

R I C E R C H E

S T O R I A

SOCIETÀ ITALIANA DEGLI STORICI
DELL'ECONOMIA

Il lavoro come fattore produttivo e come risorsa nella storia economica italiana

Atti del Convegno di studi
Roma, 24 novembre 2000

a cura di
SERGIO ZANINELLI e MARIO TACCOLINI

V&P
U N I V E R S I T À

DOMENICO VENTURA

La Sicilia preindustriale nell'inventario di una cartiera settecentesca

Nel corso del '700, in sintonia con la crescente domanda di carta conseguente al risveglio culturale, politico e civile della società¹, si assiste in Sicilia, in assenza totale di intervento statale e, per l'appunto, nello specifico settore dell'industria cartaria, ad un discreto proliferare di iniziative private che, fra l'altro, contribuiscono ad operare trasformazioni di rilievo nello scenario territoriale.

Da Comiso a Mezzomonreale, da Montelepre a Partinico, da Palazzo Adriano a Bronte imprenditori privati, per lo più nobili², non esitano ad investire nel settore capitali anche ragguardevoli, come le 12.000 onze profuse tra il 1723-26 dal conte Naselli nella cartiera comisana³, tradizionalmente considerata la prima nell'isola⁴. Si costruiscono nuovi edifici, in qualche caso, come a Comiso, con annesse case e chiesetta per le mae-

¹ Illuminante in proposito la seguente nota relativa alla mole e varietà di pubblicazioni: «piccole e grandi opere letterarie e scientifiche, [...] infiniti opuscoli, memorie, ecc., venti e più giornali [che] consumano oltre le 100 risme di carta la settimana» (*Recensione alla «Memoria de' fabbricanti di carta sul dazio delle carte straniere per la commissione finanziaria delle tariffe», «Rivista napoletana», 1 (1839), t. I, p. 64*). Della ricca bibliografia in merito a detto risveglio, non solo culturale, ricordiamo, oltre all'ormai classico contributo di R. ROMEO, *Il Risorgimento in Sicilia*, Laterza, Roma-Bari 1950, i più recenti di S.F. ROMANO, *Intelletuali, riformatori e popolo nel Settecento siciliano*, Pacini, Pisa 1983 e G. GIARRIZZO, *Cultura ed economia nella Sicilia del '700*, Sciascia, Caltanissetta-Roma 1992. Vedi anche M.I. PALAZZOLO, *Editori, librai e intelletuali. Vieuxseux e i corrispondenti siciliani*, Liguori, Napoli 1980.

² Un'aristocrazia isolana, dunque, che promuove l'espansione economica non esitando a ricorrere all'innovazione tecnologica, in ciò differenziandosi nettamente da quella della parte continentale del regno. In merito cfr. G. GALASSO, *La feudalità napoletana nel secolo XVI*, in E. FASANO GUARINI (a cura di), *Potere e società negli stati regionali italiani del '500 e '600*, Il Mulino, Bologna 1978, pp. 241-257; R. VILLARI, *Ribelli e riformatori dal XVI al XVIII secolo*, Editori Riuniti, Roma 1983²; A. LEPRE, *Storia del Mezzogiorno d'Italia*, I, Liguori, Napoli 1986.

³ B. PACE, *Per la storia dell'industria siciliana: la prima cartiera*, «La giara», 2 (giugno - luglio 1953), p. 117.

⁴ Per una revisione in proposito si rinvia al mio *L'industria cartaria in Sicilia e le sue origini "settecentesche"*, «Ricerche storiche», 28 (1998), pp. 369-389.

stranze, non sempre propriamente locali⁵, ovvero si adattano allo scopo strutture preesistenti dotate già di impianti idraulici od anche residenze di campagna. E nel contempo si provvede al trasferimento della necessaria tecnologia ricorrendo all'immigrazione, esclusivamente dall'area genovese⁶, di ingegneri ma anche di maestranze qualificate⁷.

Così, come nel caso dell'unica ferriera isolana attiva, sia pure non ininterrottamente, tra l'ultimo decennio del '400 e la seconda metà del '500, quella di Fiumedinisi, per la costruzione e la conduzione della quale il governo viceregio era ricorso, nell'ordine, a maestranze bresciane, biscaglino e bergamasche⁸, la tecnologia, nello specifico il metodo di lavora-

⁵ Chiesetta che in questo caso, dato anche l'impiego di maestranze catanesi, è dedicata a S. Agata, la vergine martire patrona della città etnea (PACE, *Per la storia dell'industria siciliana*, pp. 117-118). La presenza di un edificio religioso adiacente non è però da considerarsi un'eccezione: la si ritrova, ad esempio, ad Amalfi (F. ASSANTE, *Amalfi e la sua costiera nel Settecento. Uomini e cose*, Edizioni scientifiche italiane, Napoli 1994, pp. 132-133). Quando addirittura ad esso non si affianchi una scuola, come nella celebre cartiera scozzese di Valleyfield visitata dal nobile pontificio Vittorio Camillo Massimo nel 1852 nel corso di un suo viaggio in Francia e Gran Bretagna, che «colle sue dipendenze tiene occupate circa 400 persone tra uomini e donne, onde forma come un paesetto, che ha la sua Chiesa, le pubbliche Scuole» (A. SERRA, *Rinnovamenti tecnici e commerciali dal diario di un «tour» franco-britannico verso la metà del XIX secolo*, «Annali del Dipartimento di Studi Geoeconomici Statistici Storici per l'Analisi Regionale», Università degli Studi di Roma "La Sapienza", Bologna 1995, p. 18).

⁶ In questo specifico settore i maestri cartai genovesi avevano soppiantato già dalla fine del '400 i loro colleghi fabrianesi, e ciò nonostante che a Genova si fosse tentato e si tentasse ancora in vario modo di contrastarne l'esodo (G. PIERUCCI, *L'industria della carta in Liguria dalle sue origini all'impianto delle macchine*, «Il Raccoglitore ligure», 8, 1939, pp. 7-8; R. SABBATINI, *La produzione della carta dal XIII al XVI secolo: strutture, tecniche, maestri cartai*, in *Tecnica e società nell'Italia dei secoli XII-XVI*, Atti dell'11° Convegno internazionale, Pistoia, 28 - 31 ottobre 1984, Centro Italiano di Studi di Storia e d'Arte, Pistoia 1987, p. 50).

⁷ Così a Comiso come a Gaggi (cfr. PACE, *Per la storia dell'industria siciliana*, pp. 117-119; R. GIUFFRIDA, *Aspetti dell'economia siciliana nell'Ottocento*, Telear, Palermo 1973, pp. 20-21). La presenza di maestranze genovesi è documentata ancora nel 1821 al momento della nascita della cartiera dei baroni Turrisi in territorio di Castelbuono (R. GIUFFRIDA, *Per una storia della Sicilia pre-industriale. La cartiera Turrisi di Castelbuono (1821-1842)*, Fonti e Studi dell'Accademia di Scienze Lettere e Arti, Palermo 1986; O. CANCELILA, *Due industrie dell'Ottocento borbonico a Castelbuono*, «Nuove effemeridi», 7, 1924, n. 27, pp. 37-42). A Comiso poi l'ingegnere e primo direttore fu il genovese Michele Angelo Canneva. Di un Giuseppe Canneva, maestro cartai genovese al servizio del granduca di Toscana alla fine del '600, è notizia in R. SABBATINI, *Di bianco lin candida prole. La manifattura della carta in età moderna e il caso toscano*, F. Angeli, Milano 1990, pp. 184-187, cui seguì, nel 1824, chiamato per rinnovare ed ampliare la cartiera che aveva subito un grave incendio, un altro ingegnere ligure nella persona di Giovanni Battista Calderolo, che a sua volta di lì a qualche anno fu sostituito dal fratello Domenico (PACE, *Per la storia dell'industria siciliana*, pp. 117-119).

⁸ C. TRASSELLI, *Miniere siciliane dei secoli XV e XVI*, «Economia e storia», 11 (1964), pp.

zione *alla genovese*, viaggia con le stesse maestranze⁹ improntando di sé - in assenza di successivi miglioramenti innovativi, pure presenti in alcune aree della parte continentale del regno¹⁰, ma anche di disomogeneità dei diversi impianti - la struttura e la tecnica di produzione dell'intera industria cartaria isolana preunitaria¹¹.

La quale perciò si caratterizza per un immobilismo tecnologico che, pur col concorso di immancabili microinvenzioni succedutesi nel corso del tempo e che interessarono il tino, la forma, la satinatura, il metodo di fermentazione e di battitura¹², la vede adoperare, sostanzialmente, l'antico metodo di produzione *alla genovese*, nel quale «gli stracci ridotti in pasta erano raccolti nelle *forme* o telai, consistenti in un tessuto di rame, e da questi veniva poscia la carta posta sui feltri (*pannolane*)»¹³. Un ciclo produttivo che qui ci sembra opportuno illustrare compiutamente, servendoci letteralmente di due minuziose descrizioni di primo Ottocento dovute al Catalano e al Biundi¹⁴, all'interno delle quali si è operato, ai fini di una maggiore chiarezza espositiva, una semplice articolazione delle successive fasi di lavorazione, non senza rinunciare, ove il caso, alle opportune integrazioni¹⁵.

511-531; D. VENTURA, *L'impresa metallurgica di Fiumedinisi nella seconda metà del XVI secolo*, in A. GIUFFRIDA - G. REBORA - D. VENTURA, *Imprese industriali in Sicilia (secc. XV-XVI)*, Sciascia, Caltanissetta-Roma 1996, pp. 131-214.

⁹ Su quest'aspetto cfr. C.M. CIPOLLA, *The Diffusion of Innovations in early modern Europe*, «Comparative Studies in Society and History», 14 (1972), pp. 46-52. Vedi anche SABBATINI, *La produzione della carta dal XIII al XVI secolo*, pp. 50-53.

¹⁰ Dove, come in Terra di Lavoro, Principato citeriore e Abruzzo, imprenditori francesi e napoletani crearono impianti all'avanguardia che si avvalevano di torchi idraulici, di cilindri all'uso olandese per dirompere i cenci, ponendo così fine alla nociva pratica della macezzazione, dell'apporto della chimica, in ispecie del cloro, per il candeggio e, ma solo nella più importante, la cartiera del Lefebvre, della macchina continua: A. DELL'OREFICE, *L'industria della carta nel Mezzogiorno d'Italia. 1800-1870. Economia e tecnologia*, Librairie Droz, Genève 1979 (Biblioteca dei Cahiers Internationaux d'histoire économique et sociale, 28), pp. 82-100.

¹¹ In merito alla quale cfr. O. CANCELILA, *Storia dell'industria in Sicilia*, Laterza, Roma-Bari 1995, pp. 78-83, 108-109 e VENTURA, *L'industria cartaria in Sicilia*.

¹² J. OVERTON, *Nota sui progressi tecnici nella fabbricazione della carta prima del diciannovesimo secolo*, in C. SINGER et al. (a cura di), *Storia della tecnologia*, III, *Il Rinascimento e l'incontro di scienza e tecnica*, Boringhieri, Torino 1963, pp. 419-424.

¹³ G. BIUNDI, *Sulla convenienza economica di ripristinare le cartiere in Sicilia. Memoria premiata dal Real Istituto d'Incoraggiamento nella tornata ordinaria dei 27 luglio 1851*, «L'Empedocle. Giornale d'Agricoltura ed Economia Pubblica per la Sicilia», 1 (1851), fasc. IV, p. 201.

¹⁴ E. C[ATALANO], *Della fabbricazione della carta ne' reali domini di qua del Faro*, «Annali Civili del Regno delle Due Sicilie», fasc. II, maggio - giugno 1833, pp. 81-90; BIUNDI, *Sulla convenienza economica di ripristinare le cartiere in Sicilia*.

¹⁵ In merito alle tecniche di fabbricazione della carta cfr. G.D. PERI, *Il Negotiante*, parte III,

1. *Classificazione degli stracci*. «La prima operazione a farsi in una cartiera si è l'assortimento de' cenci da' quali, come è facile intendere, dipende in gran parte la riuscita ed il buon esito delle operazioni consecutive. [...] Per agevolare l'opera della triturazione, che ha luogo in appresso, le donne a ciò addette tagliano gli stracci a piccoli pezzi, adattandoli con ambe le mani sopra una lamina di ferro tagliente che sta loro d'appresso»¹⁶. Solitamente gli stracci venivano ripartiti in tre gruppi – «fini», «mezzani» e «terzi» –, che le stesse donne avevano cura di deporre, così divisi, in casse a scompartimenti, mentre lo scarto andava a costituire una quarta qualità per la produzione di carta grossolana e di colore grigio adatta per avvolgere.

2. *Lavaggio e fermentazione*. «Scelti così e spartiti che sono gli stracci, mettonsi nel *frullone* – una larga rete circolare fatta di fili di ferro, in figura di un grosso mulinello da caffè, nella quale si rinchiudono gli stracci e che si fa poi girare velocemente –, per isceverarli e mondificarli della terra e di altre lordure che possono andar via col semplice scotimento, che da esso vien loro comunicato. Passano in seguito nel *marcitoio*, ove si fa loro cadere sopra buona quantità di acqua che li lavi ed immolli, e dopo siffatte ripetute lavande, saturati del liquido, mettonsi essi in *fermentazione*, con che si raddolciscono e preparansi a soffrire sempre più l'ultima triturazione»¹⁷.

L'operazione, che si protraeva per oltre una settimana e che vedeva l'aggiunta di una piccola quantità di calce che ammorbidiva l'impasto¹⁸, era chiaramente malsana e poteva inoltre risultare anche nociva all'incollatura successiva¹⁹.

I frutti d'Albaro, Venezia 1673, pp. 50-54; J.J. DE LALANDE, *L'art de faire le papier, in Description des arts et métiers*, Paris 1761; F. GRISELINI, *Cartera*, in *Dizionario delle arti e dei mestieri*, IV, Venezia 1769; R. PARETO, *Enciclopedia delle arti e industrie*, vol. II, Torino 1880, pp. 367-412; OVERTON, *Nota sui progressi tecnici*. Vedi anche G. PICCARD, *Cartiere e gualchiere*, in S. MARIOTTI (a cura di), *Produttività e tecnologia nei secoli XIII - XVII*, Atti della 3ª Settimana di Studio (Prato, 23-29 aprile 1971), Le Monnier, Firenze 1981, pp. 223-226; DELL'OREFICE, *L'industria della carta nel Mezzogiorno d'Italia*, pp. 25-42; SABBATINI, *Di bianco lin candida prole*, pp. 62-66; ID., *La produzione della carta dal XIII al XVI secolo*, pp. 37-57; M. CALEGARI, *La cartiera genovese tra Cinque e Seicento*, «Quaderni del Centro di studio sulla storia della tecnica del C.N.R.», 12 (1984), pp. 9-20. Per quanto concerne la documentazione iconografica si rinvia ai disegni di A. ZONCA, *Novo teatro di machine et edificii*, Padova 1606 e alle tavole dell'*Encyclopédie*.

¹⁶ C[ATALANO], *Della fabbricazione della carta*, p. 83.

¹⁷ *Ibidem*.

¹⁸ Riferimento ad essa in una nota apposta su un foglietto senza numerazione in Archivio di Stato di Palermo (d'ora innanzi A.S.P.), *De Spucches - Galati*, b. 592.

¹⁹ C[ATALANO], *Della fabbricazione della carta*, p. 83.

3. *Triturazione*. «Dopo le descritte operazioni lo straccio passa ad esser triturato ne' *mulini a mazzapicchi*»²⁰, che, azionati dall'acqua, sottoponevano l'impasto ad una continua azione di battitura in appositi *mortai* o *pile* di pietra o legno «ferrati», sul cui fondo andavano a picchiare i *maglietti*, i *mazzapicchi* o i *pestelli*, cioè le teste dei martelli, muniti di ferri taglianti o chiodi che avevano lo scopo di sfibrare i cenci. A parte il fatto che i mazzi «col loro continuo [anche notturno] percuotere [avevano] lo svantaggio di assordare noiosamente una contrada»²¹, essi avevano anche il difetto di dare una pasta impregnata di ruggine proprio a causa di quei chiodi di ferro di cui erano provvisti.

4. *Imbianchimento*. «Primachè il Berthollet [1785] non avesse dimostrato il vantaggio sommo che si ottiene ad imbianchir le tele per via del cloro, non in altro modo conseguir si poteva una tal quale bianchezza nella carta, se non per via di liscive caustiche, e con l'espore gli stracci alla rugiada e poi alla luce: lo che, non producendo tutta la bramata bianchezza, d'ordinario con una tinta azzurra si cercava di mascherarne il difetto»²².

5. *Formazione del foglio*. «Adempiute le cennate operazioni si passa ai lavori alla *tinotta*, in cui la pasta diluita come conviensi [e preventivamente conservata in apposite casse di marmo, mattoni o pietra onde evitarne, specie nella stagione calda, la putrefazione] spandesi sulle *forme* che ne danno i fogli»²³. Allo scopo «l'operaio, che appellasi *prenditore*, tuffa obliquamente la forma nella pasta, e leggermente la scuote per darle direzioni in lunghezza ed in larghezza secondo il bisogno. [...] Il *ponitore*, altro operaio, toglie poscia la forma dal colino – un'assicella ove sta il *feltro* o *pannilana* –, ove il *prenditore* l'ha posta, e la fa sgocciolare»²⁴.

6. *Compressione e asciugamento*. «Ed ammassati tanti fogli di carta quanti formano la *presa* [o *posta*, costituita da 144 fogli], sottopongonsi allo strettoio. [...] Il *levatore*, altro operaio, stacca i fogli di carta dai *feltri*, cui il *ponitore* li sovrappose, e li riduce a mucchi. Però, siccome la carta ritienne l'impronta della tela metallica in cui fu posta, e la superficie non ostante il *torchio* è rimasta scabra, così sottomettonsi i fogli alla *torcolatura*, la quale agisce su otto o dieci prese, che situansi in una tavola per far loro sentire in modo uniforme l'azione del torchio. Eseguita la *torcolatura*, dis-

²⁰ *Ibi* p. 84.

²¹ *Ibidem*.

²² *Ibidem*.

²³ *Ibi*, p. 85.

²⁴ BIUNDI, *Sulla convenienza economica di ripristinare le cartiere in Sicilia*, p. 211.

seccansi i fogli ponendoli nei così detti *stenditoi* [dove le donne alzano i fogli per mezzo di un arnese di legno fatto a T e li appendono su cordicelle fatte di crini di cavalli o peli di bovini spalmate di cera], e poscia si passa alla *spilluzzicatura* che comunemente si fa [ancora] da donne o fanciulli, e consiste nel togliere con pinzette quei peli o altri corpi estranei che sono alla superficie della carta»²⁵.

7. *Incollatura*. «Formato il foglio a mano con le forme, si sciorinava nello *spanditoio* perché si asciugasse; poi s'immergeva in una soluzione di gelatina, fatta di carnicci e di limbellucci, ossia ritagli di cuoio, aggiuntovi allume; indi di nuovo allo *spanditoio*, ove, disseccandosi, la gelatina rimanevasi tutta sulla sua superficie, e renduta meno solubile dell'allume, avveniva che la carta non fosse bibula. Se infatti venga a grattarsi questo strato superficiale, come interviene allorchè si cancella qualche carattere col raschiatoio, non si può più scrivere senza l'interposizione di un corpo estraneo, qual'è la sandracca [leggi: *resina*] che si usa d'ordinario»²⁶. Era l'unica operazione stagionale per la quale era opportuno evitare la calura dei mesi estivi.

8. *Lisciatura e allestimento*. Onde evitare quindi che la superficie si presentasse ruvida si poneva il foglio su un piano di marmo e «l'operaia con una pietra di agata contenuta in un'impugnatura di legno, strofinava le due facciate sino a renderle lucide»²⁷. Seguivano, infine, la *cernita*, che consisteva «nel porre in disparte i fogli lacerati o macchiati, e la *piegatura*, che si faceva dalle donne con istecche per ridurre la carta a quinterni»²⁸ e successivamente in risme e balle.

È chiaro però che, pur accanto alla più analitica descrizione, coeva o quasi, dell'intero ciclo produttivo, un inventario, anche di una sola cartiera, costituisce una fonte preziosa di informazioni che ci consente di verificare dall'interno, attraverso la descrizione e il numero delle diverse attrezzature, il livello tecnologico dell'intero comparto isolano, che, in questa prima metà del '700, poteva contare su una diecina appena di opifici²⁹.

È questo il caso, per l'appunto, dell'inventario della cartiera del barone di Gaggi Biagio De Spuches³⁰.

²⁵ *Ibi*, pp. 211-212.

²⁶ C[ATALANO], *Della fabbricazione della carta*, p. 88.

²⁷ DELL'OREFICE, *L'industria della carta nel Mezzogiorno d'Italia*, p. 38.

²⁸ BIUNDI, *Sulla convenienza economica di ripristinare le cartiere in Sicilia*, p. 212.

²⁹ VENTURA, *L'industria cartaria in Sicilia*, p. 373.

³⁰ GIUFFRIDA, *Aspetti dell'economia siciliana dell'Ottocento*, pp. 20-21.

Facendo adattare allo scopo una villa di famiglia, il De Spucches dà vita, nel 1744, col concorso di maestranze genovesi, ad una cartiera a Mezzomonreale, cioè nelle vicinanze di Palermo, esattamente in quella contrada del Giglio dalla quale l'opificio prende il nome. Inizialmente la produzione stenta alquanto – una pasquinata del 1747 allude proprio a difficoltà dell'iniziativa³¹ –, ma il successo arriva già l'anno dopo, cioè nel 1748, tanto che il barone procede alla costruzione, nella stessa località ma in contrada Molara, sempre lungo il corso del Sabucia, di altre due cartiere, la «Grande» e «del Maglio», che saranno ancora attive nel 1873³².

Il nostro inventario – che qui si riproduce in *Appendice* (vedi doc. 1)³³ – è stato redatto il 21 ottobre 1747 e quindi riguarda la cartiera «del Giglio». Come tutti gli inventari, venne compilato alla presenza dei gabelotti allo scopo di tutelare le parti nel caso di un'eventuale mancanza o deterioramento di parte dell'attrezzatura, ovvero nel caso di miglioramenti apportati³⁴. Sicché, una volta scaduti i termini dell'atto di gabella – nel nostro caso, però, essendo intervenuta una causa imprevista e a noi ignota che ha determinato la rottura del rapporto contrattuale, ciò è avvenuto il 19 febbraio 1748, cioè dopo appena quattro mesi – si procedeva alla verifica di «tutto lo stiglio ed arnesi» consegnati al momento della concessione, annotando le eventuali variazioni in un senso o nell'altro e aggiungendo il relativo valore o «apprezzo», che per quanto ci riguarda, purtroppo, è limitato alle sole poche mancanze³⁵.

E dunque il complesso cartario si compone esattamente, nell'ordine adottato per la compilazione di detto inventario, della «prima cartera», della «cartera di sopra» e della «cartera del maglio». Di esse decisamente la più importante per ampiezza e per dotazione di attrezzature è la «prima cartera», l'unica, fra l'altro, ad essere provvista di apposita «camera dello stenditore».

³¹ «Spucches cu la so chimera/ddà vicinu a la cartera» (V. GRAZIADEI, *Pasquino in Sicilia nel '600 e nel '700*, «Archivio storico siciliano», n.s., 32, 1907, p. 193).

³² GIUFFRIDA, *Aspetti dell'economia siciliana dell'Ottocento*, pp. 21-22, nota 30.

³³ A. S. P., *De Spucches - Galati*, b. 592, cc. 271-274v.

³⁴ In proposito, cfr. DELL'OREFICE, *L'industria della carta nel Mezzogiorno d'Italia*, pp. 177-181 e ASSANTE, *Amalfi e la sua costiera nel Settecento*, p. 50, nota 87 e p. 142.

³⁵ Così, tra le mancanze è il caso di una *chiave* valutata ta. 1, di una tavola veneziana di palmi 8 per la tina valutata ta. 2.10, di sei *mezzi anelli* dello *stenditore* valutati ta. 4.4, di due scale dello *stenditore* valutate ta. 6, di due *zappe* valutate ta. 10 ed infine ancora di una *zappa* non «apprezzata». D'altra parte «avanzano», ma, come detto, non vengono stimati, due *spatelli* di lattina, due *cognatelli* di lattina, uno *zappuni* per lattina, un paio di forme per carta da straccio «pieni di ramo», un altro paio senza rame e una forma di carta da scrivere di rame di lattina. Una completa valutazione delle diverse attrezzature si riscontra invece a proposito di alcune cartiere amalfitane (DELL'OREFICE, *L'industria della carta nel Mezzogiorno d'Italia*, pp. 177-194 e ASSANTE, *Amalfi e la sua costiera nel Settecento*, pp. 136-138).

Generalmente la struttura architettonica di una cartiera - tipo, la cui collocazione è immancabilmente rurale e necessariamente prossima ad un corso d'acqua³⁶, si può ricondurre alla descrizione fatta dal Pace relativamente alla cartiera comisana di cui si è detto, e cioè: «robusto edificio, vasto e bene ordinato, con due avancorpi laterali, elevato per tre piani, coronato da un'unica grandiosa terrazza coperta»³⁷. Dove i tre piani rispondevano ad una precisa divisione funzionale che alla fine vedeva tutte le operazioni svolgersi all'interno dell'edificio³⁸: il pianterreno è il luogo deputato alla prima e più importante operazione, la formazione dell'impasto, e perciò era provvisto di pile e tini, nel primo piano si eseguivano le operazioni di compressione e incollatura e nell'ultimo, con apposite finestre ad apertura variabile, si collocava lo spanditoio.

Nel nostro caso, dunque, si tratta di un edificio, assai probabilmente almeno ad una elevazione, composto da 6 ambienti da lavoro più un magazzino, una stalla, una vasca per acqua di deposito («gebia») e due camere non meglio precisate ma che è da supporre costituissero l'abitazione del maestro cartai e forse anche dei lavoratori addetti alla tina.

La descrizione ha inizio dalla «camera della prima tina», dove troviamo, tra l'altro, due *stringitori grandi*, un *levadore* di legno e una *rota di mola*, quindi la «camera di pezza», situata alla sinistra della precedente, con 3 grandi casse in grado di contenere 300 risme di carta oltre a 3 *cippi di legno per tagliare la pezza*. Seguono la «camera delli n. 5 mortari», la «camera delli 7 mortara», la «camera dello baglio» [leggi: *cortile*] con altri 2 *stringitori*, un altro *livadore* e un *ponitore*, ed infine la «camera dello stenditore», ovvero degli *stenditori*, dal momento che l'ambiente ne annovera due disposti, l'uno, a sinistra e, l'altro, a destra con, probabilmente al centro, un altro *stringitore*. Questa prima cartiera, infine, dispone anche di un magazzino per la custodia degli attrezzi di rame e ferro ed altresì del legname necessario.

Segue quindi la «cartera di sopra», dotata di 12 mortai suddivisi in parti uguali tra i due ambienti di cui è composta e nei quali si trovano le attrezzature necessarie per una produzione autonoma, quali *stringitori*, *tinelli*, *ponitore*, *livadore*.

Infine la «cartera del maglio», che si compone di un solo ambiente ed

³⁶ Sui diversi fattori condizionanti la localizzazione delle cartiere vedi A.K. VLORA, *La distribuzione geografica delle cartiere in Italia*, Ente Nazionale per la Cellulosa e per la Carta, Roma 1964, p. 73 e ss.

³⁷ PACE, *Per la storia dell'industria siciliana*, pp. 117-118.

³⁸ In merito, cfr. SABBATINI, *La produzione della carta dal XIII al XVI secolo*, p. 47; DELL'OREFICE, *L'industria della carta nel Mezzogiorno d'Italia*, p. 69; ASSANTE, *Amalfi e la sua costiera nel Settecento*, pp. 132-133.

è dotata, oltre che del maglio dal quale prende il nome, di 5 mortai e di tutti gli utensili «atti a travaglio».

Alla fine dell'inventario troviamo l'elenco delle forme, in tutto 14 paia, per quattro delle quali è stato necessario ricorrere all'importazione «di fora regno», in qualche caso riportando anche i nominativi dei fornitori³⁹. Da una semplice lettura è possibile farsi un'idea della varietà di carta prodotta, da scrivere e da stampa nei due tipi «reale» e «bastarda», come anche da straccio e cartone, ma questo inizialmente, perché già nel 1754, cioè dopo appena un decennio (vedi *Appendice*, doc. 2), la cartiera era in grado di produrre una più vasta gamma di tipi.

Nessun dato ci viene fornito in merito al numero degli addetti, che generalmente poteva raggiungere anche le venti unità tra professionali e non⁴⁰, come all'entità delle retribuzioni salariali. Sappiamo solo che, come in tutte le cartiere, la manodopera è maschile e femminile ed altresì che, mentre la seconda (*le femmine*) è priva di alcuna qualifica professionale, i lavoratori maschi si dividono in due categorie. Da un lato i *maestri*, cioè gli operai qualificati addetti alle fasi di lavorazione più importanti e delicate, quali la formazione del foglio e l'incollatura, e tra i quali è presente anche un maestro d'ascia che forse risponde al nome di Vega, e dall'altro i lavoranti generici, ovvero i *picciotti*.

Sulle diverse operazioni cui le maestranze sono addette e sul loro salario uno spiraglio di luce ci viene offerto dalla seguente tabella tratta dal Biundi⁴¹, che, anche se databile alla metà dell'800 e relativa alla cartiera Turrisi di Castelbuono, rispecchia chiaramente una situazione che non ha subito cambiamenti di rilievo:

«Alle donne che tagliavano gli stracci necessari per una balla	ta. 2 gr. 6
Agli uomini addetti a dirigere e sorvegliare la triturazione degli stracci nei mortai	ta. 4
Ai lavoranti nella tina addetti a costruire la carta, e depositarla nei feltri	ta. 9 gr.12
Alle donne incaricate di levare la carta di mezzo ai feltri	ta. 2 gr. 8

³⁹ Trattasi di Filippo Jimenez, Bianchini e Mendoza.

⁴⁰ CALEGARI, *La manifattura genovese della carta*, p. 57. Il numero degli addetti variava da un minimo di 5-6 persone fino ad un massimo di 20 e questo avveniva perché «le diverse fasi del processo lavorativo in molti casi non richiedevano di essere svolte consecutivamente e senza soluzione di continuità: ad esempio, la pasta di stracci può rimanere nelle pile per molto tempo prima di essere utilizzata, la carta può attendere mesi prima di essere incollata» (SABBATINI, *La produzione della carta dal XIII al XVI secolo*, p. 49).

⁴¹ BIUNDI, *Sulla convenienza economica di ripristinare le cartiere in Sicilia*, p. 202.

Alle donne incaricate di spandere la carta sulle corde per ascittarla	ta. - gr. 8
Alla famiglia del capo maestro incaricata di dar la colla, e poi formar le risme, legarle ed imballarle; come ancora di sorvegliare e dirigere i lavori, e badare alla custodia dei magazzini, e tenere i conti	ta.9
Alle donne incaricate di stender la carta per ascittarla, data la colla	ta. 1 gr.16
All'uomo incaricato di batter la carta dopo compita, per acquistare il lucido	ta. 1 gr.10».

Premesso che la retribuzione riguarda il costo della manodopera per ogni balla (1 balla = 10 risme = 5000 fogli), dalla tabella si evince, come del resto è plausibile, che sono gli operai addetti alle due operazioni più importanti a percepire il salario più elevato, e di gran lunga il più elevato, anche se esso, a riprova del basso livello salariale dell'intera categoria – il costo della materia prima è di ta.7.15.3 di contro ai ta. 3.2 della manodopera⁴² –, non raggiunge nemmeno la terza parte di un'onza. Come pure che, con una sola eccezione, sono le donne, ed in particolare quelle addette ad appendere i fogli ad asciugare, a collocarsi al livello più basso della scala retributiva con appena 8 grani.

Quanto, infine, al materiale impiegato per la realizzazione delle diverse attrezzature, che nel nostro caso è in ottimo stato perché di recentissima acquisizione («novi»), esso è decisamente vario.

In primo luogo il legno, la cui dominante presenza spiega la necessità di un periodico rinnovo dell'impianto – che il Piccard calcola in 15 anni circa⁴³ – per ovvi motivi di usura e di frequenti guasti e/o rotture. Quando pure non è un incendio, eventualità non rara data la presenza di lucerne ad olio e di caldaie per la bollitura del carniccio, a porre in maniera perentoria l'ineluttabile necessità del rinnovo⁴⁴, e a causare quindi interruzioni nel ciclo produttivo, peraltro più frequenti soprattutto per ragioni climatiche⁴⁵. Ed in base al diverso tipo di utensile il legno è ora il pioppo («tavoloni»),

⁴² *Ibi*, p. 203.

⁴³ PICCARD, *Cartiere e gualchiere*, p. 225.

⁴⁴ A Comiso, ad esempio, ben tre incendi ebbero luogo tra il 1816 e il 1844 (PACE, *Per la storia dell'industria siciliana*, pp. 118-119 e F. STANGANELLI, *Vicende storiche di Comiso antica e moderna*, S. Di Mattei, Catania 1926, p. 145, nota 2).

⁴⁵ «Non è raro che in estate l'acqua del fiume e delle gore non sia sufficiente a far girare le ruote; così come può avvenire che una pioggia violenta renda sporca e quindi inutilizzabile l'acqua» (SABBATINI, *La produzione della carta dal XIII al XVI secolo*, p. 49). Quando non è un'alluvione ad invadere il pianterreno arrestando così l'intero ciclo produttivo (ASSANTE, *Amalfi e la sua costiera nel Settecento*, pp. 48, 50, 132).

ora il pino o il rovere («fusi», «tramezzi», «banchitti»), ora il noce o il ciliegio («scofini»), per la cui fornitura in qualche caso si provvede anche alla necessaria importazione: da Napoli («cassa di tavolone»), da Genova («pezzi di legname»), da Venezia («coverchi di tavola»).

Altro materiale fondamentale è la pietra, utilizzata, principalmente, per la realizzazione dei mortai, per 12 dei quali si fa ricorso alla cava di Billiemi vicino Palermo⁴⁶, ma anche per una «rota di mola» e una «colonna per battere la carta».

E naturalmente il ferro che, in forma di fasci, piastre, sbarre, cerchi, viene utilizzato per rinforzare i mortai come pure tutti quegli utensili in legno soggetti altrimenti a frequente rottura od usura. E che è presente ancora sotto forma di pali, zappe, mazze.

Né mancano altri metalli quali il rame (caldaie per la bollitura del carniccio, secchi) e il bronzo (10 lucerne a forma di uccelli), ovvero materiali calcarei quali il marmo («3 balati di marmo bianco») e i mattoni, importati da Valenza⁴⁷.

E dunque la cartiera De Spucches con la sua dotazione di 29 pile ferrate e almeno 2 tine⁴⁸ si poneva decisamente ad un livello superiore rispetto a quella comisana, che poteva contare invece su 10 poi 12 pile e 1 tina⁴⁹. Non solo, ma, dal momento che la produzione era legata proprio al numero delle pile⁵⁰, non è improbabile che la cartiera fosse anche concorrenziale con qualsiasi altro impianto dell'epoca quanto a capacità produttiva⁵¹. Giacché, se la cartiera comisana con le sue 10 pile iniziali registrava una produzione di 12 risme al giorno⁵², questa del De Spucches con ben 29 pile

⁴⁶ Talmente vicino che nel 1818 costituirà una delle otto borgate palermitane (R. LA DUCA, *Vicende urbanistiche di Palermo dal 1778 al 1950*, in R. ROMEO (a cura di), *Storia della Sicilia*, x, Soc. Ed. Storia di Napoli e della Sicilia, Palermo 1981, pp. 126-127).

⁴⁷ Sulla costante necessità di tali importazioni anche a distanza di quasi un secolo – è il caso della cartiera Turrisi – vedi GIUFFRIDA, *Per una storia della Sicilia pre-industriale*.

⁴⁸ Che la cartiera De Spucches avesse una seconda tina è desumibile dallo stesso inventario allorché si accenna alla «camera della prima tina».

⁴⁹ PACE, *Per la storia dell'industria siciliana*, p. 119. In verità, il Pace non menziona alcuna tina, ma la presenza di una tina è ricavabile dal modello ligure adottato, che prevedeva, per l'appunto, un rapporto di nove pile ferrate per ciascuna tina (cfr. SABBATINI, *Di bianco lin candida prole*, p. 37).

⁵⁰ In proposito, cfr. SABBATINI, *Di bianco lin candida prole*, pp. 35-37.

⁵¹ Era, per l'appunto, la sua dotazione che consentiva alla cartiera di porsi ad un livello medio assai diffuso (cfr. P. MASSA, *Tipologia industriale e modelli organizzativi: la Liguria in età moderna*, in S. CAVACIOCCHI (a cura di), *L'impresa. Industria. Commercio. Banca. Secc. XIII - XVIII*, Atti della 22^a Settimana di Studio (Prato, 30 aprile-4 maggio 1990), Le Monnier, Firenze 1991, p. 494).

⁵² Il dato, da noi corretto per una evidente svista dell'autore, è tratto da STANGANELLI,

doveva registrare forse anche un po' più della media delle cartiere amalfitane che si attestava sulle 24 - 26 risme al giorno⁵³.

Concorrenziale, dunque, per capacità produttiva, ma anche, come abbiamo visto, per disponibilità di capitali e per iniziativa imprenditoriale. Sul versante della competitività quantitativa e qualitativa – e ciò prima ancora che a seguito della rivoluzione industriale «la immissione [di prodotti inglesi] in grande abbondanza e di buona qualità ed a lievissimo prezzo [rendesse] inutile o non ricercato qualsiasi nostro prodotto»⁵⁴ – il discorso era del tutto diverso. E le vicende dell'industria cartaria isolana non solo preunitaria, oberata dall'alto costo degli stracci, peraltro già da tempo reputati di scadente qualità⁵⁵, dalle notevoli spese di trasporto a causa dell'assenza di un sistema viario interno⁵⁶ ed infine decisamente arretrata in campo tecnologico – ancora nel 1837 l'Istituto di Incoraggiamento di agricoltura, arti e mestieri si riuniva per discutere «l'importantissimo affare» dell'introduzione in Sicilia della «macchina senza fine» del francese Robert⁵⁷, peraltro già in funzione nella parte continentale del regno⁵⁸ – stanno lì a dimostrarlo in tutta evidenza.

Vicende storiche di Comiso, p. 144, che così si esprime in proposito: «La produzione quotidiana delle sue dieci pile era di dodici risme di carta *per ciascuna*».

⁵³ ASSANTE, *Amalfi e la sua costiera nel Settecento*, p. 54.

⁵⁴ L. BIANCHINI, *L'Amministrazione finanziaria nel Regno delle Due Sicilie nell'ultima epoca borbonica*, a cura di G. RAFFIOTTA, Cedam, Padova 1960, p. 228.

⁵⁵ SABBATINI, *Di bianco lin candida prole*, p. 104.

⁵⁶ O. CANCELILA, *Il problema stradale prima dell'unificazione*, ora in *L'economia della Sicilia. Aspetti storici*, Il Saggiatore, Milano 1992, pp. 168-194.

⁵⁷ D. DEMARCO, *Il crollo del Regno delle Due Sicilie*, 1, *La struttura sociale*, L'Arte Tipografica, Napoli 1960, p. 69.

⁵⁸ DELL'OREFICE, *L'industria della carta nel Mezzogiorno d'Italia*, p. 89.

APPENDICE

Doc. 1.

Archivio di Stato di Palermo, *De Spucches - Galati*, b. 592, cc. 271 - 274v.

19 febbraio 1748

Inventario dello stiglio legname ed altri che si trovano esistenti nelle 3 carteri et maglio dell'Illustre Don Blasio De Spucches barone e signore della Terra di Xaggi fatto con l'intervento dei gabelloti di detta cartera e maglio alli quali se li consegna tutto lo stiglio ed arnesi per doverli riconsegnare finita la gabella della mede[si]ma forma che si trovano oggi 21 ottobre 1747.

Prima cartera ove sono li stenditore.

Camera della prima tina.

- Due stringitori grandi, uno per stringere la carta che fanno li mastri, ed altro per stringere la carta fatta in copii con sue corde viti ed altri atti a stringere con suoi ordigni dicon. 2
- E più un levadore di legname per stendere la carta che si fa con due banchetti di legno che servono per sedere li picciotti per stirare ed aggiustare detta carta che si fan. 3
- E più una rota di mola con suo schifo che serve per ambedue li scassi e cognatellin. 1
- E più n. 2 coverchi di tavola veneziana, uno della tina di detta camera ed altro di sicchittan. 2
- E più due assi di legno attaccati con ferro a lo travo per rimirare lo scuaglion. 2
- E più una tavola di palmi 8 per sopra la tina per posare li furmi ..n. 1

Camera di pezza a mano sinistra della camera della tina.

- Casse grandi n. 3 capace di rismi 100 di carta per ognuna di esse¹n. 3
- E più 3 cippi di legno per tagliare la pezza²n. 3

¹ «Manca una chiave per ta. 1».

² «Avanzano due spatelli di lattina».

Camera prima delli n. 5 mortari.

- Mortari di pietra di Billiemi n. cinque, cioè n. 4 per lo pisto della pezza e n. 1 per lo scuaglio, tutti con suoi piastrì di ferro e fasci di sopra di tavoloni di pioppo atto a travagliaren. 5
- E più n. 5 chiavi con suoi tramezzi con tre stanghi e tre pistonì per un'una ornati delli pistonì di bietti ogn'uno e suoi circhi di ferro atti a travaglion. 5
- E più un fuso grande con sua rota che batte tutti li mortari con suoi polici di ferron. 1
- E più una soffitta che appari tutti li 5 mortaran. 1
- E più altra soffitta grande sopra li cascì ove si ripesta lo pisto che gira tutton. 1
- E più n. 4 uccelli di bronzon. 4

Camera delli 7 mortara.

- Mortara di pietra di Billiemi tutti di pisto con suoi piastrì di ferro al fondo con suoi fasci di sopra di tavoloni di pioppo atti a travaglion. 7
- E più n. 7 chiavi con suoi tramezzi zoccoli stanghi pistonì ornati di bietti n. 25 per pistonì essendovi in ogni mortaro 3 stanghi 3 pistonì...n. 7
- E più un fuso di pigno con sua rota che volta detto fuso che batte li stanghi e pistonì atto a travagliare.....n. 1
- E più una soffitta di foglietti sopra detti mortari.....n. 1
- E più altra soffitta sopra li sicchetti amatonati di mattoni di Valenza con li spalleri alati di baleci di Genova a n. 17.....n. 1
- E più n. 6 uccelli di bronzon. 6

Camera dello baglio.

- Dui stringitori, uno per la soppressa e altro per la carta che si fa con sua rota.....n. 2
- E più un livadore e ponitoren. 2
- E più due banchitti.....n. 2
- E più una tavola veneziana di palmi 8 per la tina³n. 1

³ «Manca la tavola a ta. 2.10».

Camera dello stenditore.

- Stenditore di mano destra a 4 scoli seo a 4 filara di legname di mezzi anelli pirtusati con tutti l'arnesi di romanello chiodi ed altri per stendere la carta di scrivere di straccio cartonetti con sua voltata pure a mano destra tutto pieno di detti anelli a 4 scoli⁴.....n. 1
- E più altro stenditore consimile a mano sinistran. 1
- E più una cassa appresso di detto stenditore di tavolone di pioppo di Napoli di palmi 3.2 ed alta palmi 2 ingarganata inferrata per fare la collan. 1
- E più n. 5 boffetti longhe palmi 5 e larghi palmi 2 con piedin. 5
- E più n. 6 banchitti per le femmine per stendere la cartan. 6
- E più un stringitore per mettere in soppressa la cartan. 1
- E più n. 2 boffetti in grada per scatolare la pezzan. 2
- E più n. 4 scali per detti stenditori⁵n. 4
- E più n. 7 cavallitti per li scassin. 7
- E più n. 7 scassi di ferro azariati per tagliare la pezzan. 7
- E più n. 3 balati di marmo bianco con suoi alliscia[to]ren. 3
- E più una colonna di pietra per battere la cartan. 1
- E più una boffetta di pietra macchiatan. 1
- E più tutti li finestri con suoi ferramenti -
- E più tutti li poia di detti stenditore e della cartera di sotto e camera del baglio con suoi ferramenti -
- E più n. 5 tavole di legno per stendere la cartan. 5

Ramo e ferro nella prima cartera.

- Tre quaddarotte di ramo, due più grande ed una piccola con suoi manichi di ferron. 3
- Una caldara di ramo grande murata per la colla e un'altra per lo coleren. 2
- Tre sicchetti di ramo, 2 più grande altro piccolon. 3
- Una statia con suo romanon. 1
- Cognatelli con suoi manichi⁶n. 5
- Due mazzi di ferron. 2
- Forcini n. 4, due armati 2 disarmatin. 4

⁴ «Delli mezzi anelli mancano in tutto dello stenditore n. 6 come si fece il conto, apprezza-ti ta. 4.4».

⁵ «Mancano 2 scali prezzati ta. 6».

⁶ «Mancano 2 cognatelli di lattina».

- Una mantacia di zingacon. 1
- Una incunia grande di ferro.....n. 1
- Un palo di ferro⁷n. 1
- Due zappi di ferro per lo pisto⁸n. 2

Legname nel magazzino nella prima cartera.

- Mazzi nel magazzinon. 200
- E più 3 pezzi di legname grossa longhi palmi 2 per fare croci ed uno più piccolon. 3
- Stanghi scartati e mediocrin. 38
- Cavigli.....n. 100
- Una scofina nell'acquan. 1
- E più n. 180 stanghi novi nello stagno dell'acquan. 180
- E più 3 scofini 2 di noci ed una di cirasan. 3
- E più 3 tramezzi di pignon. 3
- E più n. 9 trave, cioè 6 lunghi e 3 corti.....n. 9
- Legname d'ardere.....cantara 20
- Una coda di cirasa ed un'altra di pioppo.....n. 2
- Nello baglio un banco di mastro d'ascian. 1
- E più un pezzo di pioppo ed altri 3 piccolin. 4
- E più pezzi di legname venuti di Genovan. 26
- Tre serratizzin. 3
- Tinelli di legnamen. 4
- E più 2 tavoloni di pigno longhi e larghi nella camera dello baglion. 2
- E più una chianca di pignon. 1
- E più altri due chianchi di ruulo.....n. 2
- E più una chianca di pigno inn'anti la porta del baglion. 1
- E più 3 capicorni inn'ante la porta nell'acquan. 3
- E più 3 rotelli nel pozzo dell'acqua.....n. 3
- E più 3 tinelli di legnon. 3

Cartera di sopra.

- Mortari n. 6 di pietra della rocca con suoi piastrini di ferro nel fondo con suoi fasci di legname atti a travagliare.....n. 6

⁷ «Mancano li due zappi apprezzati ta. 10».

⁸ «Avanza uno zappuni per lattina».

- E più altri 6 consimile nella seconda cameran. 6
- E più tutti li stanghi e pistoni di sudetti mortari ornati di bietti atti a travagliare- -
- E più tutti li chiavi e tramezzi di sudetti mortari stanghi e pistoni atti a travagliare.....- -
- E più 2 fusi, uno nella prima stanza altro nella seconda con suoi polici di ferro e circhi di ferro come piue chiavi tramezzi stanghi e pistonin. 2
- E più due stringitore, uno per stringere la carta che fanno li mastri, ed altro gli copiin. 2
- E più due cippi per tagliare la pezzan. 2
- E più 2 tinelli di legno con manichin. 2
- E più un ponitore di legnon. 1
- E più un livadore di legnon. 1
- E più due banchitti per sedere li picciotti.....n. 2
- E più una cognatellan. 1
- E più una zappa⁹n. 1
- E più tutti l'arnesi [di] ferro ed altro attinente al maglio che forse non si trova notate nella presente lista, atti tutto al travaglio di dette cartere e maglio essendo tutte dette cartere e maglio consistente di tutte l'arnesi ed atti a travagliare- -

Cartera del maglio.

- Mortari n. 5 tutti compiti novi con suoi piastrì di ferro e fasci di legno di pioppo atti tutti a travagliaren. 5
- E più un fuso con suo policio di ferro.....n. 1
- E più il maglio con sua mazza.....n. 1
- E più tutti li chiavi tramezzi stanghi e mazzi tutti compiti atti a travaglio- -

Furmi.

- Tre para di furmi di carta di scrivere venuti di fora regno, cioè un paro rimessi di Filippo di Jimenè, altro di Bianchini ed altro da Mendosa¹⁰ ...n. 3
- Due para di furmi fatti in Palermon. 2

⁹ «Manca».

¹⁰ «Sopravanza un paro di carta di strazzo pieni di ramo, altro paro senza ramo, una furma di scrivere di ramo di lattina».

- Un paro di carta bastarda venuti di fora regno.....n. 1
- Un paro di carta reali fatti in Palermo.....n. 1
- Un paro di carta bastarda fatti in Palermo.....n. 1
- Un paro per cartoni fatti in Palermo.....n. 1
- Due para di carta di strazzo fatti in Palermo.....n. 2
- Un paro con l'armi del Principe di Aragonan. 1
- E più due para di furmi comprati - -
- E più n. 170 pistoni, vale dire tramezzi.....n. 170
- E più n. 7 venuti di fora regnon. 7

Conto della legname.

- Li stanghi notati sono prima partita.....n. 38
- E più 180.....n. 180
-
-n. 218

- Trovati nel magazzinon. 78
- Nella camera del maglio.....n. 23
- Nella gebia.....n. 6
- Nella camera della stalla.....n. 10
- Nella camera di [...].....n. 4
- Nella camera del [...].....n. 6
- Nella cartiera di sopra.....n. 6
- Consegnati a mastro Vegan. 8
- Sbarrati per la cartera nuova.....n. 73
-
-n. 214

- Nelli 3 mortari dello maglion. 9
-
-n. 223

- Pistoni seo mazzi nella consegna sono n. 200 stante li n. 170 che dicono pistoni vogliono dire tramezzi, che non sono notati, e questi vagliono quanto li pistoni, conto delli.....n. 200

- Nel magazzino	n. 147
- Nelli 3 mortari dello maglio	n. 9
- Ferrati per la cartera nova.....	n. 44
.....	-----
.....	n. 200

Doc. 2.

Archivio di Stato di Palermo, *De Spucches - Galati*, b. 592, cc. 9 - 10.

Inventario fatto da me nella cartera del Giglio per ordine dell'Ill.mo Signor Don Marco De Spucches per suo ordine a 29 marzo 1754.

Carta reale di testa risime 6 a ta. 20 la risima.....	oz. 3.18
Detta bastarda incollata balle 3 a oz. 5.19.10 importa...	oz. 16.28.10
Detta di testa a ta. 9 la risima balle 4.8 importa	oz. 12.26
Detta senza incollata balle 8.7 importa	oz. 46.15
Detta della Monaca balle 1.6 importa	oz. 4.07
Detta senza incollata balle 1.8 importa	oz. 5.03
Detta Fioretto incollata balle 6 importa	oz. 16.01.10
Detta senza incollata balle 10.6 importa	oz. 25.08.04
Detta Fioretto balle 1 importa	oz. 2.10.15
Detta Fioretto senza incollata balle 67 importa	oz. 142.05.02
Detta cantine e rappe balle 26 importa	oz. 45.04.10
Detta stampa incollata balle 8 importa.....	oz. 15.07.08
Detta di stampa senz'incollata balle 25.5 importa.....	oz. 46.14
Detta di testa balle 12.5 importa	oz. 13.06
Carnazzo 23.50 a oz. 1.26 importa	oz. 6.16
Legni carichi 146 a oz. 2 carico importa	oz. 9.22
Romanello e spago carichi 75 a ta. 3 importa.....	oz. 7.15
Pezza nera per carico di straccio carichi 38 a ta. 7.8	
carico	oz. 9.15
Pezza bianca tagliata carichi 28 a ta. 29 importa.....	oz. 27.02
Detta senza tagliata carichi 10 a ta. 27 importa.....	oz. 9
Lordia di pezza carichi 25 a ta. 27 importa	oz. 22.15
Resto di carta Fioretto balle 46 a oz. 2 importa.....	oz. 92
Resto di carta stampa balle 55 a oz. 1.10 importa.....	oz. 93
Carta di straccio carichi 5 a oz. 2.7 importa	oz. 11.05

	-----	oz. 683.04.19
Piombo carichi 51 a [...] importa		oz. 2.01.16
	-----	oz. 685.06.15
Io Paolo di Mercurio		