

STUDI DI STORIA MEDIOEVALE E DI DIPLOMATICA

PUBBLICATI A CURA
DELL'ISTITUTO DI STORIA MEDIOEVALE E MODERNA
E DELL'ISTITUTO DI PALEOGRAFIA E DIPLOMATICA

14

EDIZIONI NEW PRESS - COMO

Alcuni problemi sui modi di produzione del settore metallurgico (seconda metà del XIV secolo)

di LUCIANA FRANGIONI

L'amico Comba nell'invitarmi a prendere parte a questo seminario, invito graditissimo del quale ancora voglio ringraziarlo, mi propose di tornare su un tema a me particolarmente caro, già più volte affrontato in incontri seminariali e di recente pubblicato ¹, il tema dei modi di produzione in epoca basso medievale.

Per modi di produzione intendo in primo luogo i diversi modi nei quali si concretano le produzioni precisando pertanto i rapporti tra capitale e lavoro, le relazioni di proprietà dei fattori della produzione; definendo il ruolo (eventuale) dell'imprenditore, la posizione economica e giuridica dei lavoratori, misurandone al tempo stesso la dipendenza (ancora economica e giuridica) da quell'imprenditore. E questo per i settori produttivi più importanti per Milano e il suo dominio, il settore laniero, il cotoniero ², il metallurgico.

Lo scopo di questo mio intervento doveva essere quello di proporre in linee molto generali termini di confronto con altri settori produttivi più studiati, quello tessile per intendersi; non di meno quello di presentare ad un pubblico prevalentemente composto da studenti, laureandi, dottorandi, le peculiarità di ricerca offerte da una fonte tra le meno familiari a molti, la fonte contabile aziendale la quale ben oltre il suo soltanto apparente freddo e tecnico formulario può definire, anche per il periodo che a noi interessa, finalmente precisi modi e rapporti di produzione.

Precisi modi e rapporti di produzione che devono essere correttamente e inequivocabilmente definiti se si vogliono comprendere, in una relazione o in uno scritto, i risultati di altre ricerche, le conclusioni alle quali altri sono arrivati.

¹ L. FRANGIONI, *Sui modi di produzione del settore metallurgico nella seconda metà del Trecento*, in «Società e Storia», n. 45, 1989, pp. 545-565.

² L. FRANGIONI, *Sui modi di produzione e sul commercio dei fustagni milanesi alla fine del Trecento. Problemi economici e giuridici*, in «Nuova Rivista Storica», LXI (1977), pp. 493-554.

Comprendere chiaramente ciò che viene detto o scritto: definire allora con chiarezza ciò che si intende volta per volta che vengono usati termini quali artigiano o salariato, tanto per fare il più banale degli esempi, termini troppo spesso impiegati senza neppure porsi il problema di definizione, e quindi di metodo, loro sottostante.

Un problema di definizioni prima di tutto e chi non afferra l'importanza di questo problema preliminare commette, a mio avviso, un errore fondamentale il quale non potrà non compromettere irrimediabilmente ogni sforzo di ricerca più o meno originale che sia.

Totalmente in disaccordo con Epstein il quale ritiene «riduttivo» porsi questo problema di definizione dei termini impiegati (e da impiegare)³, mi sono permessa di modificare in parte questo mio intervento «sacrificando» parte del tempo a disposizione proprio per specificare il significato di alcuni sostantivi da altri e da me usati. Ben inteso ciascuno è libero (forse) di impiegare i termini che vuole ma deve: a) definirli con estrema chiarezza; b) sapere se e come altri prima di lui hanno definito o impiegato quegli stessi termini in maniera diversa.

Una questione di definizioni resa ancora più necessaria da alcuni titoli delle relazioni annunciate. Ho potuto prendere visione del programma definitivo di questa giornata soltanto pochi minuti prima di iniziare a parlare e mi hanno molto colpito alcuni titoli, non so se poi mantenuti nella stesura definitiva dei testi per la stampa: quelli di Epstein e di Beonio Brocchieri i quali contengono il termine *protoindustria*, quello di Grillo che contiene il termine *industria*, e tutto per un seminario che nel suo titolo, richiamando il tardo Medioevo, riporta l'aggettivo «industriale» riferito alle produzioni, ritengo in maniera corretta, provocatoria e problematica, chiaramente tra virgolette.

Protoindustrializzazione non è termine da impiegare per significare come e cosa si produce nel Medioevo, per quanto basso lo si voglia. E non lo dico io. Il problema della definizione del termine protoindustrializzazione è stato risolto in maniera esemplare da Mori: «espressione con la quale abbiamo inteso definire la fase di quel processo unitario che è lo sviluppo unitario italiano contraddistinta dalla prevalenza delle industrie produttrici di beni di consumo seguita, più tardi, dalla fase di completamento durante la quale emergeranno le industrie produttrici di mezzi di produzione»⁴. E chiunque voglia occuparsi di storia economica, dell'antichità o contemporanea, conosce bene la distinzione fra beni di consumo e mezzi di produzione!

In tal modo viene con chiarezza esclusa l'identificazione della protoindustria quale «stadio dell'accumulazione cosiddetta 'primitiva'» da altri avanzata⁵.

³ Tale affermazione è stata formulata da Epstein nel corso della lunga discussione che ha seguito la presentazione delle relazioni.

⁴ G. MORI, *Introduzione alla seconda edizione*, in Id., *L'industrializzazione in Italia (1861-1900)*, Bologna, 1981, 2a ed., p. 7, nota 1; anche pp. 8-9.

⁵ M.V. BALLESTRERO-R. LEVRERO, *Genocidio perfetto*, Milano, 1979, p. 8.

Ancora Mori ricorda come il sostantivo in questione sia stato adoperato per la prima volta da Mendels il quale parla di «industria pre-industriale come parte e momento del processo di industrializzazione o, piuttosto, come una sua prima fase che precede e prepara la vera e propria industrializzazione moderna e che, in mancanza di una espressione più adeguata, chiamerò la fase della protoindustrializzazione», nondimeno definendo «l'artigianato, quello rurale in specie, organizzato su basi tradizionali» un tipo di industria⁶. Come risulta evidente, e ben sottolineato da Mori, Mendels usa impropriamente il termine industria: a) quale semplice sinonimo di attività lavorativa; b) relativamente a produzioni che implicano soltanto l'impiego di strumenti e non di macchine; c) relativamente a produzioni concretate presso la residenza del lavoratore e non in un ambiente specializzato.

E Mendels non è stato nemmeno tanto originale in quanto le sue argomentazioni trovano radice profonda nel testo classico (sempre validissimo) del Kulischer: «La parte principale dello sviluppo del *Verlagssystem* fu rappresentata quindi non dalla popolazione cittadina, ma da quella rurale e in quest'ultima era preponderante la parte delle donne. [...] Poiché l'agricoltura non poteva nutrire sufficientemente la popolazione, questa si rivolse al lavoro a domicilio quale importante occupazione straordinaria»⁷.

Un secondo problema di enorme interesse e complessità è poi quello della periodizzazione, ovvero quello della definizione del periodo che ci interessa, il basso Medioevo, e che a mio avviso sembra, proprio nei confronti e nei termini delle produzioni non agricole, quanto meno sfuggente se non proprio inafferrabile. A questo riguardo un articolo di Jeannin ponendo ancora la riflessione sulla transizione dal feudalesimo al capitalismo introduce la nozione di «modo di produzione della transizione»⁸: tale nozione mi permette di ritornare sulla periodizzazione della storia economica, problema recentemente affrontato e quanto mai attuale per ridefinire i confini e i temi della storia economica e non soltanto di quella medievale. Ritengo che un modo di produzione (prevalente) identifichi un determinato sistema economico, identifichi anche una determinata fase di transizione, fasi che caratterizzano in maniera determinante la storia economica. Una nuova periodizzazione presentata per la prima volta a degli studenti proprio qui a Milano, nel febbraio 1986, in occasione del mio corso di Storia economica medievale: un nuovo modo di «suddividere» la storia economica in termini di sistemi economici e di fasi di transizione⁹.

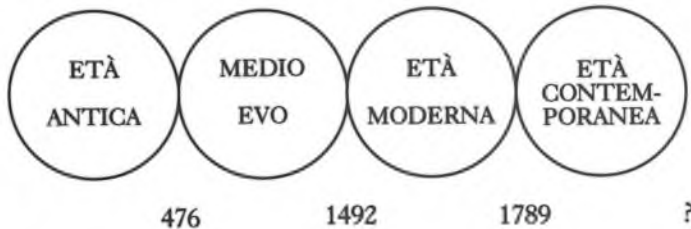
⁶ F. MENDELS, *Protoindustrialisation: The first phase of the industrialisation process*, in «The Journal of Economic History», XXXII (1972), p. 241.

⁷ J.M. KULISCHER, *Storia economica del Medio Evo e dell'epoca moderna*, vol. II — *L'epoca moderna*, Firenze, 1964, p. 180.

⁸ P. JEANNIN, *La protoindustrialisation: développement ou impasse? (Note critique)*, in «Annales E.S.C.», 35e année, n° 1, janvier-février 1980, p. 53.

⁹ Sul problema della periodizzazione un mio intervento alla tavola rotonda «Il posto della dimensione economica negli studi sul Medioevo oggi» tenutasi a Bologna il 9 marzo 1991 in occasione della riunione della Società degli storici dell'economia.

La storia politica può così schematizzarsi sulla base della periodizzazione classicamente accettata:



Nel febbraio del 1986 al posto di quel punto interrogativo che dovrebbe «chiudere» l'età contemporanea (per la storia politico-istituzionale) posi, forse troppo pessimisticamente, la data ipotetica della terza guerra mondiale o della prima guerra stellare; oggi, settembre 1991 potrei porre, non certo più ottimisticamente, l'agosto 1991.

Per quanto riguarda la storia economica ritengo più opportuna una diversa periodizzazione proprio in considerazione dei tempi lunghi che caratterizzano le trasformazioni economiche:



In tal modo possono evidenziarsi i diversi sistemi economici e più ancora le

transizioni dall'uno all'altro (le aree di sovrapposizione), transizioni rappresentate dai fattori di crisi di un sistema sovrapposti ai fattori di affermazione del sistema economico successivo: i fattori che porteranno alla crisi un sistema (vecchio) saranno quelli dominanti un altro sistema (nuovo).

In tal modo si possono evidenziare, anche visivamente, nelle aree che definiscono un sistema economico «spazi» più o meno ampi tra una transizione e l'altra, spazi che potranno richiamare aree geografiche diverse dove un determinato sistema economico ha avuto radici più o meno profonde, affermazione più o meno prolungata.

Così per il Medio Evo di fronte a più di mille anni di storia assegnati dalla periodizzazione «politica» tradizionale (e meno di trecento anni per la storia economica moderna!) avremo «soltanto» un periodo di 4-5 secoli, un periodo che in maniera decisamente più omogenea si presta ad una indagine delle produzioni non agricole e dei relativi modi nei quali tale produzione era strutturata, come già definito.

Adesso possiamo forse affrontare il settore della produzione metallurgica il quale ha avuto un'eccezionale importanza, a mio avviso non inferiore a quella del tessile, per ampi riquadri dell'economia pre-industriale e in special modo per Milano e il suo dominio. Importanza per l'enorme assortimento dei prodotti (armi difensive e offensive, utensili, oggetti per la casa, abbigliamento, selleria, edilizia, ecc.); non di meno per l'amplissimo settore dell'indotto legato al metallurgico (stoffe, cuoia, pelli, pellicce, piumaggi, ecc.). Affrontare lo studio della produzione metallurgica soltanto definendo, per il momento, alcuni problemi metodologici e più generali trattandosi di una ricerca documentaria ancora da completare.

Per il settore metallurgico, l'espressione adottata «modi di produzione» vuole comprendere le diverse «modalità» nelle quali può concretarsi la produzione in età pre-industriale al di fuori di ogni coercizione giuridica e prima dell'affermazione delle macchine utensili che finalmente definiranno il modo di produzione della fabbrica, l'industria. Tali modi di produzione sono, per rilevanza essenzialmente quantitativa, l'artigianato e la manifattura, questa nella forma decentrata, definita anche «lavoro a domicilio», e in quella accentrata, peraltro relativa ad una fase successiva e più evoluta ¹⁰.

Per artigianato intendiamo il modo di produzione nel quale chi lavora ha la proprietà della bottega, dei mezzi di produzione e, fondamentale a mio avviso, la proprietà della materia prima (compresi anche i casi nei quali la materia prima venga fornita dal cliente, fornita dal consumatore diretto soltanto): è questo il modello che chiameremo proprio (o puro), modello che rileva l'autonomia assoluta e continua dell'artigiano produttore assicurandogli un collegamento

¹⁰ Si veda per l'estrema chiarezza G. MORI, *Artigianato, manifattura, industria*, in *Percorsi di storia*, a c. di R. Finzi, Bologna, 1987, pp. 19-20.

immediato e diretto con il consumatore e, quindi, con il mercato, senz'altro con il mercato interno.

Insisto molto sull'elemento della proprietà della materia prima, in particolare per quanto riguarda produzioni sofisticate destinate a mercati lontani come prevalentemente quelle ben descritte dalla documentazione mercantile aziendale studiata; proprietà della materia prima la quale, prima della comparsa delle macchine, rappresenta il vero e più pesante investimento di capitale e pertanto definisce al meglio il più o meno grande potenziale economico dell'artigiano.

Nel caso in cui l'artigiano abbia ancora la proprietà della bottega e dei mezzi di produzione ma non più della materia prima, ora di proprietà di un imprenditore, mercante o tecnico che sia, come dovremo appurare, e da questo fornita all'artigiano per la lavorazione, si concreta il modello che chiameremo improprio (o impuro), modello che rileva una qualche dipendenza più o meno continua dal capitale, anche mercantile, ed un collegamento soltanto indiretto con il consumo, collegamento mediato da quell'imprenditore. In entrambi i casi, tuttavia, i rapporti con il mercato «lontano», esterno, dovranno pur sempre essere mediati dall'intervento di un mercante. Vedremo quando e quanto i due modelli possano chiaramente presentarsi nel settore metallurgico.

Per manifattura intendo il modo di produzione organizzato da un imprenditore con lavoratori anche salariati e senza macchine utensili: nell'età pre-industriale non si hanno macchine in senso marxiano, macchine che non più aiutano l'uomo ma che all'uomo si sostituiscono nella trasformazione, fatta forse eccezione per il settore tessile dove si rileva la presenza della gualchiera per il panno di lana, del filatoio per la seta ¹¹.

Il periodo preso in esame nell'indagine è la seconda metà del Trecento, meglio il periodo dal 1363 al 1416: è questo il primo condizionamento imposto della fonte studiata, l'Archivio Datini di Prato. L'indagine si basa sulla documentazione di alcune località osservatorio e al riguardo ecco il secondo condizionamento della nostra fonte: tali località sono le sedi delle aziende del sistema Datini delle quali si è conservata, quasi integralmente, l'intera documentazione contabile: Firenze, Pisa, Genova, Avignone, Barcellona, Maiorca e Valenza. Da sottolineare al riguardo l'importanza eccezionale di Avignone fino al 1377 sede della corte pontificia, importantissimo mercato di assorbimento e di redistribuzione sulla Provenza, sulla Linguadoca, sul Regno di Francia, persino sulla Catalogna prima dell'apertura di agenzie e filiali di aziende toscane e milanesi, per merci e prodotti, in primo luogo di Milano e, in ordine di importanza decrescente, di Firenze, Venezia, Genova, Bologna, Cremona, Pistoia, Pra-

¹¹ Si vedano rispettivamente P. MALANIMA, *I piedi di legno. Una macchina alle origini dell'industria medievale*, Milano, 1988 e C. PONI, *All'origine del sistema di fabbrica: tecnologia e organizzazione produttiva dei mulini da seta nell'Italia settentrionale (Sec. XVII-XVIII)*, in «Rivista storica italiana», LXXXVIII (1976), pp. 444-497.

to, Pisa, Arezzo, Napoli, della Germania («Magna»), Inghilterra, Francia, Spagna, Belgio, Svizzera.

Le fonti utilizzate sono quelle dell'Archivio Datini di Prato, fonti dirette, aziendali: in primo luogo la contabilità per un'analisi prevalentemente quantitativa; in secondo luogo i carteggi per un'analisi più dettagliatamente qualitativa. Della contabilità si sono presi in considerazione alcuni registri particolari, il contenuto dei quali può definire al meglio le possibilità — e i limiti — della ricerca e pertanto riteniamo opportuna una più dettagliata presentazione.

1) *Libri Segreti* — Questi registri contengono gli inventari descrittivi, annuali, della gestione aziendale e rilevano, suddivise in capitoli omogenei, tutte le giacenze di magazzino analiticamente descritte e «misurate» per una precisa analisi qualitativa e quantitativa di merci e di prodotti. Per esempio, l'inventario di Avignone del 31 dicembre 1389, al capitolo relativo, rileva:

Martelli d'aciao di Firenze

8 dozzine e 2 martelli d'aciao della <i>croce</i> a collo lungo per manischalcho, ragioniamo f.1 d'oro s. 10 dozzina,	f.11 d'oro s.13
13 dozzine e 5 martelli d'aciao della <i>croce</i> da feriera, ragioniamo f.1 d'oro s.4 dozzina,	f.15 d'oro s.15
4 dozzine e 3 martelli di 2 <i>ggli</i> da feriera fati a Firenze, ragioniamo f.1 d'oro dozzina,	f. 4 d'oro s. 6
2 dozzine e 8 martelli dell' <i>efe</i> da feriera fati a Firenze, ragioniamo s.22 dozzina.	f. 2 d'oro s.10 ¹²

2) *Quaderni di Ricevute e Mandate di Balle* — Questi quaderni contengono la memoria di tutte le merci importate (ricevute) ed esportate (mandate) dall'azienda mercantile così permettendo un'analisi quantitativa del commercio con località diverse per l'approvvigionamento e per il collocamento di merci e prodotti; permettendo anche una stima dei relativi profitti commerciali sulla base di un confronto fra i prezzi di acquisto così rilevati, i prezzi stimati («ragionati») degli inventari suddetti, i prezzi di vendita, al dettaglio e all'ingrosso, rilevati dai Memoriali. Per esempio una registrazione, ancora di Avignone, rileva un arrivo di merci da Firenze:

1370, a dì 30 di gugno

Avemo da Firenze, da Toro di Berto e chopagni, a dì 30 di gugno, in una balla d'Arigho di ser Piero, queste chose ch'appresso dirò:

60 dozine d'argenpelli bianchi in chavretto picholi per s. 9 d. 4 di piccoli la dozzina,	lb.28
6 cholteliere di due coltella l'una e u choltelino da servire per s.29 di picoli l'una,	lb. 8 s.14
6 dozine di martelini della <i>torre</i> da feriera per s.50 di picoli la dozzina,	lb.15
3 dozine di martelini della <i>torre</i> a chollo lungo per lb. 2 s.10 dozzina,	lb. 7 s.10

Somma lb.59 s. 4 di s.68 il fiorino. ¹³

¹² Archivio Datini - Prato (ADP), n. 156, *Libro Segreto* di Avignone, c. 55t.

¹³ ADP, n. 133, *Quaderno di Ricevute e Mandate di Balle* di Avignone, c. 39.

3) *Libro del Chiesto* — Si tratta di un registro originalissimo, ritrovato in un unico esemplare soltanto nel sistema contabile di Avignone. Il contenuto è rappresentato da una serie di elenchi giornalieri, descrittivi ed analitici al massimo, relativi alle ordinazioni di mercerie indirizzate ai diversi mercati di produzione o di redistribuzione. L'esemplare di Avignone riporta elenchi di «chiesti» a Milano, Firenze, Parigi, Genova per un'analisi qualitativa e quantitativa assai interessante pesando, per così dire, le possibilità di rifornimento di ciascuna località. Per esempio, una richiesta di fornitura a Firenze:

14 ottobre 1363. A Firenze, a Puccio Ricci:

2 dozzine di guanti di fero chorti, traversati a la guisa, con filari di chiovi sodi d'ottone e unghia d'ottone con dita minutissime forbite a la parigina a maniche di que' vermiglie; e fate che detti guanti sieno di buona fazone e ben fermi de fero e be netti, tutti di quelli di Petri della ragione solgono chostare f. 1 1/2 il paio;

50 paia di guanti fatti e forniti a detto modo e con dete dita minute, salvo vogliamo che sieno tutti piani senza niuno chiovo e di detti maestri;

50 paia di guanti fatti e forniti a detto modo piani senza chiovi, salvo abiano le dita non sì buone, di detto maestro;

2 dozzine di guanti di fero fatti e forniti a detto modo, salvo vogliamo sieno con filari di chiovi d'ottone sodi da bocca e unghia d'otone d'una ragione solgono costare s.26 e s.27 a fiorini paio ¹⁴.

.....

Riguardo al *Libro del Chiesto* occorre sottolineare, una volta di più, il delicato e complesso problema dell'analisi quantitativa: tale registro sembrerebbe infatti evidenziare possibilità di produzione e di approvvigionamento incredibilmente elevate per Milano tanto da farci ritenere che quelle richieste indirizzate proprio a Milano in realtà richiamassero altre e diverse località di produzione metallurgica della Lombardia, località non altrimenti individuate dalla fonte toscana e soltanto immesse nella rete del commercio internazionale per l'intermediazione di Milano, forse sarebbe meglio dire per l'intermediazione di operatori, di Milano e in Milano, corrispondenti dell'azienda di Avignone che effettuava le richieste: per esempio, il «chiesto» del 5 dicembre 1363 domandava a Milano, fra molte altre cose, 150 cervelliere, 1.092 dozzine di fibbie, 85.000 chiodi, 40.000 raperelle di ferro, 1.900 sonagli, 20.000 agore, e ordinazioni di questo tenore si ripetevano ad intervalli regolari con cadenze più o meno semestrali. Non a caso forse, le analoghe richieste indirizzate a Firenze (da parte di toscani, ricordiamo) più sensibili alla realtà, addirittura forse alla geografia e alla toponomastica «regionale», meglio e più specificavano su produzioni relative a città e centri minori, di San Donato, Cascia, Prato, Pistoia, soltanto per citarne alcuni, e nei confronti dei quali Firenze svolgeva soltanto una funzione di intermediazione commerciale ¹⁵.

¹⁴ ADP, n. 164, *Libro del Chiesto* di Avignone, c. 1t.

¹⁵ L. FRANGIONI, *Preposizioni semplici diverse per mercerie milanesi (e fiorentine) del Trecento*, in «Nuova Rivista Storica», LXIX (1985), pp. 611-615.

La fonte contabile più importante, ovviamente è quella lasciata per ultima, ed è rappresentata dai:

4) *Memoriali* — Sono i registri della contabilità analitica i quali, in ordine cronologico, rilevano tutti i debiti e i crediti dell'azienda insorti a seguito di operazioni cambiarie, di acquisti e vendite, di pagamento di stipendi e di salari; in altre parole rilevano tutti i rapporti dell'azienda con i clienti, i fornitori, i dipendenti (dal più importante dei fattori alla servente «che sta con noi»). Tra i vari clienti e fornitori possiamo allora ritrovare una moltitudine di produttori che nell'azienda trovano riferimento per l'acquisto di materie prime, di materie accessorie, di strumenti di lavoro, trovano riferimento per il collocamento e la vendita dei loro prodotti.

I *Memoriali* sono fonti molto importanti non soltanto per il contenuto, determinante a mio avviso per definire i precisi rapporti fra capitale e lavoro in molte attività di produzione e non soltanto in quella metallurgica, quanto anche per la loro quantità che permette un'indagine che ci sembrerebbe valida se non altro da un punto di vista di mero campionamento statistico.

I *Memoriali* dell'Archivio Datini di Prato.

città	n.	n. A.D.P.	anni	carte	facciate	conti
Avignone	39	51-89	1363-1416	7888	15776	30837
Barcellona	8	814-822	1393-1407	949	1998	7834
Maiorca	6	1018-1023	1396-1407	799	1598	7130
Valenza	7	938-945	1396-1409	1057	2114	8742
Genova	3	733-735	1392-1398	1145	2290	6870
Pisa	11	366-376	1383-1400	2256	4512	13536
Firenze	10	571-580	1384-1409	3001	6002	18006
totali	84		1363-1416	17099	34198	92890

Per ponderare al meglio le possibilità di indagine offerte da questi *Memoriali*, vediamo un esempio di registrazione tipo, nel caso ricavata da un esemplare ancora di Avignone per mantenere un'omogeneità di localizzazione con le altre fonti esaminate:

— l'intestazione del conto: *Giovanni di Filippo da Milano fa gli arnesi di gamma al Portale Matarone*. Da questi conti si può subito ricavare: a) il nome del lavoratore: impieghiamo per il momento questo termine generico in seguito da specificare nell'artigiano (proprio o improprio) o nel salariato; b) il mestiere o l'attività svolta; c) la località di origine; d) il luogo di lavoro;

— la struttura del conto che può iniziare con una registrazione *dare* (seguita

poi dalla registrazione inversa, *avere*, a chiusura) o viceversa, iniziare con una registrazione *avere* seguita da quella *dare*; nel conto di cui sopra:

«Giovanni di Filippo da Milano fa gli arnesi di gamba al Portale Matarone»

DARE

- per anticipi richiesti all'azienda
- per prestiti richiesti all'azienda
- per acquisti effettuati presso l'azienda:
 - di materie prime
 - di materie accessorie
 - di strumenti di lavoro
 - di prodotti diversi (per l'alimentazione, l'abbigliamento, ecc.)

VERE

- pagamenti
- promesse di pagamento e giri-conto fatti da terzi
- accrediti per lavoro fatto («per fazione di...»)

Sulla base di tale documentazione vorremmo studiare i modi di produzione del settore metallurgico rispondendo, come già detto, a quattro semplici domande: come, dove, quanto, cosa si produce.

Per cercare di rispondere al quesito, a mio avviso il più importante, «come» si produce, occorrerà individuare: a) se e in quali circostanze si abbia la comparsa dell'imprenditore e, in caso affermativo, chi sia questo imprenditore che organizza la produzione; b) di chi sia la proprietà della materia prima, della bottega, degli strumenti di lavoro; c) i diversi rapporti tra capitale e lavoro.

Nel settore laniero, almeno nel modello più studiato in base a documentazione prevalentemente mercantile, la struttura è quella della manifattura decentrata; l'imprenditore è un mercante il quale ha la proprietà della materia prima che fa lavorare presso unità operative esterne di diversa consistenza giuridica ed economica (dalla filatrice nel contado alla compagnia proprietaria di una gualchiera), unità le quali mantengono ancora in tantissimi casi la proprietà degli strumenti di lavoro impiegati.

Nel settore cotoniero, almeno nel modello da noi studiato, la struttura è ancora quella della manifattura decentrata; l'imprenditore nel caso è un tecnico, il maestro fustagnaro, il quale ha la proprietà della materia prima, «fa e fa fare», cioè lavora con strumenti di sua proprietà e fa lavorare alcune unità operative esterne le quali mantengono a loro volta la proprietà degli strumenti di lavoro impiegati.

Nel settore metallurgico emergono invece situazioni molto più articolate ben evidenziate dalla fonte contabile molto, molto criticamente impiegata. Tra le registrazioni di un *Memoriale* possiamo ritrovare, ad esempio un conto intestato a «Gianni che fa gli speroni», dove Gianni può essere: un artigiano proprio, autonomo ed indipendente tri-proprietario, come l'abbiamo definito; può essere un artigiano improprio, con una dipendenza più o meno accentuata da un

imprenditore, sia questo un tecnico o un mercante (come dovremo appurare); può essere addirittura un salariato. Per individuare la precisa condizione di Gianni occorre definire due diverse posizioni, due modelli limite nei quali può concretarsi la produzione in generale, la produzione metallurgica in particolare; sono due modelli che pure ammettono, come vedremo, alcune eccezioni, eccezioni tuttavia molto, molto limitate tanto da non inficiare il modello.

Primo modello: il lavoratore (impieghiamo ancora il solito termine generico tutto da definire) esaurisce nelle proprie mani l'intero ciclo di produzione partendo dalla materia prima ed arrivando ad un prodotto finito e rifinito pronto per il consumo.

Secondo modello: il lavoratore esegue con le proprie mani soltanto una fase, più o meno importante, di un ciclo produttivo complesso e soltanto realizza un semilavorato o un accessorio di un prodotto principale.

La distinzione tra i due modelli deriva dalla complessità della lavorazione di molti oggetti metallici in generale, delle armi e delle armature in particolare; deriva anche dalla specializzazione e divisione del lavoro per produzioni molto complesse e tecnicamente ricercate come appunto le armi in generale. Una catena, un sonaglio, una raperella, tanto per fare alcuni esempi, realizzati dai rispettivi produttori, costituiscono tanti prodotti finiti pronti per il consumo, per il mercato. Un bacinetto, una cotta di maglia, un paio di guanti, costituiscono invece la somma di diverse fasi di produzione distaccate, ciascuna realizzata da un lavoratore che concreta soltanto una fase (un semilavorato) oppure un accessorio. Per i bacinetti, ad esempio, cerniere, visiere, tuelli, padiglioni, camagli, doppiotti, ecc., il tutto poi ricomposto e rifinito dal maestro di bacinetti che apporta alla lavorazione il più alto valore aggiunto con la sagomatura e la foggatura iniziale del coppo, la struttura portante del bacinetto stesso. Al lavoro del maestro di bacinetti è correlato e ricondotto tutto il lavoro di numerosi altri lavoratori; ugualmente per la produzione di armature di maglia, di guanti di ferro anche se con correlazioni più o meno articolate.

Prendiamo in analisi la produzione di un bacinetto, la più diffusa difesa della testa. Si evidenziano diverse fasi della lavorazione: in primo luogo la sbazzatura e la sagomatura del ferro come esce dalla ferriera in rondelle per la realizzazione delle visiere (la protezione della faccia). Segue poi la realizzazione del coppo dalla rondella e della visiera dal piattone, lavoro questo effettuato dal maestro di bacinetti con l'operazione della cavatura, fase questa, si è detto, che assegna al semilavorato il più alto valore aggiunto per l'enorme abilità richiesta che conferisce al lavoro l'impronta, lo stile tutto proprio del maestro, in accordo con i dettami della tecnica e, non di meno, della moda; la moda che negli anni ottanta del Trecento porta il bacinetto dalla forma allungata, appuntita precedente ad una forma più rotondeggiante. Successive sono le fasi della molatura del coppo e della limatura della visiera, fasi realizzate da lavoratori specializzati che effettuano il lavoro su semilavorati di proprietà del maestro di bacinetti, con botteghe, strumenti e materie proprie. La traversatura, fase importantissima per la fissazione delle cerniere (realizzate da altri artefici specia-

lizzati), per la predisposizione dei fori di areazione, dei fori per il fissaggio del camaglio, delle farsate, dell'imbottitura, è appannaggio di artefici specializzati, i traversatori. Segue, per la realizzazione dei lavori più accurati, la fase della bordatura consistente nella rifinitura del bacinetto con filo e foglia d'ottone per una maggiore resistenza e decorazione, rifinitura concretata dai bordatori¹⁶. Queste due ultime fasi molto delicate della traversatura e della bordatura venivano effettuate da artefici specializzati che lavoravano in alcuni casi in esclusiva per un determinato maestro di bacinetti.

Le registrazioni contabili possono infatti rilevare un conto acceso a «Francesco che borda per Gentile maestro di bacinetti». Gentile è l'imprenditore e molto probabilmente sua è la proprietà della materia accessoria impiegata (l'ottone) se non anche degli strumenti impiegati da Francesco che, in caso affermativo, potrebbe definirsi un vero e proprio salariato: Gentile remunererebbe a Francesco soltanto la sua forza lavoro. La ricerca, non ancora completata lo spoglio dell'intera documentazione, dovrà infatti verificare decine e decine di posizioni analoghe.

Diversa è invece la situazione di altri bordatori, per esempio quella di «Tommaso che borda per lui proprio». Sicuramente Tommaso ha la proprietà dell'ottone impiegato come degli strumenti usati. In questo caso il maestro di bacinetti si rivolgerà a Tommaso per far realizzare sui semilavorati di sua proprietà la bordatura in ottone nell'ambito di un preciso rapporto di fornitura d'opera. Il maestro di bacinetti remunererà a Tommaso, oltre al lavoro manuale prestato, il costo delle materie accessorie impiegate, un costo nel caso certo non indifferente per l'ottone impiegato, la quota relativa di spese generali, la quota di ammortamento del capitale fisso.

La fase finale è poi quella della fornitura del bacinetto con la quale viene attrezzato e fornito di camagli di maglia a difesa della nuca e della gola, di calotte di stoffa interne per l'imbottitura, di padiglioni di stoffa esterni per la decorazione, di tuelli per il sostegno di piumaggi, di capperoni e foderi in cuoio o in pellame. Tutti questi accessori sono realizzati da lavoratori diversi specializzati in realizzazioni, come si può vedere, anche molto differenti tra loro. Nella lavorazione delle stoffe e delle cuoia per la rifinitura dei bacinetti è notevole la presenza di lavoro femminile peraltro non estraneo anche a lavorazioni propriamente metallurgiche.

Pertanto, tutti i lavoratori impegnati nelle fasi accessorie alla lavorazione dei bacinetti, i cernierai, i bordatori, i traversatori, i molatori, i correggiai, tutti i lavoratori impegnati nella produzione di doppioni, padiglioni, calotte, tuelli, rivelano una subordinazione, anche se variamente quantificabile, una subordina-

¹⁶ Per un maggiore dettaglio si veda L. FRANGIONI, *La tecnica di lavorazione dei bacinetti: un esempio avignonese del 1379*, in *Tecnica e società nell'Italia dei secoli XII-XVI*, Atti dell'undicesimo Convegno Internazionale di Studio tenuto a Pistoia nei giorni 28-31 ottobre 1984, Pistoia, Centro Italiano di Studi di Storia e d'Arte, 1987, pp. 191-208.

zione tecnica ed economica dal maestro che fa i bacinetti, l'imprenditore che «fa e fa fare» il quale decide tempi, cadenze, modalità della produzione.

Per la ricostruzione più generale della situazione economica dei diversi lavoratori e per una precisa collocazione degli stessi nella categoria dell'artigianato (nelle due accezioni definite) oppure del salariato, abbiamo ricomposto in ordine cronologico e scalare centinaia di registrazioni contabili relative a quegli stessi lavoratori e rilevate tutte nei loro conti personali accesi nella contabilità del mercante, registrazioni che per moltissimi di loro possono descriverne la vicenda economica personale per un periodo di tempo di 10, 20 ed anche 30 anni.

In questa ricomposizione contabile le operazioni attive e passive, le registrazioni di crediti e di debiti, si sono mescolate ed alternate secondo un esclusivo principio cronologico. Il risultato è stato un quadro piuttosto preciso e netto di diverse situazioni «contabili» rispecchianti posizioni di lavoro (ed economiche) molto diverse: all'interno del quadro, piuttosto variegato e complesso, ci è sembrato possibile individuare tuttavia una regola, un principio rilevabile in due modelli:

— Modello 1 = Fattore A: preponderanza nella vicenda economica del lavoratore di registrazioni di segno A (avere), di segno positivo (= credito) nei confronti dell'azienda mercantile interlocutrice che tiene la contabilità. I conti presentano per lo più accrediti per il lavoro svolto per il quale l'azienda è debitrice; gli addebiti possono riguardare l'acquisto di materie prime ed accessorie, di strumenti, di prodotti diversi per l'alimentazione, l'abbigliamento, l'igiene personale, il tempo libero, ecc., acquisti pagati per contanti o a brevissimo termine. Gli acquisti di materie e di strumenti confermano e consolidano la posizione di forza economica del lavoratore attribuendogli la proprietà dei mezzi di produzione. Il saldo dei vari conti ricomposti in forma scalare è costantemente o, in maniera nettamente prevalente, di segno A (avere). Questa posizione è caratteristica di maestri imprenditori e dei lavoratori a ciclo completo.

— Modello 2 = Fattore D: preponderanza nella vicenda economica del lavoratore di registrazioni di segno D (dare), di segno negativo (= debito) nei confronti dell'azienda mercantile interlocutrice. I conti presentano per lo più addebiti per anticipi, prestiti, acquisti di beni di consumo diversi. Acquisti anche di materie accessorie, regolarmente per quantità (ed importi) molto contenuti, fatto questo che sottolinea indubbiamente una posizione di limitata forza e resistenza economica del lavoratore. Il saldo dei vari conti ricomposti in forma scalare è costantemente o prevalentemente di segno D (dare). Questa posizione è caratteristica dei lavoratori subordinati e dei lavoratori a fase.

I salariati, documentati dalla fonte contabile in diversi settori produttivi, delle armi, degli oggetti metallici più diversi, delle cuoia, risultano volta volta inquadrabili nel primo oppure nel secondo modello a seconda di situazioni particolarissime, potremo dire di carattere personale. Tali situazioni possono ribaltare la tendenziale posizione a Fattore A del salariato (registrazione di soli crediti nei confronti dell'azienda per i salari maturati), costringendolo a richiedere

prestiti al mercante-datore di lavoro per i motivi più diversi, figuriamoci ad esempio per «vestire quattro figlie femmine», «per andare in romeagio a Nostra Donna», «per dare a 1 di suo paese», e così via. Evidente allora come semplici registrazioni contabili possano dare anche un utile contributo per lo studio della vita privata di questi lavoratori, della loro latente vulnerabilità all'indebitamento, della loro potenziale dipendenza economica; viceversa, la possibilità per molti altri salariati, confortati da una più favorevole situazione personale e familiare, di mantenere una certa indipendenza e solidità economica, situazioni tutte da valutare e misurare.

Vediamo, con alcuni esempi, queste diverse posizioni di lavoro quali risultano dalla contabilità di Avignone.

— Doc. 1

«Maestranza sellaio»

DARE

01.12.1367 - per 10 lib. di soatto bianco veneziano, schiene e ventresche, s. 3.6 lib.,	lb. 1.14.00
---	-------------

DATO

01.12.1367 - contanti	lb. 1.10.00
21.07.1368 - contanti	s. 4.00

— Fattore A: Maestranza è un artigiano proprio, esaurisce nelle proprie mani l'intera produzione; acquista a tal fine la costosa materia prima che paga in contanti al momento dell'acquisto fatta eccezione per una piccola somma dilazionata a circa 8 mesi.

— Doc. 2

«Gherino traversatore»

DARE

04.04.1368 - gli prestamo	lb. 3.11.06
15.04.1368 - gli prestamo	lb. 1.10.00
15.04.1368 - per 1/2 lib. di smeriglio	s. 2.00
17.04.1368 - portò il suo figliolo ¹⁷	s. 17.00

DATO

04.04.1368 - per traversatura di 3 bacinetti	lb. 1.18.00
Resta a dare, posto a conto nuovo	lb. 4.02.06

— Fattore D: Gherino è un lavoratore «a fase», un artigiano improprio; concreta nelle sue mani soltanto la traversatura dipendendo quindi da un imprenditore di bacinetti, nel caso, come meglio vedremo a conclusione degli esempi riportati, lo stesso mercante il quale ha la proprietà del semilavorato, del baci-

¹⁷ *Portò* sta a significare portò via, prese; l'azione di portare, di consegnare all'azienda è data invece dall'espressione *recò*

netto da traversare. La sua posizione è costantemente segnata dal ricorso ad anticipi e prestiti richiesti all'azienda mercantile-bancaria la quale gli fornisce anche la materia accessoria indispensabile al suo lavoro, lo smeriglio per polimentare il metallo, smeriglio acquistato volta volta in piccolissimi quantitativi. La situazione è confermata da decine di conti accesi al detto Gherino la cui vicenda economica così definita è testimoniata dalla fonte contabile per ben 27 anni. Gli accrediti effettuati a seguito di lavoro consegnato al mercante non riescono (e nel caso non riusciranno mai) ad equivalere e quindi a saldare gli addebiti.

— Doc. 3

«Anichino di Bruges che fa i bracciali»

DARE

22.12.1367 - per 100 chiodi [e] per 1 doz. di fibbie da bracciali	s.	2.00
22.12.1367 - demo per lui a maestro Ponzo	s.	1.04
24.12.1367 - ebbe contanti	s.	12.00
26.12.1367 - ebbe contanti	lb.	2.01.01
27.12.1367 - ebbe contanti	s.	1.00
Somma lb.		2.17.05

DATO

22.12.1367 - 1 paio di bracciali di ferro	lb.	1.08.00
24.12.1367 - 1 paio di bracciali di ferro	lb.	1.08.00
24.12.1367 - per aconciatura d'uno sperone	s.	1.05
Somma lb.		2.17.05

— Fattore A: Anichino è un artigiano proprio, esaurisce nelle proprie mani la lavorazione dei bracciali, le difese degli arti superiori, acquistando a tal fine materiale accessorio (chiodi e fibbie) presso la bottega del mercante, bottega alla quale vende poi il suo prodotto finito. Anichino è proprietario anche della materia prima, il ferro necessario alla produzione; e non a caso numerose registrazioni di addebiti («demo per lui a maestro Ponzo») confermano questo fatto: maestro Ponzo, come risulta da altri conti a lui accesi, è un «ferrattiere» che sulla piazza di Avignone vende il ferro ai diversi artigiani impegnati nel settore metallurgico. Al 24 dicembre, nella ricomposizione scalare delle registrazioni, il saldo del conto è attivo per Anichino e la bottega mercantile salda il suo debito con i pagamenti del 24, 26 e 27 dicembre, pagamenti i quali, in moltissime altre registrazioni simili, seguono sempre all'accredito del lavoro fatto. Il conto in forma scalare si presenta così:

22.12.1367 - acquisto di materie accessorie	D	lb.	0.02.00
22.12.1367 - dato per lui a maestro Ponzo	D	lb.	0.01.04
			<hr/>
	saldo	D	lb. 0.03.04
22.12.1367 - dato un paio di bracciali	A	lb.	1.08.00
			<hr/>

	saldo	A	lb. 1.04.08
24.12.1367 - ebbe contanti		D	lb. 0.12.00
			<hr/>
	saldo	A	lb. 0.12.08
24.12.1367 - dato un paio di bracciali dato per aconciatura		A	lb. 1.09.05
			<hr/>
	saldo	A	lb. 2.02.01
26.12.1367 - ebbe contanti		D	lb. 2.01.01
			<hr/>
	saldo	A	lb. 00.01.00
27.12.1367 - ebbe contanti		D	lb. 00.01.00
			<hr/>
	saldo		lb. 00.00.00

— Doc. 4

«Conci che fa i guanti»

DARE

— levamo da c. 69

lb. 8.07.00

24.12.1374 - promettimo per lui a Luca di Giovanni
pellicciaio

lb. 1.08.00

— levamo da c. 88

lb. 3.00.00

30.12.1374 - ebbe contanti

s. 8.00

DATO

24.12.1374 - per 1 mese à lavorato co meco

lb. 4.16.00

Resta a dare, posto a conto nuovo

lb. 8.07.00

— Fattore D: Conci è un salariato che lavora per la bottega del mercante a cucire, a riparare magari, guanti di pelle che andranno a fornire i guanti di ferro, le difese delle mani. Conci è tuttavia un salariato saltuario in quanto, quell'addebito del 24 dicembre, quella promessa di pagamento fatta dal mercante al pellicciaio Luca di Giovanni, con il quale certamente Conci era in debito, ci lascia ipotizzare che Conci mantenesse ancora qualche possibilità di lavoro autonomo, soltanto integrato in periodi di necessità dal lavoro salariato presso il mercante («per 1 mese à lavorato co meco»). Il saldo del suo conto scalare, documentato con continuità per 7 anni, è costantemente in dare a riprova della debolezza e della scarsa resistenza economica del lavoratore.

— Doc. 5

«Leonardo di Giovanni»

AVERE

15.01.1373 - per inardigliare 10.000 fibbie nuove da
ciabatte grandi, s. 2 migliaio, a nostro
filo e sua fazone

lb. 1.00.00

— Fattore A: Il conto del lavoratore non presenta registrazioni di addebiti ma soltanto l'accredito per il lavoro realizzato. Tuttavia, in questo caso il problema è ben più complesso: Leonardo potrebbe essere un salariato come potrebbe essere un artigiano improprio che pur lavorando con materia prima (nel caso il filo di ferro) di proprietà del mercante («a nostro filo») immette nella lavorazione qualcosa di più della sola forza lavoro, come la bottega e gli strumenti. Si tratterà di valutare con precisione l'esatta portata di quel termine «fazione», una valutazione che speriamo, per questo come per altri casi analoghi, ci sia consentita con il completamento dell'analisi della fonte. Una considerazione va però anticipata: il termine «fazione» ci sembrerebbe richiamare più la posizione di artigiano improprio, in qualche modo inducendo a supporre un compenso per qualcosa di più della sola mano d'opera, mano d'opera che ci sembra meglio richiamata dall'espressione altrimenti ricorrente «fatica», e tantissimi conti accesi a sicuri salariati rilevano compensi pagati per lavoro fatto, appunto, «a sua fatica». Soltanto un'ipotesi, dicevamo, tutta da verificare sulla base di centinaia di altre registrazioni ancora da investigare.

Sui lavoratori del modello 2 (Fattore D), sui lavoratori subordinati e sui lavoratori a fase, interviene facilmente anche il mercante il quale, per assicurarsi lavorazioni continue e a costi più controllati, vincola a sé quei lavoratori obbligandoli con contratti di esclusiva. Per esempio, la bottega di Avignone, molto impegnata nella riparazione di pezzi dell'armamento vecchi ed anche usati, si accorda con un traversatore:

«Ricordanza ch'a di 5 d'ottobre 1378 facemo merchato chon Fraglone che traversa, di traversare da ogi a uno anno, buono o chativo tenporale che Dio conceda, cioè dè traversare tutto l'arnese aremo a traversare per questo pregio, e chosì gli abiamo promeso ed egli a noi prima. Bacinetti a visiera ruginosi o noe ruginosi, s. 6 uno, dègli fare bene; cosciotti e polini grandi e picholi che tenghano insieme, s. quatro paio, ruginosi o no; se foso in dispartte l'uno da l'altro chome si solea usare, s. 4 ciaschuno, vole dire s. tre di ciaschuno dove dicie s. quatro; uno paio di grieve grandi o pichole, ruginosi o no, s. quatro paio; uno paio di braciali a peze o senza peze, ruginose o no, s. quatro paio; uno paio di guanti grandi o picholi senza dita, ruginosi o no, s. tre paio. Chosì siamo d'accordo cho lui detto di, fece merchato Francescho di Marcho»¹⁸

Sicuramente indulgono più facilmente in accordi simili a questo (peraltro molto numerosi) i lavoratori economicamente più deboli, con alle spalle magari una situazione familiare più fragile. E non a caso detto Fraglione si ritrova anche a lavorare alle dipendenze dirette della bottega, una dipendenza meglio precisata quando la registrazione contabile del mercante lo qualifica come «Fraglione che sta cho noi».

¹⁸ L. FRANGIONI, *Martino da Milano «fa i bacinetti» in Avignone (1379)*, in «Ricerche storiche», XIV (1984), p. 83.

Nel caso in cui, a seguito di accordi simili a quello visto, il lavoratore si trovi a lavorare in esclusiva per un mercante nella bottega, con strumenti e materie di proprietà di quello, si può parlare allora di degenerazione della situazione e di stabilizzazione di rapporti di salariato dipendente, dipendente economicamente dal datore di lavoro.

Da sottolineare, ancora una volta, come possano verificarsi posizioni atipiche determinate da situazioni personali del lavoratore e pertanto, in alcuni casi, le situazioni a Fattore A o D possano risultare, in via del tutto eccezionale, invertite: per esempio, un maestro di maglia che presenta una preponderanza del Fattore D invece dell'usato Fattore A che meglio dovrebbe attagliarsi alla sua posizione di maestro imprenditore, e questo perché fortemente e lungamente indebitato con il mercante in conseguenza di una grave malattia, un matrimonio, un mortorio, cause tutte di carattere extraeconomico.

Possiamo per il momento concludere come nella definizione della presenza del Fattore A o D, agisca con forte peso la misura del valore aggiunto arrecato dal lavoro svolto dal soggetto, valore aggiunto identificabile con la specializzazione, la difficoltà, l'originalità, e così via, dell'operazione: un alto valore aggiunto significherà prevalenza del Fattore A; un basso valore aggiunto significherà prevalenza del Fattore D.

Per le donne, peraltro molto attive nel settore metallurgico e del suo indotto, il basso valore aggiunto quasi di regola arrecato dal rispettivo lavoro su stoffe, cuoia, pellami utilizzati per la rifinitura delle armi e delle armature (orli, cuciture, ricami, ecc.) determina per loro, certamente con interessanti e particolarissime eccezioni, una diffusa presenza del Fattore D.