeniche stanno trasformando nell'industria tessile il comparto del finissaggio in genere (in modo più marcato per ora per la rifinitura) e cioè la "orizzontalizzazione" di queste fasi del ciclo con incorporamento di tali reparti da parte di imprese integrate e la specializzazione crescente dell'industria europea come "converter" di tessuti o filati grezzi importati.

Le nuove macchine e le nuove tecniche, per essere economicamente applicabili, presuppongono grandi produzioni e una certa costanza di alimentazione di materiale cioè economie di scala. Ciò è praticamente impossibile da ottenere in un lanificio o cotonificio tradizionali in cui tali reparti sono considerati accessori ed in cui la produzione è necessariamente limitata dalla potenzialità della tessitura, e soggetta alle forti variazioni stagionali.

Inoltre queste fasi permettono di differenziare un semilavorato greggio con grande varietà e rapidità, ma richiedono alta preparazione tecnica e apparecchiature sofisticate: di conseguenza numerosi gruppi tessili europei ed italiani in particolare stanno incrementando i settori relativi alle

nobilitazioni dei tessuti nei quali vi è una somma di tecnica, gusto e creatività, lasciando ai paesi emergenti la produzione dei semilavorati grezzi e perciò anonimi che da noi verranno fortemente valorizzati e "personalizzati".

In questo vasto settore i costruttori sono entrati con qualche ritardo rispetto ad alcuni importanti concorrenti stranieri, specialmente tedeschi, svizzeri e giapponesi ma negli anni recentissimi hanno recuperato gran parte del terreno perduto ed ora sono presenti in misura crescente anche sui mercati esteri.

Ad una posizione italiana solida ed altamente qualificata nel campo dei macchinari non corrisponde purtroppo una uguale presenza nel campo delle apparecchiature di strumentazione e controllo elettroniche. In tale settore ad altissima tecnologia i costruttori italiani sono quasi totalmente assenti, il che lascia adito a preoccupazioni in relazione al processo di più intensa automatizzazione, con livelli di precisione sempre più affinati, in queste fasi del ciclo tessile.

A conclusione della panoramica sui processi tecnologici in atto ed in fieri occorre effettuare una considerazione di carattere generale: l'innovazione, oggi, nel settore meccano-tessile, come in molti altri settori, è il frutto di continui sforzi di ricerca e di cospicui investimenti, possibili solo ad aziende di grandi dimensioni o a gruppi sovranazionali.

Ne è prova l'accordo di collaborazione per ricerche in comune sul filatoio open-end tra la Schubert e Salzer tedesca, la Platt britannica e la Rieter svizzera: oggi la progettazione, gli studi ed i prototipi richiedono tali investimenti di ricerca che le tre importanti aziende hanno ritenuto conveniente associarsi per unire sforzi ed esperienze anzichè procedere ciascuna separatamente.

Nel settore meccano-tessile è passato il tempo della innovazione sporadica, frutto dell'idea geniale dell'industria le brillante e si è arrivati ad una realtà in cui la ricerca richiede un'accurata programmazione tecnica e finanziaria, in una prospettiva di rapporti maggiormente coordinati con gli utilizzatori ed i produttori di materia prima tessile.

In Italia ci si trova tuttora in una fase pionieristica: la frammentazione dal tessuto produttivo con la prevalenza di aziende economicamente e tecnicamente sottodimensionate non permette un adeguamento degli sforzi e la costituzione degli ingenti budgets necessari per la ricerca.

Ne deriva un pericolo consistente di ampliamento del divario nei confronti degli altri paesi in tema di innovazione tecnologica.

10. Studio econometrico della concentrazione nel settore delle macchine per l'industria tessile

10.1. Premessa

La misura della concentrazione esistente nei settori presi in esame nel programma di studi CEE si fonda su di un duplice approccio.

In prima istanza si analizzano i livelli di concentrazione relativi al complesso del settore considerato tramite coefficienti di concentrazione relativa e di disuguaglianza nella distribuzione, quali il Coefficiente di Variazione, l'indice di Gini, l'indice Herfindahl-Hirschman e quello di Entropia. In secondo luogo, applicando il sistema di indici di equilibrio oligopolistico di Linda ad un campione costituito dalle principali imprese e/o unità di attività economica, si ottiene il duplice risultato di quantificare i rapporti di concentrazione ovvero le quote spettanti alle maggiori imprese sul complesso del settore e di valutare le disuguaglianze e le posizioni di forza relative all'interno del campione stesso. L'elemento base di composizione del campione è generalmente l'impresa; quando però si riscontrano casi di produzione congiunta si considera come unità di rilevazione l'Unità di Attività Economica, definita come un'unità operativa, anche composta da più unità locali, che concorre all'esercizio di attività produttiva nel settore oggetto di indagine. Questo artificio si rivela particolarmente opportuno per settori, quali il meccano-tessile, in cui una consistente quota della produzione è effettuata da imprese la cui prevalente attività è tuttavia un'altra.

Si definiscono pertanto due campioni: quello "U.A.E." tramite il quale, anche per questioni di omogeneità con le serie storiche relative al complesso del settore, si analizza la

concentrazione per le variabili fatturato addetti e massa salariale e quello imprese - che include solo le imprese per le quali l'attività svolta nel settore in questione incide per più del 50% sul fatturato totale.- che consente la misura della concentrazione per le variabili capitali propri, utile netto, cash-flow ed investimenti lordi.

Seguirà pertanto questo indirizzo l'analisi della concentrazione nell'industria meccano-tessile, con il ricorso ad un doppio campione: a livello di imprese saranno considerate le prime 26 aziende in graduatoria di fatturato (27 nel 1972 e 28 nel 1973 per nuovi ingressi), a livello di U.A.E. si includeranno le prime 32 unità sempre in graduatoria di fatturato (31 nel 1971 e 1972 per la cessazione dell'attività della divisione meccano-tessile di un gruppo industriale diversificato, 32 nel 1973 per un nuovo ingresso) (cfr. tav. 1). Il campione delle U.A.E. ci pare più correttamente utilizzabile per l'esame relativo alle variabili fatturato addetti e massa salariale, mentre per le variabili di bilancio non vi è alternativa all'utilizzo del campione delle imprese.

10.2. Coefficienti di concentrazione (cfr. tav. 2)

Tra il 1968 ed il 1973 tutti i coefficienti presentano una tendenza a crescere, segnalando pertanto la crescente disuguaglianza nei pesi relativi tra le imprese maggiori e quelle minori, per quanto riguarda le variabili fatturato e massa salariale lorda.

L'andamento di medio periodo deriva peraltro da una progressione costante negli anni per la massa salariale, mentre per il fatturato si rileva un primo innalzamento dei coefficienti nel 1969, una diminuzione nel 1970, un rilancio nel 1971 ed una marcata crescita nel 1972 proseguita nel 1973.

Per quanto riguarda invece la variabile addetti, si riscontra una sostanziale stabilità, manifestandosi una variazione negativa degna di nota soltanto nel coefficiente Herfindahl-Hirschman, quello cioè che, per effetto del sistema di ponderazione impiegato, attribuisce un peso più che proporzionale alle imprese di maggiori dimensioni.

In base a queste osservazioni si può affermare che si è verificato nel periodo 1968-1972 un rafforzamento della posizione sul mercato dei maggiori operatori, favoriti dalla superiore capacità di tenuta nei momenti congiunturali negativi, quando i minori vedono nettamente ridimensionata la loro importanza.

All'espansione in termini di fatturato delle unità di dimensioni più consistenti non corrisponde un equivalente ampliamento della base occupazionale: si riscontra anzi un'attenuazione del divario in termini di dimensioni occupazionali tra l'universo delle unità del settore ed il gruppo delle più grandi.

La crescente concentrazione presso queste ultime della massa salariale erogata nel complesso, introduce un elemento determinante ai fini di un'interpretazione globale della evoluzione

settoriale. Si può infatti avanzare l'ipotesi che il tipo di sviluppo attuato dai gruppi più forti, che ha privilegiato un indirizzo sempre più capital-intensive, come risulta dal confronto tra l'incremento in termini di fatturato e la relativa stasi in termini occupazionali, sia largamente riconducibile ad una risposta ai più elevati e crescenti costi unitari del lavoro che tali gruppi devono corrispondere. Sembra pertanto delinearsi una divaricazione all'interno dell'industria delle macchine tessili tra un gruppo di imprese orientate verso produzioni sempre più tecnologicamente complesse, realizzate con una organizzazione del lavoro a crescente intensità di capitale per recuperare sul piano della produttività il più elevato livello unitario delle retribuzioni, da un lato, e la massa delle imprese minori la cui possibilità di operare su un mercato meno remunerativo e meno promettente in prospettiva è strettamente connessa ai più contenuti livelli di remunerazione del lavoro impiegato. Si può inoltre ritenere che proprio su questa possibilità si fondino quei fenomeni di decentramento in base a cui le unità minori vengono funzionalizzate alle esigenze delle maggiori sia come produttrici di parti ed accessori che come volani di elasticità produttiva nelle fasi alterne dell'andamento congiunturale.

10.3. I rapporti di concentrazione

Il campione base di calcolo per gli indici di Linda, costituito dalle prime 32 (31 nel 1971 e nel 1972) unità di attività economica operanti in Italia nel settore delle macchine per l'industria tessile presenta, sul totale del settore, una incidenza crescente dal 1968 al 1973 (cfr. tav. 1).

Notiamo infatti come esso detenga nel 1973 ben il 68,2% del fatturato, contro il 55,3% del 1968. Le corrispondenti percentuali riferite agli addetti (59,4% nel 1973 contro il 57% del 1968) ed alla massa salariale (75,1% nel 1973 contro 64,2% nel 1968) denotano una minore e più stabile concentrazione del fattore lavoro ed una maggiore per l'ammontare delle retribuzioni erogate.

Questa situazione, che conferma le osservazioni derivanti dall'esame dei coefficienti di concentrazione, dipende, ovviamente dalla differente dinamica fatta registrare dalle variabili nel campione e nel settore (cfr. tav. 3).

Mentre infatti nel complesso dell'industria il fatturato cresce, dal 1968 al 1973, del 17%, il campione segna una espansione del fatturato stesso pari al 45%: è da sottolineare inoltre che le unità non comprese nel campione non solo vedono diminuire la loro incidenza percentuale ma subiscono anche una contrazione in valori assoluti per quanto concerne il giro d'affari.

Per quanto riguarda l'andamento occupazionale non emerge altro da segnalare se non la irrilevante dinamica registrata a tutti i livelli: il fattore lavoro è comunque impiegato a costi unitari fortemente crescenti, in misura particolare per il campione, permanendo, tuttavia, elevato il divario assoluto tra le retribuzioni unitarie erogate dalle maggiori unità e quelle erogate dalle minori.

Se si riferiscono le modalità della dinamica salariale e la stabilità della struttura occupazionale al mutamento intercorrente nella variabile fatturato, soprattutto al decremento assoluto della cifra d'affari realizzato dalle unità minori, si può avere una conferma, seppur indiziaria, di quel processo di decentramento già sottolineato nel precedente paragrafo.

Limitando, ora, l'indagine al campione delle unità principali dobbiamo notare che il peso crescente da esso ricoperto per il fatturato è frutto di una dinamica che ha interessato con differente intensità le varie unità considerate (cfr. tav. 4). Il gruppo delle prime quattro unità aggiunge alla propria quota di mercato un ulteriore 7% (pari all'1,75% per unità) mentre i gruppi successivi, pur aumentando le quote ad essi spettanti, non mostrano risultati espansivi particolarmente sostenuti. Specialmente contenuto è lo sviluppo del gruppo di unità comprese tra il 5° e l'8° posto, il cui incremento è del tutto irrisorio.

La quota di fatturato realizzato dalle prime quattro unità passa pertanto dal 14,0% del 1968 al 21% del 1973.

Al contempo la concentrazione relativa agli occupati diminuisce, passando l'incidenza delle prime quattro unità nella graduatoria degli addetti dal 20,5% nel 1968 al 17,7% nel 1973, mentre aumenta quella relativa alla massa salariale che è concentrata presso le prime quattro unità per il 25,3% nel 1973 contro il 22,3% del 1968 (cfr. tav. 5,6,7).

Va infine rilevato come l'andamento dei rapporti di concentrazione per la variabile addetti confermi le ipotesi formulate in base all'osservazione del coefficiente Herfindahl-Hirschman concernenti l'attenuarsi della concentrazione per tale voce soprattutto presso le unità più rilevanti in assoluto: notiamo infatti come nel periodo considerato il gruppo delle prime

venti unità diminuisca la propria incidenza occupazionale sul complesso del settore, derivando l'aumento di peso del campione dalla dinamica delle forze di lavoro presso l'ultimo scaglione del campione stesso.

10.4. Analisi degli indici di Linda

Dall'esame dei valori degli indici di Linda, calcolati per le diverse ipotesi di n (cfr. tav. 5,6,7) e dei relativi grafici (cfr. allegato), si rileva innanzitutto come non sia possibile determinare rigorosamente l'arena oligopolistica relativamente alle variabili fatturato, addetti e massa salariale. Il minimo della funzione si ha infatti per valori di n molto prossimi al numero totale delle unità componenti il campione.

I livelli assoluti dell'indice Linda, che sintetizza i rapporti di forza e gli squilibri esistenti all'interno del campione, assumono valori contenuti anche se crescenti nel tempo, indicando un grado di concentrazione non accentuato ma in progressiva espansione, per le variabili fatturato e massa salariale.

Per la variabile addetti si ha, al contrario una diminuzione della concentrazione, indicata dalla flessione dei valori degli indici di Linda ad essa relativi.

Un confronto sintetico dell'andamento delle tre variabili è realizzabile attraverso l'esame delle curve di statica comparata, in cui si riportano, per i vari anni, i valori di L e di L_s corrispondenti all'ipotesi dell'arena oligopolistica. Si rileva una tendenza verso valori assoluti più

moderati per gli addetti, più chiaramente definita per l'indice L ; per la massa salariale si ha una sostanziale stabilità per il valore minimo dell'indice ed un rialzo per la media L_S dei valori, segno di una concentrazione dipendente dal peso delle unità maggiori; per il fatturato si ha una tendenza a crescere per l'una e per l'altra curva, a testimoniare la più diffusa progressione del grado di concentrazione.

Dall'esame dell'indice $L_{n^*_{h<}}$ e della posizione di n ad esso relativa emerge la posizione dominante detenuta per le tre variabili dalla prima unità del campione - che non necessariamente è la stessa negli anni o per ciascuna variabile - il che segnala la presenza, nei vari anni e per le differenti variabili, di singole unità con dimensioni marcatamente superiori alla media del campione. Questa superiorità tende ad accentuarsi per la massa salariale, è praticamente costante, con fluttuazioni in anni particolari, per il fatturato, mentre decresce per gli addetti.

In conclusione si può affermare che l'esame degli indici di equilibrio oligopolistico porti a risultati del tutto analoghi a quelli rilevati tramite i coefficienti ed i rapporti di concentrazione. Abbiamo infatti che:

- * la massa salariale mostra i livelli assoluti di concentrazione più elevati, crescenti nel tempo, con punte di rilievo ai vertici della graduatoria delle unità considerate
- * un intensificarsi della concentrazione si ha anche per il fatturato, con un incremento spiccato nel primo scaglione del campione, in cui peraltro la posizione dominante della prima unità mostra un relativo affievolimento
- * la variabile addetti, per la quale si registrano, all'inizio del periodo considerato, livelli di concentrazione più elevati di quelli del fatturato, segna una dinamica contraria, con

una diminuzione dei disequilibri all'interno del campione. L'elevato valore massimo dell'indice L segnala tuttavia il permanere di una unità con dimensioni occupazionali notevolmente più consistenti della media

Per quanto riguarda le variabili di bilancio - capitali propri, cash-flow, utile netto, investimenti - per le quali l'elaborazione è stata effettuata sulla base dei dati di impresa, e quindi su un campione di dimensioni già in origine più limitate, è da sottolineare in primo luogo come le dimensioni del campione stesso varino negli anni e per le differenti variabili in funzione del conseguimento di utili, della realizzazione di cash-flow, dell'effettuazione di investimenti da parte delle varie imprese: l'elaborazione CEE tiene infatti conto soltanto dei valori positivi.

Le variabili in esame presentano inoltre andamenti di non semplice sistematicizzazione e quindi difficilmente interpretabili con una logica complessiva.

Notiamo infatti (cfr. tav.8 e 9 e grafici in allegato):

- * un aumento della concentrazione per la variabile capitali propri a partire dal 1970, e la presenza relativamente ad essa di una crescente posizione dominante presso la prima impresa. Mentre però al 1968 si poteva individuare un'arena oligopolistica, raggiungendo l'indice L il valore minimo in corrispondenza della 13^a delle 23 imprese, negli anni successivi questa possibilità viene meno, tanto che nel 1973 il valore minimo si ha in corrispondenza dalla 22^a su 25 imprese
- * per la variabile investimenti lordi si hanno valori sostenuti degli indici L nel 1968 - quando il valore massimo è superiore a 2 - e nel 1973 - quanto il valore massimo è superiore ad 1. In questi due anni si verifica pertanto una

concentrazione degli investimenti presso una singola impresa che sopravanza nettamente le altre nel campo delle immobilizzazioni tecniche.

Negli altri anni i valori degli indici sono più contenuti, e quindi l'attività di investimento più equilibratamente diffusa anche se nel 1971 e nel 1972 si delinea chiaramente l'ipotesi di arena oligopolistica in corrispondenza, rispettivamente, della 6^a e della 9^a impresa

- * per la variabile utile netto è prioritario osservare la flessione nella massa di profitti verificatasi negli anni più recenti: fatti uguale a 100 i profitti realizzati nel 1968, si ha infatti 92 nel 1969, 62 nel 1970, un minimo di 28 nel 1971 ed una ripresa nel 1972 con 55 e nel 1973 con 85. Va inoltre aggiunto il fatto che solo una parte delle imprese considerate riesce nei vari anni a conseguire risultati positivi -15 su 23 nel 1968, 9 su 23 nel 1971, 12 su 25 nel 1973 - per delineare un quadro di estrema pesantezza a questo proposito, a cui confrontare il livello di concentrazione. Si ha, in sintesi, nel biennio 1968-1969 una certa uniformità nelle quote di profitto ottenute, salvo che per una singola impresa, con risultati molto più positivi delle altre; nel 1970 un sostanziale calo nella massa di profitti realizzato da un numero più limitato di imprese con una concentrazione di scarso rilievo; nel 1971 un vero proprio crollo della redditività delle imprese con una massa estremamente limitata di utile e con un'elevata concentrazione presso un'unica impresa; nel 1972 una ripresa con 13 imprese con risultati positivi ed una duplice cesura, con un valore minimo dell'indice L in corrispondenza delle prime 2 imprese, piuttosto omogenee fra di loro, ed un secondo massimo in corrispondenza delle prime quattro imprese a segnalare un ulteriore squilibrio; nel 1973, infine, continuando la ripresa, il

dato più significativo si riferisce nuovamente alla posizione dominante, e quindi al relativo maggior conseguimento di profitti, detenuto da un'unica impresa

* per la variabile cash-flow si ha, a partire dal 1969, un'attenuazione del disequilibrio tra le imprese considerate verso una successiva e costante omogeneità. Diminuisce comunque il numero di imprese che presentano per questa variabile risultati positivi, per l'influenza determinante, naturalmente, dei saldi negativi di bilancio.

Si ricorda ancora che le elaborazioni condotte a livello di impresa per le variabili fatturato, addetti e massa salariale portano a risultati omogenei a quelli desunti dall'elaborazione a livello di Unità di Attività Economica per cui non riteniamo opportuno soffermarci ulteriormente nella loro analisi.

A l l e g a t o

TAVOLE E GRAFICI

SERIE DELLE TAVOLE DI CONCENTRAZIONE

(PROGRAMMA MECCANOGRAFICO DELLA COMMISSIONE)

"TABLEAUX DE CONCENTRATION"

T A V O L E

TAV. 1 DIMENSIONI DEL CAMPIONE E INCIDENZE PERCENTUALI

	1968	1969	1970	1971	1972	1973
NUMERO U.A.E. DEL CAMPIONE	32	32	32	31	31	32
INCIDENZA % FATTURATO U.A.E. CAMPIONE SUL TOTALE SETTORE	55,37	61,88	58,03	58,98	66,64	68,23
INCIDENZA % ADDETTI CAMPIONE SUL TOTALE SETTORE	57,62	58,39	58,65	60,05	57,26	59,46
INCIDENZA % MASSA SALARIALE CAMPIONE SUL TOTALE SETTORE	64,25	66,13	67,06	68,03	69,71	75,17
NUMERO IMPRESE DEL CAMPIONE	26	26	26	26	27	28

TAV. 2 COEFFICIENTI DI CONCENTRAZIONE (U.A.E.)

	1968	1969	1970	1971	1972	1973
<u>COEFFICIENTE DI VARI AZIONE</u>						
FATTURATO	1,99 559	2,30 201	2,20 936	2,29 834	2,54 761	2,64 974
ADDETTI	2,34 553	2,28 196	2,31 141	2,33 578	2,18 108	2,23 474
MASSA SALARIALE	2,63 263	2,65 067	2,70 367	2,72 540	2,84 417	3,08 073
<u>COEFFICIENTE DI GINI</u>						
FATTURATO	0,48 356	0,55 176	0,51 417	0,52 513	0,60 178	0,62 034
ADDETTI	0,51 000	0,51 781	0,52 167	0,53 589	0,50 593	0,52 569
MASSA SALARIALE	0,57 895	0,59 843	0,60 901	0,61 902	0,63 612	0,69 018
<u>COEFFICIENTE H</u>						
FATTURATO	13,28 630	16,40 434	15,00 320	16,31 782	19,71 130	21,38 971
ADDETTI	17,33 735	16,16 492	16,18 013	16,76 852	15,15 028	15,98 122
MASSA SALARIALE	21,14 870	20,90 123	21,19 853	21,89 034	23,91 926	27,37 578
<u>COEFFICIENTE ENTROPIA</u>						
FATTURATO	-222,39 271	-214,87 431	-219,84 112	-217,29 122	-207,28 933	-204,39 017
ADDETTI	-217,40 020	-218,09 527	-218,31 146	-215,99 251	-219,57 303	-217,15 786
MASSA SALARIALE	-208,38 778	-207,14 585	-206,36 269	-204,28 069	-201,08 815	-192,86 765

TAV. 5 DINAMICA DELLE PRINCIPALI VARIABILI (1968 = 100)

	1968	1969	1970	1971	1972	1973
	TOTALE SETTORE					
FATTURATO	100	96	114	107	102	117
ADDETTI	100	101	104	98	100	101
MASSA SALARIALE	100	108	137	142	152	171
	CAMPIONE U.A.E.					
FATTURATO	100	107	120	114	122	145
ADDETTI	100	102	105	103	100	104
MASSA SALARIALE	100	111	143	150	165	200

TAV. 4

EVOLUZIONE DEI RAPPORTI DI CONCENTRAZIONE DELLA VARIABILE FATTURATO PER
LE PRIME 4,8,10,12,20,30 UNITA' DI ATTIVITA' ECONOMICA

GRUPPI U.A.E.	NUMEROSITA' DEL GRUPPO (A)	VARIAZIONE QUOTA MER- CATO GRUPPO (B)	VARIAZIONE MEDIA PER U.A.E. (C)
PRIME 4	4	7,00	1,75
DA 5 A 8	4	0,04	0,01
DA 9 A 10	2	0,68	0,34
DA 11 A 12	2	0,46	0,23
DA 13 A 20	8	2,16	0,27
DA 21 A 30	10	2,30	0,23

TAV. 5 INDICI LINDA (L.) E RAPPORTI DI CONCENTRAZIONE (CR) RELATIVI ALE PRIME 4,8,10,12,20,30 U.A.E.

Variabile : FATTURATO

	1968	1969	1970	1971	1972	1973
N = 4	INDICE L CR	0,30 344 16,46	0,34 548 16,55	0,32 160 18,28	0,37 430 18,67	0,36 795 21,09
N = 8	INDICE L CR	0,15 917 25,38	0,16 720 28,97	0,19 944 26,84	0,21 222 28,45	0,22 477 32,42
N = 10	INDICE L CR	0,13 926 29,67	0,14 576 33,84	0,16 466 31,19	0,17 107 33,02	0,18 196 37,39
N = 12	INDICE L CR	0,12 183 33,67	0,12 879 38,19	0,13 933 35,32	0,14 506 37,25	0,15 587 41,85
N = 20	INDICE L CR	0,09 159 46,04	0,09 912 50,72	0,09 728 48,34	0,10 888 49,35	0,10 475 56,38
N = 30	INDICE L CR	0,08 726 54,63	0,08 596 60,46	0,09 056 56,78	0,09 274 58,41	0,09 054 67,27
N = TOTALE CAMPIONE	INDICE L CR	0,09 733 55,37	0,08 444 61,88	0,08 894 58,03	0,09 330 58,98	0,09 077 68,63
L_{n^*}		0,08 417	0,08 444	0,08 894	0,09 274	0,09 012
N^*_m		26	32	32	30	28
$L_{n^*_h}$		0,50 855	0,60 243	0,52 644	0,52 746	0,51 132
N^*_h		2	2	2	2	2
L_s		0,14 900	0,14 967	0,15 614	0,16 705	0,17 822

TAV. 6 INDICI LINDA (L) E RAPPORTI DI CONCENTRAZIONE (CR) RELATIVI ALLE PRIME 4, 6, 10, 12, 20, 30 U.A.E.

Variabile: ADDETTI

	1968	1969	1970	1971	1972	1973
N = 4	INDICE L [CR	0,27 486 18,83	0,30 562 18,60	0,37 743 17,87	0,38 130 16,77	0,36 148 17,69
N = 8	INDICE L [CR	0,24 215 29,93	0,21 157 28,54	0,20 584 28,62	0,20 711 26,94	0,20 696 28,11
N = 10	INDICE L [CR	0,20 121 34,03	0,17 517 32,85	0,16 635 33,41	0,16 747 31,43	0,17 190 32,58
N = 12	INDICE L [CR	0,17 466 37,59	0,14 993 36,86	0,14 797 37,09	0,14 165 37,81	0,15 253 36,32
N = 20	INDICE L [CR	0,11 961 49,18	0,10 711 49,19	0,10 724 49,18	0,10 212 47,78	0,10 487 48,57
N = 30	INDICE L [CR	0,10 936 56,96	0,09 864 57,26	0,09 700 57,49	0,09 264 59,45	0,08 765 58,15
N = TOTALE CAMPIONE	INDICE L [CR	0,11 019 57,62	0,09 757 58,39	0,09 598 58,65	0,09 306 60,05	0,08 683 59,46
L_{n^*m}		0,10 917	0,09 757	0,09 598	0,09 264	0,08 683
N^*_m		29	32	32	31	32
$L_{n^*h} <$		0,66 489	0,53 259	0,59 743	0,62 435	0,64 412
N^*_{hr}		2	2	2	2	2
L_s		0,19 423	0,16 169	0,16 655	0,17 157	0,16 758

TAV. 7 INDICI LINDA (L) E RAPPORTI DI CONCENTRAZIONE (CR) RELATIVI ALLE PRIME 4, 8, 10, 12, 20, 30 U.A.E.

Variable : MASSA SALARIALE

	1968	1969	1970	1971	1972	1973
N = 4 INDICE L CR	0,31 693 22,31	0,26 730 21,54	0,30 395 21,21	0,29 610 21,67	0,33 200 23,19	0,35 525 25,30
N = 8 INDICE L CR	0,22 834 33,79	0,20 523 33,49	0,20 548 33,65	0,20 320 34,08	0,21 925 35,76	0,23 121 38,63
N = 10 INDICE L CR	0,19 377 38,34	0,17 796 38,15	0,17 379 38,68	0,17 209 39,19	0,18 638 40,80	0,18 995 44,29
N = 12 INDICE L CR	0,16 915 42,42	0,15 341 42,56	0,15 153 43,16	0,14 970 43,79	0,16 250 45,35	0,17 392 48,61
N = 20 INDICE L CR	0,11 948 55,17	0,11 130 56,21	0,11 329 56,57	0,10 983 57,78	0,11 576 59,30	0,11 981 62,95
N = 30 INDICE L CR	0,10 998 63,55	0,10 164 65,12	0,10 064 66,01	0,09 818 67,56	0,10 228 69,14	0,10 213 73,79
N = TOTALE CAMPIONE INDICE L CR	0,12 151 64,25	0,10 620 66,13	0,10 424 67,06	0,10 187 68,03	0,10 397 69,71	0,10 169 75,17
L_{n^*m} N^*m	0,10 998 30	0,10 160 31	0,09 947 27	0,09 777 29	0,10 226 28	0,10 078 28
L_{n^*h} N^*h	0,65 201 2	0,51 457 2	0,56 123 2	0,56 935 2	0,67 055 2	0,75 194 2
L_s	0,18 661	0,16 272	0,17 666	0,16 995	0,18 930	0,20 417

TAV. 8 INDICI DI LINDA

Anni	N*	N* _m	L _{n*} _m	N* _h	L _{n*} _h	N* _{hc}	L _{n*} _{hc}	L _s
1968	15	11	0,29 730	2	0,93 651	2	0,93 651	0,41 877
1969	14	11	0,38 950	2	0,91 912	2	0,91 912	0,47 751
1970	13	9	0,19 822	2	0,57 471	2	0,57 471	0,29 939
1971	9	6	0,57 347	2	1,70 833	2	1,70 833	0,92 209
1972	13	3	0,46 987	5	0,88 160	2	0,57 857	0,52 422
1973	12	11	0,42 788	2	0,85 220	2	0,85 220	0,56 484
VARIABLE CASH-FLOW								
1968	20	12	0,37 434	2	1,62 206	2	1,62 206	0,69 999
1969	20	17	0,23 884	3	0,59 529	3	0,59 529	0,35 178
1970	19	13	0,24 671	2	0,52 669	2	0,52 669	0,34 865
1971	17	7	0,26 398	2	0,65 083	2	0,63 083	0,41 434
1972	17	7	0,22 352	2	0,56 013	2	0,56 013	0,32 414
1973	15	7	0,17 303	2	0,56 330	2	0,56 330	0,30 630

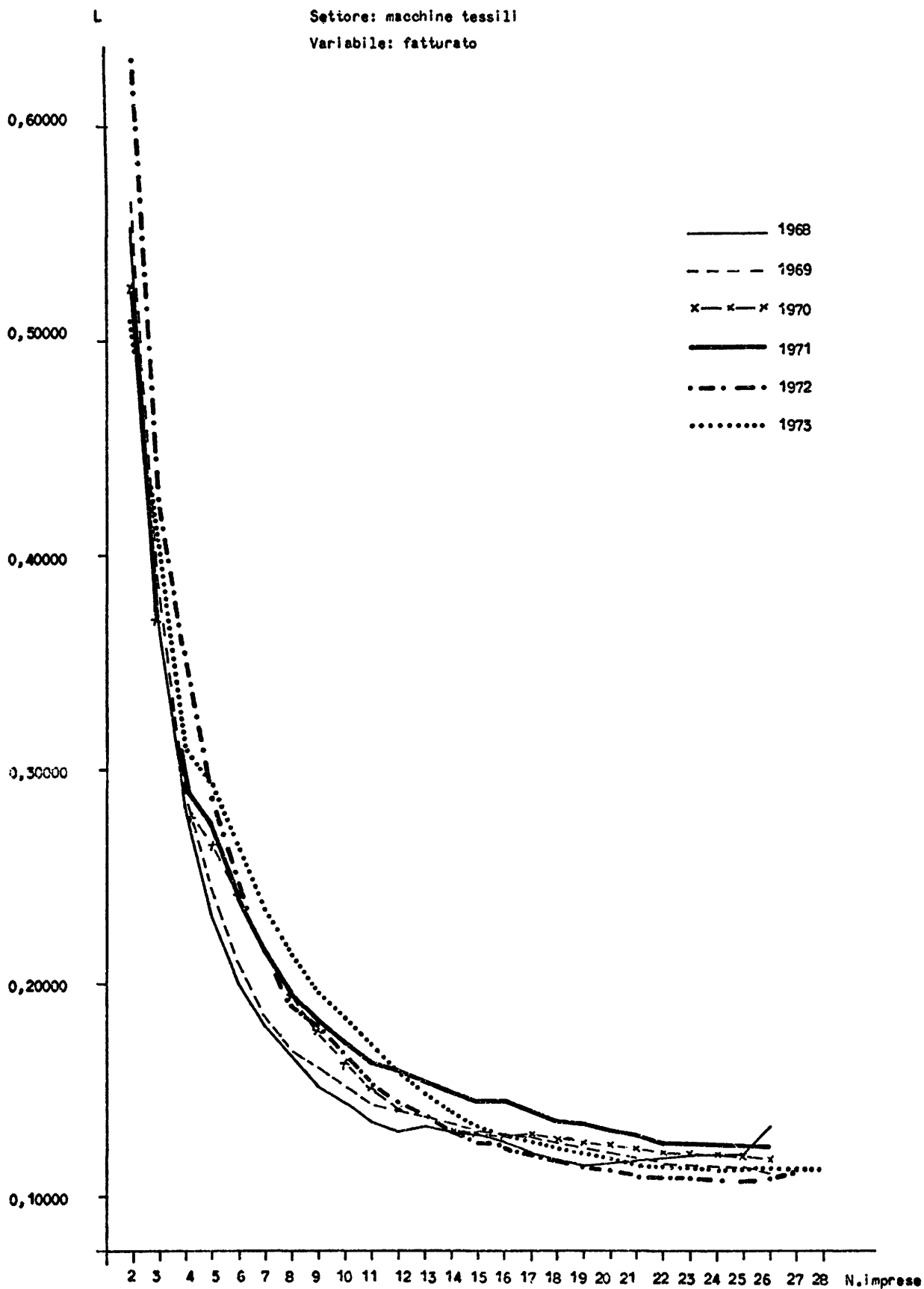
A n n i	N*	N* _m	L _{n*} ^m	N* _h	L _{n*} ^h	N* _h €	L _{n*} ^h €	L _s
VARIABLE INVESTIMENTI LORDI								
1968	22	16	0,31 666	2	2,25 893	2	2,25 393	0,72 221
1969	21	17	0,24 790	2	0,55 286	2	0,55 286	0,32 327
1970	23	18	0,17 977	2	0,78 488	2	0,78 488	0,30 501
1971	21	6	0,24 687	2	0,61 458	2	0,61 458	0,36 332
1972	23	9	0,21 509	2	0,56 846	2	0,56 846	0,34 229
1973	23	14	0,37 438	2	1,31 320	2	1,31 320	0,56 092
VARIABLE CAPITALI PROPRI								
1968	23	15	0,14 863	2	0,62 172	2	0,62 172	0,26 873
1969	23	15	0,15 554	2	0,57 516	2	0,57 516	0,26 374
1970	23	16	0,14 263	2	0,53 060	2	0,53 060	0,24 908
1971	23	16	0,14 500	2	0,59 053	2	0,59 053	0,27 910
1972	24	18	0,16 835	2	0,70 728	2	0,70 728	0,29 927
1973	25	22	0,18 429	2	0,70 291	2	0,70 291	0,31 115

G R A F I C I

INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili

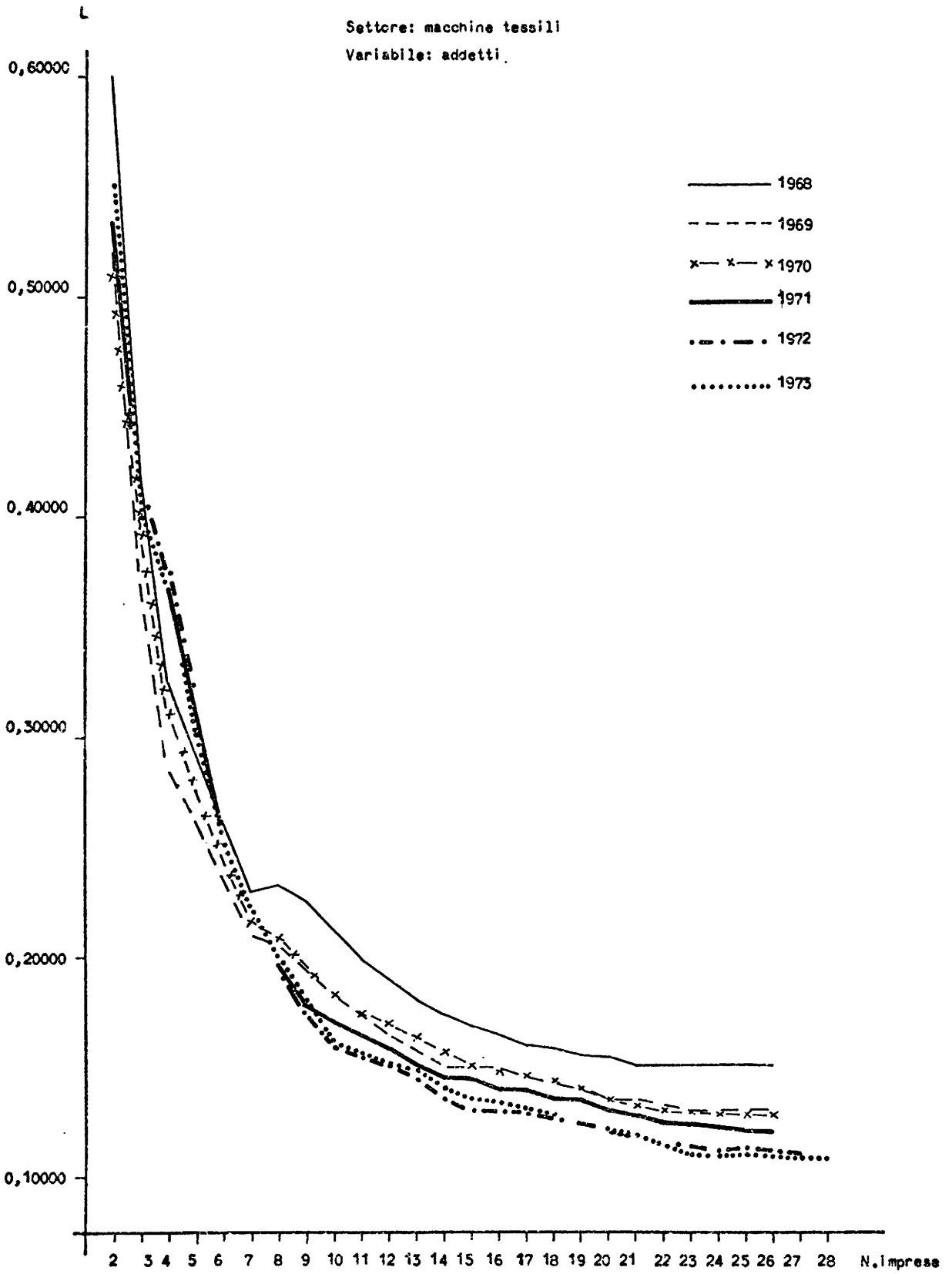
Variabile: fatturato



INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili

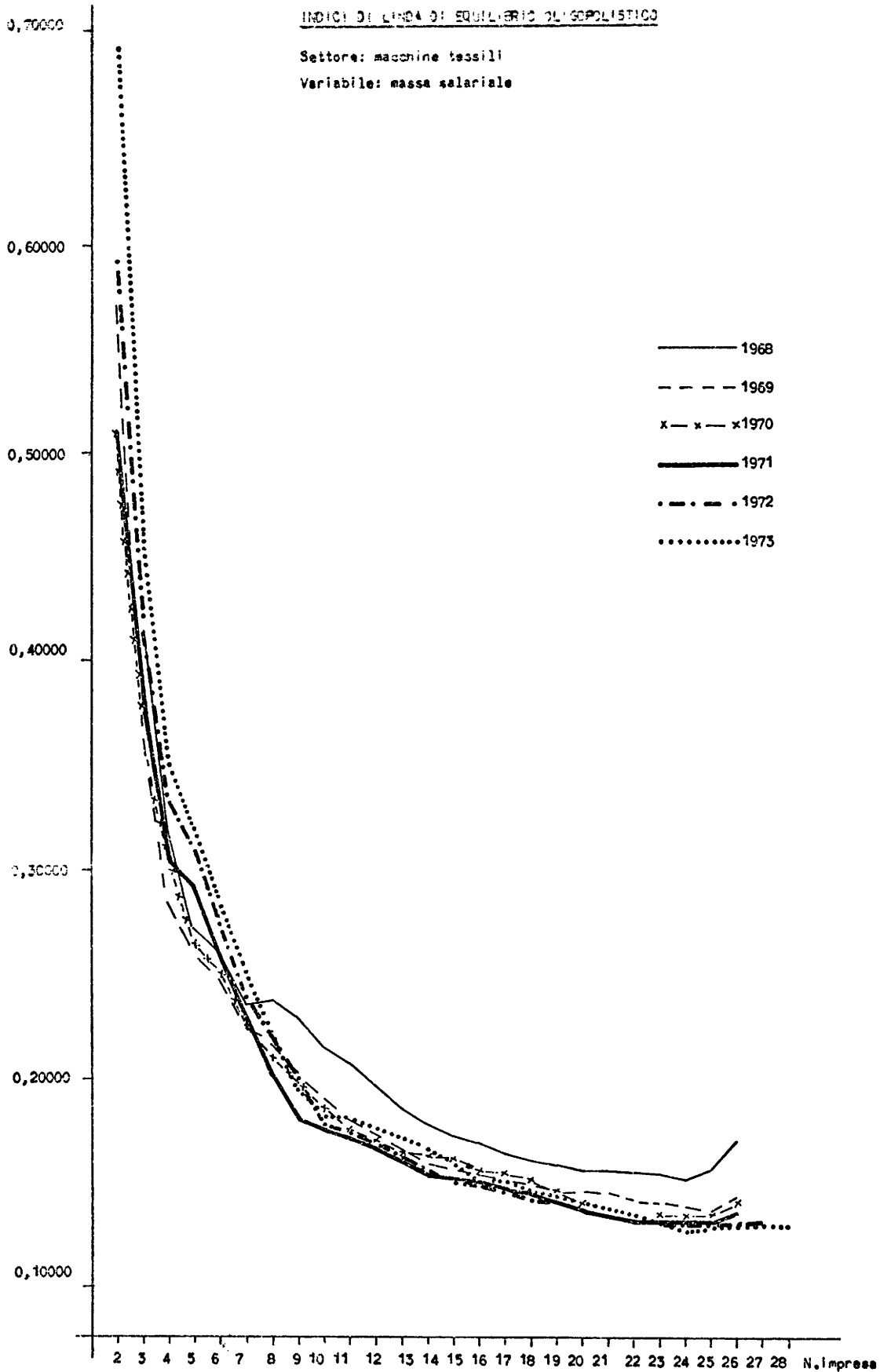
Variabile: addetti.



INDICI DI LINEA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili

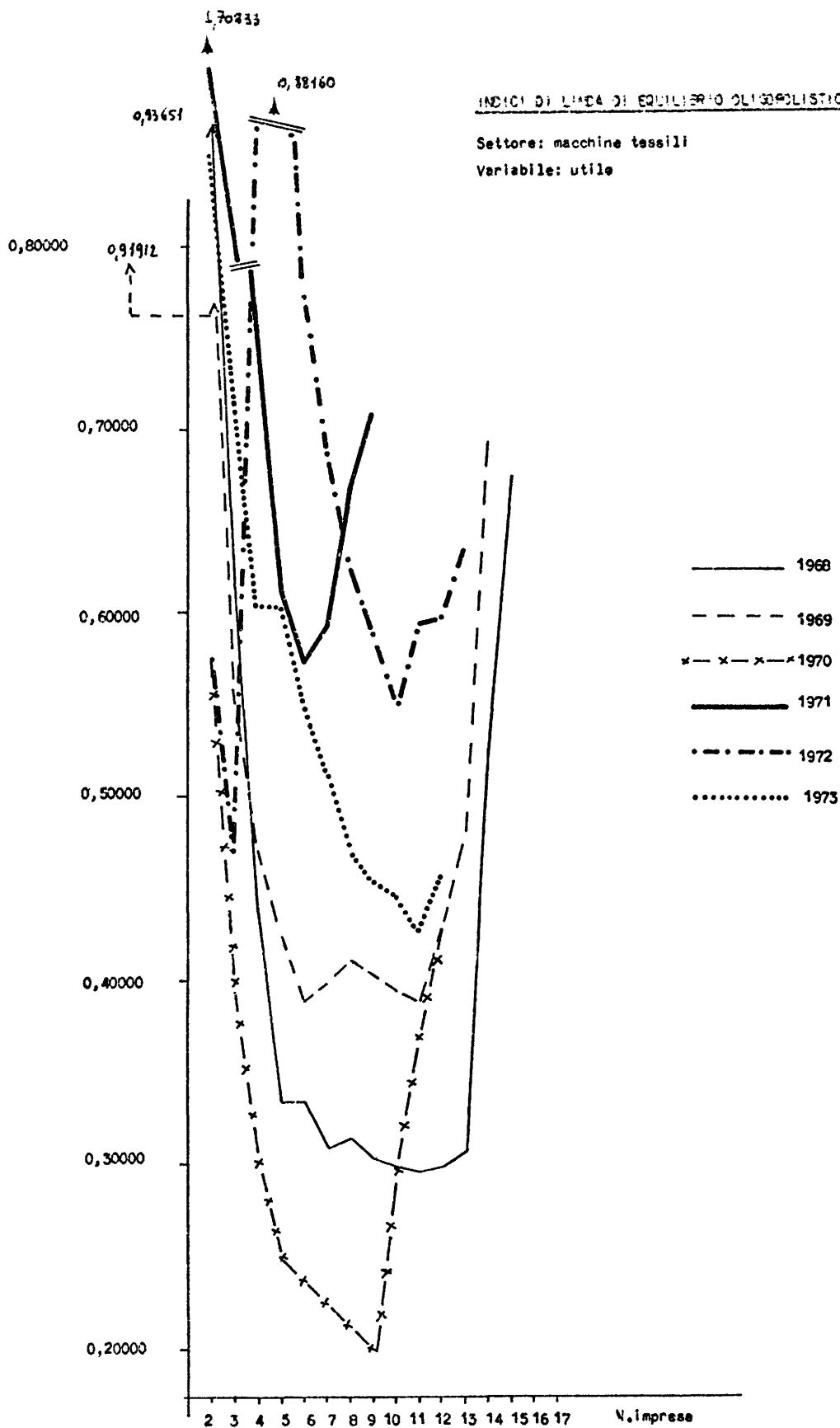
Variabile: massa salariale



INDICI DI LIVELLO DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

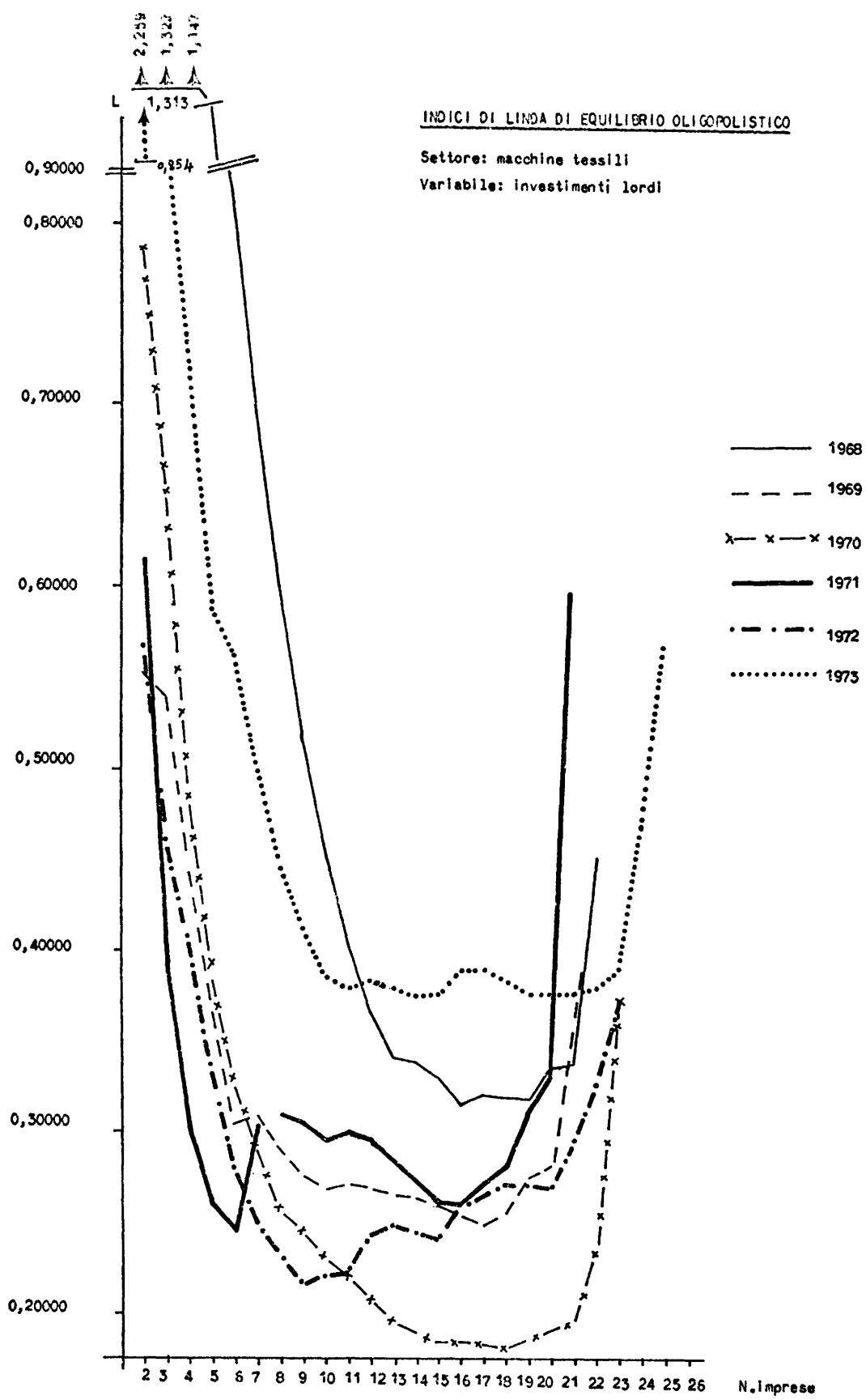
Settore: macchine tessili

Variabile: utile



INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

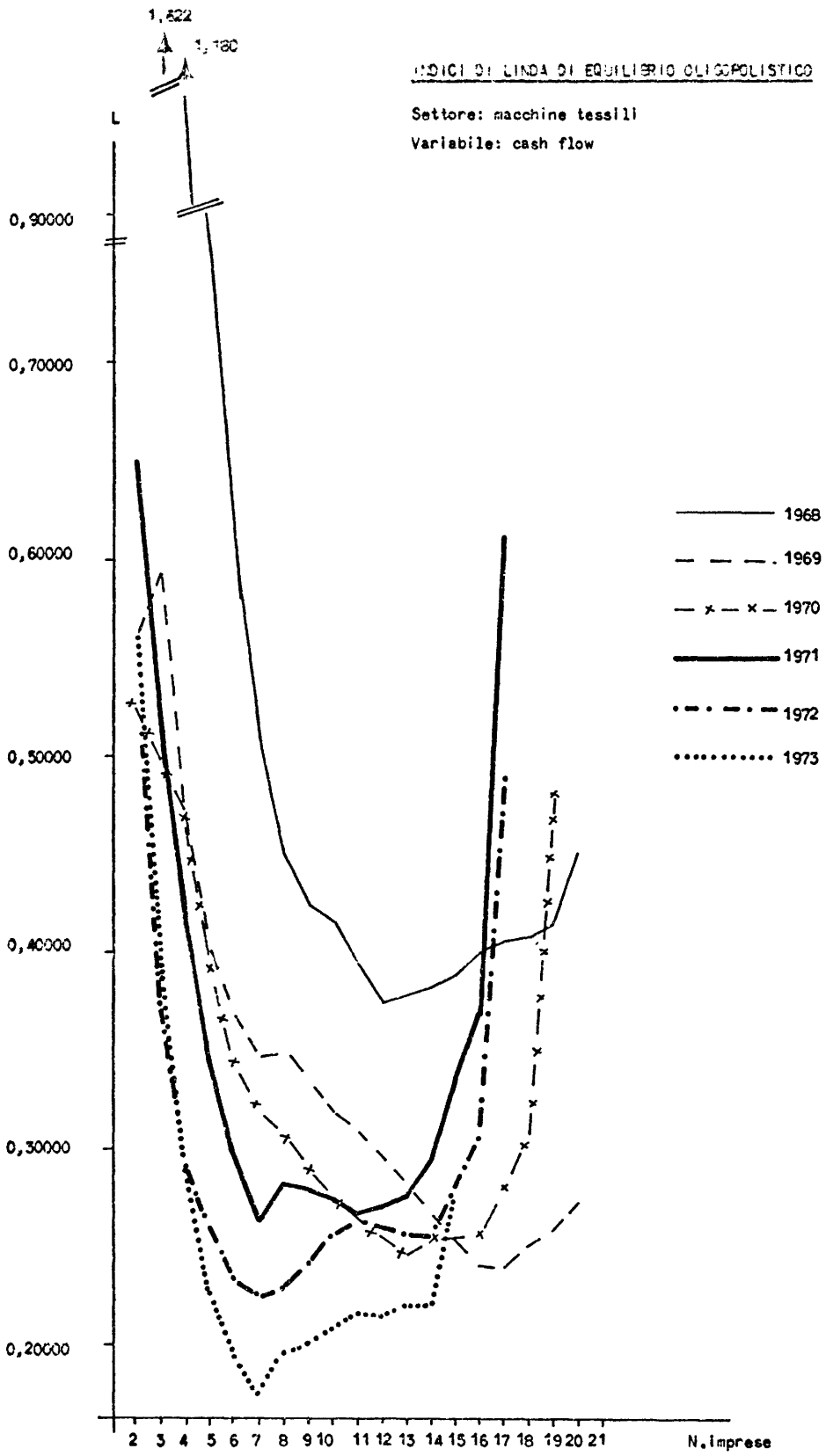
Settore: macchine tessili
 Variabile: investimenti lordi



INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili

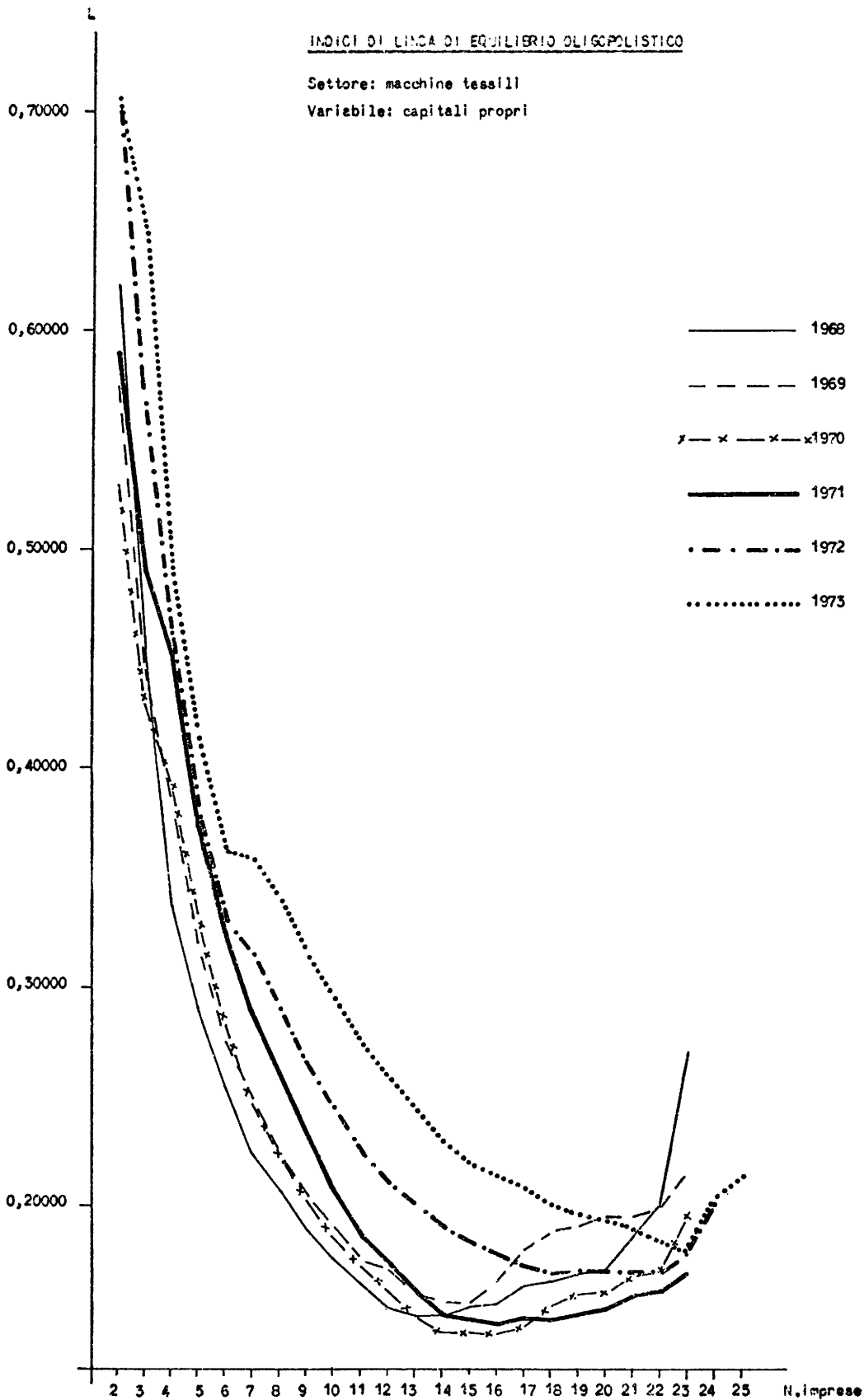
Variabile: cash flow



INDICI DI LINEA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

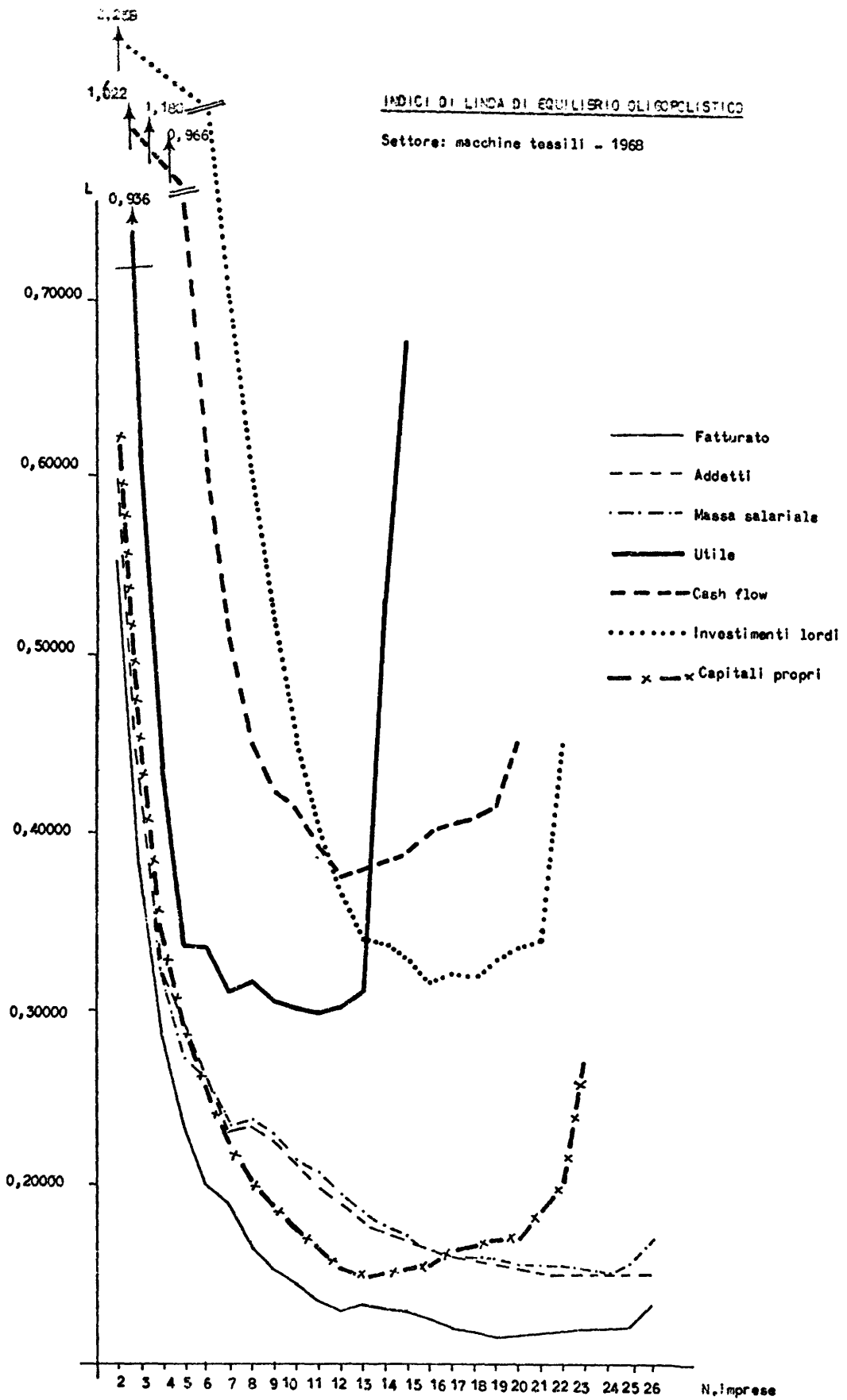
Settore: macchine tessili

Variabile: capitali propri



INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili - 1968

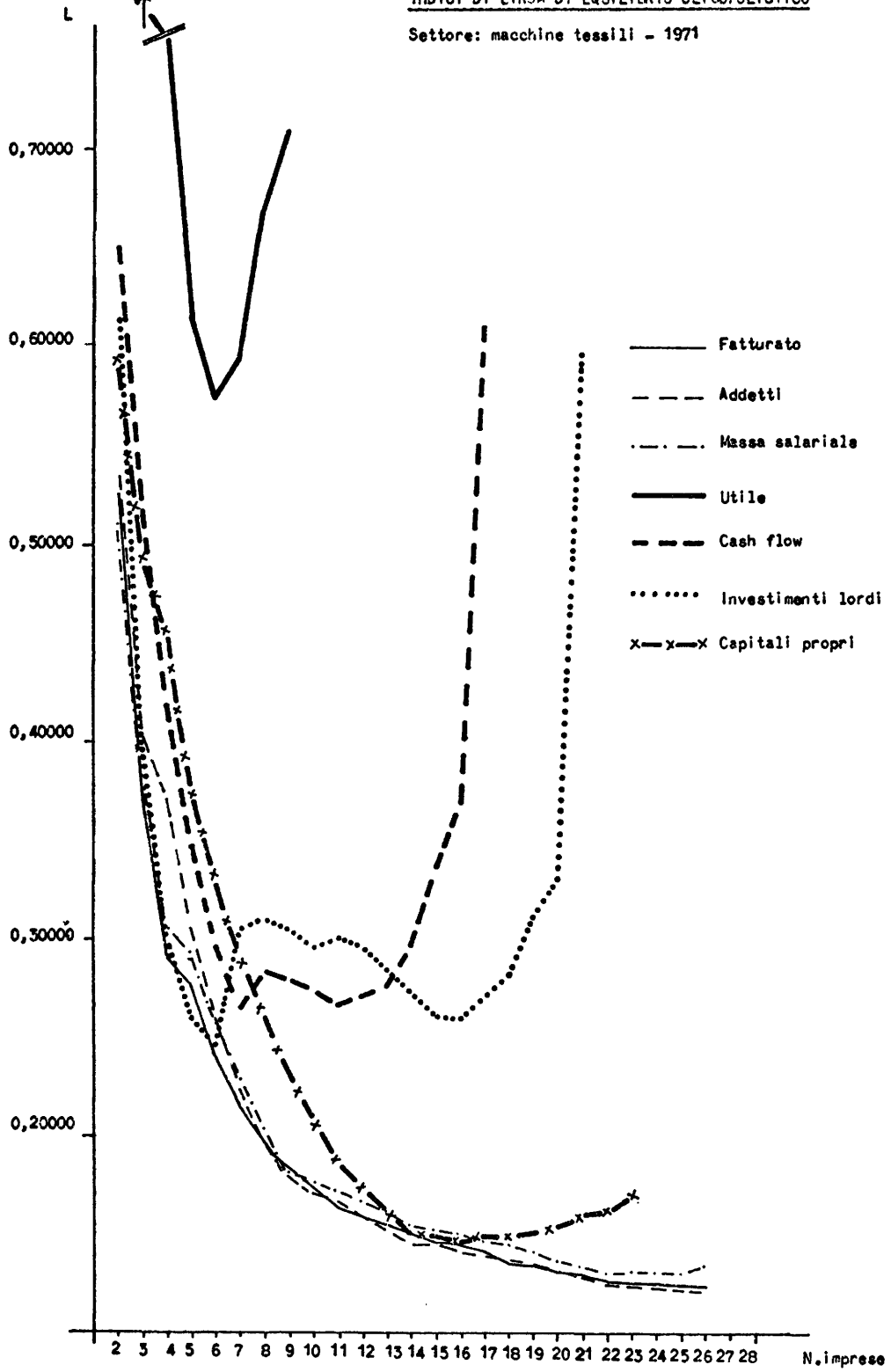


1,706

0,956

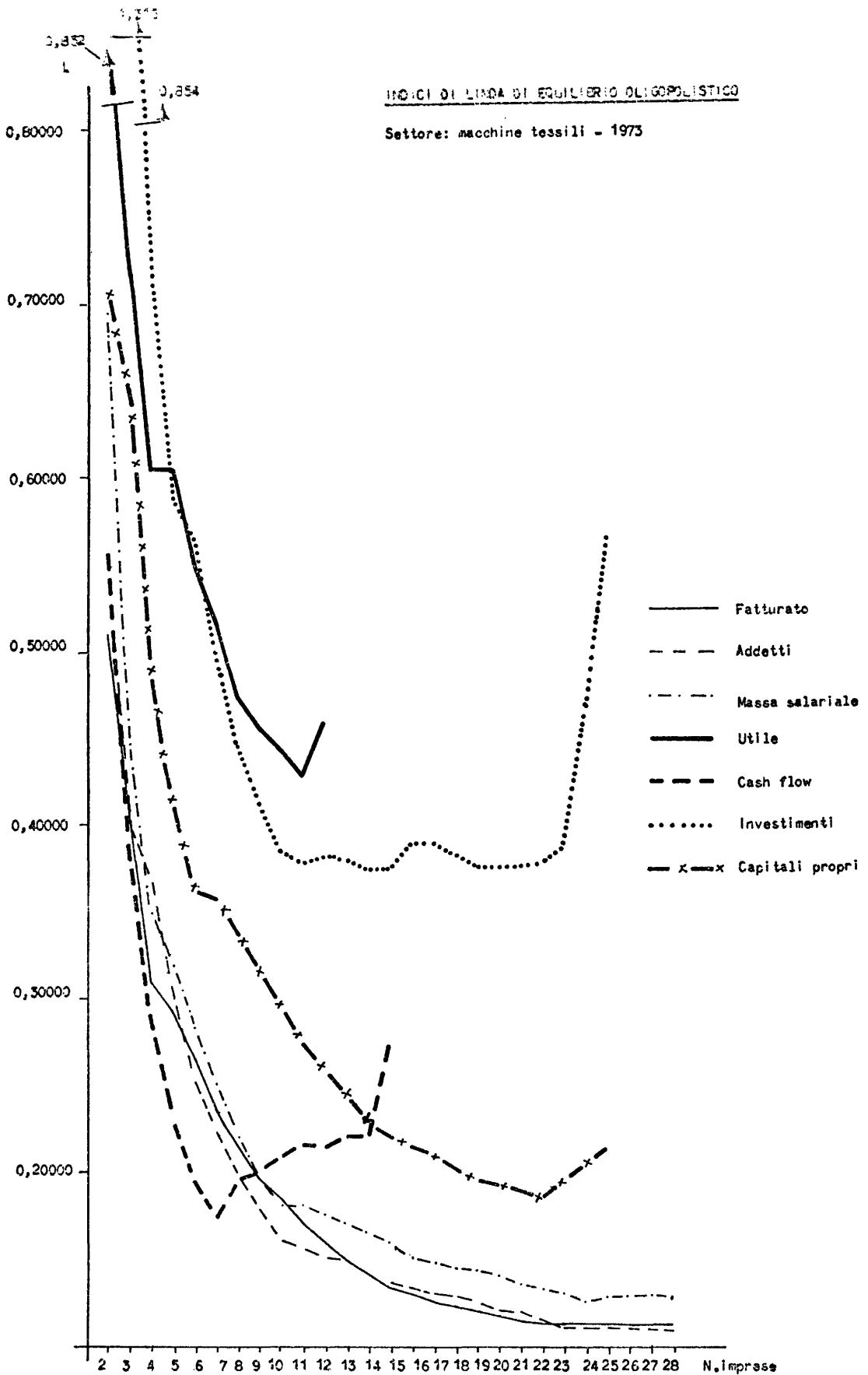
INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili - 1971

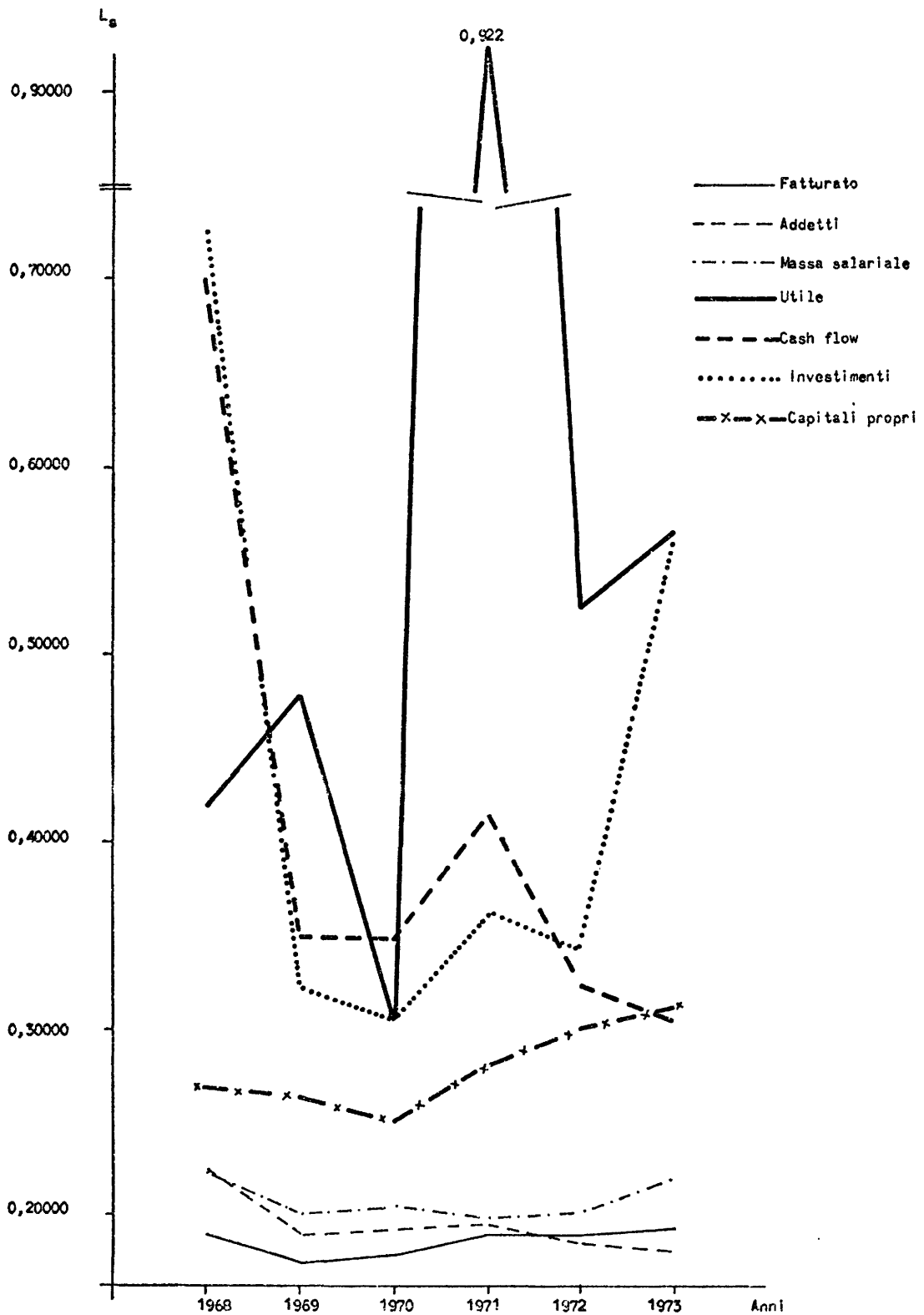


INDICI DI LIVELLO DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili - 1973

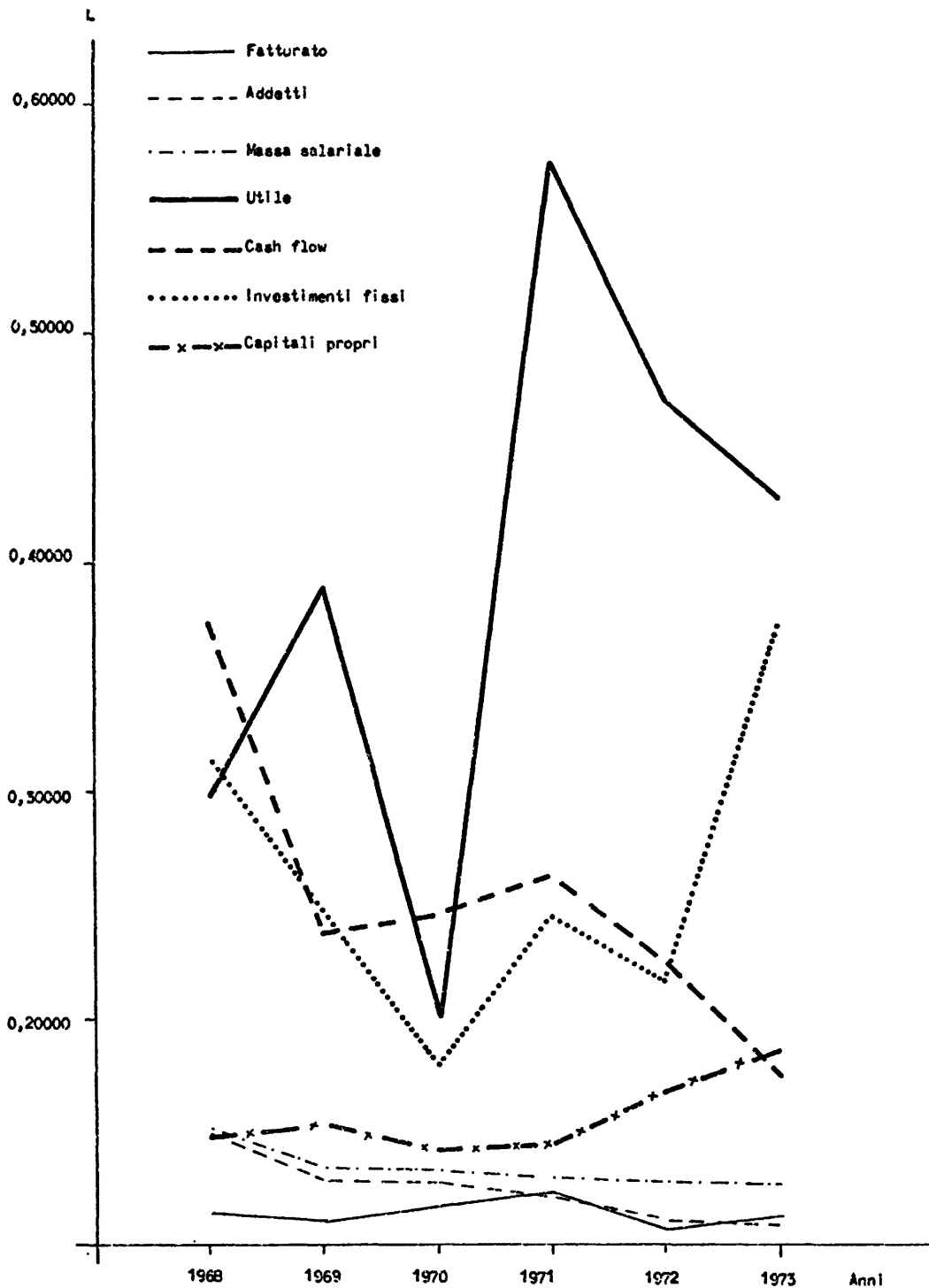


Settore: macchine tessili



CURVE DI STATICA COMPARATA - INDICI L CORRISPONDENTI ALL'IPOTESI DI ARENA OLIGOPOLISTICA

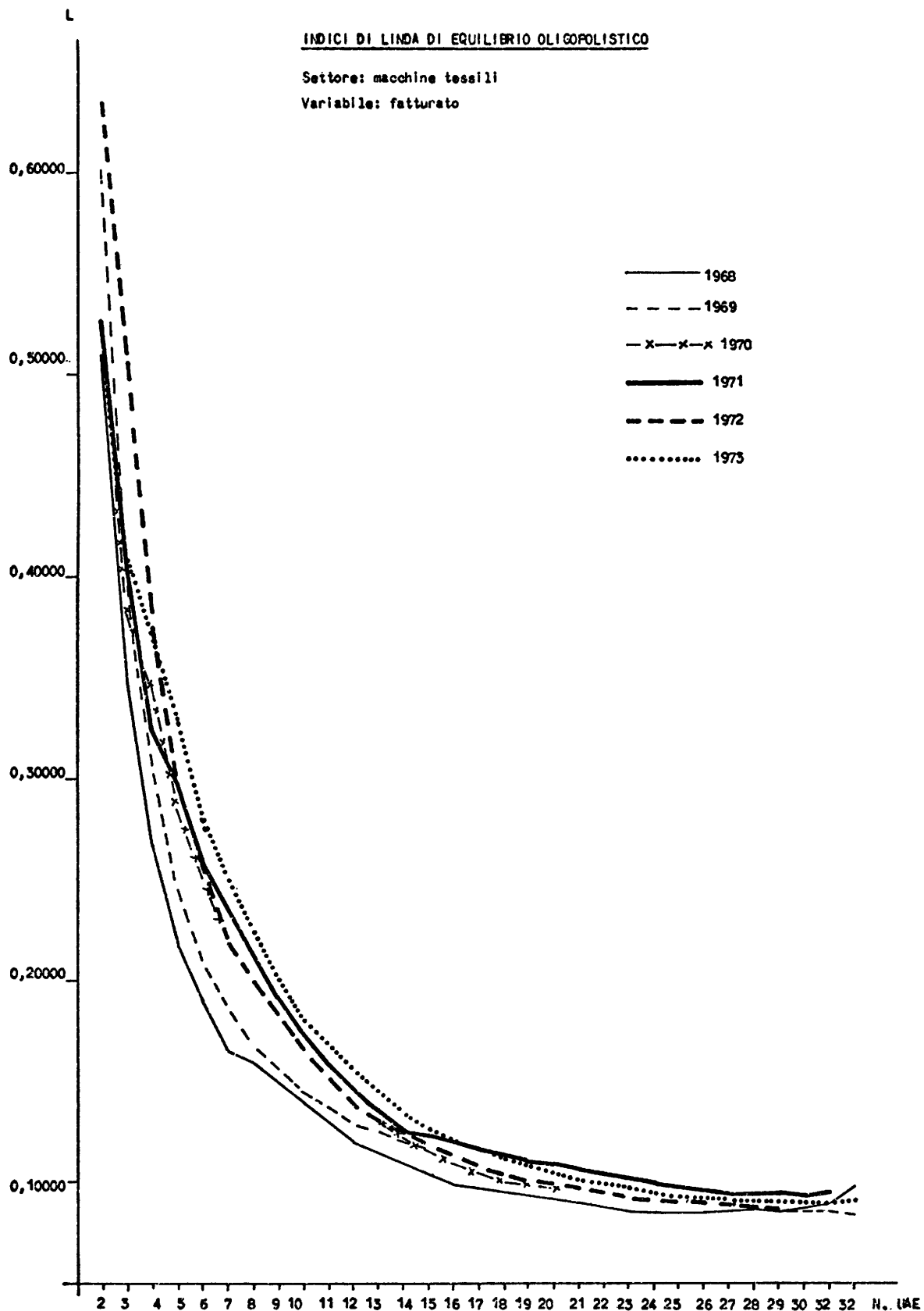
Settore: macchine tessili

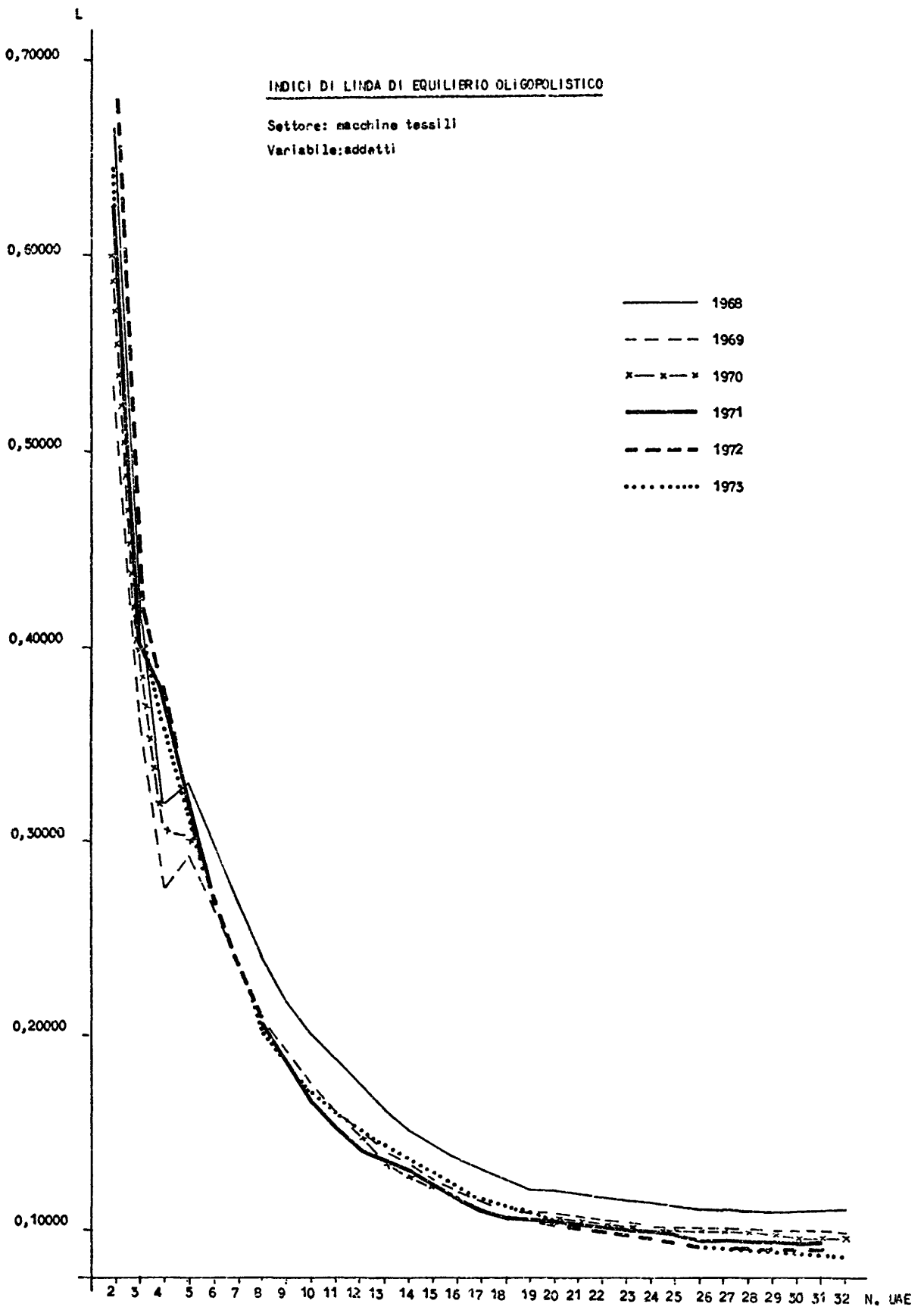


INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

Settore: macchine tessili

Variabile: fatturato

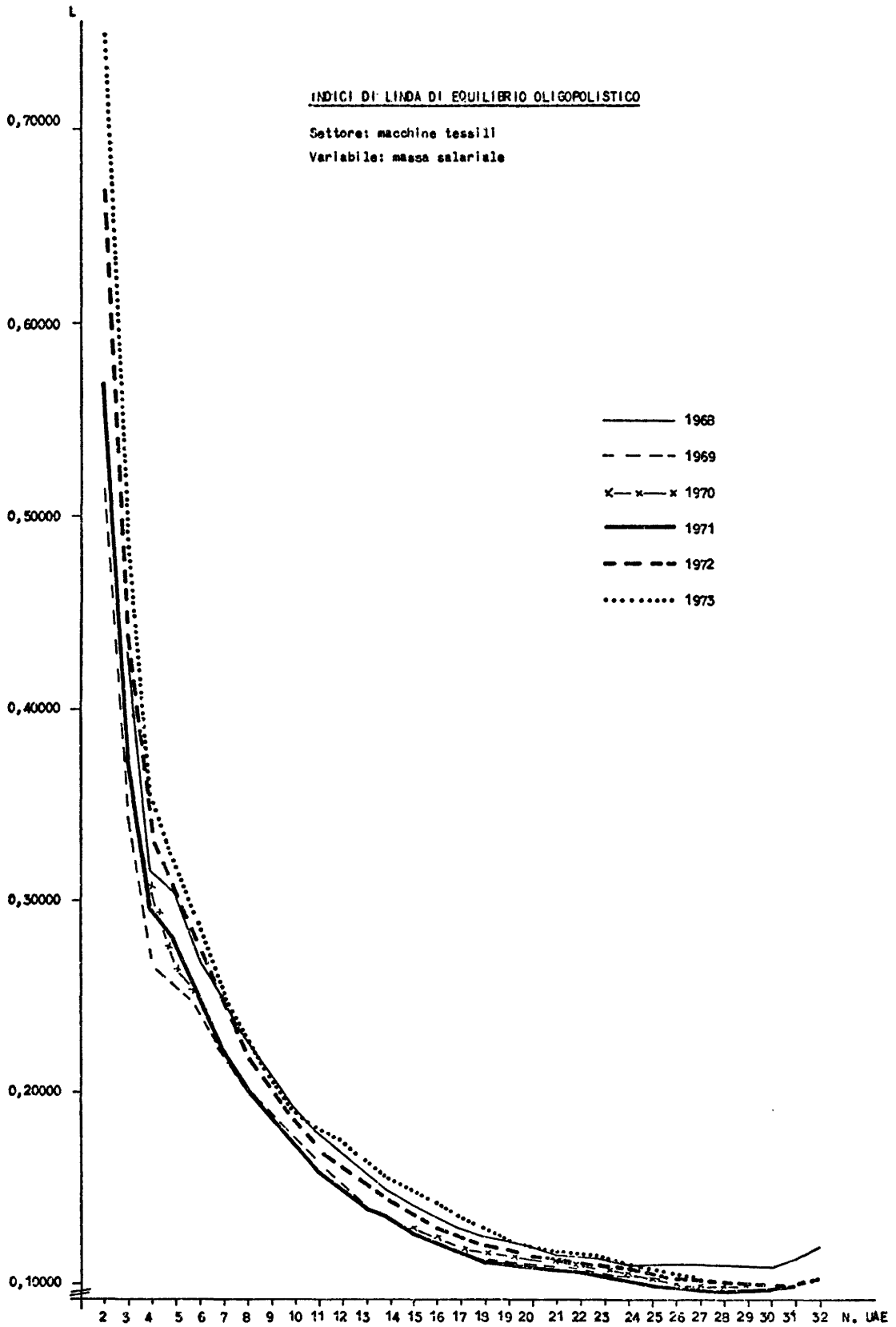




INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

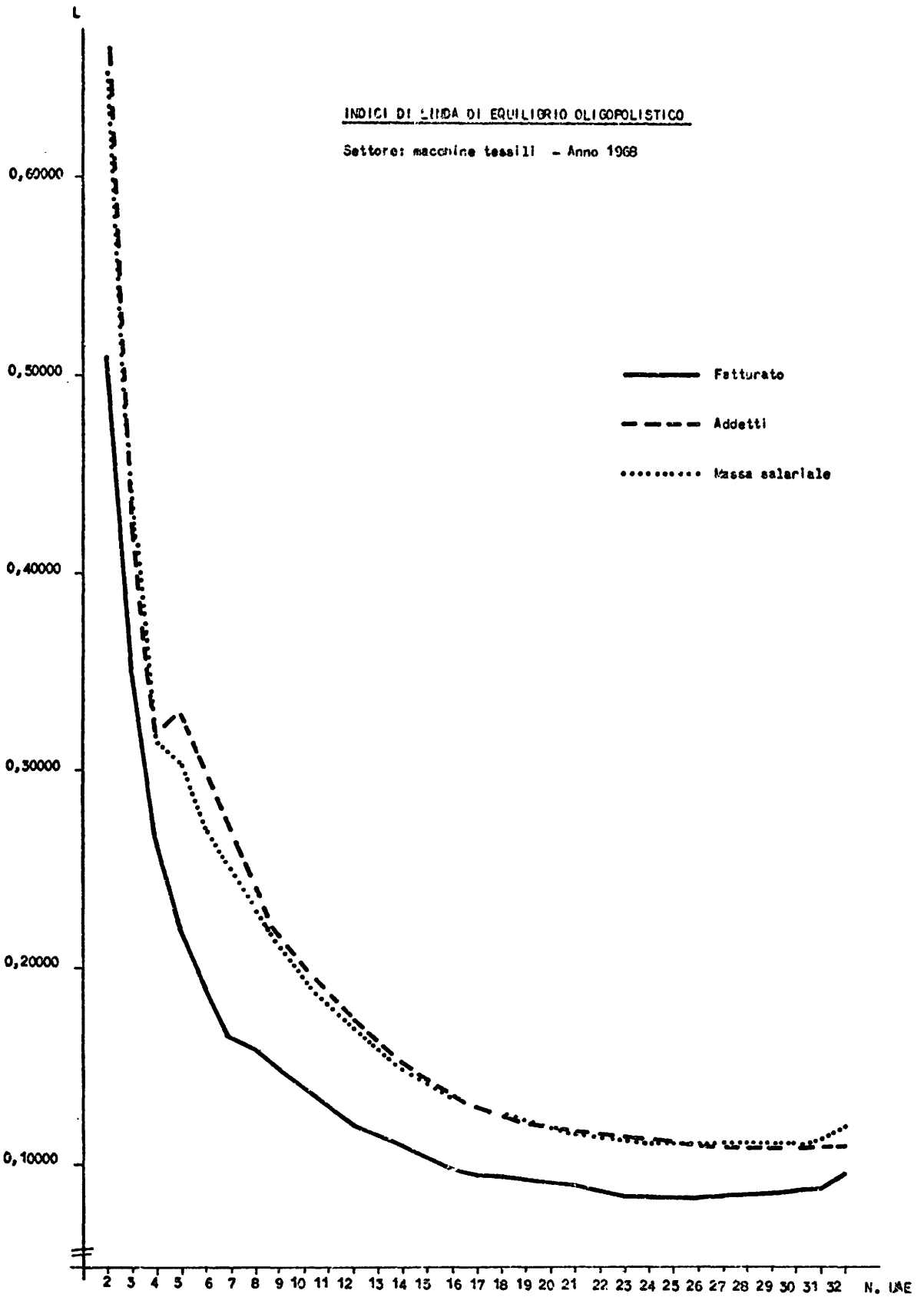
Settore: macchine tessili

Variabile: massa salariale



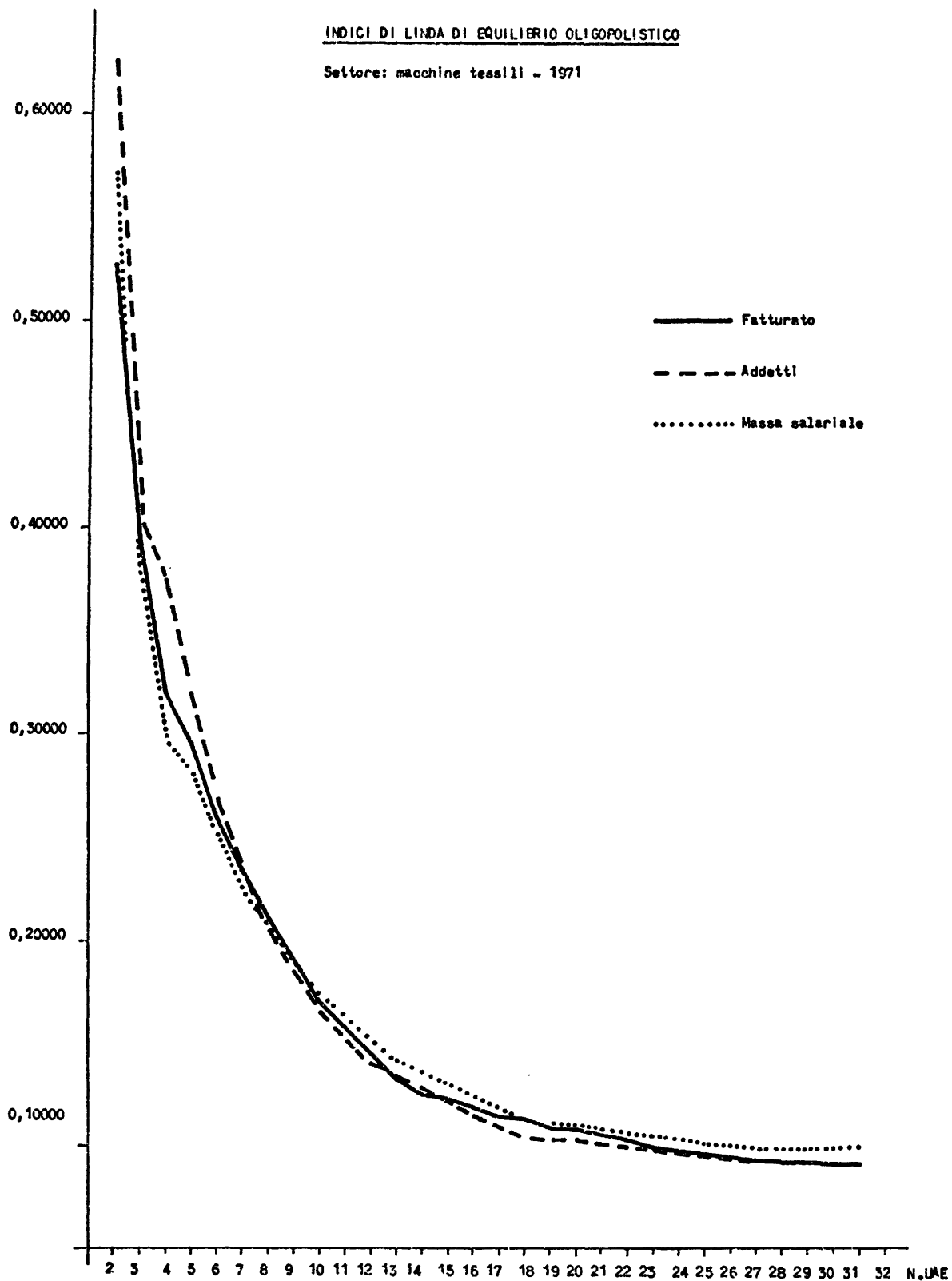
INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

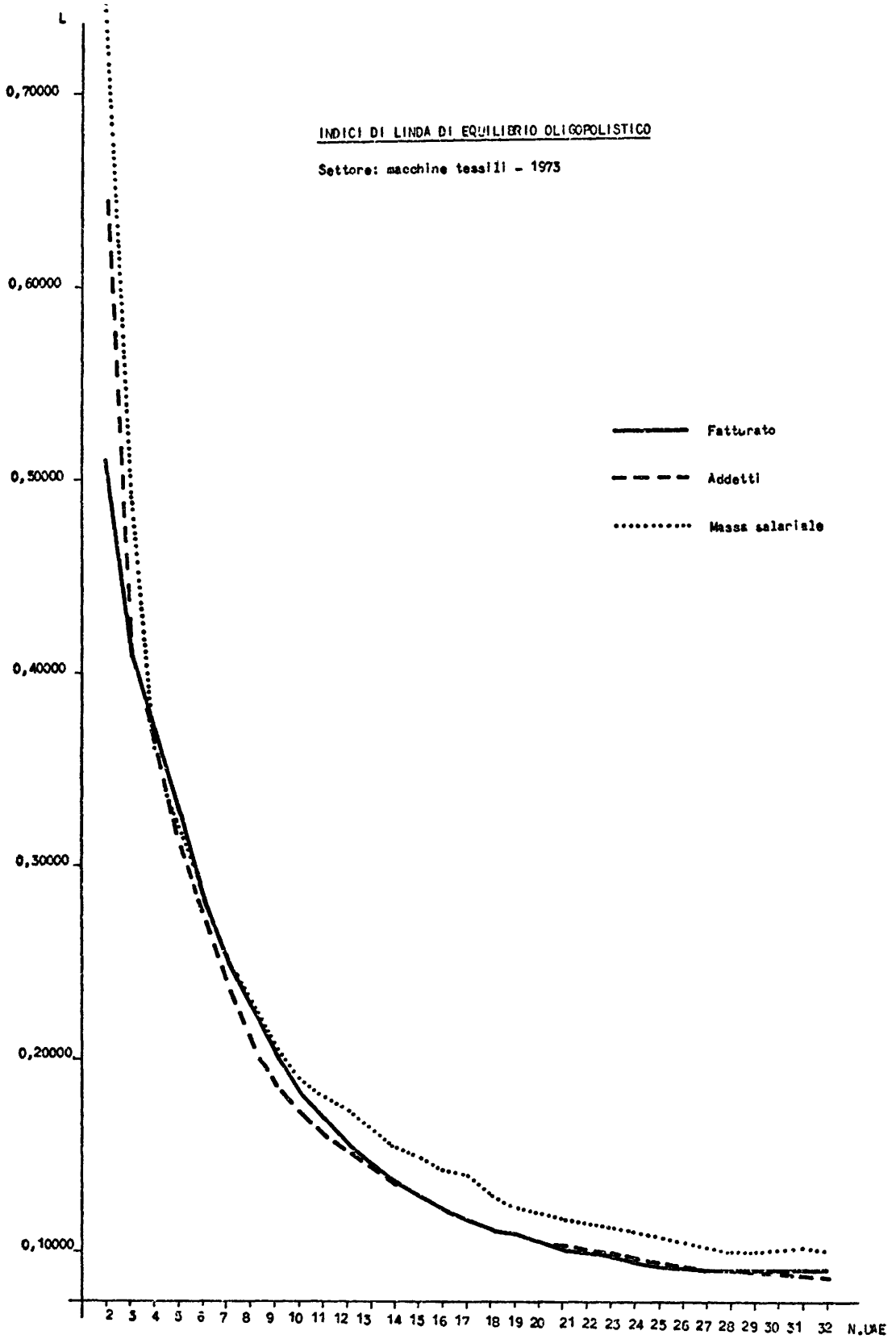
Settore: macchine tessili - Anno 1968



INDICI DI LINDA DI EQUILIBRIO OLIGOPOLISTICO

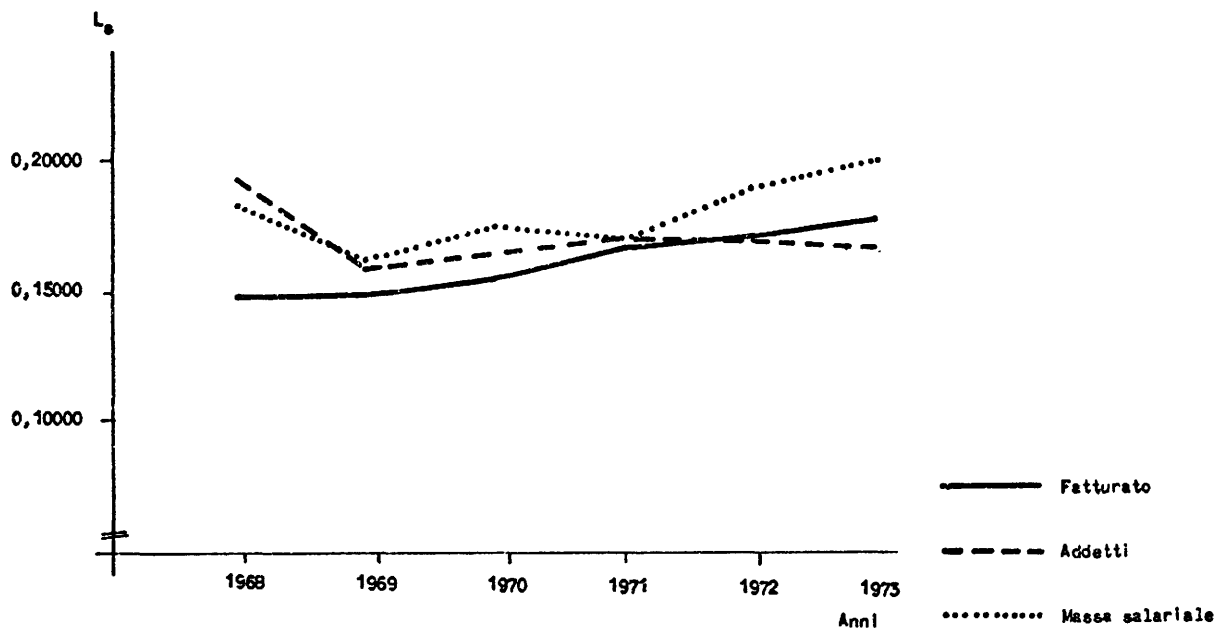
Settore: macchine tessili - 1971



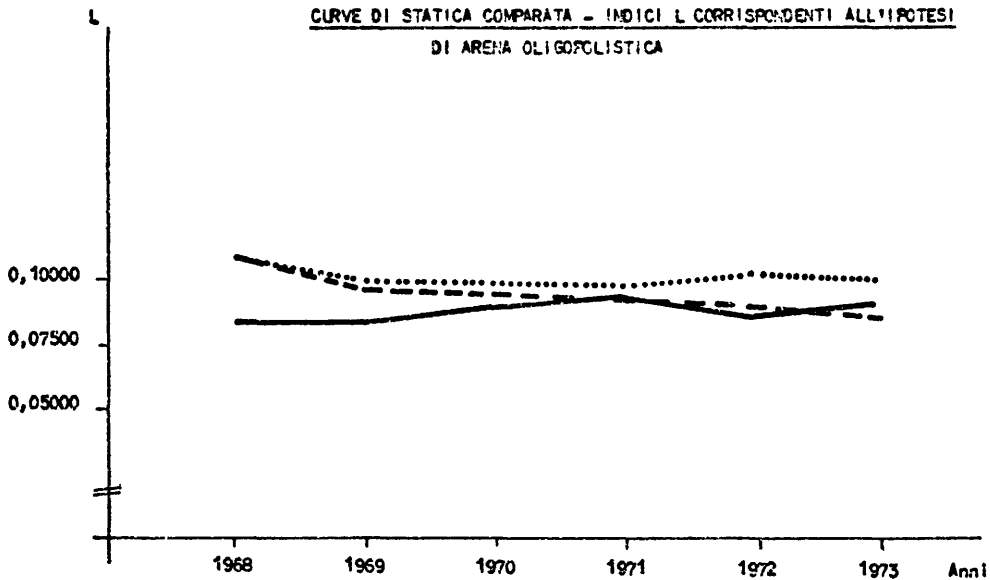


CURVE DI STATICA COMPARATA - INDICI L_s

Settore: macchine tessili



CURVE DI STATICA COMPARATA - INDICI L CORRISPONDENTI ALL'IPOTESI
DI ARENA OLIGOPOLISTICA



SERIE DELLE TAVOLE DI CONCENTRAZIONE
(PROGRAMMA MECCANOGRAFICO DELLA COMMISSIONE)
"TABLEAUX DE CONCENTRATION"

EVOLUTION DES DONNEES ULTRALES : TOTAL DU SECTEUR ET ECHANTILLON

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.O.P.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364.1)
 ENTREPRISES

* VARIABLE : 01 CHIFFRE D'AFFAIRES (EN MILLIONS DE LIRE)									

* TOTAL									

ANNEE	N	VALEUR (T)	1968=100	I	H	VALEUR (E)	1968=100	I	E/T

1968	375	199.662	100	I	26	91.321	100	I	45.99
1969	384	193.402	96	I	26	102.476	111	I	52.98
1970	392	319.341	159	I	26	117.309	127	I	56.73
1971	385	213.848	107	I	20	112.969	123	I	52.83
1972	380	204.776	102	I	27	124.645	135	I	60.87
1973	375	234.701	117	I	28	150.727	164	I	64.22

* VARIABLE : 02 EFFECTIF									

1968	375	25.087	100	I	26	12.372	100	I	51.31
1969	384	24.910	99	I	26	13.096	101	I	52.57
1970	392	26.009	103	I	26	13.565	105	I	52.16
1971	385	25.165	100	I	26	13.318	103	I	52.92
1972	380	25.326	100	I	27	13.677	106	I	54.00
1973	375	25.429	101	I	26	14.325	111	I	56.33

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

EVOLUTION DES DONNEES GLOBALES : TOTAL DU SECTEUR ET ECHANTILLON

 * TABLEAU NO 1 *
 * 1968 - 1973 *

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 564.1)
 ENTREPRISES

* VARIABLE : 03 MASSE SALARIALE (EN MILLIONS DE LIRE)									

* T O T A L									

ANNEE	N	VALEUR (T)	1968=100	N	VALEUR (E)	1968=100	E C H A N T I L L O N	I	E/T %

1968	375	49.687	100	26	27.551	100	I	I	55.23
1969	384	54.234	108	26	50.606	111	I	I	56.43
1970	392	61.945	124	26	59.619	143	I	I	63.96
1971	385	71.149	142	26	42.429	154	I	I	59.63
1972	380	75.979	152	27	49.151	178	I	I	64.69
1973	375	81.187	162	28	60.367	219	I	I	74.36

* VARIABLE : 04 BENEFICE NET (EN MILLIONS DE LIRE)									

1968				15	965	100	I	I	
1969				14	889	92	I	I	
1970				13	606	62	I	I	
1971				9	274	28	I	I	
1972				13	539	55	I	I	
1973				12	925	85	I	I	

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

* TABLEAU NO 1 *
* 1968 - 1973 *

EVOLUTION DES DONNEES GLOBALES : TOTAL DU SECTEUR ET ECHANTILLON

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 304.1)
ENTREPRISES

```

*****
* VARIABLE : 05 CASH FLOW (EN MILLIONS DE LIRE)
*****
* TOTAL ECHANTILLON I
* ANNEE * N * VALLUE (T) * 1968=100 I N * VALLUE (E) * 1968=100 I L/T % *
*****
* 1968 * * * * I 20 * 4.754 * 100 I
* 1969 * * * * I 20 * 3.922 * 82 I
* 1970 * * * * I 19 * 3.560 * 75 I
* 1971 * * * * I 17 * 2.742 * 57 I
* 1972 * * * * I 17 * 3.500 * 73 I
* 1973 * * * * I 15 * 4.554 * 95 I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
*****
* VARIABLE : 06 INVESTISSEMENTS BRUTS (EN MILLIONS DE LIRE)
*****
* 1968 * * * * I 22 * 5.625 * 100 I
* 1969 * * * * I 21 * 4.944 * 87 I
* 1970 * * * * I 23 * 7.254 * 128 I
* 1971 * * * * I 21 * 5.968 * 70 I
* 1972 * * * * I 23 * 4.567 * 81 I
* 1973 * * * * I 25 * 12.244 * 217 I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
* * * * I * * * I
*****

```

IV/A-3

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

EVOLUTION DES DONNEES GLOBALES : TOTAL DU SECTEUR ET ECHANTILLON

TARLEAU NO 1
1968 - 1973

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364.1)
ENTREPRISES

VARIABLE : 07 CAPITAUX PROPRES (EN MILLIONS DE LIRE)		ECHANTILLON	
TOTAL		ECHANTILLON	
ANNEE	VALEUR (T)	1968=100	1968=100
		I N	I L T
1968		I	I
1969	20.849	I 23	I 100
1970	20.839	I 23	I 99
1971	22.066	I 23	I 105
1972	23.463	I 25	I 112
1973	31.346	I 24	I 150
	35.550	I 25	I 170

EVOLUTION DE LA CONCENTRATION

*TABLEAU NO 2 *

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.S.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364.1)

TOTAL DU SECTEUR

ENTREPRISES
VARIABLES : 01 CHIFFRE D'AFFAIRES 02 EFFECTIF 03 MASSE SALARIALE
04 BENEFICE NET 05 CASH FLOW 06 INVESTIS BRUTS
07 CAPITAUX PROPRES 08 EXPORT. 09 IMPORT. 10

***** ANNEE *****

	1968										1969										1970										1971													
* VARIABLE*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
* 0 1	575*	532*1.88765*	40177*	12.16658*	-228.43331	584*	504*2.22576*	47427*	15.50524*	-220.93225*																																		
*																																												
* 0 2	375*	067*2.36906*	45875*	17.04351*	-220.032441	384*	065*2.35191*	47157*	16.76515*	-220.24847*																																		
*																																												
* 0 3	375*	153*2.59938*	49954*	20.68477*	-214.459521	364*	141*2.27630*	51169*	19.88881*	-214.52606*																																		
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
* 0 1	392*	815*1.51933*	50952*	6.43967*	-239.053691	385*	555*2.30797*	47381*	10.43502*	-220.40422*																																		
*																																												
* 0 2	392*	066*2.33857*	46830*	10.30227*	-221.517651	385*	065*2.31262*	47463*	10.48691*	-220.34909*																																		
*																																												
* 0 3	392*	158*2.96305*	58997*	24.94610*	-204.522731	385*	185*2.08694*	54424*	21.54974*	-210.67463*																																		
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												
*																																												

INDICES LICA (L) ET RATIOS DE CONCENTRATION (CA)

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.C.R.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (RICE 364.1)
 ENTREPRISES

			C O U R B E S								
VARIABLE : 01 CHIFFRE D'AFFAIRES			I			L			M		
INDEXES L ET CR RELATIFS A =			I			L			M		
ANNEE	L	ET CR	MAXIMUM	MINIMUM	2	MAXIMUM	MINIMUM	2	MAXIMUM	MINIMUM	2
1968	28589	16639	13023	11540	.0000	375126	13323	2	55358	?	55358
1969	29064	16765	14024	11987	.0000	384120	11199	2	56640	?	56640
1970	28394	19649	16391	12346	.0000	592126	11731	2	52644	?	52644
1971	29187	19228	17202	15897	.0000	385126	12344	2	52746	?	52746
1972	35536	18948	16591	14419	.0000	380127	11204	2	63557	?	63557
1973	30926	21430	18452	15896	.0000	375128	11266	2	51132	?	51132
	3458	3942	4389	5720	.00	5422	5422				

IV/A-3 *****
 E V O L U T I O N D E L A C O N C E N T R A T I O N *****

 * TARLEAU NO 3 *
 * *
 * 1968 - 1973 *
 * *

INDICES LINDA (L) ET RATIOS DE CONCENTRATION (CR)

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.O.M.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 304.1)
 ENTREPRISES

VARIABLE : 02 EFFECTIF *****

ANNEE	L	ET	CR	I N D I C E S L E T C R R E L A T I F S A N N E E												C O U R B E S					
				4	8	10	12	14	16	18	20	30	40	N	I	L	N	NK	H	M	NM
1968	L	*	*	32514	3370	21282	19008	1530	0000	375126	15163	2	60007	2	60007	23	14997				
	CR	*	*	21.04	32.31	35.87	39.14	47.85	.00	1	131.31	*									
1969	L	*	*	28450	20659	18396	16621	13641	0000	584126	12955	2	52014	2	52014	26	12955				
	CR	*	*	19.71	31.29	35.38	39.00	48.58	.00	1	124.57	*									
1970	L	*	*	31268	20904	18268	16940	13553	0000	592126	12744	2	51172	2	51172	26	12744				
	CR	*	*	19.45	30.95	35.13	38.49	47.90	.00	1	124.16	*									
1971	L	*	*	36900	19643	17009	15860	13090	0000	585126	12197	2	53423	2	53423	25	12159				
	CR	*	*	18.62	30.44	35.12	38.62	48.55	.00	1	126.92	*									
1972	L	*	*	37801	19498	15966	15104	12178	0000	380127	11119	2	55816	2	55816	27	11119				
	CR	*	*	17.85	29.29	34.32	37.91	46.59	.00	1	124.00	*									
1973	L	*	*	36710	19785	16112	15134	12097	0000	375128	10827	2	55599	2	55599	26	10827				
	CR	*	*	18.50	30.26	35.38	39.11	47.67	.00	1	120.33	*									

IV/A-3

E V O L U T I O N D E L A C O N C E N T R A T I O N

INDICES LINDA (L) ET RATIOS DE CONCENTRATION (CR)

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.C.R.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 064.1)
 ENTREPRISES

TANLEAU NO 3
 1968 - 1973

VARIABLE : 03 MASSE SERRAFAAT

ANNEE	L	CR	INDICES L ET CR RELATIFS A 1968										C O U R B E S									
			4	8	10	12	16	20	30	40	N	I	L	M	H	K	N	M	H	M	N	M
1968	L	CR	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
1969	L	CR	35.51	59.11	62.45	51.83	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00
1970	L	CR	38.72	62.49	52.50	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00
1971	L	CR	38.70	65.07	65.04	59.09	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00
1972	L	CR	35.28	40.41	44.36	55.00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00
1973	L	CR	37.39	43.19	47.29	53.89	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00
	L	CR	42.92	49.44	53.79	60.65	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00	00

E V O L U T I O N D E L A C O N C E N T R A T I O N

INDICES LINDA (L) ET RATIOS DE CONCENTRATION (CR)

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 366.1)
 ENTREPRISES

TARLEAU NO 3
 1968 - 1973

VARIABLE :		04 BENEFICE NET		C O U R B E S		L	
ANNEE	L	ET	CR	RELATIFS	A	+	=
1968	L	+	CR	+	+	+	+
1968	.45766	.31632	.29937	.0000	.0000	.0000	.0000
1969	.47246	.41210	.39674	.43057	.0000	.0000	.0000
1970	.30036	.21590	.30317	.63146	.0000	.0000	.0000
1971	.75670	.66707	.0000	.0000	.0000	.0000	.0000
1972	.86647	.62462	.55235	.59726	.0000	.0000	.0000
1973	.60675	.47284	.44521	.65845	.0000	.0000	.0000

IV/A-5 EVOLUTION DE LA CONCENTRATION

INDICES LINDA (L) ET RATIOUS DE CONCENTRATION (CR)

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (CHICE 504.1)
 ENTREPRISES

ANNEE		L		ET		CR		RELATIFS		A		VARIABLE		CASH		FLOW	
%		%		%		%		%		%		%		%		%	
1963	L	96613	45092	41500	37434	45106	00000	00000	00000	120	45106	2	1.62206	2	1.62206	2	1.62206
1969	L	66504	34977	31866	29649	27204	00000	00000	00000	120	27204	3	59529	3	59529	3	59529
1970	L	67018	30720	27368	25351	00000	00000	00000	00000	119	47816	2	52669	2	52669	2	52669
1971	L	61740	28208	27375	27066	00000	00000	00000	00000	117	61305	2	65003	2	65003	2	65003
1972	L	29269	22711	25657	26139	00000	00000	00000	00000	117	49183	2	56013	2	56013	2	56013
1973	L	28925	19410	20829	21405	00000	00000	00000	00000	115	27352	2	56350	2	56350	2	56350

E V O L U T I O N D E L A C O N C E N T R A T I O N

TABEAU NO 3
1968 - 1973

INDICES LINDA (L) ET RATIUS DE CONCENTRATION (CR)

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364,1)
ENTREPRISES

ANNEE	L	CR	INDICES L ET CR RELATIFS A 1968	BRUTS	INVESTIS	06	VARIABLE
1968	1.147161	.40030	.45233	.36515	.53617	.00000	.00000
1969	.44222	.28941	.26801	.26707	.28130	.00000	.00000
1970	.68025	.25679	.23178	.20699	.18977	.00000	.00000
1971	.50177	.31066	.29488	.29436	.52857	.00000	.00000
1972	.60267	.23227	.22168	.24211	.26745	.00000	.00000
1973	.71508	.44589	.38642	.38245	.57682	.00000	.00000

IV/A-3

E V O L U T I O N D E L A C O N C E N T R A T I O N

TARLEAU NO 3
1968 - 1973

INDICES LINDA (L) ET RATIOS DE CONCENTRATION (CR)

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364.1)
ENTREPRISES

ANNEE	L	ET	CR	RELATIFS	A	N	=	PROPIES	COUBES	L			
ET	ET	ET	ET	ET	ET	ET	ET	ET	ET	ET			
CF	CF	CF	CF	CF	CF	CF	CF	CF	CF	CF			
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
4	8	10	12	20	30	40							
1968	1968	1968	1968	1968	1968	1968							
CR	CR	CR	CR	CR	CR	CR							
1969	1969	1969	1969	1969	1969	1969							
CR	CR	CR	CR	CR	CR	CR							
1970	1970	1970	1970	1970	1970	1970							
CR	CR	CR	CR	CR	CR	CR							
1971	1971	1971	1971	1971	1971	1971							
CR	CR	CR	CR	CR	CR	CR							
1972	1972	1972	1972	1972	1972	1972							
CR	CR	CR	CR	CR	CR	CR							
1973	1973	1973	1973	1973	1973	1973							
CR	CR	CR	CR	CR	CR	CR							
	.33910	.20763	.17560	.15397	.16988	.00000	.00000	.00000	.27194	.2	.62172	.1	.14223
	.32605	.22562	.19067	.16911	.19400	.00000	.00000	.00000	.21656	.2	.57516	.2	.15554
	.32905	.22471	.18502	.16130	.16186	.00000	.00000	.00000	.19616	.2	.55000	.2	.14263
	.45462	.25966	.20773	.17328	.15236	.00000	.00000	.00000	.17046	.2	.59053	.2	.14500
	.46032	.28960	.24523	.20928	.17038	.00000	.00000	.00000	.20453	.2	.70726	.3	.16235
	.49121	.34011	.29476	.25841	.19288	.00000	.00000	.00000	.21306	.2	.70291	.2	.10429

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

* TABLEAU NO. 3015 *

TABELEAU STRUKTURAL DES COURBES LYDA

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 304,1)
ENTREPRISES

ANNEE : 1960

N°	VARIABLE									
	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
	CHIFFRE D'AFFAIRES*	EFFECTIF	MASSE SALARIALE*	BENEFICE NLT	CASH FLOW	INVESTIS BRUTS	CAPITAUX PROPRES*			
2	.5538	.6007	.5824	.9561	1.62206	2.25893	.02172			
3	.38028	.42257	.42955	.61550	1.18077	1.52259	.42404			
4	.28589	.32314	.32091	.43766	.96613	1.14716	.55910			
5	.25213	.29348	.27274	.35552	.75763	.92470	.29177			
6	.20184	.26245	.26029	.33400	.60514	.81782	.25439			
7	.18115	.23073	.23515	.31064	.51039	.69972	.22479			
8	.16639	.23370	.23714	.31652	.45092	.60030	.20768			
9	.15213	.22645	.23049	.30485	.42361	.51838	.18862			
10	.14495	.21282	.21669	.29937	.41500	.42333	.17560			
11	.13543	.19811	.20720	.29730	.39367	.40247	.16452			
12	.13025	.19008	.19610	.30078	.37434	.50515	.13597			
13	.13311	.18054	.18519	.30817	.37816	.54151	.14663			
14	.13172	.17316	.17701	.33119	.38240	.55759	.13020			
15	.12822	.16878	.17210	.38743	.38838	.52608	.12514			
16	.12510	.16525	.16817	.40002	.40002	.51666	.12479			
17	.12090	.16166	.16380		.40512	.52137	.10210			
18	.11720	.15890	.16158		.40773	.51823	.10518			
19	.11478	.15510	.15745		.41428	.52736	.10854			
20	.11548	.15302	.15570		.45106	.55617	.10988			
21	.11704	.15107	.15526			.55773	.10581			
22	.11792	.15065	.15486			.45057	.20144			
23	.11870	.14997	.15299				.27194			
24	.11903	.15061	.15195							
25	.11993	.15155	.15658							
26	.13323	.15163	.16917							

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

* TABLEAU NO 3PIS *

TABLEAU STRUCTUREL DES COURBES LINDA

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364.1)
ENTREPRISES

ANNEE : 1969

N°	VARIABLE									
	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
	CHIFFRE D'AFFAIRES	EFFECTIF	MASSE SALARIALE	BENEFICE NET	CASH FLOW	INVESTIS BRUTS	CAPITAUX PROPRES			
2	.56640	.52014	.57046	.91912	.55816	.52286	.27516			
3	.38366	.37330	.37156	.56072	.59529	.54020	.44778			
4	.29064	.28450	.28512	.47240	.46504	.44222	.58605			
5	.24554	.26275	.25900	.42684	.40489	.50513	.51979			
6	.21095	.23523	.24722	.39015	.56840	.50464	.27528			
7	.16419	.20938	.22505	.40165	.54742	.50895	.24855			
8	.16765	.20659	.21758	.41210	.54977	.26941	.24568			
9	.16102	.19401	.20268	.40565	.35520	.27649	.20535			
10	.15270	.18396	.19071	.59674	.51846	.26801	.19067			
11	.14375	.17306	.17869	.58950	.50883	.27042	.17561			
12	.14024	.16421	.17277	.43057	.29649	.20707	.16911			
13	.13749	.15739	.16512	.47991	.28219	.26476	.16098			
14	.13361	.15058	.15794	.69297	.26604	.26326	.12682			
15	.13199	.15006	.15634	.45211	.25211	.25852	.12554			
16	.13055	.14802	.15339	-----	.24153	.25276	.16591			
17	.12796	.14596	.15121	-----	.23884	.24790	.16034			
18	.12467	.14255	.14878	-----	.25055	.24483	.16745			
19	.12287	.13965	.14549	-----	.25759	.27308	.17045			
20	.11987	.13641	.14451	-----	.27204	.28150	.17400			
21	.11847	.13509	.14357	-----	-----	.45012	.17581			
22	.11655	.13256	.14187	-----	-----	-----	.17974			
23	.11511	.13026	.13951	-----	-----	-----	.27050			
24	.11484	.13063	.13707	-----	-----	-----	-----			
25	.11352	.12998	.13530	-----	-----	-----	-----			
26	.11199	.12955	.14244	-----	-----	-----	-----			

* TABLEAU STRUCTUREL DES LOURDS LINDA *

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 304.1)
ENTREPRISES

ANNÉE : 1970

* N°	* V A R I A B L E *											
	* 01	* 02	* 03	* 04	* 05	* 06	* 07	* 08	* 09	* 10		
* CHIFFRE	* EFFECTIF	* MASSE	* BENEFICE	* CASH	* INVESTIS	* CAPITAUX	* D'AFFAIRES	* SALARIALE	* NET	* FLUX	* BRUTS	* PROPRES
* 2	* 52644	* 51172	* 50723	* 57471	* 52669	* 78488	* 53060					
* 3	* 36915	* 39240	* 50337	* 59439	* 49727	* 64942	* 45071					
* 4	* 28394	* 31268	* 50576	* 50056	* 47018	* 40023	* 58905					
* 5	* 26663	* 27682	* 26421	* 24956	* 39362	* 50345	* 53050					
* 6	* 24049	* 24426	* 25072	* 23799	* 34500	* 52628	* 28214					
* 7	* 21465	* 21702	* 22565	* 22561	* 31917	* 26997	* 24021					
* 8	* 19649	* 20904	* 21047	* 21390	* 50740	* 25679	* 24471					
* 9	* 17762	* 19552	* 19736	* 19822	* 28917	* 24466	* 20534					
* 10	* 16391	* 18266	* 18446	* 50317	* 27348	* 25178	* 18502					
* 11	* 15196	* 17484	* 17651	* 37458	* 26384	* 21967	* 17226					
* 12	* 14192	* 16940	* 17133	* 43140	* 25351	* 20699	* 10130					
* 13	* 13797	* 16211	* 16462	* 48627	* 24671	* 19452	* 15036					
* 14	* 13190	* 15703	* 16261									
* 15	* 13049	* 15079	* 16001		* 25367	* 10816	* 14386					
* 16	* 12866	* 14815	* 15333		* 25446	* 10312	* 14555					
* 17	* 12869	* 14525	* 15265		* 27741	* 16263	* 14629					
* 18	* 12701	* 14319	* 14900		* 50767	* 17977	* 15522					
* 19	* 12425	* 13946	* 14425									
* 20	* 12348	* 13533	* 14005		* 47816	* 18463	* 15914					
* 21	* 12213	* 13290	* 13597			* 18977	* 16188					
* 22	* 12106	* 13126	* 13386			* 19662	* 16806					
* 23	* 11944	* 13039	* 13345			* 25674	* 17180					
* 24	* 11926	* 12979				* 50862	* 19618					
* 25	* 11888	* 12800										
* 26	* 11751	* 12744										

TABLEAU STRUCTUREL DES COURBES LINDA

PAYS : ITALIE		ANNEE : 1971									
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN		V A R I A B L E									
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364.1)		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
ENTREPRISES		CHIFFRE D'AFFAIRES	EFFECTIF	MASSE SALARIALE	BENEFICE NET	CASH FLOW	INVESTIS BRUTS	CAPITAUX PROPRES	INVESTIS BRUTS	CAPITAUX PROPRES	INVESTIS BRUTS
2		.52746	.53423	.51129	1.70653	.65083	.61450	.59053			
3		.36945	.40217	.37830	.95604	.51395	.59358	.49095			
4		.29187	.36900	.30629	.75670	.41740	.50177	.42362			
5		.27412	.30477	.29216	.61592	.34306	.25999	.37338			
6		.24109	.25814	.25967	.57347	.29480	.24687	.32448			
7		.21593	.22283	.22775	.59330	.26398	.50400	.29112			
8		.19428	.19643	.20160	.66707	.28200	.51046	.23966			
9		.18238	.17753	.17951	.70815	.27802	.50432	.25213			
10		.17202	.17009	.17413		.27375	.29488	.20773			
11		.16280	.16653	.17161		.26011	.29950	.16680			
12		.15897	.15860	.16605		.27066	.29438	.17328			
13		.15391	.15179	.15970		.27694	.28355	.16063			
14		.14859	.14469	.15227		.29337	.27251	.19018			
15		.14514	.14407	.15132		.33649	.26006	.14704			
16		.14407	.14131	.14897		.36689	.25808	.14500			
17		.14045	.13873	.14531		.61363	.27006	.14805			
18		.13644	.13698	.14346			.28093	.14847			
19		.13391	.13404	.14000			.50999	.15073			
20		.13137	.13096	.13575			.52837	.12356			
21		.12816	.12712	.13209			.59698	.15675			
22		.12575	.12458	.13085				.16199			
23		.12435	.12324	.13104				.17046			
24		.12436	.12266	.12972							
25		.12307	.12159	.12981							
26		.12344	.12197	.13470							

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

* TABLEAU NO 3FIS *

TABLLAU STRUCTUREL DES COURSES LINDA

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364,1)
ENTREPRISES

ANNEE : 1974

* N° *	* V A R I A B L E *									
	* 01 *	* 02 *	* 03 *	* 04 *	* 05 *	* 06 *	* 07 *	* 08 *	* 09 *	* 10 *
* CHIFFRE * D'AFFAIRES*	* EFFECTIF * MASSE SALARIALE*	* MASSES * SALARIALE	* BENEFICE * NET	* CASH * FLOW	* INVESTIS * BRUTS	* CAPITAUX * PROPRES*				
* 2 *	* .63357 *	* .5816 *	* .59344 *	* .57057 *	* .56013 *	* .50846 *	* .70728 *			
* 3 *	* .42758 *	* .41994 *	* .41580 *	* .46987 *	* .37643 *	* .40124 *	* .56718 *			
* 4 *	* .35336 *	* .37801 *	* .33295 *	* .06647 *	* .29269 *	* .40267 *	* .40032 *			
* 5 *	* .28767 *	* .31268 *	* .31044 *	* .08100 *	* .25939 *	* .33225 *	* .37773 *			
* 6 *	* .23351 *	* .26163 *	* .27293 *	* .78111 *	* .23266 *	* .27852 *	* .32978 *			
* 7 *	* .21339 *	* .22396 *	* .24185 *	* .68930 *	* .22392 *	* .24782 *	* .31673 *			
* 8 *	* .18948 *	* .19498 *	* .21872 *	* .02442 *	* .22711 *	* .23229 *	* .28960 *			
* 9 *	* .17906 *	* .17547 *	* .19702 *	* .58964 *	* .23999 *	* .21509 *	* .20441 *			
* 10 *	* .16591 *	* .15966 *	* .17777 *	* .55235 *	* .25627 *	* .22168 *	* .24523 *			
* 11 *	* .15263 *	* .15520 *	* .17339 *	* .59521 *	* .26341 *	* .22212 *	* .22641 *			
* 12 *	* .14819 *	* .15104 *	* .16814 *	* .59726 *	* .26139 *	* .24211 *	* .20928 *			
* 13 *	* .13849 *	* .14401 *	* .16150 *	* .03420 *	* .25611 *	* .24757 *	* .20103 *			
* 14 *	* .13131 *	* .13691 *	* .15493 *		* .25400 *	* .24483 *	* .19068 *			
* 15 *	* .12524 *	* .13078 *	* .14962 *		* .28024 *	* .23936 *	* .18501 *			
* 16 *	* .12542 *	* .13040 *	* .14795 *		* .30496 *	* .23774 *	* .17782 *			
* 17 *	* .12299 *	* .12817 *	* .14468 *		* .49183 *	* .20539 *	* .17284 *			
* 18 *	* .11967 *	* .12605 *	* .14103 *			* .27119 *	* .10835 *			
* 19 *	* .11754 *	* .12397 *	* .13900 *			* .27099 *	* .10984 *			
* 20 *	* .11549 *	* .12178 *	* .13645 *			* .20745 *	* .17038 *			
* 21 *	* .11266 *	* .11866 *	* .13371 *			* .29302 *	* .10973 *			
* 22 *	* .10986 *	* .11546 *	* .13100 *			* .52691 *	* .17116 *			
* 23 *	* .10893 *	* .11297 *	* .12918 *			* .37031 *	* .17791 *			
* 24 *	* .10745 *	* .11315 *	* .12896 *				* .20453 *			
* 25 *	* .10722 *	* .11256 *	* .12941 *							
* 26 *	* .10811 *	* .11236 *	* .12853 *							
* 27 *	* .11204 *	* .11119 *	* .13056 *							

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

 TABLEAU STRUCTUREL DES COURBES LINDA

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364.1)
 ENTREPRISES

ANNEE : 1973

N°	V A R I A B L E									
	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
	CHIFFRE D'AFFAIRES*	EFFECTIF*	MASSE SALARIALE*	BENEFICE NET*	CASH FLOW*	INVESTIS BRUTS*	LAPITAUX PROPRES*			
2	.51132	.55399	.69495	.65220	.56330	1.31320	.70291			
3	.40519	.40280	.45626	.71714	.58359	.62421	.64539			
4	.30926	.36710	.35157	.60675	.28925	.71508	.49121			
5	.29331	.30286	.32189	.60587	.22828	.58869	.41608			
6	.26617	.25257	.28247	.55028	.19432	.50358	.50261			
7	.23616	.22264	.24917	.51665	.17303	.50000	.53938			
8	.21430	.19785	.21982	.47284	.19410	.44589	.54011			
9	.19664	.17667	.19685	.45556	.19934	.41200	.51431			
10	.18452	.16112	.18190	.44321	.20829	.50642	.29476			
11	.17139	.15605	.18154	.42788	.21635	.57715	.27500			
12	.15896	.15134	.17529	.45845	.21405	.56245	.23841			
13	.14850	.14794	.17095	.42039	.22039	.57907	.24475			
14	.13905	.14191	.16540	.42035	.22035	.57458	.24992			
15	.13282	.13634	.15830	.47332	.27332	.57579	.21916			
16	.12819	.13370	.15074	.45843	.20843	.5843	.21368			
17	.12557	.13011	.14748	.46852	.20775	.5852	.20775			
18	.12215	.12774	.14478	.44478	.20008	.58234	.20008			
19	.11952	.12473	.14279	.43520	.19471	.57520	.19471			
20	.11729	.12097	.13975	.43682	.19288	.57682	.19288			
21	.11456	.11821	.13610	.43677	.18881	.57677	.18881			
22	.11345	.11518	.13260	.43624	.18429	.57624	.18429			
23	.11332	.11199	.12910	.43609	.18545	.56709	.19545			
24	.11226	.10980	.12647	.43507	.18434	.40507	.20434			
25	.11308	.11026	.12741	.43566	.18504	.21304	.21304			
26	.11275	.10945	.12820	.43520	.18280	.21280	.21280			
27	.11258	.10854	.12811	.43511	.18111	.21111	.21111			
28	.11268	.10827	.12705	.43505	.18205	.21205	.21205			

CONCENTRATION INDUSTRIELLE

* TARLEAU NO 4 *

* TARLEAU NO 4 *

TABEAU RECAPITULATIF DES INDICIS L

PAYS : ITALIE
INSTITUT : S.O.R.I.S.-TUKIM
SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (NICE 364,1)
ENTREPRISES

VARIABLES	1968			1969			1970			1971			1972		
	INDICES	LS	LN+M	INDICES	LS	LN+M	INDICES	LS	LN+M	INDICES	LS	LN+M	INDICES	LS	LN+M
01 CHIFFRE D'AFFAIRES	*19:	.11478:	.19084*20:	.11199:	.17465*20:	.11751:	.17936*25:	.12307:	.18958*25:	.10722:	.18903:				
02 EFFECTIF	*23:	.14997:	.22555*20:	.12955:	.19062*20:	.12744:	.19590*25:	.12159:	.19592*27:	.11119:	.18574:				
03 MASSE SALARIALE	*24:	.15195:	.22394*25:	.15550:	.20171*25:	.15345:	.20404*26:	.12972:	.19665*26:	.12653:	.20254:				
04 BENEFICE NET	*11:	.29730:	.41877*11:	.50950:	.47751*9:	.19822:	.29939*6:	.57347:	.94209*5:	.46907:	.52424:				
05 CASH FLOW	*12:	.37434:	.69999*17:	.25864:	.55178*15:	.24671:	.54865*7:	.26598:	.41454*7:	.22352:	.52414:				
06 INVESTIS BRUTS	*10:	.31666:	.72221*17:	.24790:	.52527*10:	.17977:	.50501*6:	.24687:	.36532*9:	.21509:	.54229:				
07 CAPITAUX PROPRES	*15:	.14865:	.26875*15:	.15554:	.26574*16:	.14203:	.24908*16:	.14500:	.27910*18:	.16055:	.29947:				

TABLEAU RÉCAPITULATIF DES INDICES L

PAYS : ITALIE
 INSTITUT : S.O.R.I.S.-TURIN
 SECTEUR : MACHINES DE TEXTILES (CICE 504.1)
 ENTREPRISES :

VARIABLES	ANNÉE											
	1973			1974			1975			1976		
	INDICES	LS	MS	INDICES	LS	MS	INDICES	LS	MS	INDICES	LS	MS
* 01 CHIFFRE D'AFFAIRES	* 24	* 11226	* 19270	* 11226	* 19270	* 19270	* 11226	* 19270	* 19270	* 11226	* 19270	* 19270
* 02 EFFECTIF	* 20	* 10627	* 18150	* 10627	* 18150	* 18150	* 10627	* 18150	* 18150	* 10627	* 18150	* 18150
* 03 MASSE SALARIALE	* 24	* 12647	* 21983	* 12647	* 21983	* 21983	* 12647	* 21983	* 21983	* 12647	* 21983	* 21983
* 04 BENEFICE NET	* 11	* 42788	* 56484	* 42788	* 56484	* 56484	* 42788	* 56484	* 56484	* 42788	* 56484	* 56484
* 05 CASH FLOW	* 7	* 17303	* 30630	* 17303	* 30630	* 30630	* 17303	* 30630	* 30630	* 17303	* 30630	* 30630
* 06 INVESTIS BRUTS	* 14	* 37438	* 56092	* 37438	* 56092	* 56092	* 37438	* 56092	* 56092	* 37438	* 56092	* 56092
* 07 CAPITAUX PROPRES	* 22	* 18429	* 31115	* 18429	* 31115	* 31115	* 18429	* 31115	* 31115	* 18429	* 31115	* 31115

Uffici di vendita

Belgique - België

Moniteur belge - Belgisch Staatsblad
Rue de Louvain 40-42
Leuvenseweg 40-42
1000 Bruxelles - 1000 Brussel
Tél. (02) 512 00 26
CCP 000-2005502-27 -
Postrekening 000-2005502-27

Sous-dépôt - Agentschap
Librairie européenne -
Europese Boekhandel
Rue de la Loi 244 - Wetstraat 244
1040 Bruxelles - 1040 Brussel

Danmark

J H Schultz - Boghandel
Møntergade 19
1116 København K
Tel. 14 11 95

BR Deutschland

Verlag Bundesanzeiger
5 Köln 1 - Breite Straße - Postfach 108 006
Tel. (0221) 21 03 48
(Fernschreiber - Anzeiger Bonn 08 882 595)
Postscheckkonto 834 00 Köln

France

*Service de vente en France des publications
des Communautés européennes*
Journal officiel
26, rue Desaix
75 732 Paris - Cedex 15
Tél. (1) 578 61 39 - CCP Paris 23-96

Ireland

Stationery Office
Beggar's Bush
Dublin 4
Tel. 68 84 33

Italia

Libreria dello Stato
Piazza G. Verdi 10
00198 Roma - Tel. (6) 85 08
Telex 62008
CCP 1/2640

Agenzie .

00187 Roma — Via XX Settembre
(Palazzo Ministero
del tesoro)
20121 Milano — Galleria
Vittorio Emanuele 3
Tel. 80 64 06

Grand-Duché de Luxembourg

*Office des publications officielles
des Communautés européennes*
5, rue du Commerce
Boite postale 1003 — Luxembourg
Tél. 49 00 81 — CCP 191 90
Compte courant bancaire
BIL 8-109/6003/300

Nederland

Staatsdrukkerij- en uitgeverijbedrijf
Christoffel Plantijnstraat, s-Gravenhage
Tel. (070) 81 45 11
Postgiro 42 53 00

United Kingdom

H M Stationery Office
P O Box 569
London SE1 9NH
Tel. (01)928 6977, ext. 365
National Giro Account 582-1002

United States of America

European Community Information Service
2100 M Street N.W.
Suite 707
Washington, D.C. 20 037
Tel. (202) 872 8350

Schweiz - Suisse - Svizzera

Librairie Payot
6, rue Grenus
1211 Genève
Tél. 31 89 50
CCP 12-236 Genève

Sverige

Librairie C E Fritze
2, Fredsgatan
Stockholm 16
Post Giro 193, Bank Giro 73/4015

España

Librería Mundi-Prensa
Castelló 37
Madrid 1
Tel. 275 46 55

Altri Paesi

*Ufficio delle pubblicazioni ufficiali
delle Comunità europee*
5, rue du Commerce
Boite postale 1003 — Luxembourg
Tél. 49 00 81 — CCP 191-90
Compte courant bancaire
BIL 8-109/6003/300

8755

FB 180,-	Dkr. 28,30	DM 12,-	FF 21,50	Lit. 3300	Fl. 12,45	£ 2.20	\$ 5,20
----------	------------	---------	----------	-----------	-----------	--------	---------

UFFICIO DELLE PUBBLICAZIONI UFFICIALI DELLE COMUNITÀ EUROPEE
Boîte postale 1003 - Luxembourg

7387