

## L'industria del cotone in Italia

1870-1880

È noto che l'industria del cotone, che in quasi tutte le grandi nazioni civili occupa il primo posto fra i tanti rami del lavoro umano, sia pel numero sterminato di operai che impiega, sia per la qualità dei prodotti che offre, in Italia, vien seconda, cedendo il primato all'industria serica. Il cotone negli altri Stati ottiene questa primazia, siccome l'industria più utile, più estesa e più produttiva; essa provvede ad una delle più urgenti necessità dell'uomo, gli indumenti domestici della classe povera e in parte della classe agiata; impiega una enorme schiera di adulti, di giovani e di fanciulli d'ambo i sessi; soddisfa a tutte le esigenze del commercio, grazie all'enorme coltivazione annuale sempre crescente.

L'Italia invece pose sempre al sommo della scala industriale l'arte serica, forse spintavi dalla propria posizione geografica, che coll'elevata temperatura media le permette l'allevamento dei bachi e la piantagione dei gelsi, o meglio adescata dalla abbondanza di una mano d'opera che si contenta di una tenue retribuzione.

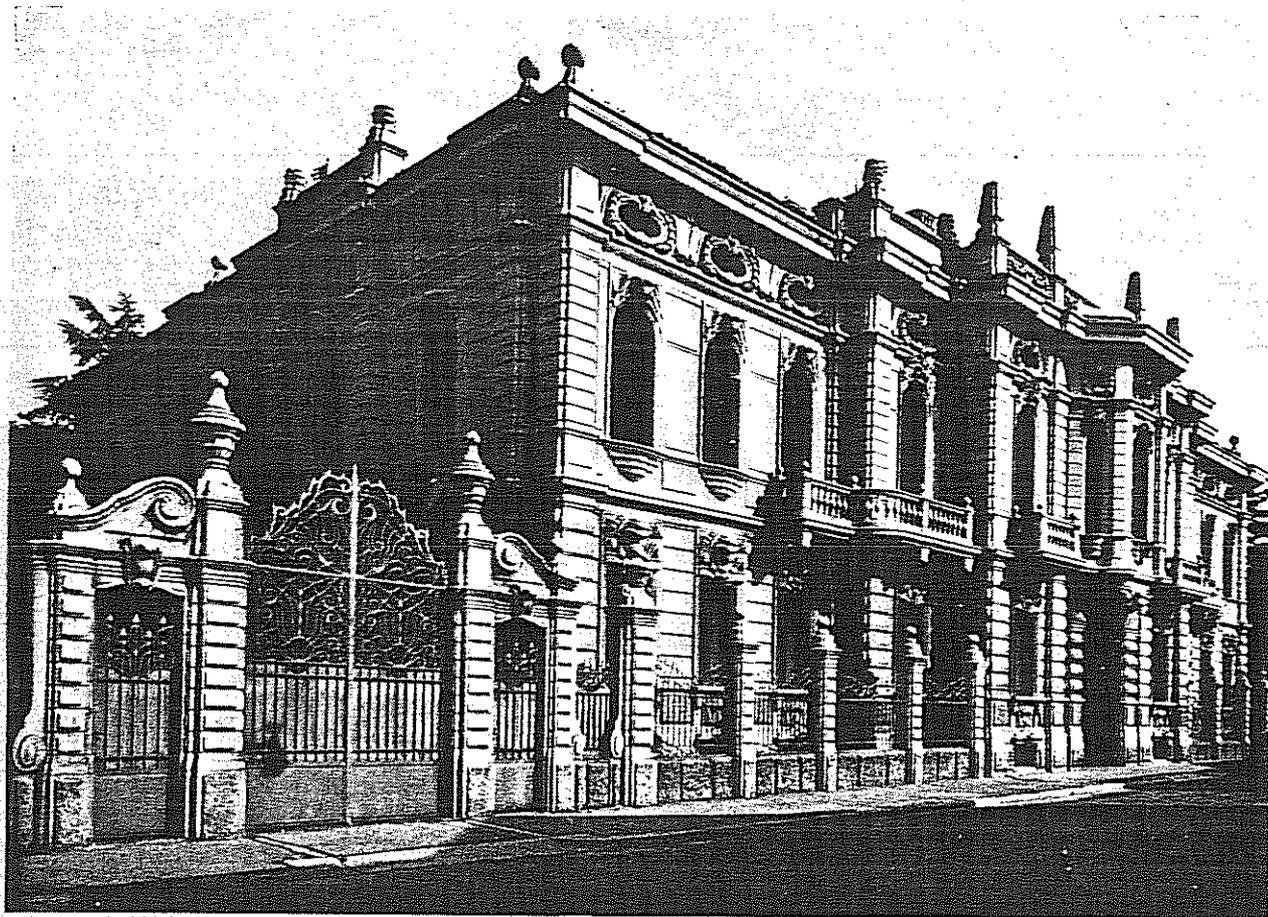
Nei continui e repentini abbassamenti di temperatura durante la stagione sta la principale causa dell'infelice tentativo della coltura del cotone nelle nostre provincie meridionali. Questi fenomeni meteorologici arrestano il completo sviluppo della pianta, mentre nel calore uniformemente distribuito delle regioni equatoriali, il frutto raggiunge la piena maturanza e l'albero le massime altezze. Può aggiungersi come altra ragione dell'insuccesso il costo assai elevato dell'allevamento della pianta, tanto elevato da permettere una coltivazione proficua solo quando i prezzi correnti del cotone superano di molto la media ordinaria (intendiamo per media ordinaria la media dei prezzi di questi ultimi quindici anni).

Questa coltura in Italia risale soltanto alla fine del secolo scorso; e, come allora, anche oggidì è ristretta a poche provincie della Sicilia e a qualcuna



CASA CIVILE STILE FLOREALE

Piazza Garibaldi  
(1900)



ABITAZIONE SIGNORILE MODERNA

Via Mameli  
(1930)

della penisola: ai dintorni di Siracusa, di Biancavilla, di Noto, di Sciacca, di Terranova, di Mazara, e meno estesamente a Napoli, a Bari, a Lecce. Castellammare fornisce la qualità migliore.

Non solo svanirono tutte le speranze, nate e cresciute al tempo della guerra d'America, di un possibile aumento in Italia della coltivazione del cotone; ma giornalmente possiamo a malincuore verificare un lento ma incessante decremento. Così, come rileviamo dalle statistiche dell'Ellena, degli 88.000 ettari di terreno somministranti, nel 1864, 62.300.000 chilogrammi di prodotto, non ne rimanevano nel 1873 che 34.000, il cui ricavo era di circa dieciotto milioni di chilogrammi di materia prima, ossia sette milioni di chilogrammi di cotone in fiocco; cifra che dopo quell'epoca non venne più raggiunta, e che ormai si è ristretta a circa cinquantamila quintali.

Non ultima delle cause che impedirono ai nostri industriali l'applicazione all'importantissimo ramo del cotone fu la vita politica agitatissima che per tanti anni l'Italia ebbe a percorrere. L'Inghilterra, nazione allora colossale, e le altre minori facevano parer quasi pazzia ogni tentativo di concorrenza; tanto più che, mentre l'impianto degli opifici e la massa circolante necessaria all'industria cotoniera esigono grosse somme di denaro, il capitale italiano mancava di molto, come manca ancora oggidì, per la poca fiducia nelle industrie. Alla guerra franco germanica, dopo la quale si sperava generalmente una pace duratura per lunghi anni, susseguì invece quella crisi che, iniziata nel 1872, soltanto ora pare accenni ad una soluzione; crisi che ebbe un carattere specialmente industriale, perchè in parte prodotta dal perfezionamento delle macchine che aumentarono la propria potenza di produzione a tutto scapito delle già esistenti, e in parte prodotta dalle recenti materie scoperte, dai cascami e dai surrogati che presero un nuovo posto nelle arti.

Con tutto ciò l'Italia, sciolta dalle catene straniere, entrò nella novella era d'indipendenza, applicandosi indefessamente, nei limiti delle proprie forze, allo sviluppo dell'industria cotoniera; e questo sviluppo fu tale, che non bastando il maggior consumo di materia prima ottenuto col far lavorare gli stabilimenti anche durante la notte, si dovette ampliare buona parte degli opifici esistenti ed iniziare la costruzione di nuove filature e di nuove tessiture meccaniche. Infatti i 735.000 fusi noverati dalla statistica nel 1876, ammontano nel 1877 a circa 800.000 ed oggidì crediamo non discostarci troppo dal vero, assegnandone all'Italia poco meno di un milione. Questa cifra riesce meschina quando venga paragonata a quella posseduta dalle altre nazioni; ma tenendo calcolo che il titolo medio filato dai nostri opifici è assai basso e che questi per la maggior parte lavorano senza interruzione il giorno e la notte, l'Italia a paragone dell'Inghilterra consuma per fuso una quantità di cotone quadrupla, e consuma una quantità di cotone di gran lunga maggiore della Svizzera che ha un numero di fusi più che doppio.

Il più vigoroso impulso allo sviluppo cotoniero italiano venne dall'abolimento dei dazi nel 1879 sull'importazione dei filati e dei tessuti.

Interrogiamo la statistica sullo stato attuale della filatura e della tessitura del cotone in Italia, statistica che se non è sempre il ritratto più certo, è certamente il più prossimo all'esattezza, essendo essa stata compilata sulle notifiche e sulle varie e numerosissime notizie in proposito pervenute direttamente al Ministero dalle diverse provincie, appare, a prima vista, una sproporzionata diseguaglianza nella distribuzione degli opifici fra le diverse regioni del nostro paese; e parrebbe che si dovesse giungere alla desolante conclusione che questo importantissimo ramo delle industrie sia da tutto prerogativa di poche provincie e quasi esclusivamente dell'Italia settentrionale. Ma se questa pare dover essere la prima delle osservazioni, la prima, nello stesso tempo la più atta a far risalire in un attimo l'inferiorità italiana sta nel numero degli operai addetti alla filatura.

La statistica ne novera, come notificati, 18.231, cifra che stabilisce una media di 25,50 per mille fusi.

Non facciamo lecito però asserire, che ciò non corrisponde alla vera media perchè la statistica ci dà una media degli operai nei diversi stabilimenti sull'ipotesi che il lavoro giornaliero si limiti a dodici ore, mentre in fatto la maggior parte dei fusi attivi sono in moto giorno e notte, e tengono occupata una doppia squadra di lavoratori. Se ciò non fosse, noi non potremmo più lottare contro la concorrenza forestiera, e questo ramo del commercio dovrebbe irrimediabilmente scomparire. Per ottenere quindi un giusto adeguato del numero d'operai impiegati da questi opifici, la statistica dovrebbe tener calcolo di quelli (e son quasi tutti) in cui si lavora senza intermissione anche durante le ore notturne, e dovrebbe contare come raddoppiato in questi ultimi il numero dei fusi.

Un fatto, quella media spaventosa scenderebbe al disotto dei 18, media che ancora può avvicinarsi alla reale per la folla degli stabilimenti con vecchie macchine posseduti dall'Italia, ma che non corrisponde a quella somministrata dalle grandi filature di nuovo impianto. Ne fanno fede quella di Cologno con 700 operai per 60.000 fusi, ossia l'11,16 per mille, quella d'Albino con 140 per 13.000, ossia il 23,30 per mille. Quella media poi non corrisponde certamente a quella degli altri Stati europei. La Germania ha una media di 16, la Francia di 10, la Svizzera di 7 e l'Inghilterra possiede stabilimenti con cinque operai per mille fusi, forse la miglior spiegazione del suo primato incontestabile.

A maggiore schiarimento della cifra sempre alta, che valutammo a 18 per il nostro paese, fa d'uopo anzitutto prendere in considerazione il titolo medio assai basso dei nostri filati, che è ordinariamente inferiore al numero 16; dalle migliori filature arrivano al 30; è un'eccezione se qualcuna oltrepassa il

50. La produzione di questi titoli bassi esige maggiori macchine di preparazione; quindi maggior numero di operai addetti. Inoltre molti stabilimenti giungono appena ai quattromila fusi, mentre hanno dovuto provvedersi di un complesso di macchine preparatorie superiore ai loro bisogni e sufficiente ad opifici di maggior importanza; e ciò per la speranza sia di eventuali ingrandimenti, sia di una produzione spinta ad un maggior grado; altro fatto, che si traduce in pratica in un aumento di lavoranti. Si aggiunga che l'Italia non possiede officine meccaniche per filatura; di qui l'evidente necessità di annessere ad ogni opificio, per quanto piccolo, un *atelier* per le riparazioni più urgenti, disposizione necessaria anche perchè da noi le macchine vecchie superano di molto in quantità le nuove.

Infine la condizione stessa del nostro paese eminentemente agricolo, impedisce agli operai di acquistare quella pratica e quella capacità di cui sono dotati in altri paesi eminentemente industriali; fatto che si riscontra in quelle stesse delle nostre provincie, dove le arti e il commercio sono più agglomerate (esempio, la Liguria), e dove quindi la mano d'opera è più addestrata e adempie con minor numero alle stesse funzioni.

Confrontiamo ora il costo di filatura per chilogrammo degli stabilimenti italiani con quegli degli Stati d'Europa più avanzati nell'industria del cotone, quali sono l'Inghilterra, la Svizzera e la Francia.

Per far questo confronto, supponiamo una filatura di diecimila fusi lavoranti dodici ore al giorno; stabiliamo l'ammortamento dell'otto per cento annuo per le macchine, valutandone la durata a circa dodici anni, e del quattro per cento pel fabbricato; fissiamo il cinque per cento l'interesse del capitale speso per l'impianto dell'opificio, per l'acquisto dell'area, della forza motrice, ecc.; e valutiamo in L. 75 il costo medio del fuso per l'Italia a filatura completa, o più precisamente ne attribuiamo L. 45 al materiale macchine e L. 30 allo stabile. Su questi dati risulterebbe che pel titolo medio sedici, il costo medio di filatura per chilogrammo, ossia la somma delle spese per la mano d'opera, per le scorte, per la direzione, per l'ammortamento e per l'interesse è per l'Inghilterra di centesimi 32, per la Svizzera di centesimi 34, per la Francia di centesimi 47, e per l'Italia di centesimi 52.

Non crediamo che questo costo medio di filatura per l'Italia si scosti molto dal reale, sebbene le cifre suesposte rappresentino praticamente medie approssimative, non potendosi adattare con esattezza alle differenti condizioni d'ogni singolo stabilimento. Ma per quanto quel costo medio risulti elevato, è ancor d'uopo, pur troppo, farvi qualche altra dolorosa considerazione. Noi abbiamo supposto che la produzione delle macchine inglesi sia identica a quelle dei nostri opifici, mentre è noto a tutti che le inglesi hanno un vantaggio sulle nostre di oltre un cinque per cento per la maggior destrezza degli operai. Inoltre abbiamo supposto che le nostre fabbriche appro-

fittino soltanto di motori idraulici, mentre pur troppo è nota a tutti la quantità di motrici a vapore sussidiarie di cui molte di esse si servono, e che portano così un aumento di non pochi centesimi sul prezzo di costo per chilogrammo.

Analizziamo ora partitamente i diversi coefficienti che compongono il costo di filatura, ed avremo trovate le molteplici ragioni che spiegano l'impossibilità nostra di sostenere la concorrenza estera sia nei filati che nei tessuti, senza l'aiuto di dazi elevati che limitino o meglio impediscano l'importazione odierna tanto estesa.

Riguardo all'interesse del capitale ed all'ammortamento, Meline nella sua relazione sull'industria del cotone stabilisce a L. 30 il costo per fuso delle filature inglesi e a 60 per le francesi, cifre affatto sconosciute a noi Italiani che rimarremo sempre al disopra di una media di L. 70, anche colla futura abolizione del corso forzoso. Questa enorme differenza a favore della Gran Bretagna produrrebbe un aumento di circa quindici centesimi al chilogrammo, partendo dal titolo medio 16.

Il prezzo delle macchine ne è la causa principale.

L'Inghilterra sortì da natura un suolo ricchissimo di ferro, che le permise con poca spesa la riduzione del metallo naturale in macchine e lo sviluppo di quelle gigantesche officine di costruzione che mandano ancora oggi in tutto il mondo le loro macchine, riconosciute per le migliori, le più produttive e le meno costose. A questo vantaggio eccezionale ed esclusivo degli industriali inglesi noi non possiamo nè potremmo aspirare. Obbligati a provvedere da essi quasi esclusivamente il corredo meccanico necessario all'impianto delle filature (dai fratelli Platt e C., da Dobson e Barlow e da altri; mentre Zurigo e Winterthur non ce ne inviano che una minima quantità) noi dobbiamo ancora aumentare il prezzo originario, anche a corso forzoso abolito, di oltre il trenta per cento per l'imballaggio, la dogana, il trasporto per mare e per terra e la montatura, e cioè il dieci per l'imballaggio, il sette fra nolo sino a Genova e la sicurtà, il sette per la dogana e il sei per cento pel trasporto allo stabilimento e per la montatura.

Da questo maggior prezzo delle macchine deriva una maggior cifra di ammortamento e d'interesse, a tutto aggravio del costo di filatura.

Allo svantaggio della mancanza di officine meccaniche per la costruzione delle macchine, dobbiamo aggiungere l'onere di una provvista superflua di pezzi di scorta, e, come già si è più sopra avvertito, l'impianto indispensabile di un *atelier* di riparazione per le eventuali rotture. Il che importa una sensibile spesa per l'acquisto dei torni, trapanatrici, piallatrici, limatrici, ecc., e la necessità di un buon numero di operai abili, epperò costosi. Son passività sconosciute agli Inglesi per la prontezza e la poca spesa con cui possono

provvedere ad ogni rottura ricorrendo alle vicine officine. Là non si calcola che un operaio fabbro ogni due mila fusi.

A tutto ciò si aggiunga il fatto pur troppo vero della qualità scadente dei nostri filati e della minor produzione data dalle macchine di filatura, pur calcolando che il lavoro quotidiano non si limita da noi alle dodici ore Inglesi, ma tocca talvolta persino le quattordici. Il male sta nell'esigenza del meschino mercato italiano; nella Gran Bretagna gli opifici possono lavorare costantemente gli identici titoli; in Italia per non incontrar difficoltà nello smerciare i prodotti devonsi talvolta ricavare, dagli stessi fusi, filati i cui titoli variano dal 6 al 36. Ne deriva una sensibile diminuzione di produzione, un lavoro imperfetto, e quindi un filo di grossezza non uniforme.

Più sopra abbiám fissata la cifra complessiva del tredici per cento, generalmente usata, tra ammortamento e interesse del capitale occorrente all'impianto. Ma dobbiamo far notare che l'Inghilterra non calcola invece che un undici per cento grazie agli interessi meno elevati del capitale; infatti il tasso d'interesse, che da noi giunge al cinque, là si limita al tre. Questo maggior interesse, che si trasforma all'ultimo in un aumento di costo nella costruzione degli stabilimenti, nell'acquisto dei cotonei sodi e nella loro lavorazione, rappresenta già un lauto guadagno, che va perduto per i nostri industriali.

Passando alle spese generali d'esercizio è noto il buon mercato del combustibile in Inghilterra, grazie alle molte e ricchissime miniere di carbon fossile. Questa abbondanza permette a quegli industriali non solo di impiantare grandiose filature proporzionate ai singoli capitali disponibili, ma altresì di erigerle nelle località più adatte e più opportune sia per l'abbondanza di una mano d'opera addestrata, sia per la comodità dei trasporti e dei mezzi di comunicazione. Inoltre le spese direttive ed amministrative vi si riducono al minimo, non tanto per la buona scelta delle condizioni in cui deve sorgere l'opificio, quanto per la certezza che queste spese generali sono eguali entro certi limiti per una produzione ingente e per una mediocre; dimodochè le grandi filature, già favorite dalle condizioni naturali del paese, trovano ancora un fomento nella poca variabilità di queste spese.

Così praticamente la Gran Bretagna smerciando dai singoli stabilimenti immensi prodotti ha una gran superiorità nel prezzo del loro costo sull'Italia, le cui filature per la maggior parte piccole fanno gravitare in larghissima misura sul prezzo totale le spese amministrative e direttive, ripartite su una produzione limitata. Oltre a ciò, queste spese aumentano per causa dei direttori e degli assistenti che chiediamo in gran parte all'estero e delle imposte assai onerose che da noi colpiscono generalmente e singolarmente i proventi commerciali.

Da ultimo è d'uopo considerare la dura necessità nostra di dover acquistare forze d'acqua talvolta assai lontane dai centri di consumo e di popola-

zione, senza facili mezzi di comunicazione. Certamente sarebbe facile immaginare un futuro sviluppo industriale cotoniero per l'Italia se si volessero usufruire i giganteschi salti idraulici, di cui il nostro suolo è tanto ricco; ma ci affrettiamo ad osservare che molte considerazioni affatto ovvie trattenono la maggior parte degli industriali dal tentare siffatte arrischiate imprese, e cioè: l'ingente somma di denaro richiesta pel primo acquisto della forza d'acqua, l'immensa spesa che si riscontra in generale all'iniziare dei lavori a fine di ridurre il salto all'uso voluto per mezzo della costruzione del canale, delle dighe, degli argini, ecc., il maggior costo pel trasporto dei materiali, la necessità dell'impianto di case ad uso abitazioni per provvedere alla sufficiente mano d'opera, e l'onere della creazione di questa, che si traduce per alcuni anni in una perdita non indifferente. Questa condizione di cose rende necessaria da noi una doppia amministrazione, l'una presso l'opificio per la direzione tecnica, l'altra in città, con locali ad uso studio, magazzini, facchini, commessi-viaggiatori, cassieri, ragionieri per tutte le operazioni di acquisto di cotone sodi, di vendita dei filati, di pagamenti, di incassi, di registrazione delle merci. Queste spese salgono a più del due per cento della cifra totale degli affari dei nostri industriali a paragone degli Inglesi, i quali stipulano contratti con case commissionarie, a queste spediscono le vendite, e da esse ritirano immediatamente l'equivalente importo in denaro.

Riguardo al combustibile, abbiám più sopra avvertito che trattando del costo di filatura si suppone che in Italia si lavorasse esclusivamente con forze idrauliche, ma abbiám poi tosto soggiunto che molti stabilimenti cotonieri erano provvisti di macchine a vapore sussidiarie; e che questi consumano una certa quantità di combustibile, che per la più gran parte si riduce al carbon fossile, non essendo l'uso della torba molto diffuso.

La statistica novera 2990 cavalli a vapore in confronto di 9703 cavalli idraulici; differenza che assume delle proporzioni enormi, quando si voglia considerare che il prezzo del carbone per gli stabilimenti italiani è triplo di quello che costa agli inglesi.

Le ragioni, che contribuirono e contribuiscono tuttora al forzato impiego del combustibile, si riassumono nel fatto che i moltissimi nostri corsi d'acqua, oltre all'essere soggetti a variazioni, o per meglio dire, a diminuzioni sensibili nelle epoche di maggiore scarsità, sono di poca portata, impotenti a somministrare la forza necessaria pel buon andamento di grandi filature. Ora una gran parte degli industriali italiani, per sostenere le gare di concorrenza e perchè abbiano a scemare certe spese enormi che rimangono costanti all'aumentare della produzione, e forse anche per la speranza di un miglior avvenire, hanno dovuto ingrandire gli opifici già esistenti, benchè i corsi d'acqua non offrano alcun mezzo possibile d'incremento. Da qui l'imprete-

ribile bisogno di ricorrere all'aiuto di motrici a vapore, che valgono a sostituire la forza idraulica deficiente.

Aggiungiamo che le riparazioni dei canali e il riscaldamento invernale delle sale di filature tengono impiegata una somma non indifferente, sempre a detrimento del costo medio.

E dobbiamo pur ricordare che il filato risente in una minore uniformità di grossezza e in una minore produzione l'irregolarità del movimento di un motore idraulico in confronto di uno a vapore, cause tutte che fanno preferire ai nostri industriali i motori a vapore.

Anche pei salari ci troviamo in una condizione inferiore all'Inghilterra, alla Svizzera, alla Francia, non tanto pel valore della retribuzione giornaliera, che anzi là è assai più elevata, quanto pel quantitativo enorme d'operai, impiegati e per la loro inferiorità nella produzione, come già si accennò.

L'Italia inoltre deve disporre di un maggior capitale circolante per la necessità di far le provviste di cotone sodi per qualche mese di anticipazione, onde prevenire il rischio, nel caso di mancanza assoluta, di pagarli a caro prezzo o di dover tener chiusi gli stabilimenti. Ed ecco un altro aumento nel prezzo di costo per l'interesse richiesto pel tempo in cui la merce rimane giacente prima di entrare in mischia, per l'assicurazione contro gl'incendi, e per l'impianto di magazzini all'uopo; necessità ignote agli Inglesi, i quali acquistano la materia prima sul mercato di Liverpool man mano che il bisogno richiede.

Da ultimo citeremo l'osservazione giustissima dell'Ellena, che ricade sempre a nostro danno; l'inglese vende il prodotto a breve scadenza; il filatore italiano è costretto invece ad accordare lunghissime more.

Sulla tessitura meccanica spenderemo poche parole; e a dimostrare anche in questo ramo il grado non elevato che occupiamo, basterebbe ripetere le cause già accennate per la filatura, concorrendo esse tutte in nostro svantaggio.

Se la statistica ci espone il vero quantitativo dei telai meccanici esistenti in Italia alla fine del 1876 nel numero di 13.517, non dobbiamo prestar fede a quello che ci dà dei telai a mano, che valuta a 14.300, mentre è noto che supera i 70.000. Ci limiteremo a dare qualche notizia soltanto intorno alla tessitura meccanica, predestinata fra non molto a soppiantare totalmente quella a mano, sia per la maggior produzione ottenibile, sia pel lavoro più perfetto.

Anche nella distribuzione dell'industria tessile nelle diverse provincie risulta dalla statistica quasi un monopolio per l'Alta Italia, o più specialmente per il Piemonte, per la Lombardia e per la Liguria.

La cifra totale è minima e ci costringe a meditare, quando si sa che l'In-

ghilterra possiede 500.000 telai meccanici, la Francia oltrepassa i 50.000 e l'Austria i 25.000.

In Italia la fabbricazione si occupa soltanto di tessuti grossolani, quali i fustagni, gli spigati, le tele greggie e poche altre stoffe di uso comune; i fini e gli operati li provvediamo quasi intieramente all'estero; ed anche la nuova tariffa doganale ce ne avverte. Si calcola che dei tessuti prodotti dalle nostre tessiture tre quarti possano essere classificati nella prima categoria, perchè oltrepassanti il peso di 130 grammi per metro quadrato, un quinto appartenga alla seconda categoria, che comprende quelli il cui peso varia dai 70 ai 130 grammi, e il rimanente alla terza, perchè inferiore ai 70 grammi.

In questi ultimi anni il nostro orizzonte abbuaiato incominciò a lasciar trapelare un lembo di cielo azzurro, grazie all'impianto di qualche officina per la costruzione di telai meccanici. Ciò offre una doppia utilità, cioè la facilità della raggiustatura e fusione dei pezzi rotti, sopprimendo così il bisogno di una immensa scorta, e un risparmio di spesa nell'acquisto delle macchine stesse. A fronte di ciò non è però certamente grato il sapere che anche il costo medio del nostro telaio meccanico, cioè il rapporto tra l'intero valore dell'opificio provvisto delle macchine preparatorie e il numero dei telai battenti supera sempre quello delle altre nazioni; infatti per l'Italia si può asseverare che sia poco lontano dalle L. 1400, mentre Meline assegna alla Gran Bretagna una media di 820 franchi, alla Francia quella di 1274. Paragonando le due prime cifre, e ritenendo una produzione annua adeguata di 800 chilogrammi di tessuto per telaio, quel divario si traduce tra ammortamento e interesse in un maggior costo per la nostra merce di circa dieci centesimi al chilogrammo. Se poi volessimo rammentarci che molte nostre fabbriche, per fruire del vantaggio dell'impianto in mezzo a zone ricche di una mano d'opera meno costosa e più addestrata, si servono interamente di motrici a vapore, quella differenza si raddoppia, ossia il costo si aumenta di circa altri dieci centesimi al chilogrammo pel prezzo assai elevato del combustibile e le altre spese indispensabili ad esso inerenti. È però vero che il movimento regolare ed uniforme delle macchine a vapore (qualità che raramente si riscontrano nei motori idraulici) dà una maggior perfezione al tessuto, impartendogli più regolarità e più uniformità; e infatti i prodotti nazionali provenienti da fabbriche mosse ad acqua incontrano talvolta una certa difficoltà nello smercio pel contesto poco perfetto.

Nè basta la minor retribuzione percepita dalle tessitrici italiane a compensare la loro poca destrezza nel far lavorare le macchine; nessuna operaia italiana fa battere più di due telai, ed anche oggidì molte non sono capaci di attendere a più di uno; la statistica assegna una media di una e mezza per ciascuno. Del che non si può ascrivere la colpa o meglio la causa, che all'indole specialmente agricola del nostro paese. L'Inghilterra all'incontro,

nazione industriale per eccellenza, conta operai attendenti a due, a tre e perfino a quattro telai meccanici. Anche l'esistenza in Italia della stamperia dei tessuti di cotone è resa difficile per la quantità di disegni richiesti da produzioni limitate e per la spesa dell'incisione dei cilindri per l'impressione che aumenta fortemente quando la vendita è ristretta. In Italia si contano tre stamperie: una a Milano, una a Salerno e l'ultima a Messina.

Riassumendo quindi si può facilmente constatare che l'industria tanto utile del cotone, non vive in Italia una vita rigogliosa, ma vegeta stentatamente, sebbene ad ogni anno alle notifiche dei miglioramenti avvenuti in qualche opificio si associa ben di frequente un aumento di fusi. E la prova più valida che anche in Italia si può fare e si sa pur fare alcunchè, e che è lecito intravedere un'epoca di vera emancipazione dalla concorrenza d'oltrealpe, ci viene offerta dall'odierna Esposizione Industriale.

Se procediamo ordinatamente per la galleria destinata ai filati ed ai tessuti di cotone, ci si apre davanti agli occhi una splendidissima mostra, sia per l'abbondanza sia per la bontà dei prodotti. E ci è di gran conforto l'osservare che se un rapido sguardo superficiale par che ci provi una certa uniformità nei generi esposti, un semplice soffermarsi alle molteplici vetrine basta per convincersi invece che quasi tutti quegli industriali dirigono i loro sforzi a perfezionare questo o quel prodotto, onde risultarne specialisti con gran vantaggio nella concorrenza. Così se a tutta prima pare che (per non citar che di volo alcuni nomi dei principali espositori) Crespi, Vonwiller, Cuorgné, Zuppinger, Turati, Borghi, Cantoni, Annecy e Pont, Hussi, Schlepfer e Wenner, Legler, Spoerry, Sutermeister, Krumm, Visconti, Bonicalzi, Niemack, esponano molti articoli identici o dell'egual pregio, una semplice osservazione ci persuade del contrario.

Benigno Crespi, il proprietario delle filature di Ghemme e di Canonica d'Adda, espone una piramide colossale di filati in pacchi, in bobine, in fusi per ordimenti e per maglierie e in catene; tutte qualità sempre ricercatissime pel buon mercato a cui le vende. Merita poi speciale encomio per l'introduzione del ritorto a due fili di cotone egiziani, che segna un primo passo verso l'emancipazione dai prodotti stranieri.

Vonwiller di Napoli, ditta che conta parecchie dozzine di anni di vita e proprietaria di un numero sterminato di fusi, offre in mostra fusoni torti a due capi, ritorti da calze e una svariata quantità di filati medi.

La manifattura di Cuorgné, colossale stabilimento e la prima filatura d'Italia per quantità di fusi, contandone 80.000, ha una vera specialità in ritorti, non di primissima qualità, ma assai più convenienti, pel buon mercato a cui li smercia, che i filati inglesi.

Zuppinger di Bergamo si dedica ai filati a due, tre e quattro capi per uso maglieria e ai filati ritorti.

Francesco Turati, grazie ai suoi stabilimenti di filatura, di torcitura, di tessitura meccanica, di tintoria, di candeggio e di apparecchio, presenta una ricchissima varietà di prodotti, con vere specialità in rasati e *beawerteens* candidi e tinti, e in peloncini candidi operati.

Pasquale e fratelli Borghi, il cui opificio in Varano fu la prima filatura costruita in Lombardia, non temono oggidi concorrenza di sorta nella fabbricazione, avendo il doppio vantaggio di esser possessori di uno stabilimento completamente rinnovato secondo gli ultimi progressi dell'industria, e di una tintoria con candeggio. Hanno il merito di non aver esposto che quanto veramente è di ragion commerciale e di uso comune; tele di famiglia, fodere, fustagni, tutti ottimamente confezionati.

Il cotonificio Cantoni è un vero specialista in *twills*, in filati vario-colorati, in ovatte colorate, in *domestics* bianchi, in *shirtings*, in *madapolams*, in fodere d'ogni genere, in rasati e *beawerteens* e in *piquets* fini che non temono la perfezione degli esteri. Espone poi dei magnifici velluti che hanno il pregio di una ottima tinta, essendo il tessuto greggio di provenienza estera.

Annecy e Pont di Torino hanno un merito speciale nel biancheggio e nella preparazione dei percalli dei *madapolams* e dei fazzoletti bianchi e colorati, sì che nessuna altra fabbrica ha raggiunto finora il loro grado di perfezione.

Giovanni Hussi di Luino fabbrica su vastissima scala il fazzoletto colorato; non si può desiderar miglior lavoro; sono splendidi i fazzoletti cilindrici lucidi uso lino.

Schlepfer e Wenner di Salerno posseggono 30.000 fusi, 1.100 telai meccanici e una stamperia con tintoria: espongono dei filati e dei percalli convenientissimi per l'ottima qualità e pel prezzo assai basso.

Amman e Wepfer, che ingegnosamente vollero illustrare il processo della lavorazione del cotone dallo stadio di pianticella alla conversione in filato, sono proprietari del colossale stabilimento di Pordenone che con soli cinque anni di esistenza conta già 18.500 fusi. Da pochi mesi si applicarono anche alla fabbricazione dei *domestics* in cui riuscirono perfettamente.

Legler ed Hefti di Ponte S. Pietro sono possessori di un opificio recentissimo che conta 15.000 fusi e 350 telai meccanici: i filati sono benissimo lavorati e vengono impiegati nella tessitura stessa, ad eccezione dei ritorti per calze. Hanno poi una vera specialità per l'appretto dei *domestics* e dei tessuti greggi, impartendo loro quella consistenza che si esige oggidi dai committenti.

Spoerry e C. di Albino possono competere con qualunque produttore per *domestics*, *calicots*, *madapolams*, mussoline, *croisés*, essendo i loro prodotti assai più convenienti di quelli offerti dalla Svizzera. Essi furono i primi a lavorare titoli fini in Italia e a introdurre la fabbricazione dei tessuti leggeri.

Pietro Krumm di Carate-Brianza ci presentò una ottima collezione di

cotoni in fiocco tinti e di filati tinti: è il solo fabbricante italiano di filati di vigogna, un misto di cotone e lana.

Sutermeister di Intra offre dei filati di cascame molto netti.

Visconti di Modrone si dedica quasi esclusivamente ai velluti di cotone, di cui la sua è l'unica fabbrica in Italia; e vi riesce stupendamente sia pel tessuto che per la tinta. Anche i suoi *beaverteens* sono sempre assai rinomati.

I fratelli Bonicalzi di Gallarate posseggono altro stabilimento unico nel genere per le torciture e per la preparazione dei ritori per licci e arcade da Jacquard.

Il Niemack è possessore di una delle poche fabbriche nazionali di filati cucirini su rocchetti e di cordoncini lucidi.

Ecco dunque una schiera non indifferente di produttori che cercano di condurre con ogni sforzo questa industria, prima fra tutte, a quell'alto grado di perfezione che tiene presso gli altri Stati. Ma se ricorriamo a quella realtà indiscutibile, a quella autorità inappellabile, le cifre, rileviamo immantinente quanta sia enorme l'importanza annua dei filati e dei tessuti. Sono circa duecento milioni di lire che basterebbero a far lavorare un numero di fusi e di telai meccanici doppio dell'attuale, a dar pane a un numero doppio di operai, e che anziché all'estero potrebbero rimanere intieramente in patria. Ecco dunque la principal ragione, che deve spingerci noi tutti a far sì che la industria cotoniera cresca, si sviluppi e provveda da sola, senza l'aiuto straniero, al consumo nazionale; e ci sia sprone l'esempio di tutti i popoli civili, che s'affaticano e studiano i mezzi più convenienti perchè essa prosperi nel modo più largo e diventi rigogliosa, siccome l'arte più necessaria e più utile a qualunque paese. Lo ripetiamo; essa somministra gli indumenti alla maggior parte della popolazione e nello stesso tempo le assicura un pane giornaliero.

E perchè ognuno possa riflettere meglio su ciò di cui noi siamo pur troppo persuasi, a malincuore trascriviamo quanto la statistica sa del nostro commercio cotoniero, convinti che sebbene sia increscioso il mettere a nudo le proprie magagne, la verità giova sempre e non è mai di soverchio.

La statistica ci avverte non esser vera l'opinione invalsa generalmente che l'Italia ripeta dall'estero soltanto i filati fini; pur troppo una gran parte anche di titoli bassi di altre nazioni (dal 10 al 20) superano la frontiera, arrivano sul nostro mercato, ed entrano nei nostri opifici di tessitura.

La statistica ci dà inoltre la prova più evidente della crisi agricola che colpì il nostro paese negli ultimi anni; giacchè la diminuzione di importazione dei filati e dei tessuti a datare dal 1877 non venne prodotta dalla nuova tariffa doganale, che andò in vigore soltanto col principiar del 1879; ma

derivò dalle tristi condizioni agrarie, in cui versò il paese negli ultimi quattro anni.

Confessiamo dunque l'inanità dei nostri sforzi nel gareggiare coll'estero, abbandoniamo una buona volta l'idea di un libero scambio, che, ottimo in teoria, per ora non ci offre alcuna risorsa pratica; affatichiamoci a scoprire le ragioni economiche, che contribuirono a portare a sì alto grado di perfezionamento le nazioni più avanzate nell'industria del cotone, e invociamo dal nostro Governo un pareggio di forze.

E valgano d'ammaestramento gli esempi degli Stati Uniti, che, sebbene possessori della materia prima, non tardarono a mantenere un dazio del 30 per cento sul valore della merce importata, e dell'Inghilterra il cui commercio se in più di un secolo tanto prosperò, non fu certamente per l'applicazione delle teorie del libero scambio.

È dunque evidente che l'industria cotoniera italiana, affinché possa svincolarsi dalle pastoie in cui è stretta attualmente, ha assoluto bisogno per buon numero d'anni ancora di dazi assai più elevati (e perciò ci rivolgiamo ai negozianti dei trattati commerciali). Questi dazi devono esser tali che valgano almeno a risarcirci dai danni sofferti per l'abolizione del corso forzoso, giacchè il vantaggio della scomparsa dell'aggio si riporta soltanto sulla materia prima, mentre il costo di filatura rimane quasi stazionario; e ciò spiega l'immensa importazione attuale di filati, che va crescendo col diminuir dell'aggio.

Se le tariffe doganali saranno elevate per un certo lasso di tempo si può a buon diritto credere che l'industria si porrà, a vantaggio della nazione, in condizioni sufficienti per raggiungere il suo massimo sviluppo; avverrà un accrescimento, in numero e in importanza, degli opifici cotonieri; nascerà una gara naturale fra essi a tutto profitto dei consumatori, e le prospere condizioni economiche aggiungeranno forze nuove e più gagliarde per sostenere la concorrenza forestiera.

da: *Conferenze sulla Esposizione Nazionale del 1881*  
di F. BORGHI - Ed. Hoepli - Milano