



UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI PADOVA

Dipartimento di Beni Culturali:

Archeologia, Storia dell'arte, del cinema e della musica

Dipartimento di Scienze Storiche, Geografiche e dell'antichità

Corso di Laurea Triennale in Progettazione e gestione del turismo culturale

**LA PRIMA RIVOLUZIONE INDUSTRIALE LE CONDIZIONI DELLA
CLASSE OPERAIA. IL CASO DEGLI ADDETTI AL TESSILE**

***Relatore:* Francesco Maria Vianello**

***Laureando:* Mark Aaron Tadeo**

***Matricola:* 120098**

Anno Accademico 2022/2023

Dedica:

Ho voluto scrivere questa tesi per dedicarla ai miei nonni. Mio nonno, ormai defunto da qualche anno, a causa del covid. Egli stesso è stato un lavoratore minorile nel secondo dopoguerra.

Ringraziamenti:

Prima di procedere con la trattazione, vorrei dedicare qualche riga a tutti coloro che mi sono stati vicini in questo percorso di crescita personale e professionale.

Ringrazio i miei genitori per il supporto morale, soprattutto Gian Andrea per avermi aiutato con l'organizzazione della tesi e l'aiuto che mi ha dato in tutti questi anni. Ringrazio i miei fratelli e la mia ragazza: senza di loro non sarei mai potuto arrivare fin qui. Grazie per esserci sempre stati, soprattutto nei momenti di sconforto.

INDICE

INTRODUZIONE	4
1. Il Dibattito sulla Rivoluzione industriale.	5
1.1 La Rivoluzione industriale spiegata dalle 5 fasi di Rostow	5
1.2 La Rivoluzione Industriale Secondo Salvatore Ciriaco e John A Davies	7
1.3 La rivoluzione cotoniera e le innovazioni tecniche	12
2. Perché l'uso del cotone?	16
2.1 Un trasporto disumano	19
2.2 I marinai negrieri	20
2.3 I riflessi sull'economia	21
3. Gli operai tessili	22
3.1 I tessitori	22
3.2 Condizioni di lavoro e condizioni di vita	25
3.3 Modalità di assunzione e selezione dei lavoratori	28
3.4 Il "Factory act"	34
3.5 Salari e compensi	34
3.6 Il punto di vista dei proprietari delle filande	41
3.7 Il motivo per l'assunzione dei bambini	43
3.8 La manodopera femminile	46
3.9 Altre considerazioni sulla rivoluzione industriale e dello sfruttamento minorile secondo gli studi di Jane Humphries	51
4. Conclusioni	54

INTRODUZIONE

L'argomento affrontato da questa tesi è la Rivoluzione Industriale in Inghilterra, un evento che ha introdotto una serie di innovazioni di cui godiamo fino ai giorni d'oggi. Pochi sono consapevoli però che i veri protagonisti dei progressi industriali non furono soltanto gli inventori di macchinari e gli imprenditori, ma furono gli sforzi della classe operaia a consentire la crescita e l'introduzione della produzione di massa. Questa tesi descriverà le implicazioni socio-economiche, con un'attenzione particolare al tema della manodopera dei lavoratori.

Ho scelto questa tesi perché mi interessa conoscere le testimonianze degli operai nelle fabbriche tessili e capire quale fosse la condizione di vita e di lavoro nelle filande, presente in alcuni paesi anche al giorno d'oggi, in particolare il caso del *child labor*, ossia lo sfruttamento del lavoro minorile. La rivoluzione industriale iniziò verso la metà del 1700 e l'economia durante il periodo moderno si concentrò prevalentemente nel settore agricolo. Con l'introduzione delle innovazioni tecniche nel campo della tessitura quali l'invenzione della *Spinning Jenny* di Hargreaves, insieme all'invenzione della *Water Frame* di Arkwright, fu introdotto un nuovo concetto di produzione. In seguito, l'invenzione della macchina di Samuel Crompton chiamata *mule* e quella del telaio meccanico di Cartwright a determinare un forte spopolamento delle campagne a favore delle zone urbane con conseguente crescita dell'impiego nelle fabbriche già alla fine del 1700 (Humphries 2010, #). Da ricordare inoltre che la rivoluzione industriale del tessile in Inghilterra non sarebbe avvenuta se non ci fossero stati gli schiavi, sfruttati nelle piantagioni del sud degli Stati Uniti che hanno contribuito a triplicare la produzione di cotone durante il periodo che va dall'inizio della rivoluzione industriale fino alla guerra civile americana.

Il fenomeno della Rivoluzione industriale tessile non ha cambiato solamente il modo di lavorare e di produrre, ma ha avuto un forte impatto nella vita sociale.

1. Il Dibattito sulla Rivoluzione industriale.

1.1 La Rivoluzione industriale spiegata dalle 5 fasi di Rostow

La concezione a lungo dominante e ancor'oggi più diffusa della Rivoluzione industriale è quella che è stata proposta da W.W. Rostow nel secondo dopoguerra. Rostow teorizza la Rivoluzione industriale in 5 stadi di crescita passando attraverso i quali ogni paese raggiunge o raggiungerà uno sviluppo economico completo: 1) La società tradizionale 2) La transizione (precondizioni al decollo) 3) il decollo (take-off) 4) La maturità 5) L'età dei consumi di massa.

Questo approccio ha guidato gli interventi degli stati e delle grandi istituzioni, sino agli anni (FMI, WB) sino agli anni 70-80.

1) La società tradizionale

Le condizioni che portano all'inizio della prima rivoluzione industriale sono: una scarsa produttività del lavoro manuale, una preponderanza schiacciante dell'agricoltura, una correlazione stretta tra popolazione e risorse e una società chiusa ed esposta ed epidemie e carestie. Nelle società tradizionali il tasso di investimento è dello stesso ordine del tasso di crescita demografica. Se non, pertanto, il reddito pro-capite non può aumentare, anzi spesso diminuisce. Affinché questa società evolva, si devono creare le condizioni per un aumento degli investimenti, cioè quella parte di produzione sottratta al consumo e destinata alle infrastrutture.

2) La transizione (precondizioni al decollo)

È un periodo di cambiamento, di formazione, crescita dell'imprenditorialità, di accumulazione di capitali, che si caratterizza per: 1) una trasformazione con incremento della produzione e della produttività dell'agricoltura (e del settore primario) che permetta di indirizzare lavoro e capitali verso le attività industriali; 2) un processo di accumulazione di capitale economico (infrastrutture, luoghi di scambio), di capitale sociale (educazione formale, "know-how", lavoratori specializzati) ed imprenditorialità (vista come capacità assunzione razionale di rischio di impresa). Nelle infrastrutture, soprattutto i trasporti (strade, canali, ferrovie), lo stato gioca un ruolo essenziale dato che l'iniziativa privata non può fornire la quantità di capitali necessaria, tanto più che la loro redditività è differita nel tempo e spesso indiretta; 3) lo sviluppo di industrie di servizio

ed in particolare lo sviluppo di un efficiente sistema bancario; 4) un uso efficiente di materie prime o la loro importazione; 5) l'esportazione di prodotti manifatturati.

3) Il Decollo (take-off)

È il processo di accelerazione economica spontaneo o indotto, che nel corso di due o tre decenni trasforma permanente l'economia, portandola stabilmente ad un livello produttivo molto più elevato di quello di partenza. Inizia un percorso di accumulazione di capitale e incremento della produttività che si autoalimentano, con tassi di crescita della produzione e del reddito mai conosciuti prima. Si tratta di un cambiamento rapido e decisivo delle strutture economiche, che si caratterizza per i seguenti elementi: 1) un innalzamento del tasso di investimenti produttivi ad un livello intorno al 10% del prodotto nazionale netto; 2) la costituzione di un quadro politico, sociale e istituzionale che sfrutti al massimo le tendenze all'espansione per trasformare l'accelerazione economica in un processo di sviluppo generale e cumulativo tale da consentire un aumento costante del reddito individuale; 3) lo sviluppo di settori-guida (leading sectors) e di industrie leader di settore perché (le innovazioni non investono il sistema economico in maniera uniforme); 4) lo sviluppo di industrie sussidiarie (come, ad esempio, l'industria estrattiva o il settore meccanico); 5) l'industria subentra all'agricoltura come settore primario di crescita economica.

4) Maturità

Il processo di crescita industriale si estende, le innovazioni tecnologiche ed organizzative si diffondono a settori sempre diversi, nuove industrie di punta trasmettono il loro dinamismo quando rallenta la crescita dei settori trainanti nel periodo precedente. Il volume degli investimenti va ormai dal 10% al 20% del reddito nazionale. La produzione supera notevolmente quanto richiesto dall'incremento demografico e l'aumento dei redditi pro-capite conosce una crescita regolare senza precedenti nella storia. La crescita regolare trasforma strutturalmente le economie. Quando calano le necessità di investimento e il ritmo dell'innovazione tecnologica, si cominciano a destinare maggiori risorse ai consumi.

5) L'età dei consumi di massa

Fra gli stadi è quello che meno si presta ad una descrizione analitica. Si tratta di una fase conclusiva molto simile al modello americano di sviluppo negli anni 50 del secolo scorso. È la fase in cui la distribuzione di una crescente quota del potere d'acquisto per i consumi spinge le imprese produttrici ad investire in processi di standardizzazione della produzione per abbassare i costi e allargare il mercato dei beni di consumo, che diventa fondamentale per il mantenimento del tasso di crescita del sistema. (Davies-Vittorio, pp. 215-216)

1.2 La Rivoluzione Industriale secondo Salvatore Ciriaco e John A Davies

Da un punto di vista generale, secondo John A Davies, parlare di rivoluzione industriale significa descrivere gli aspetti tecnici della produzione di massa nel settore manifatturiero, concentrando l'attenzione sui due paesi che per primi videro questo cambiamento: la Francia e l'Inghilterra. (Davies-Vittorio, p. 175) Tuttavia, tale profondo cambiamento si manifestò non soltanto in Inghilterra e in Francia, ma in tutta Europa, come per esempio in Belgio. Il Belgio del 1700 aveva un'economia agricola molto avanzata, vie navigabili e strade che garantivano la migliore viabilità in tutta Europa, e giacimenti superficiali di carbone fu anch'esso ben presto "contagiato" da tale irreversibile cambiamento. (Davies-Vittorio, pp. 175-176)

Per risalire alle origini dell'industrializzazione è necessario parlare del processo protoindustriale che coinvolse alcuni Paesi europei come le Fiandre, che già agli inizi del 1700 vantavano una lunga tradizione manifatturiera. Infatti, vi fu l'espansione delle filande fuori dalle città e nelle regioni agricole. La produzione avveniva mediante le industrie a domicilio e non si poteva ancora parlare del sistema di fabbrica, come vedremo nei capitoli successivi che descrivono la produzione di massa dal 1800 in poi.

Il demografo e storico economico americano Franklin Mendels mise in evidenza le forme di lavori domestici che si diffusero in vari paesi europei, più specificamente nelle zone rurali delle Fiandre, nelle montagne dello Yorkshire, nelle vallate montane dei Cantoni Svizzeri, in Germania, Francia, Italia e altrove. La protoindustrializzazione, secondo alcuni studiosi di storia economica, fu un percorso di modernizzazione economica della produzione manifatturiera che si integrava con l'agricoltura, permettendo così alle famiglie contadine delle zone interessate di accrescere il loro potere d'acquisto o di contrastare le ricadute negative dell'aumento della popolazione. (Davies-Vittorio, p. 178)

L'innovazione della protoindustrializzazione settecentesca consisteva nel fatto che è attività artigianale rurale era organizzata da mercanti cittadini in vista della vendita su mercati internazionali. I mercanti cittadini potevano ridurre i costi di produzione facendo svolgere il lavoro (produzione di stoffe) nelle campagne, dove la manodopera era più a buon mercato di quella cittadina e, quindi, aumentare la competitività dei loro prodotti sui mercati locali ed esteri. Il lavoro manifatturiero a domicilio dava, dal punto di vista delle famiglie contadine, un guadagno supplementare che si aggiungeva a quanto si ricavava dal lavoro agricolo. Questi lavori a domicilio erano svolti dai familiari del contadino, dalla moglie e dai figli/e. La protoindustrializzazione migliorò la qualità di vita aumentando il tasso di natalità nelle zone rurali, spingendo le giovani coppie a sposarsi, durante questo periodo florido. Quando la produzione proto-industriale si espanse e si diffuse, l'incremento della produzione tessile provocò una caduta dei prezzi e la riduzione dei livelli di redditività, sia per i produttori contadini che per i mercanti capitalisti. Questi ultimi si accorsero che era sempre difficile controllare questa forma di produzione, che si svolgeva senza supervisione diretta all'interno delle case contadine, ed inoltre causava una troppo lunga la consegna dei tessuti lavorati nelle fabbriche. Vi erano, infatti, forti ritardi prima che i mercanti alla fine ricevessero e vendessero i prodotti finiti e potessero così recuperare il capitale iniziale investito in materie prime e nei compensi ai lavoratori. La produzione a livello industriale garantiva, al contrario, economie di scala (è il fenomeno di riduzione dei costi e dell'aumento dell'efficienza legato ad un maggiore volume di produzione), cicli produttivi più rapidi, un maggior controllo sulla qualità e quantità, recuperi veloci degli esborsi di capitali e, non ultimo, una maggiore flessibilità produttiva nel rispondere alle mutevoli condizioni del mercato. Tuttavia, il costo era sostenuto dalla nuova forza lavoro industriale, che non aveva più contatto diretto con il terreno agricolo e non aveva niente su cui ripiegare quando le condizioni del mercato costringevano il padrone delle fabbriche a tagliare la produzione e a licenziare gli operai. (Davies-Vittorio, pp. 178-179)

Secondo gli studi di John A. Davis, il declino della tessitura a domicilio iniziò dalla fine del 1700 diffondendosi lentamente in tutta Europa. Dall'Inghilterra al Nord Italia, i tessuti nuovi e meno costosi (fustagni) sostituirono le più antiche stoffe per tendaggi e le pesanti stoffe di lusso, che erano il principale prodotto delle industrie tessili della prima epoca moderna. Il declino delle stoffe tradizionali era dovuto al cambiamento dei gusti e alla

scomparsa graduale delle "élites" tradizionali. Il cambiamento di gusti, le decorazioni esterne dell'abbigliamento e lo sviluppo di un nuovo mercato della "moda" degli abiti, furono tutti ulteriori sintomi di una nuova economia che stava prendendo piede.

Tuttavia, l'innovazione più importante fu lo sviluppo dei mercati tessili, che alla fine ebbe ad avere un effetto negativo sul vasto mondo della produzione rurale, che ancora dominava gran parte dell'Europa agricola. (Davies-Vittorio, p. 180)

Perché fu proprio in Inghilterra in cui si verificò per la prima volta il fenomeno di industrializzazione? Sicuramente ciò fu dovuto, tra gli altri fattori, all'invenzione della macchina a vapore da parte Newcomen nel 1712. Come vedremo più avanti, nel 1769, parlando delle innovazioni tecniche, Watt migliorerà la macchina a vapore portando ad un aumento consistente della produzione dei filati. Nonostante il tentativo degli inglesi di impedire la riproduzione non autorizzata delle loro tecnologie, queste ultime iniziarono a circolare ben presto liberamente verso i diversi paesi europei. (Davies-Vittorio, p. 182)

I primi tessuti di puro cotone furono importati dall'India ed ebbero un successo immediato sui mercati interni ed esterni. Mentre le merci più economiche erano riservate per gli schiavi delle piantagioni nei Caraibi e in America e per i consumatori poveri, l'introduzione di tessuti leggeri di cotone, da solo o con il lino, determinò una importante rivoluzione nei gusti degli europei occidentali. Grazie allo sviluppo di nuove tecniche di stampaggio e di tintura, i nuovi tessuti resero possibile lo sviluppo di nuovi disegni ricchi e colorati, che erano ricercati tanto dai benestanti quanto dai poveri. In passato, il modo e lo stile di vestirsi erano legati alla vita di corte e alla vita delle *élites*. I nuovi tessuti invece davano la possibilità di rendere accessibili nuovi capi di abbigliamento ad un numero molto più ampio di clienti.

L'industria cotoniera si sviluppò nel Lancashire nella prima metà del 1700. Il progresso nei processi della lavorazione cotoniera fu simile a quello della lavorazione delle Fiandre e del nord della Francia. I proprietari del telaio in Inghilterra avevano delle difficoltà, tra cui: la lentezza della produzione dei filati che si avvaleva del lavoro a domicilio delle filatrici, l'alto costo della manodopera e le limitazioni imposte dal sistema di produzione domestica per adattarsi ad una domanda di mercato in continuo cambiamento. Questi problemi vennero risolti grazie all'introduzione del telaio meccanico. I filatoi multipli o i filatoi intermittenti permisero di ottenere, nelle filande, l'automatizzazione dei processi

di filatura, stampaggio e tintura. L' Inghilterra riuscì progressivamente a dare una svolta al processo di meccanizzazione della produzione della tessitura sebbene tale processo venne introdotto più tardi nelle fabbriche inglesi verso gli anni 30 del XIX secolo. Il diffondersi e l'incremento delle produzioni di filati di cotone crearono una forte necessità di costruire stabilimenti per l'assemblaggio di macchine tessili e di migliorare i mezzi di trasporto per lo spostamento di materie prime e prodotti finiti. La produzione e il commercio cotoniero fu alla base della trasformazione di centri come Manchester e Oldham. La meccanizzazione della filatura del cotone riuscì ad abbattere il costo della manodopera in quanto i loro prodotti erano costosi e di scarsa quantità. (Davies-Vittorio, Dall'espansione allo sviluppo, pp. 184-185)

Salvatore Ciriaco diede una sua definizione di industria: la produzione di tutti quei beni essenziali alle necessità economiche quali: agricoltura, pesca, produzione forestale, mineraria, caccia, trasporti, finanza e commercio. La produzione dei manufatti serviva all'uso quotidiano o veniva destinata alla vendita e fu considerata, secondo il pensiero fisiocratico nel corso del XVIII secolo, un'attività economica secondaria rispetto all'agricoltura. Durante il periodo moderno (1492-1815) la maggior parte della popolazione era impegnata nel settore agricolo. Poche persone ebbero un'occupazione nel commercio o nel settore manifatturiero. In questo periodo si parlò più di manifattura a domicilio che di vere e proprie industrie. Quest'epoca fu dominata da un numero relativamente limitato di operai, tuttavia, il numero degli addetti alle manifatture aumentava in proporzione nelle aree urbane. (Ciriaco p. 1) Nel periodo preindustriale, erano comuni i tessitori a domicilio, nelle campagne, fenomeno chiamato dagli storici, come la "Cottage Industry". Secondo Ciriaco, il processo di industrializzazione, fu un processo lento e graduale, che spinse la popolazione che lavorava nel settore agricolo, raccogliendo legname ed altre risorse naturali nelle foreste, che si dedicava alla pesca o ai lavori nei campi, a spostarsi nelle aree in cui sorgevano le industrie. Questa "migrazione" della popolazione verso le industrie favorì lo sviluppo economico ed incrementò il tasso di occupazione nelle città. Il periodo preindustriale si concentrò sulla produzione agricola che rese "rivoluzionarie" due tipi di produzioni: quella del ferro e quella del cotone, a partire dal 1760. Successivamente, la rivoluzione industriale avrebbe investito altri settori economici, ad esempio, l'estrazione e l'utilizzo del carbone e l'introduzione dell'energia prodotta dalle macchine a vapore. Con l'introduzione delle

macchine, come il telaio meccanico di Cartwright introdotto alla fine del 1700, vi fu un nuovo modo di produrre migliorando gli aspetti tecnologici. La seconda Rivoluzione industriale che inizia a partire dalla metà del 1800 si è concentrata sullo sviluppo della chimica e dell'energia elettrica e un primo impiego del petrolio e sulla siderurgia dell'acciaio. La rivoluzione industriale è un fenomeno che prese forme dinamiche, assunse un ruolo sull'economia mondiale e ebbe la capacità di assorbire forza-lavoro e produrre ricchezze, ricchezze che vennero investite sviluppando i vari settori e influenzando molti aspetti della società. (Ciriacono, pp. 2-3) La Rivoluzione industriale dal punto di vista di Rostow e Peel si ebbe in seguito allo sviluppo del settore agricolo con un'alta produttività, e successivamente si posero basi solide per uno sviluppo industriale efficiente. Anche Bairoch identifica lo sviluppo del settore agricolo come l'elemento fondamentale nello sviluppo della Rivoluzione Industriale. (Ciriacono, p. 139)

1.3 La rivoluzione cotoniera e le innovazioni tecniche

La Rivoluzione industriale non era legata esclusivamente allo sviluppo delle industrie tessili. Infatti, fu fondamentale il ruolo degli schiavi africani nella coltivazione del cotone nelle piantagioni del sud degli Stati Uniti, cosa di fondamentale importanza per lo sviluppo dell'industria tessile in Inghilterra. Infatti, senza lo sviluppo del settore tessile la rivoluzione industriale in Inghilterra avrebbe preso sicuramente un disceso andamento. Il cotone fu considerato il tessuto più leggero e meno costoso rispetto alla lana e al lino. Gli abiti o il vestiario realizzati con il cotone permisero resero plausibili acquisti frequenti e un rinnovo più rapido del guardaroba. I tessuti in cotone come le cotonate, le mussoline e i calicò, articoli non ancora conosciuti dagli Europei all'inizio del periodo moderno, sarebbero gradualmente stati prodotti mediante macchine tessili. Le importazioni dei tessuti di cotone partivano dall'India fino a raggiungere l'Inghilterra, la penisola iberica poi la Francia e successivamente la Prussia dalla fine del 1600. Il cotone è stato soggetto a provvedimenti protettivi sollecitati da parte dei produttori europei per via della concorrenza con i tessuti tradizionali e questo fatto costrinse gli indiani a vendere i tessuti o altre merci solamente ai Francesi e agli Inglesi. Tuttavia, gli indiani, nonostante le restrizioni, continuarono a vendere su ampia scala i loro tessuti e le loro merci per tutta la prima metà del 1700. Con la crescita della domanda europea di questi tessuti in Francia, Inghilterra e altrove si iniziarono a costruire degli stabilimenti per la tessitura di mussoline e di tele stampate, puntando alla vendita, alla novità e ai tessuti alla moda.

Tra il 700 e 900, il cotone ha sostituito la lana in quanto meno costoso, più confortevole e più di facile lavorazione nelle fabbriche. Il cotone, come materiale, divenne ben presto di rilevante importanza economica. Fu grazie alla commercializzazione del cotone che ci furono le prime innovazioni nel settore tessile:

-John Kay inventò la “flying shuttle”, la spola volante, nel 1730, invenzione che favorì e rese più semplice la lavorazione del cotone. Semplificò la tessitura di panni larghi e il tempo di manodopera dei tessitori.

-Lewis Paul e John Wyatt inventarono la macchina cardatrice, fu brevettata nel 1748, ma introdotta nel mercato nel 1760. Questa macchina migliorò la tessitura, ma nonostante fossero riusciti a brevettare la loro macchina e ad aver aperto una fabbrica a Birmingham, non riuscirono a ricavare abbastanza soldi da reinvestire sulle loro produzioni. (Allen pp. 226)

-James Hargreaves inventò la “Spinning Jenny”, una macchina introdotta nel 1760. Questa macchina permise di aumentare la produttività della filatura in misura determinante nella “cottage industry”.

-Arkwright, inventore della “Water Frame”, brevettò la sua macchina tessile nel 1769, riuscendo a migliorare gli aspetti tecnici della filatura. Questa macchina inizialmente venne alimentata dalla forza motrice dell’acqua per poi passare al vapore. Questa macchina tessile risultò particolarmente adatta alle lavorazioni industriali.

-Samuel Crompton, inventò la “Mule-Jenny”, nel 1779. L’inventore prese spunto dai principi di funzionamento della “Spinning Jenny” e della “Water Frame”, migliorando ulteriormente la qualità della filatura che col tempo superarono i tessuti indiani. (Ciriacono, pp. 62-63)

Matthew Boulton e James Watt nel 1769 svilupparono e migliorarono la macchina a vapore, inventata da Thomas Newcomen nel 1712, rendendola utilizzabile nella produzione tessile. I due inventori riuscirono ad aggiornare la macchina a vapore migliorandola, massimizzando così il livello di produzione anche se il brevetto di Watt finì per ostacolare la diffusione di macchine ancora più efficienti. (Ciriacono, La rivoluzione industriale dalla protoindustrializzazione alla produzione tessile, pp. 60-63)

Grazie alle innovazioni di Watt e Boulton, l'Inghilterra riuscì ad aumentare grandemente le produzioni dei filati. L'incremento della produzione dei filati era dovuta all'importazione di cotone dall'America. Infatti, dal 1780 al 1800 le importazioni di cotone aumentarono di otto volte.

Il cotone grezzo che veniva inizialmente importato dall'India fu sostituito progressivamente dagli approvvigionamenti americani grazie ai processi di meccanizzazione introdotti nella raccolta della materia prima quali la "*cotton gin*" inventata da Elly Whitney, una macchina tessile che puliva il cotone separando la fibra dai semi. Questa macchina riuscì a garantire un afflusso continuo di cotone e filati agli Inglesi per la lavorazione nelle fabbriche. (Ciriacono, pp. 63-65)

La "spinning Jenny", la "water frame" e la "mule-jenny" furono invenzioni fondamentali per la meccanizzazione della filatura del cotone.

Ben presto gli industriali del settore cotoniero sfruttarono la meccanizzazione crescente ad "alta intensità di lavoro" a scopo di lucro, spesso in maniera spregiudicata. Infatti, per aumentare i guadagni cercavano di utilizzare la manodopera di donne e bambini, argomento che riprenderemo nel capitolo dedicato alle condizioni degli operai tessili. Le donne e i bambini svolsero un ruolo fondamentale nella produzione tessile, in quanto venivano pagati meno rispetto agli operai maschi adulti. I lavoratori bambini assumevano mansioni di vario tipo in fabbrica, ad esempio: il controllo dei fusi mentre girava il filato, la riparazione dei fili rotti e la raccolta del filato alla base delle filatrici. Il ruolo dei bambini nell'industria tessile è stato di rilevante importanza per tutto il 1800. (Ciriacono, p. 68)

2. Perché l'uso del cotone?

Il saggio scritto da Ronald Bailey, esperto di storia afroamericana e professore alla Northeastern University di Boston, analizza le origini della produzione di cotone nelle piantagioni del sud degli Stati Uniti. Le piantagioni di cotone dipendevano interamente dalla manodopera degli schiavi africani arricchendo sia i proprietari terrieri sia gli industriali Inglesi. Fu grazie all'invenzione della "*Cotton Gin*" di Elly Whitney nel 1793 che gli Stati Uniti, riuscirono a produrre una grossa quantità di cotone. (Bailey p. 35) E' importante porre l'attenzione sulla questione degli schiavi nelle piantagioni del sud degli

Stati Uniti, sullo sfruttamento della manodopera e sull'impatto della tratta degli schiavi e la schiavitù. Infatti, molti studiosi hanno trattato la storia del cotone come se la disponibilità di fare materia prima fosse l'unico elemento importante nell'industria tessile senza citare il sistema della manodopera nel sud degli Stati Uniti. Il saggio si concentra sul fenomeno del "*Triangular Trade*", ovvero il commercio tra l'Inghilterra, l'Africa e le Americhe. Queste nazioni sono responsabili dell'ascesa dell'industria capitalistica dell'Inghilterra. Le risorse primarie prodotte dalla manodopera degli schiavi sono state fondamentali per il commercio britannico. Il cotone proveniente dagli Stati Uniti è per molto tempo stato la sorgente principale per gli approvvigionamenti dell'industria tessile della Gran Bretagna, fino ai primi decenni del ventesimo secolo.

I primi leader dell'industria tessile parteciparono attivamente alla tratta degli schiavi. La "*triangular trade*" era già presente nel commercio che si basava sulla "*slave-based economies*". Gli inglesi barattavano le merci in un sistema di scambio come la: "*Triangular based trade*" che collegava il West Africa con le colonie americane e che ebbe un ruolo importante nel sostenere queste ultime all'indipendenza politica. La manodopera degli schiavi aumentò la produzione di cotone dai "*Cotton Gin*" ed ebbe un grande impatto sull'economia del sud degli Stati Uniti e dei Caraibi. Bailey mette in evidenza l'esistenza del sistema fondato sugli schiavi e sulla loro manodopera. Il primo punto della sua dissertazione sosteneva che l'approvvigionamento del cotone grezzo era essenziale per l'industrializzazione della tessitura del cotone in Inghilterra e negli Stati Uniti. Nel secondo punto, come mostrato nella tabella 1, si nota un incremento del numero di schiavi nella produzione di cotone del sud degli Stati Uniti tra il 1790 e il 1860 che aumentò dal 25 al 33%. Fino al 1820 più di 8.4 milioni di Africani furono deportati nelle Americhe per essere sfruttati nelle piantagioni di cotone. (Bailey pp. 35-36)

Tuttavia, ci furono numerosi americani di razza bianca che coltivavano il cotone prima del 1860. Un ricercatore di nome Stone ha messo in evidenza che vi erano ampie zone del sud dove gli schiavi non erano particolarmente utilizzati nelle piantagioni di cotone. Al contrario, erano i bianchi che svolgevano tutte le mansioni solitamente affidate agli schiavi.

Un numero di Africani venne trasportato forzatamente nelle Americhe svolgendo un ruolo fondamentale nelle regioni della produzione di cotone. La produzione di cotone

nelle piantagioni negli stati del "Deep South" americano fu di vitale importanza nello sviluppo economico in Inghilterra e negli Stati Uniti. È importante capire l'importanza dell'economia cotoniera nel sud degli Stati Uniti ed il suo legame con la rivoluzione tessile in Europa, specialmente in Inghilterra e nel resto del mercato mondiale. La manodopera degli schiavi e la produzione del cotone si collegano alle innovazioni tecniche che stavano avvenendo in Inghilterra tra il 1738 e il 1840 come la "flying shuttle" di John Kay, la macchina cardatrice di Paul, la "water frame" di Arkwright, la macchina a vapore di Watt, la "mule" di Crompton e il telaio meccanico di Cartwright. Tuttavia, fu l'invenzione della "Cotton Gin" di Whitney che riuscì ad aumentare significativamente la produzione di cotone grezzo e causò un incremento esponenziale nello sviluppo dell'industria tessile. Deane e Cole sottolineavano l'importanza dell'industria tessile del cotone in Inghilterra e il suo ruolo centrale nello sviluppo del capitalismo britannico. (Bailey, pp. 38-40)

Eric Williams, professore della Howard University, ha spiegato in maniera attenta, l'argomento della "Triangular Trade", spiegando che questo tipo di scambio ha creato un forte stimolo all'industria inglese. Gli schiavi venivano scambiati con merci di manifatture inglesi e venivano portati nelle piantagioni in cui venivano messi a lavorare per la produzione di zucchero, cotone, indaco, melassa e altri prodotti tropicali. Grazie alla manodopera degli schiavi e ai lauti guadagni da essa garantiti, gli industriali Inglesi riuscirono a costruire molte altre industrie. Nel 1750 era difficile che una città manifatturiera non fosse legata alla "*Triangular Trade*". Fu grazie agli scambi di prodotti dagli Stati Uniti e il conseguente accumulo di capitale, che in Inghilterra venne finanziata la rivoluzione industriale. Per Eric Williams la "*Triangular Trade*" ebbe un ruolo fondamentale per l'economia della Gran Bretagna. "*la Triangular Trade*" ebbe un forte impatto nello scambio marittimo, nelle costruzioni di navi, nella crescita delle città portuali e nello scambio delle merci di manifatture inglesi vendute durante la tratta degli schiavi. Queste merci furono: tessuti in lana, cotone, zucchero, rum distillato e prodotti in metallo come armi da fuoco, manette ecc... Williams riuscì a dimostrare come i mercanti e i proprietari di piantagioni utilizzassero i loro profitti non solamente per avere il controllo degli affari economici e finanziari in Inghilterra, ma per avere un ruolo in politica relativamente alle decisioni parlamentari inglesi e negli affari esteri di interesse nazionale. (Bailey, pp. 41-42)

Per quanto riguarda la tratta degli schiavi nel mercato inglese e dei paesi europei, il mezzo più efficace per controllarla era quello di avere il predominio sui mercati coloniali. Per organizzare questo commercio i proprietari terrieri si servirono di compagnie mercantili a cui erano accordati monopoli e privilegi, come la Compagnia olandese delle Indie occidentali, che finirono per fare da intermediarie, supervisionando i commercianti privati europei e regolando le loro interazioni con i mercanti africani. Non tutti i paesi europei, però, ebbero degli avamposti commerciali sulla costa africana. La Spagna, per esempio, rinunciò ad avere basi in Africa in accordo con il Trattato di Tordesillas (1494), che concedeva ai portoghesi il dominio sull'emisfero orientale, dove si trova l'Africa. Per questo, per poter rifornire di schiavi i suoi possedimenti americani, la Spagna fece ricorso, fino al 1640, a commercianti portoghesi e successivamente inglesi, francesi e olandesi. I trafficanti europei giungevano sulle coste africane carichi di mercanzie da barattare in cambio di schiavi: in gran parte si trattava di tessuti, molto spesso provenienti dall'Asia meridionale, ma anche alcolici, armi da fuoco, ferramenta e utensili vari erano importanti merci di scambio. Molto usate come moneta erano le conchiglie di un mollusco, il cauri. Si calcola che nel XVIII secolo i commercianti olandesi e inglesi arrivarono a importare fino a 40 milioni di conchiglie all'anno.

Raramente gli europei si avventurano all'interno dell'Africa in cerca di schiavi. Il più delle volte venivano confinati sulla costa per ordine dei sovrani africani, oltre che per la presenza di malattie letali. Gli africani controllavano il traffico di schiavi dalla costa verso l'interno, dove gli europei li imbarcavano. Gli schiavi erano in gran parte prigionieri di guerra, ma vi erano anche persone accusate di crimini come assassinio, stregoneria, debiti o furto, o che, semplicemente, erano cadute in disgrazia. Prima del 1600, soltanto un quarto di tutti gli schiavi usciti dall'Africa fu oggetto della tratta atlantica, mentre nel XVII secolo si stima che il traffico di schiavi attraverso l'Atlantico raggiunse i due terzi del commercio totale africano di schiavi.

2.1 Un trasporto disumano

Il viaggio in nave attraverso l'Atlantico, conosciuto come "*middle passage*" o passaggio intermedio, durava due-tre mesi, a seconda dei porti di partenza e di arrivo. L'abolizionista britannico William Wilberforce (1759-1833) dichiarò che "mai si vide tanta miseria condensata in poco spazio" come su una nave negriera durante il "*middle*

passage”. In una di queste navi potevano essere ammassati oltre quattrocento prigionieri, suddivisi in tre gruppi: uomini, ragazzi, donne e bambini. Alle donne venivano dati abiti leggeri, e spesso erano costrette a subire violenze e stupri da parte dei marinai e del capitano. Gli uomini rimanevano nudi quando il tempo era buono e di notte venivano rinchiusi e legati tutti insieme sottocoperta. L’imbarcazione era divisa in tre parti: il ponte o coperta; l’inter-ponte, dove si ammassano gli schiavi e le sentine, che nel viaggio verso l’America erano piene di barili d’acqua e al ritorno in Europa di botti di zucchero. Le condizioni del viaggio erano pessime e il tasso di mortalità arrivò al dodici per cento nel corso di quattro secoli, nonostante gli sforzi degli schiavisti di proteggere il valore del loro carico preservando la salute degli schiavi, per esempio attraverso l’esercizio fisico. I prigionieri erano obbligati a salire in coperta, a cantare e ballare e se rifiutavano di prendere parte a queste attività potevano essere picchiati e frustati. Tuttavia, nonostante la pseudoscienza e le superstizioni europee, gli schiavi morivano in gran numero. La dissenteria e altri disturbi intestinali erano le cause di morte più comuni, ma anche le malattie trasmesse dalle zanzare, come la malaria e la febbre gialla, lo scorbuto e le affezioni respiratorie. Spesso alcuni prigionieri erano costretti a svolgere lavori a bordo, come la pulizia dei cubicoli dei loro compagni di viaggio sottocoperta o lo svuotamento dei secchi usati per raccogliere escrementi e altri fluidi corporali. Le donne si occupavano soprattutto della preparazione dei pasti, a base di riso, igname e cereali, che erano i componenti principali della dieta a bordo. In qualche occasione, coloro che svolgevano questi compiti potevano essere ricompensati con un po’ di liquore o di tabacco, piccoli extra aggiunti alle esigue razioni di cibo.

2.2 I marinai negrieri

Per i marinai europei la costa occidentale africana era la peggiore fra tutte le possibili destinazioni e molto spesso si arruolavano a bordo solo per disperazione o per mancanza di altre possibilità quando non erano fatti ubriacare e rapiti dagli arruolatori. Un commerciante di schiavi del XVIII secolo considerava i membri del suo equipaggio «schiavi bianchi», chiamandoli, con sommo disprezzo, «la feccia della società». La metà degli europei che si recarono in Africa occidentale e nei Caraibi nel XVIII secolo morì, soprattutto di malaria o febbre gialla, e i marinai che riuscirono a sopravvivere collaborarono attivamente al controllo del carico umano. Solitamente si occupavano di mantenere l’ordine tra gli schiavi, soffocando le ribellioni e infliggendo punizioni

corporali. La minaccia di rivolta era reale, e le misure per prevenire insurrezioni, quando le navi negriere dovevano trasportare un carico di prigionieri superiore al solito, faceva aumentare il costo totale del viaggio. I marinai dovevano anche preparare gli schiavi per la vendita. Quando la nave era abbastanza vicina alla propria destinazione, toglievano i ceppi ai prigionieri e curavano le escoriazioni, pulivano e radevano gli uomini, toglievano i capelli bianchi o li tingevano di nero per dare un aspetto più giovane e virile e ungevano i loro corpi con olio di palma.

2.3 I riflessi sull'economia

I ricavi ottenuti dagli europei dal commercio di schiavi sono stati oggetto di accesi dibattiti. Secondo alcuni storici, come Eric Williams, tali profitti costituirono la base della rivoluzione industriale. Altri, invece, affermano che l'utile di ciascun viaggio di una singola nave negriera andava in media dal cinque al dieci per cento. Un punto di vista diverso sulla questione prevede di esaminare quante vite e quante attività commerciali si basarono sul traffico di schiavi e sulla schiavitù, a partire dagli agenti delle assicurazioni delle navi, dai capitani e dagli equipaggi, passando per i fornitori di viveri per il viaggio per arrivare infine ai proprietari di schiavi e agli intermediari che vendevano manufatti e prodotti realizzati con il lavoro degli schiavi. Da questa prospettiva, l'impatto del commercio atlantico di schiavi sull'economia globale fu decisivo e riguardò tutti i settori dell'economia europea, persino nei Paesi che non possedevano colonie né schiavi. Il prezzo delle vite umane e sofferenze degli schiavi africani furono incalcolabili e terribili, e la sua dannosa eredità ha ripercussioni ancora oggi in gran parte delle società dell'Africa, dell'Europa e del Nuovo Mondo. (Paquette)

3. Gli operai tessili

3.1 I tessitori

Per descrivere le trasformazioni del lavoro e delle condizioni dei territori nel caso Rivoluzione Industriale bisogna iniziare dal 1700, prima della Rivoluzione industriale, precisamente nella regione del Lancashire. In quegli anni i tessitori vivevano bene, erano un tipo di lavoratori diffuso nella maggior parte dell'Inghilterra. Per capire meglio le cause del loro temporaneo benessere, Thompson mise in evidenza una situazione florida dei tessitori. I tessitori nella contea del Glovencester e nella regione dei Midlands

abitavano in residenze prospere con un terreno dedicato alla coltivazione. (Thompson, Rivoluzione Industriale e classe operaia in Inghilterra, p. 272) Studiosi come Dorothy George, Peter Kaskel e Friedrich Engels hanno descritto il periodo dei tessitori, prima della Rivoluzione Industriale, come un periodo florido e prospero.

Thompson invece sottolineò che la situazione dei tessitori fu difficile, ma non tanto quanto quella degli operai in fabbrica. Infatti, i tessitori venivano anch'essi "sfruttati" dai mercanti dei panni. L'industria, durante la fase preindustriale, era chiamata: "cottage industry" o industria a domicilio. (Thompson, Rivoluzione Industriale e classe operaia in Inghilterra pp. 272-273) Thompson si interessò della situazione dei tessitori a domicilio nello Yorkshire. Evidenziò che erano lavoratori a giornata per un singolo commerciante di panni e che la materia prima, la lana, era di proprietà del mercante. (Thompson, Rivoluzione Industriale e classe operaia in Inghilterra, p. 275) Il declino dei tessitori a domicilio iniziò dalla fine del 1700, durante la fase di industrializzazione. La richiesta di tessitori da parte di fabbriche diede la possibilità ai tessitori la possibilità di scegliersi il "Padrone" per cui lavorare. L'aspetto positivo del tessitore a domicilio era che egli assomigliava di più a un "mastro-pannaiolo" che a un tessitore salariato. Il suo lavoro era vario, non lavorava solo al telaio, ma, poteva dedicarsi a lavorare la terra per mezza giornata per poi trascorrere al telaio la seconda metà. Il tessitore poteva lavorare in proprio, acquistare il materiale o ottenerlo a credito e poteva scegliere le tempistiche del suo lavoro. Il rapporto che aveva con il mercante di panni, a volte, era stretto e caratterizzato da mutuo rispetto. (Thompson, p. 277) Durante la fase preindustriale, dagli anni 70 del 1700 in poi, ci fu un periodo di intensi flussi migratori in Inghilterra con un forte interesse per il telaio a mano e non il cotonificio. Thompson spiegò che tra il 1770 e il 1780 le zone collinari di Middleton, Oldham, Mottram e Rochdale furono ben presto popolate in gran parte da immigrati e che nella città di Bolton, un centro urbano situato a Nord-Ovest di Manchester, gli abitanti salirono da 5339 nel 1773 a circa 11700 nel 1789 più che raddoppiando in meno di 20 anni. Tra il 1788 e il 1803 ci fu un processo di spostamento graduale, verso le fabbriche, di salariati agricoli e di artigiani. Secondo quanto definito Radcliffe, questo periodo fu "l'età dell'oro" per i tessitori. (Thompson p. 279)

In questo periodo, a fine 700, gli immigrati che lavoravano come tessitori a domicilio avevano un reddito quasi pari a quello degli artigiani. Negli ultimi 10 anni del 1700 i

contadini si dedicavano esclusivamente alla tessitura trascurando il lavoro nei campi. Questo nuovo modo di produrre durante la fase preindustriale ha fatto sì che i tessitori a mano fossero completamente dipendenti dall'attività tessile. I tessitori portavano il filato nelle zone di collina per farlo lavorare e a lungo andare subirono una riduzione dei compensi. I periodi in cui avvennero le più forti riduzioni dei salari, seguiti da una leggera crescita e un successivo nuovo declino, sono la fine del 1700, gli ultimi anni delle guerre napoleoniche e quello dal 1815 in poi. (Thompson, pp. 280-281) Durante quest'ultimo il periodo, una gran parte dei tessitori viveva in condizioni di povertà estrema. Secondo quanto riportato dalle testimonianze del "*select committee*" alcuni volontari andarono a visitare nei distretti poveri del Lancashire le abitazioni di tessitori trovando i membri della famiglia in condizioni disperate. Alcuni di essi morirono poco dopo la visita. Aggiunsero, inoltre, che alcune famiglie di tessitori nel West Houghton non avevano nemmeno le coperte per i letti e pochi vestiti da indossare. (Thompson, p. 289)

Alcuni tessitori prendevano in affitto il telaio a mano ed altri lo avevano già di loro proprietà, ma dovevano prendere in prestito i pettini per la tessitura delle stoffe. In questo modo i tessitori si indebitavano e poi dovevano restituire a rate i prestiti col ricavato del proprio lavoro. Non potevano permettersi di rifiutare alcun tipo di commissione, anche se si trattava di un lavoro con un compenso basso. I tessitori dovevano cercare altri cotonifici a cui vendere i loro tessuti ed erano costretti a lavorare per lunghissime ore. Le città in cui erano diffusi i tessitori a domicilio che caddero in stato di povertà furono: Bradford, Keighley, Halifax, Huddersfield, Rochdale, Bolton e Macclesfield. (Thompson, Rivoluzione Industriale e classe operaia in Inghilterra pp. 289-290) Secondo quanto riportato dalle analisi del "*select committee*", un membro della commissione, John Fielden, nel 1835 dichiarò che molti tessitori non avevano denaro a sufficienza per l'acquisto di cibo di buona qualità, che erano vestiti di stracci e che alcune famiglie si vergognavano di mandare i propri figli alla "*Sunday School*". Inoltre, non avevano soldi per comprare mobili nuovi e nelle loro case mancava anche il letto. A causa della povertà fecero spesso abuso di alcolici e soffrirono per la malnutrizione e di altre malattie quali il tifo, vaiolo ecc... I tessitori vivevano in condizioni difficili nei loro *cottage*, non avevano la possibilità di coltivare o di permettersi del caffè e del tè, che sostituivano con l'infuso di menta. Essendo malnutriti iniziarono ad avere problemi fisici. (Thompson, pp. 290-292)

I figli dei tessitori avvolgevano le bobine e aiutavano a gettare la spola. I figli e figlie più grandi lavoravano a un secondo telaio o anche a un terzo; la moglie aiutava il marito a tessere durante il suo orario di lavoro e allo stesso tempo teneva in ordine la casa durante le pause. Le famiglie erano molto unite e la loro vita in comunità si svolgeva intorno ai loro *cottage*. (Thompson, p. 309)

I proprietari di telai meccanici e di filande di Manchester, a partire dal 1800, goderonosi di alti guadagni, poiché tenevano bassi i compensi, soprattutto di donne e bambini. (Thompson, p. 314)

3.2 Condizioni di lavoro e condizioni di vita

Joel Mokyr, Kriedte, Medick e Schlumbohm, ebbero una visione “idilliaca” del lavoro “dell’industria domestica”, riferendosi al periodo della prima Rivoluzione Industriale. Il gruppo di studiosi di Gottinga sottolineò “l’auto-sfruttamento” della famiglia del contadino o del tessitore da parte del mercante-imprenditore mediante il cosiddetto *putting-out-system*. (Ciriaco, p. 122)

Il *putting-out-system*, in base a quanto riportato dal dizionario di “Economia e Finanza” della Treccani, viene definito come il controllo dell’attività produttiva, sparsa nelle campagne, da parte di un mercante-imprenditore. (Treccani) Le famiglie dei tessitori durante il periodo della “*cottage industry*” o dell’industria a domicilio lavoravano lunghissime ore, all’incirca 14-16 ore al giorno, ma avevano liberi il fine settimana così da trascorrere più tempo libero con la famiglia e con gli amici. I tessitori a domicilio godevano di numerosi vantaggi potendo lavorare con maggior libertà senza sottostare al controllo diretto dell’imprenditore e pertanto decidevano loro le tempistiche. Questi vantaggi non erano possibili nelle fabbriche. Infatti, i padroni di filande facevano lavorare i loro operai lunghissime ore con compensi bassi. Ciò era dovuto al fatto che in certe aree dell’Inghilterra la domanda di tessuti era cresciuta senza l’utilizzo iniziale delle macchine tessili e del sistema di fabbrica.

Le condizioni di lavoro dei lavoratori cambiavano da settore a settore. L’industria cotoniera, secondo gli storici, era importante in quanto era il settore industriale che creò ricchezze nell’economia inglese ed era direttamente legata al processo di industrializzazione in questo periodo gli operai si trovavano a lavorare lunghissime ore

in fabbrica. Il tempo libero si ridusse e i permessi per le malattie o per le assenze diventavano sempre più difficili da ottenere. Le macchine tessili durante la rivoluzione industriale, dalla fine del 1700 fino ai primi 30 anni del 1800 sostituirono gradualmente il lavoro manuale della “cottage industry”. La conseguenza fu che, durante quel periodo, il numero di tessitori a domicilio diminuì. La Rivoluzione industriale provocò una frattura con il lavoro tradizionale, in quanto le fabbriche costrinsero i lavoratori a un ritmo regolare, sottoposti a un controllo padronale e a regole severe. Le ore di lavoro non erano forse lunghe come nella fase preindustriale, ma bisogna anche tener conto che i posti di lavoro erano pericolosi e senza alcuna misura di sicurezza appropriata. (Ciriacono, pp. 123-125)

Gli incidenti più frequenti, soprattutto per le donne e i bambini, avvenivano nelle filande e nelle miniere. Erano loro ad essere più esposti rispetto al lavoratore maschio adulto. Inoltre, il salario di donne e bambini era basso rispetto a quello degli operai maschi adulti e questo elemento fu di rilevante importanza per l’arricchimento dei proprietari delle fabbriche. Inoltre, la scelta dei bambini e delle donne dipendeva dalla loro efficienza in quanto erano rapidi nella filatura avendo le dita piccole e fini dando maggior velocità all’esecuzione del lavoro. Durante il periodo di industrializzazione non potevano mancare i problemi relativi alle condizioni lavorative (lunghe ore di lavoro, luoghi malsani nelle fabbriche che portavano a malattie come tifo, cancro alla bocca ecc...), all’alimentazione (cibo di scarsa qualità e mancanza di denaro per l’acquisto di generi alimentari per la classe povera), alle cattive condizioni igienico-sanitarie (inquinamento dell’aria causata dalle emissioni delle fabbriche nelle città, inquinamento causato dai rifiuti nelle città senza un appropriato sistema di smaltimento), alle abitazioni costruite troppo vicine in cui abitavano in spazi stretti molte persone, che quindi erano costrette a condividere uno spazio angusto. Spesso, nella stessa abitazione potevano vivere più famiglie di operai. (Ciriacono, p. 125)

Sebbene ci fossero degli incrementi dei compensi, questi non erano sufficienti a compensare le condizioni di lavoro malsane e antigieniche. Come scritto sopra, le abitazioni consistevano di spazi stretti, piccoli, degradati e molto spesso affollati. Le sovraffollate abitazioni erano spesso causa di diffusione di malattie, secondo quanto riportato dalle testimonianze che risalgono alla metà del 1800. (Ciriacono, p. 127) Successivamente, le condizioni di vita migliorarono grazie alla ricerca medica, per

esempio gli studi sul vaiolo, all' introduzione dell'illuminazione, l'alimentazione a gas e all'utilizzo in campo medico dell'anestesia.

L'introduzione della macchina tessile aumentò il benessere della classe operaia, portando operai specializzati a guadagnare compensi più alti rispetto a quelli degli operai generici che prendevano un compenso relativamente basso. (Ciriaco, La Rivoluzione industriale dalla protoindustrializzazione alla produzione flessibile, pp. 129-130) Pertanto, l'industria cotoniera dettò il passo della Rivoluzione Industriale e la tessitura divenne il modello dominante del sistema di fabbrica. Nel 1780 gli operai rappresentavano la minoranza della forza lavoro adulta nell'industria cotoniera. (Thompson, pp. 192) L'industria cotoniera fu il perno della rivoluzione industriale e la fabbrica tessile fu il simbolo del sistema di fabbrica. Le condizioni dell'operaio nel 1840 non erano sempre difficili, secondo Thompson, ed erano migliori rispetto a quelle degli operai tessili nel 1790. La rivoluzione industriale dal 1830 in poi fu un periodo di avanzamento e di continue innovazioni tecnologiche e non sempre fu dominata dal conflitto tra classi. (Thompson, p. 195)

Nelle campagne, tra il 1760 e il 1820 vi fu un periodo di massicce restrizioni. Gli usi e i diritti comuni scomparvero in un villaggio dopo l'altro e i lavoratori senza terra dovettero trovare un impiego come braccianti. A partire dal 1800 i mastri artigiani iniziarono a cedere agli industriali le loro botteghe cosicché molti dei tessitori a domicilio divennero operai nelle filande. Il 1800 è stato il periodo dello sfruttamento minorile e femminile, ma anche il periodo in cui i padroni di fabbriche tessili ricavarono profitti immensi. (Thompson, pp. 197-198) Tra il 1780 e il 1840, l'intensità dello sfruttamento minorile aumentò la forza-lavoro nelle filande. (Thompson, p. 336) La manodopera minorile era sempre presente, faceva parte sia dell'economia agricola che industriale. Questo sfruttamento iniziò prima del 1780 fino all'introduzione dell'obbligo scolastico verso gli ultimi anni 30, del 1800.

Nelle industrie tessili la manodopera infantile era così profondamente radicata che i bambini svolgevano mestieri che i lavoratori adulti non riuscivano a svolgere per via della loro statura. Per esempio, i bambini sistemavano le macchine tessili quando queste avevano un guasto interno e grazie alla loro statura piccola riuscivano ad entrare dentro le macchine. Svolgevano spesso anche altri lavori grazie alla loro statura, per esempio,

facevano gli spazzacamini: i camini erano stretti e un bambino riusciva a calarsi al suo interno. (Thompson, p. 337)

3.3 Modalità di assunzione e selezione dei lavoratori

Poiché nella filatura del cotone la capacità di lavoro e l'abilità calano con il passare dell'età, un consistente numero di giovani sostituiva gli operai più anziani. In tali circostanze è ragionevole argomentare che il compenso di un operaio calava in seguito ad una riduzione della sua produttività (Huberman, pp. 987-988). Spesso vi era la prassi del cambio di mansione che però non era collegata al comportamento dei lavoratori nelle filande. (Huberman, *Invisible Handshakes in Lancashire*, p. 988) I compensi dei filatori erano rigidi, non flessibili e gli impieghi furono a lungo termine. Questo modello di adattamento al cambiamento della mansione non è coerente con la teoria "dell'asta". La definizione di asta, riportato dagli studiosi di economia e diritto: Francesca Corvaglia, Giuseppe Angelè, Roberta Greco. L'asta è un sistema di allocazione delle risorse caratterizzato da un insieme di regole che presiedono allo scambio tra agenti economici, specificando la procedura utilizzata per determinare il rapporto di scambio, ovvero il prezzo, che deve essere pagato per un bene, un servizio o un diritto. La teoria delle aste si occupa del comportamento degli individui nei mercati ad asta stabilendone le strategie ottimali che conducono ad equilibri stabili. La teoria delle aste è egualmente usata come uno strumento per informare la progettazione delle aste reali e costituisce una branca della Teoria dei Giochi, più precisamente dei cosiddetti "giochi ad informazione incompleta"; tra i più rilevanti esempi di asta, dal punto di vista dei valori realizzati, vi sono quelli della privatizzazione delle aziende del settore pubblico o della vendita delle autorizzazioni governative. (Angelè, Teoria delle aste) L'approccio contrattuale di Arthur Okun si basava sul fatto che i salari e la possibilità di essere assunti dipendevano dai costi iniziali di avvio, il "*Toll*", pagato dai lavoratori. Inoltre, il modello di Okun dava particolare importanza alla varietà della manodopera. Secondo quanto riportato nei registri che raccoglievano le lettere dei datori di lavoro e le loro testimonianze davanti alle commissioni parlamentari, i filatori non erano tutti uguali, specialmente per quanto riguarda l'affidabilità e la presenza sul posto di lavoro. Per garantirsi la disponibilità di una forza lavoro stabile, le aziende utilizzarono l'incentivo di offrire un'occupazione a lungo termine, e premiarono l'anzianità. (Huberman, p. 988)

Nella zona urbana del Lancashire non ci fu mai carenza di manodopera o di occupazione. Vi fu invece un aumento dell'occupazione nei primi decenni del 1800, in seguito alla migrazione di irlandesi e all'aumento della popolazione. La maggior parte delle industrie dipendeva dalle assunzioni. L'attività di filatura ebbe ben presto il suo metodo di produzione stabile e una forza-lavoro preparata. Diventare un filatore esperto richiedeva un lungo periodo di apprendistato che consisteva nell'acquisizione delle conoscenze delle fibre di cotone e delle abilità manuali per l'utilizzo delle macchine tessili. Molti degli osservatori concordarono sul fatto che i lavoratori acquisissero alcune competenze specifiche della filanda sul posto di lavoro. Fino al 1860, la filatura, sia su macchinari autonomi, sia sui *mules*, non fu completamente meccanizzata, era necessario del tempo ed esperienza per ottenere l'apprendimento della filatura automatizzata in maniera corretta. Poiché sia le aziende che producevano il filato fine che le filande specializzate nella filatura grossolana si dedicavano a una serie di prodotti particolari, per ciascuno di essi, era richiesta una specifica competenza. Non era raro che i filatori di filati sottili costruissero le "*common-mules*" per le loro aziende al fine di soddisfare i requisiti di produzione personalizzati e molte delle prime macchine-autonome furono semplicemente versioni meccanizzate delle "*common-mules*" esistenti.

E' pertanto giusto dare risalto al dilagare delle specializzazioni imposte dalle fabbriche tessili. Leonard Horner, un ispettore del lavoro ben conosciuto nel 1800, trovò che entrambi i tipi di filatori, che lavorarono sia quelli fini sia quelli grossolani, riuscirono a specializzarsi lavorando in azienda. Alcuni documenti mostrarono che i filatori furono capaci di convertirsi dalla tessitura fine a quella grossolana e viceversa. Le filande di Oldham, un centro di filatori grossolani, spesso pubblicavano sui quotidiani di Manchester annunci e offerte di lavoro per gli operai provenienti dal Bolton, una regione specializzata nella filatura fine. (Huberman, pp. 988-989)

La disponibilità di giovani filatori addestrati è alla base della visione del mercato del lavoro "all'asta" per questo tipo di produzioni. Pertanto, C. H. Lee, lo storico che studia McConnel e Kennedy proprietari della principale fabbrica per la filatura fine del cotone a Manchester, conclude in modo inequivocabile che l'azienda "non aveva difficoltà a trovare manodopera". Tuttavia, se ci fosse stato un eccesso di filatori interscambiabili, le aziende avrebbero avuto poche ragioni per stabilire legami a lungo termine con i loro

lavoratori. In un tale contesto, ci si aspetterebbe che i salari rispondessero ai cambiamenti nella domanda e nell'offerta di lavoro. È anche ragionevole sostenere, dalla prospettiva del mercato "all'asta", che le aziende preferirebbero lavoratori più produttivi piuttosto che meno produttivi. Per la filatura su macchina-automatica venne richiesta una combinazione di forza fisica, vista acuta e destrezza manuale, e tutti gli osservatori concordano sul fatto che tali competenze dopo aver toccato il massimo di età. L'indagine di Mitchell relativa ai compensi nel 1833, individuò che i salari settimanali dipendevano dall'età. Mostrò un rialzo tra i 31 e i 35 anni - 275 pence a settimana, rispetto ai 250 tra i 36 e i 40, 240 tra i 41 e i 45 con una variazione più ripida nelle età più giovani. Anche se il compenso dipendeva in parte dal tipo di filato prodotto, l'età dei lavoratori contava molto di più. Con il calo della forza fisica degli operai tessili e con il calo della destrezza, raggiunti i 35 anni, era più probabile che venissero prodotti dei filati "rotti" o difettosi. Poiché i tessitori non pagavano per le materie prime, non erano proprietari dei macchinari e non investivano in nuove attrezzature, le fabbriche tessili ridussero gli sprechi e i costi di sostituzione del personale, impiegando lavoratori più giovani e più competenti. (Huberman pp. 989-990) Le filande seguivano l'andamento dei mercati competitivi e specializzati nella produzione di filati. Era essenziale mantenere un alto livello di qualità e prendere rapidamente più ordini possibili, il che significava che vi era bisogno di una produzione garantita. I lavoratori più giovani e produttivi sembravano garantire questo genere di lavoro. (Huberman pp. 990) Queste preoccupazioni per il reclutamento sono illustrate dalle pratiche di McConnel e Kennedy. Durante lo sciopero del 1829 a Manchester, un certo numero di filatori di Glasgow fece domanda per lavorare con salari ridotti. Henry McConnel mostrò scarso interesse per le domande scozzesi perché non voleva assumere "cattivi operai" e "quelli con una condotta sgradevole." Anche se lo sciopero del 1829 fu lungo e aspro, McConnel scrisse che gli "estranei" sarebbero stati impiegati nella sua fabbrica solo se i suoi "operai" non fossero tornati dopo la risoluzione della controversia. McConnel ha ripetuto i suoi standard di assunzione davanti alla Commissione del 1833 sull'occupazione dei bambini: "Raramente, se possiamo evitarlo, assumiamo estranei".

Il termine "estranei" non si riferisce esclusivamente ai filatori di Glasgow, la cui reputazione aveva assunto proporzioni leggendarie, ma anche a tutti gli operai provenienti da aree lontane da Manchester. I datori di lavoro avevano persino delle riserve

nell'assumere filatori dal Lancashire e dalla vicina Yorkshire perché temevano un assenteismo frequente. La lunga fila di lavoratori fuori dalla fabbrica conteneva invariabilmente una varietà di figure, dal filatore completamente affidabile, la cui presenza e condotta erano costanti e affidabili, al filatore non affidabile, il cui "amore per la libertà" era tale che la sua presenza il lunedì mattina non poteva essere garantita. Le istituzioni dell'epoca non avevano preparato i lavoratori per la vita in fabbrica, e molte abitudini pre-industriali non compatibili con una forza lavoro affidabile erano sopravvissute. Alcuni proprietari di mulini attribuivano la scarsa o irregolare frequenza al consumo di alcolici sia in fabbrica che fuori. Spesso i filatori di cotone smettevano di lavorare senza preavviso o rimanevano assenti dal lavoro chiedendo il pagamento alla fine della settimana. I datori di lavoro del XIX secolo non ebbero aiuti da parte delle organizzazioni per l'impiego per ottenere delle informazioni sulle capacità e sulle esperienze passate dei lavoratori. Gli Istituti Tecnici (Meccanici) non furono di particolare utilità per fornire forza lavoro. Il compito di selezionare o provare i lavoratori ricadeva quindi interamente sulle spalle dei supervisori. Le procedure per una selezione appropriata del personale erano ancora poco sviluppate. Le imprese avevano bisogno di creare e mantenere una forza lavoro affidabile, un fattore con implicazioni per l'adeguamento dei salari e dell'occupazione tenendo conto in maniera equa dell'età della forza lavoro. (Huberman, pp. 990-991)

Il modello di adeguamento dei salari e dell'occupazione dava l'impressione generale che, di fronte a un'offerta di lavoro eterogenea, i datori di lavoro preferissero stabilire delle relazioni a lungo termine con i loro lavoratori. Questo sembra essere stato ampiamente il caso nell'area urbana di Lancashire. Questa scoperta modifica la dichiarazione di Joyce secondo cui, dopo il 1850 gli impieghi a lungo termine erano limitati a città come Bolton, con popolazioni stabili e grandi fabbriche. Le imprese di varie dimensioni e in tutte le città, anche la metropolitana Manchester, offrivano ai lavoratori impiego a lungo termine perché dividevano tutte la comune esigenza di selezionare lavoratori validi ed affidabili e di trattenere quelli che lo erano. Questi risultati sono coerenti con le recenti ricerche di Lazonick. I filatori del Lancashire di questo periodo mantennero il controllo delle modalità di assunzione e del cambiamento tecnologico perché le "esigenze della concorrenza... spingevano i singoli imprenditori a continuare con i metodi collaudati di gestione del lavoro". I filatori più anziani, inoltre, avevano un ruolo importante nel

mantenimento di questi metodi svolgendo anche compiti di supervisione e reclutamento di bambini e ragazzi. (Huberman, p. 997)

Gli storici hanno quindi cercato di identificare i cambiamenti nello “stock” di competenze disponibili dai cambiamenti nei livelli di alfabetismo o dalla percentuale della forza lavoro che completano l'apprendistato. Tuttavia, non c'è nessun parametro che indichi con accuratezza il grado di formazione. L'industrializzazione potrebbe aver richiesto una forza lavoro più adattabile e, infine, più alfabetizzata, ma fino al 1830 i cambiamenti nei tassi di alfabetizzazione in Gran Bretagna, così come i loro legami con il processo di industrializzazione, sono incerti sia nella direzione che nel ritmo di crescita. Allo stesso modo, gli apprendistati hanno fornito scarse indicazioni sulla quantità di formazione sul posto di lavoro durante la rivoluzione industriale. Verso la fine del 1700 le leggi che regolavano l'apprendistato risalenti al regno di Elisabetta I erano considerate largamente superate o e non più applicate. Durante la formazione gli apprendisti vennero abusati e non seguiti dai datori di lavoro o vennero piuttosto usati per fungere da “barriere” (soprattutto nei riguardi delle donne) all'ingresso in mestieri qualificati, invece che essere adeguatamente addestrati al lavoro. (Boot p. 283) Gli apprendisti avevano un compenso basso rispetto agli operai in fabbrica non avendo esperienze o abilità particolari sul posto di lavoro. La volontà di guadagnare in futuro di più rappresentava un forte incentivo per la formazione dell'apprendista, nonostante prendesse meno rispetto agli altri operai. Di conseguenza, i guadagni degli apprendisti aumentarono rispetto a quelli degli operai senza specializzazioni una volta completato l'apprendistato.

3.4 Il “Factory act”

Le leggi che regolavano il lavoro nelle fabbriche, approvate fin dal 1833, avevano limitato l'occupazione dei bambini. Al tempo stesso, l'estensione dell'istruzione ritardava l'età in cui i bambini iniziavano a lavorare in fabbrica. Poiché la proporzione dei lavoratori di età inferiore ai 15 anni era diminuita, quella superiore era notevolmente aumentata. A favorire l'aumento, specialmente tra i lavoratori più anziani, sta il fatto che 20 anni di cambiamenti tecnici avevano ridotto, nel 1851, l'importanza della forza fisica richiesta per far funzionare le macchine, consentendo a un numero maggiore di lavoratori più anziani di rimanere più a lungo nel settore. Sembra improbabile, quindi, che il campione

del 1833 contenga errori sufficientemente ampi da influenzare in modo significativo i risultati finali. (Boot, *How Skilled were Lancashire Cotton factory workers*, pp. 284-285)

3.5 Salari e compensi

Un modo per spiegare l'aumento dei compensi è che esso rifletta le aspettative sulle giuste retribuzioni dei lavoratori più anziani e con maggiori obblighi familiari. Queste considerazioni sono spesso citate nella cronistoria dei salari, anche se non riescono a spiegare perché le donne, a capo di famiglie senza sostegno maschile, guadagnassero molto meno dei maschi della stessa età, o perché i datori di lavoro pagassero i 35enni più dei 20enni, o anche perché gli uomini di 35 anni senza obblighi familiari ricevessero la stessa paga per lo stesso lavoro di quelli con famiglie numerose. Un'altra spiegazione è che la maturazione psico/fisica aumentò la forza fisica e la capacità dei lavoratori di svolgere lavori più pesanti, o di rimanere sul posto di lavoro per ore più lunghe e quindi, tale maturazione, ha aumentato i loro guadagni senza alcun ricorso ad una maggiore abilità. (Boot, p. 287)

I salari legati al grado di efficienza agiscono per accentuare il rapporto età/retribuzione, rompendo (almeno nel breve periodo) il legame tra esperienza, guadagni e produttività. Si ritiene che operino in settori o in aziende in cui la tecnologia o l'organizzazione del lavoro rendono difficile per i datori di lavoro monitorare lo sforzo dei lavoratori o in cui i tassi di turnover dei lavoratori possono essere troppo elevati. La presenza di queste caratteristiche crea incentivi per i datori di lavoro a pagare i propri lavoratori meno di quanto sarebbe giusto pagarli in base alla loro produttività nei primi anni di occupazione e più del dovuto negli anni successivi. In questo modo i lavoratori che escono anticipatamente, o che vengono licenziati per assenteismo, perdono il beneficio del premio salariale che viene loro riconosciuto negli anni successivi. Huberman sostiene che queste condizioni esistevano nelle grandi filature di cotone fino dove la manodopera qualificata era una merce rara e dove la nuova tecnologia rendeva difficile per i datori di lavoro monitorare accuratamente il lavoro dei propri dipendenti. Al contrario, sostiene che nei piccoli mulini o mulini che filano filati grossolani, e in quelle parti del mulino con alto impiego femminile e minorile, assenteismo e turnover del lavoro non erano problemi seri. Di conseguenza, i salari legati all'efficienza non erano pagati in queste aree fino al 1850, quando l'aumento delle dimensioni delle filature grossolane li portò ad adottare

sistemi salariali dipendenti dalla produttività. Nonostante il possibile uso di tali tipi di retribuzioni tra i grandi filatori fini, è improbabile che il pagamento di salari legati all'efficienza in una parte dell'industria del cotone abbia influito in modo significativo sui guadagni maschili medi. Le grandi e raffinate filature erano una rarità nell'industria del cotone all'inizio degli anni '30 dell'Ottocento e la maggior parte dei grandi mulini combinava filatura e tessitura ed era prevalentemente impegnata nella filatura grossolana. (Boot, pp. 287-288)

Molte mansioni nelle filande furono apprese per completare delle fasi assemblaggio delle macchine nelle fabbriche tessili, ma la destrezza necessaria per completare rapidamente e con precisione certi lavori per molte ore nei giorni di lavoro, richiedeva una notevole conoscenza ed esperienza del funzionamento dei macchinari tessili e della lavorazione del materiale grezzo.

Un bambino riusciva ad acquisire le abilità di un operaio tessile entrando in fabbrica tra i 9 e i 10 anni. Lavorando con un genitore, parente, o con un lavoratore con esperienza, il bambino acquisiva con un addestramento informale, ma organizzato in fabbrica, varie abilità come il "migration" ovvero delle abilità acquisite muovendosi da macchina tessile a macchina tessile o da fabbrica a fabbrica. Seguiva un programma di "following-up", ossia un sistema in cui il bambino lavoratore veniva affiancato da un lavoratore con esperienza e imparava il mestiere della persona che lo supervisionava mentre lavorava a tempo pieno. Poi c'era il processo di "picking-up": il bambino iniziava a lavorare in fabbrica spesso come "scavenger" (spazzino), "doffer" (un'operaio tessile che rimuove le bobine piene di filato), o "piecer" (è un lavorante nelle fabbriche tessili che è responsabile nell'assemblare o unire sezioni di materiali come, ad esempio, le stoffe durante il processo di produzione). Questi bambini ricevevano un compenso molto basso o addirittura nullo fino a quando riuscivano almeno ad allacciare i fili della macchina tessile. In seguito alle competenze e le abilità, potevano variare ampiamente tra i bambini che della stessa età. Dai sedici anni in poi, molti dei ragazzi lavoravano in alcuni settori delle fabbriche tessili, mentre alcuni diventavano abili abbastanza per poter lavorare al filatoio. Alcuni giovani iniziavano a lavorare nelle filande dopo i 16 anni. Verso i 19 e i 20 anni i giovani adulti acquistava molte abilità nelle fabbriche tessili ed erano presto in grado di supervisionare le proprie macchine. Se un operaio restava semplice filatore nei

“mule” avrebbe dovuto anche imparare a reclutare, a supervisionare e a formare gli “scavengers” e i “piecers”. In seguito, un ulteriore aumento dei compensi del filatore, dipendeva dalla sua abilità e dalla possibilità di produrre un’elevata quantità di filati. L’abilità e il sapersi applicare erano gli elementi principali per diventare filatori nei “mule”.

I ragazzi maschi erano spesso formati e pagati con compensi relativamente alti e spesso erano seguiti dai supervisori che avevano interesse a garantire qualità della formazione data agli operai giovani. Le ragazze, d’altro canto, furono spesso formate con attività tessili con basso compenso, spesso controllate dal padrone che aveva basse aspettative rispetto a un genitore che riteneva importante la qualità della formazione della propria figlia. In queste circostanze, era molto più probabile che i ragazzi avessero una formazione di alta qualità nei mestieri qualificati rispetto alle ragazze. Tra l’altro, con una formazione di bassa qualità e pochissima possibilità di avere mansioni con compensi alti, le donne avevano meno tempo degli uomini per un lavoro retribuito. Tutti questi svantaggi ridussero il potere d’acquisto delle donne. Ci sono tre ragioni che spiegano il perché le donne avevano un breve periodo di retribuzione lavorativo: 1) le donne si sposavano presto; 2) Le donne dovevano occuparsi dei figli appena nati quindi per un periodo non andavano al lavoro; 3) le donne avevano più frequenti e lunghe assenze per gravidanza e malattia, rispetto agli uomini.

Una serie di studi riguardo alla proporzione di uomini e donne nelle filande inglesi con età compresa tra i 10 e i 19 anni nel 1833, dai 30 ai 39 anni nel 1851 e dai 45 ai 54 anni nel 1871 (gli intervalli di età che corrispondeva approssimativamente allo stesso gruppo in diverse date censuarie) indicò che il 75% delle donne, nel 1833 vennero, lo stesso assunte nelle filande all’età di 33 anni, rispetto ai 35 anni per gli uomini, e che l’età media di uscita era di 41 anni per le donne, rispetto ai 45 anni per gli uomini. Le donne avevano da quattro a cinque anni di lavoro retribuito in meno rispetto agli uomini. (Boot, pp. 289-290) Vari dati indicavano che le donne erano spesso assenti per malattia risultando mediamente più assenti rispetto agli uomini. (Boot, pp. 292-293)

È possibile ipotizzare che per varie ragioni le donne fossero trattate come lavoratrici prive di abilità o prive di capacità lavorative nonostante avessero dedicato molto tempo alla loro formazione.

Secondo questa interpretazione l'andamento dei salari rappresentò un motivo di discriminazione persistente verso le donne, situazione peggiorata da un uso differenziato della formazione per l'occupazione adulta. Tale differenza potrebbe aver avuto le origini da fattori psico-tecnologici richiesti per la formazione di mestieri altamente qualificati e altamente retribuiti.

In alternativa, i minori guadagni delle donne potrebbero essere stati una scelta volontaria delle donne (o una scelta sociale fatta per loro conto) di occupare posti di lavoro che consentissero una facile uscita o rientro nella forza lavoro in modo da poter svolgere altre funzioni nella società, come la gravidanza e l'educazione, e per la maggiore probabilità di malattia. Da questo punto di vista, il differenziale tra i guadagni maschili e femminili rappresenta forse la maggior parte del costo da sostenere per l'educazione dei figli maschi, che era un aspetto importante della formazione del capitale umano nella rivoluzione industriale. Un'altra interpretazione mostrò che i guadagni delle donne con esperienze e abilità avevano uno stipendio simile a quello degli operai maschi non particolarmente abili. Le donne hanno iniziato a lavorare con salari relativamente alti, ma alla fine furono superate dagli uomini. Infatti, i profili degli operai che guadagnavano stipendi alti indicano che le donne investivano meno nella formazione rispetto ai maschi (forse perché hanno riconosciuto le limitate opportunità di ottenere un ritorno dagli investimenti sul lavoro) e di conseguenza ricevevano un salario minimo durante la loro età adulta. Di queste ipotesi, la meno sostenibile, è che le donne ricevessero poca o nessuna formazione sul posto di lavoro e loro stesse avevano il compito di formare una parte non qualificata della forza lavoro. In effetti, le giovani donne dovevano svolgere nei cotonifici compiti simili con la stessa facilità degli operai giovani. John Cowell, uno degli assistenti commissari, ha scritto: "Il valore del lavoro di una donna, fino ai 18 anni, è maggiore di quello di un maschio, ottimo per forza e attività, ed è più docile e obbediente." Le altre due ipotesi appaiono comunque ugualmente sostenibili. Riconoscono caratteristiche simili dei profili retributivi femminili e cioè che: le donne hanno investito nella loro formazione tanto quanto gli uomini fino all'età di 15 anni, anche se la qualità della formazione ricevuta dalle donne potrebbe essere stata inferiore; che hanno goduto poco o nulla dal loro investimento; che i fattori più responsabili dello scarso rendimento erano che le donne avevano meno anni di lavoro retribuito rispetto agli uomini e generalmente si occupavano delle mansioni meno retribuite nel settore. Nessuna di queste ipotesi

implica che le donne non fossero qualificate, ma semplicemente che le opportunità di utilizzare le loro capacità erano limitate. Il fatto che le donne non siano state in grado di esercitare pienamente le proprie competenze rappresenta un costo reale per la società britannica sotto forma di una produttività media inferiore per l'economia nel suo insieme e può essere considerato parte del costo per crescere i figli e/o un costo delle pratiche monopolistiche esercitate dal controllo maschile sulle occupazioni qualificate. (Boot, pp. 294-295)

Nella fabbrica tessile dei “mule”, il filatore lavorava con un sistema di subappalto. Era pagato a cottimo (cioè per libbra o lunghezza di filo prodotto), e con il suo salario lordo pagava agli assistenti che lui stesso reclutava e supervisionava. Negli anni Ottanta del Settecento la filatura nei “mule” veniva eseguita con il sistema “putting-out” incrementando le manifatture nei “mule-sheds” (stalle). Negli anni Novanta del Settecento predominava invece la produzione in fabbrica. Nella sua fase di “industria domestica”, la filatura del “mule” ha acquisito lo status e le caratteristiche simili a un mestiere artigianale. Fattori come la forza (nello spingere avanti e indietro il carro del mulo), l'abilità nella filatura (cioè nello stirare uniformemente il filo fino alla finezza richiesta impartire un grado costante di torcitura e nell'avvolgere correttamente il filo sul fuso), l'abilità richiesta per mantenere e costruire e riparare il “mule”, il capitale necessario per acquistare o costruire la macchina e l'incertezza del mercato dei filati fini (a causa della concorrenza delle merci straniere) servivano tutti a limitare l'accesso al lavoro. Essendo ritenuto un lavoro ben remunerato, oltre a essere faticoso e che comportava la supervisione di assistenti, la filatura domestica (e poi industriale) del “mule” divenne prevalentemente un'occupazione maschile. Molti artigiani, come calzolai, falegnami e cappellai, lasciarono le loro precedenti occupazioni per dedicarsi alla filatura del “mule”. Indubbiamente l'utilizzo iniziale del sistema sub contrattuale nelle fabbriche dei “mule-spinning” fu principalmente dovuto alle difficoltà di reclutare e supervisionare il lavoro di fabbrica. Il sistema del subappalto scaricava l'onere del reclutamento e della supervisione sul filatore, un accordo non svantaggioso per l'imprenditore nei primi decenni del sistema di fabbrica, quando i lavoratori non proprio indigenti erano riluttanti ad entrare nelle fabbriche e quando coloro che lo facevano non erano ancora abituati alla routine di fabbrica. Per il filatore nei “mule”, che si considerava il praticante di un mestiere, il sistema di subappalto aveva il vantaggio di consentirgli di

mantenere, nell'ambito della produzione in fabbrica, un significativo grado di controllo sulla divisione del lavoro sul "suo" "mule" (o coppia di "mule" quando le macchine erano in parte azionate dalla forza motrice). Inoltre, se non fosse stato per il fatto che poteva assumere e supervisionare i propri figli (e, in alcuni casi, sua moglie), il filatore di muli non avrebbe potuto permettere loro di essere impiegati nelle prime fabbriche. (Lazonick, pp. 232-233) Già negli anni Novanta del Settecento i filatori dei "mule" si erano organizzati in forti sindacati e nel primo decennio dell'Ottocento l'attività sindacale continuò, apparentemente con risultati alterni. Nel 1810 i filatori dei "mule" erano ben organizzati in tutto il Lancashire e in quell'anno organizzarono un massiccio sciopero per portare le tariffe a cottimo del paese al livello delle tariffe di Manchester. Lo sciopero fallì dopo quattro mesi, quando il sindacato dei filatori finì i fondi e nel 1811 diversi filatori furono incarcerati per "complicità". I filatori dei "mule" sarebbero rimasti di gran lunga il sindacato artigiano più altamente organizzato del paese, almeno fino al 1840. Organizzarono scioperi su larga scala nel Lancashire nel 1818, 1825, 1830, 1834, 1836-37 e 1842, così come in Scozia nel 1837. Il motivo principale per la maggior parte degli scioperi durante quegli anni fu quello di controllare il livello dei cottimi e di uniformarli tra le aziende che confezionavano la stessa gamma di filati. A tal fine, i filatori cercarono di istituire e applicare liste salariali, che avrebbero standardizzato i salari a parità di lavoro in tutto il settore. Un'altro motivo di conflitto, di maggiore importanza a lungo termine, fu il tentativo degli imprenditori di sostituire gli uomini sui "mule" con il lavoro più economico, perché meno retribuito, delle donne. L'impiego delle donne non era certamente sconosciuto nei primi decenni del XIX secolo e i loro salari settimanali erano tipicamente dalla metà ai due terzi di quelli. Gli imprenditori e i loro portavoce, oltre alla relativa economicità del lavoro femminile consideravano le donne più docili degli uomini, meno inclini all'azione collettiva e meno propense a causare rallentamenti e interruzioni del lavoro. Tuttavia, nonostante questi vantaggi, l'impiego delle donne come filatrici di muli non si è mai diffuso, fatto solitamente attribuito alla necessità di forza e abilità nella filatura con i "mule". (Lazonick, pp. 233-234)

3.6 Il punto di vista dei proprietari delle filande

L'immagine delle oscure fabbriche tessili che "consumano" bambini è nella nostra rappresentazione centrale della rivoluzione industriale. La vita per un bambino lavoratore

nelle prime fabbriche inglesi era brutale. Tuttavia, alcuni bambini non solo hanno resistito, ma sono diventati operai adulti. Che significato attribuivano i dirigenti di fabbrica al fatto che i bambini operai diventassero operai adulti? Le “Factory Queries”, del 1833, forniscono prove dirette. Tale sondaggio includeva la seguente domanda: qual è la differenza di abilità e carattere di coloro che hanno lavorato fin dall'infanzia, rispetto a coloro che sono stati assunti in periodi successivi? Centonovantaquattro dirigenti di cotonifici del Cheshire, del Derbyshire e del Lancashire hanno risposto a questa domanda.

Una quota significativa di dirigenti apparentemente non ha sentito il bisogno di inventare risposte per giustificare l'assunzione di bambini. In risposta alla domanda di cui sopra, il 17% degli intervistati non ha risposto o ha affermato di non essere in grado di rispondere. Coloro che non sono stati in grado di rispondere, pur offrendo una spiegazione, hanno affermato, quasi all'unanimità, di disporre di scarse prove comparative. Ecco alcune spiegazioni tipiche dei proprietari dei “mules”: “Non posso esprimere un'opinione affidabile poiché ritengo che pochi entrino in affari dopo essere cresciuti”; “Aderiamo il più possibile alla pratica di insegnare fin dall'infanzia a coloro che assumiamo e raramente coinvolgiamo altri a cui non è stato insegnato così. Pertanto, non siamo competenti per stimare la differenza”. (Galbi, p. 359)

Oltre a indicare risposte franche e ponderate, queste risposte suggeriscono che relativamente pochi lavoratori sono entrati negli stabilimenti da adulti. Tra gli intervistati che si sono espressi, l'84% ha affermato che sono preferibili i lavoratori assunti fin dall'infanzia. Un altro 13% non ha riscontrato alcuna differenza e il 3% ha fornito risposte ambigue. Alcuni degli intervistati, che hanno affermato che il lavoro minorile non fosse importante per produrre lavoratori migliori, offrì spiegazioni plausibili: “L'abilità, secondo me, dipende dalla loro naturale capacità e ingegnosità”; “Non vediamo alcuna differenza. Il lavoro si impara facilmente e presto tutto dipende dalle proprie capacità e dal buon carattere”. D'altro canto, a sostenere il peso delle statistiche riassuntive, sopra riportate, c'era un discreto numero di risposte dettagliate e basate sui fatti: “Quelli impiegati fin dalla prima infanzia sono i più competenti”; “Coloro che sono stati impiegati nelle fabbriche fin dall'infanzia sono decisamente le migliori mani nei mulini; “I bambini sono più esperti, attivi e completi se presi giovani, e in seguito viene data loro una decisa preferenza”.

La domanda posta ai proprietari di filande era ambigua riguardo all'età di ingresso al lavoro "dall'infanzia". Quei proprietari di filande che hanno risposto alla domanda hanno detto che l'età di ingresso dipendeva dalla mansione che i bambini dovevano svolgere per entrare nei mulini. Alcuni hanno sostenuto che i bambini dovrebbero iniziare a lavorare sotto i 12 anni, poiché quando iniziano in tenera età, sono più utili e pronti per essere inseriti in un impiego migliore. “Non richiediamo bambini di età inferiore ai 12 anni, poiché un bambino di 10 anni imparerà prima il suo lavoro rispetto a uno di 12; e quelli destinati ai filatori esperti non diventerebbero mai così abili se non iniziassero ad unire pezzi di stoffe prima dei 12 anni”. “Quando i bambini non vengono mandati a lavorare presto, entrano in cattive compagnie e assumono abitudini oziose di cui raramente si liberano”. Altri hanno suggerito che fintanto che i bambini iniziano a lavorare prima dei 15 anni, possono diventare ottimi operai. Molti direttori di fabbrica affermarono che i genitori poveri li spingevano ad accettare bambini sotto i 12 anni, mentre altri riconoscevano il vantaggio dei bassi salari dei bambini molto piccoli. Alla domanda se impiegassero apprendisti, quasi tutti hanno risposto di no, mentre alcuni hanno menzionato l'esistenza di apprendisti affiancati ai loro meccanici. Tuttavia, i dirigenti di fabbrica hanno presentato il lavoro minorile in fabbrica come una forma di apprendistato. (Galbi, pp. 359-360)

3.7 Il motivo per l'assunzione dei bambini

All'inizio del diciannovesimo secolo i proprietari delle fabbriche e i funzionari governativi notarono che c'era una carenza di manodopera nelle contee settentrionali e molti lavoratori disoccupati nel sud. I “*Poor Law Commissioners*” crearono un'agenzia per aiutare le famiglie del sud a migrare verso nord, per accettare lavori in fabbrica. Dai documenti risulta che almeno un proprietario di una fabbrica sollecitò che le famiglie venissero semplicemente inviate a nord dove avrebbero potuto essere ospitate temporaneamente mentre consideravano le possibilità di lavoro. Gli addetti all'emigrazione spinsero i datori di lavoro a fornire ai migranti un contratto di lavoro di 3 anni prima di trasferirsi. Tale contratto assicurava ai migranti un lavoro e diminuiva la possibilità che tornassero al loro paese di origine. Sebbene i datori di lavoro conservassero il diritto di licenziare i lavoratori, erano comunque molto preoccupati per le effettive capacità dei lavoratori. Il “*Boards of Guardians*” (erano un consiglio che si occupavano

della “poor law unions”) che suggerivano possibili lavoratori agli ufficiali della migrazione dovevano fornire informazioni dettagliate sulla qualità dei potenziali migranti. Dovevano specificare il "carattere come operaio" e la moralità di un lavoratore e fornire i nomi di coloro in grado di dare delle referenze adeguate per conoscenza diretta. Esisteva un apposito "Modulo di Attestato di Carattere" in cui venivano indicati nome, professione e residenza e si attestava che, in base alla conoscenza personale, il potenziale migrante era "una persona onesta, operosa, sobria e di carattere pacifico, che io stesso sarei disposto a impiegare se avessi bisogno di impiegarlo in un lavoro che fosse in grado di svolgere".

Nonostante questo elaborato meccanismo di screening, pochi o nessun migrante adulto maschio o femmina trovava lavoro nelle fabbriche. I maschi adulti ricevevano in genere 10 scellini per il lavoro come operaio, mentre le femmine adulte dovevano lavorare all'interno della casa. I figli dei migranti trovarono lavoro nelle fabbriche, ma con salari inferiori a quelli dei bambini figli di non emigranti. (Galbi, pp. 360-361)

Il ruolo del lavoro minorile fu più importante di un semplice schema di lavoro "usa e smaltisci". L'esame dei profili di esperienza dei lavoratori e dei modelli del ciclo di vita del lavoro rafforza questa osservazione. Tali prove dimostrano che il lavoro minorile era il principale punto di ingresso nel mercato del lavoro per i primi cotonifici inglesi e che la maggior parte dei lavoratori adulti, anche nei primissimi stabilimenti, aveva avuto esperienza di lavoro minorile. (Galbi, p. 363) L'esperienza lavorativa in giovane età era particolarmente importante per i filatori fini, che erano i lavoratori senza compiti di supervisione meglio pagati nelle fabbriche di cotone. L'analisi di un campione di operai di Manchester del 1832 indica che 837 filatori fini con un'età media di 32 anni avevano iniziato a lavorare nelle fabbriche in media tra gli otto e nove anni. Poiché la suddivisione dei vari compiti nelle fabbriche comportava l'impiego di un gran numero di bambini rispetto agli adulti, l'invecchiamento dell'età dei bambini ha avuto implicazioni importanti per le loro successive opportunità di lavoro. (Galbi, p. 364) Gli operai si rendevano conto che i bambini sarebbero stati dei futuri concorrenti per il posto di lavoro. Questa situazione era fonte di preoccupazione particolare tra i filatori di mule, che avevano i lavori meglio pagati nei mulini. Nel 1829 John Doherty, il segretario dei filatori dei “mule” di Manchester, propose di insegnare solo ai “piecers” che erano figli o fratelli

di filatori dei “mule” così da essere gli unici ad imparare il mestiere. (Galbi, *Child Labor and the Division of Labor*, p. 365) Dopo un'iniziale suddivisione del lavoro fortemente sbilanciata a favore dei bambini lavoratori, le fabbriche produssero una nuova forza lavoro adulta grazie all'assunzione iniziale di questi fin dalla loro infanzia. La crescita di una generazione di bambini operai migliorò la qualità degli operai adulti e creò una riserva di operai di adulti con ottima esperienza in fabbrica. Questo tipo di sviluppo del mercato del lavoro locale fu particolarmente significativo per gli uomini. Tra la fine del diciottesimo e l'inizio del diciannovesimo secolo lo sviluppo del mercato del lavoro locale aiuta a spiegare lo spostamento osservato a favore degli uomini nella suddivisione del lavoro nelle prime fabbriche di cotone inglesi.

Recenti studi hanno dimostrato che il prodotto nazionale e la produzione industriale sono cresciuti molto più lentamente in Gran Bretagna tra la fine del diciottesimo e l'inizio del diciannovesimo secolo di quanto si pensasse in precedenza. Questi studi hanno portato alcuni a mettere in discussione il significato del periodo tradizionalmente identificato come Rivoluzione Industriale. L'uso relativamente esteso del lavoro minorile nelle prime fabbriche di cotone e il declino del lavoro minorile con la maturazione delle generazioni di bambini lavoratori, indicano l'entità della differenza tra il lavoro tradizionale e il lavoro in fabbrica. La natura del lavoro, pertanto, è una dimensione in cui la rivoluzione industriale è stata indiscutibilmente rivoluzionaria. (Galbi, pp. 373-374)

3.8 La manodopera femminile

C'è stata, naturalmente, una notevole letteratura storica sul lavoro, sui salari e le condizioni delle donne durante la rivoluzione industriale. Questa, tuttavia, è una storia sociale che corre parallela, o fornisce un paragrafo tra “parentesi”, alla narrazione della storia economica. L'impatto vero e proprio del lavoro e dei salari delle donne non è stato considerato nella costruzione degli indici del cambiamento economico perché generalmente non sono stati disponibili dei dati quantitativi sulle occupazioni, sulla partecipazione alla forza lavoro e sui salari. Le donne erano raramente considerate nel diciottesimo secolo nelle statistiche ufficiali, nei registri o nei libri paga, in termini diversi da vedova o zitella. Questo, tuttavia, non giustifica l'escludere una considerazione descrittiva e analitica del loro impatto sulla attuale comprensione di questa fase classica dell'industrializzazione. Prima di affrontare questo argomento, è necessario considerare

innanzitutto le opinioni attualmente accettate da molti storici sull'economia del XVIII e dei primi anni del XIX secolo.

È ormai evidente che l'economia del diciottesimo secolo era molto più manifatturiera di quanto si pensasse. Proporzioni più elevate della popolazione erano occupate nell'artigianato urbano e rurale e nella produzione protoindustriale di quanto Gregory King e Joseph Massie avessero stimato all'epoca. Tuttavia, un numero più elevato di persone occupate come lavoratori dell'industria non significava necessariamente tassi più elevati di crescita economica. Nuove stime della struttura sociale dell'Inghilterra mostrano che anche prima dell'inizio del diciottesimo secolo la maggior parte delle famiglie non era occupata nell'agricoltura di sussistenza, ma nell'agricoltura commerciale e nella produzione e nei servizi per il mercato. L'economia, tuttavia, non raggiunse tassi di crescita significativamente elevati fino al secondo quarto del diciannovesimo secolo. (Berg, p. 23)

La misura in cui le opportunità di lavoro delle donne nell'industria aumentarono o diminuirono nel corso del diciottesimo e all'inizio del diciannovesimo secolo variava a seconda del settore, della regione, della città o della comunità rurale e dell'arco di tempo scelto. Le opportunità di lavoro delle donne dipendevano anche dai tassi di partecipazione alla forza lavoro in attività tradizionali o in rapida evoluzione. La partecipazione delle donne alla forza lavoro è stata quindi tagliata fuori dall'intera discussione sul cambiamento della produttività, sui trasferimenti del lavoro e del reddito tra i vari settori e sulla crescita della produzione in quel periodo. Le strutture occupazionali maschili, al contrario, hanno costituito l'elemento base di tutte queste stime macroeconomiche.

Vediamo quali informazioni sull'occupazione femminile sono disponibili a livello regionale e industriale per fornire alcune risposte provvisorie alla domanda sulla differenza apportata al quadro generale dall'inclusione delle donne. Questa domanda è stata sollevata, ma immediatamente respinta, da Wrigley. In alcune delle industrie più dinamiche, come quelle tessili per la lavorazione del cotone, un'alta percentuale della forza lavoro era di sesso femminile. Wrigley scrive: "Se le informazioni fossero disponibili per l'intera forza lavoro, quindi, i numeri e le percentuali appena fornite sarebbero leggermente modificati, probabilmente nella direzione di aumentare la percentuale complessiva nelle forme di occupazione in cui la produttività pro capite è in

aumento, ma non in misura tale da incidere notevolmente sulla portata dell'argomentazione presentata.” La mancanza di dati aggregati sull'occupazione femminile ha fatto sì che il contributo delle donne non sia stato finora riconosciuto. Tuttavia, come ha ammesso anche Wrigley, un'alta percentuale della forza lavoro nelle industrie tessili per la lavorazione dei tessuti di cotone, non era di sesso maschile, ma femminile. Le lavoratrici erano concentrate nella fabbricazione di pizzi e nelle lavorazioni delle maglie nelle industrie “*putting-out*”. La fabbricazione di pizzi fu esclusivamente un lavoro da donna. Nel tardo 1600 il pizzo andò di moda, le industrie furono importanti nel Devon quando il pizzo prodotto dall'Honiton fu popolare e vennero impiegati 4000 operai/e tessili nel distretto del Colyton. La produzione di pizzi e merletti occupò il 21 per cento della popolazione della città di Collyton e perciò fu ritenuta una produzione su larga scala. Nel tardo 1700, con la fabbricazione dei tomboli (cuscini a forma di cilindro), fu stimato esserci un numero alto di addetti pari a circa centoquarantamila nel Buckinghamshire, Northampton and Bedfordshire. La fabbricazione delle maglie a mano fu classificata insieme all'attività di tessitura come il lavoro principale delle donne nelle fabbriche. Il lavoro femminile fu presente nelle aree rurali in tutto il paese e continuò ad espandersi in Scozia e nelle aree del “west riding” nello Yorkshire. L'impiego delle donne fu elevata anche nell'attività proto-industriale, nella produzione di ceramiche e in misura minore nei manufatti in metallo. Maxine Berg sostiene che “Fino a che punto le nostre opinioni sulla bassa produttività dell'industria britannica negli anni cruciali della rivoluzione industriale sono state distorte perché abbiamo considerato la distribuzione della forza lavoro sbagliata? Era la forza lavoro femminile, non quella maschile, che contava nelle nuove industrie ad alta produttività”. Sostiene Maxine Berg. (Berg, p. 26)

L'industria del cotone, il settore chiave "dinamico" a cui si deve gran parte dell'aumento di produttività del settore industriale, impiegò nelle fabbriche percentuali più elevate di donne e bambini rispetto agli uomini sia nel XVIII che all'inizio del XIX secolo. I pochi cotonifici attivi su larga scala del XVIII secolo impiegavano più o meno la stessa proporzione di uomini e donne, nonché di adulti e bambini. La forza lavoro delle fabbriche di cotone del 1818 mostrò che le donne rappresentavano poco più della metà della forza lavoro e che i bambini rappresentavano una percentuale sostanziale. In Scozia queste proporzioni erano ancora più marcate. Le donne e le ragazze costituivano il 61% della forza lavoro nei cotonifici scozzesi. Fuori da Glasgow, le donne erano ancora più

importanti, poiché erano impiegate anche nella filatura a "*thrust*" e nella filatura su muli corti. (Berg, p. 27)

Così quando parliamo di industria nel XVIII e all'inizio del XIX secolo, parliamo di una forza lavoro in gran parte femminile. Naturalmente, c'erano anche molte altre industrie prevalentemente maschili che contribuivano in misura sostanziale all'economia: il commercio della pelle, l'edilizia e l'estrazione mineraria. Questi sono anche esempi classici di industrie tradizionali che hanno subito pochissime innovazioni nel corso del periodo. In effetti, l'edilizia e la produzione di calzature erano come spugne per il "surplus" di manodopera stagionale e occasionale. A dire il vero, c'erano un certo numero di industrie tradizionali che assorbivano l'eccesso di lavoro femminile, ma molte di queste diminuirono nel diciottesimo secolo. La filatura a mano e il lavoro a maglia furono degli esempi notevoli. Questo tipo di lavorazioni, in alcune regioni, furono sostituite da altre lavorazioni più moderne: la filatura del lino di Scozia, la filatura della seta nell'Essex, e la filatura con la "*jenny*" nel Lancashire. In molti casi, queste nuove industrie assorbono molto meno manodopera femminile rispetto alle precedenti industrie locali. Le donne non riassorbite in nuove industrie rimasero disoccupate, o spostate in una differente categoria professionale, quella dei servizi domestici. (Berg, p. 29)

Il motivo di solito usato per spiegare l'occupazione delle donne piuttosto che degli uomini nell'industria, è il lavoro a basso costo. Le donne avevano salari più bassi degli uomini, quindi venivano impiegate per sostituirli quando se ne presentava l'opportunità. Le nuove industrie, quindi, cercarono luoghi in cui vi fosse abbondanza di manodopera femminile, e così da acquisire manodopera tradizionalmente a basso costo con uno sconto ancora maggiore. Questa analisi, tuttavia, non è sufficiente se consideriamo un'economia con un "surplus" di lavoro. Se ci fosse stata la disoccupazione maschile e i salari fossero stati solo a livello di sussistenza, perché gli imprenditori non cercarono manodopera maschile? Esistono prove di tassi salariali maschili stabili o in calo fino al 1820. Naturalmente, non esistono tendenze salariali a lungo termine per le donne, ma si presume, generalmente, che le donne solitamente abbiano ricevuto da un terzo alla metà del salario degli uomini. Questo di per sé potrebbe essere un motivo sufficiente a indurre una sostituzione del lavoro femminile con quello maschile. Tuttavia, ci sono molti dati, disponibili a livello regionale, che indicano altri fattori in gioco. Sappiamo, per esempio, che c'erano grandi

differenze regionali nei salari maschili. Ma lo stesso valeva anche per le retribuzioni femminili. Guadagni relativamente alti per le donne nel settore manifatturiero si trovavano nelle aree del Nord e delle Midlands dove i settori tessile, metallurgico e ceramico erano in rapida espansione, e anche in alcune zone agricole del sud dove la lavorazione del merletto, l'intreccio della paglia e la filatura della seta erano industrie in crescita. È relativo proprio quello che si dice: "I salari delle donne erano quasi sempre inferiori a quelli degli uomini in qualsiasi ramo dell'industria manifatturiera". Nella maggior parte dei casi, in realtà, erano anche inferiori ai salari maschili locali più bassi, quelli dei braccianti agricoli di sesso maschile. Nei settori più nuovi e in espansione, invece, i salari di alcune donne erano almeno pari a quelli ricevuti dalla manodopera agricola maschile locale, e talvolta più elevati. (Berg, pp. 30-31) I guadagni delle donne erano legati anche ai contributi dei familiari (condivisione dei guadagni dei figli/e o dei mariti), soprattutto dei figli, e alle future aspettative lavorative. (Berg, p. 31)

Le nuove tecniche di stampa e filatura del "calicò" forniscono il classico esempio di sperimentazione su forza lavoro infantile e femminile. Nella stampa a "calicò" i processi erano suddivisi in una serie di operazioni eseguite particolarmente bene da ragazze adolescenti che unirono l'abilità manuale (imparata già a casa) ad un'elevata intensità di lavoro. La "spinning jenny" fu inventata per la prima volta per essere utilizzata da una giovane ragazza. La sua ruota orizzontale la rendeva scomoda da usare per un uomo adulto per un periodo di tempo lungo. Le ragazze (e anche i ragazzi), come è noto, erano ampiamente impiegati con l'avvento delle nuove tecnologie tessili nell'industria della seta e del cotone. Le donne venivano impiegate nelle manifatture di seta, dove venivano assunte ad un'età variabile dai 6 agli 8 anni, "perché le loro dita sono flessibili e imparano le tecniche più facilmente". Si dice che un cotonificio di Emscote abbia licenziato le ragazze dopo il loro apprendistato perché le loro dita erano troppo grandi per passare tra i fili. (Berg p. 34) I produttori di quel tempo credevano inoltre che le donne e le ragazze avessero una maggiore attitudine "naturale" alla destrezza manuale e alle capacità motorie richieste dalle nuove tecniche, e che i modi "femminili" di lavorare insieme fossero più efficaci nella divisione del lavoro rispetto a quelli "maschili". (Berg, p. 35)

3.9 Altre considerazioni sulla rivoluzione industriale e dello sfruttamento minorile secondo gli studi di Jane Humphries

La rivoluzione industriale britannica, che apre l'era della crescita economica moderna, è stata per lungo tempo al centro dei dibattiti della storia economica, con interpretazioni che dipendono dalle osservazioni prevalentemente di economisti e storici. L'idea trainante era il riconoscimento che gli storici economici avevano attribuito un peso troppo grande ai settori trainanti della vecchia rivoluzione industriale, in particolare all'industria del cotone, nel calcolare la crescita aggregata. (Humphries, p. 37) Wrigley utilizzò nuove prove empiriche per dimostrare che il diciottesimo secolo vide una crescita demografica senza precedenti nella storia inglese, con un aumento della popolazione, da circa 7,5 milioni nel 1750 a 20 milioni nel 1850. La mortalità diminuì, ma soprattutto vi fu un aumento della fecondità, a sua volta causato principalmente da donne che si sposavano in età più giovane responsabile di circa tre quarti della crescita della popolazione dall'inizio del XVIII secolo alla metà del XIX secolo. Tuttavia, anche i cambiamenti nei modelli occupazionali e nella struttura della forza lavoro hanno contribuito ad aumentare la capacità dei giovani di guadagnare e quindi di creare famiglie indipendenti senza dover aspettare di ereditare o completare un lungo contratto di formazione. (Humphries, pp. 38-39)

Di recente sono state avanzate nuove interpretazioni sul ruolo della famiglia nel favorire l'avvio della Rivoluzione Industriale. In una serie di articoli innovativi, Jan de Vries, ha sostenuto che la crescita è stata avviata da una rivoluzione negli atteggiamenti e nei comportamenti che ha avuto luogo all'interno delle famiglie piuttosto che nelle imprese, nelle officine e nei mercati del XVIII secolo. Le famiglie si organizzarono per sfruttare le opportunità di acquisto di beni nuovi e attraenti che stavano diventando disponibili sia all'interno che all'esterno dell'Europa. Inizialmente, è stata tanto l'attrattiva di questi beni quanto il calo dei loro prezzi relativi a stimolare la domanda dei consumatori. Poiché questi beni potevano essere acquistati, il loro godimento richiese una maggiore disponibilità di reddito reale e ciò portò, a sua volta, all'intensificazione del lavoro maschile da parte delle famiglie e al maggiore sfruttamento del potenziale della forza lavoro delle mogli e dei loro figli. La crescita della produzione nazionale e l'estensione del sistema di produzione industriale, entrambi aspetti chiave della crescita smithiana,

riflettono la maggiore disponibilità delle famiglie a sacrificare il tempo libero per soddisfare le nuove esigenze di consumo.

La nuova preferenza per l'acquisizione di beni rispetto al tempo libero lanciò così una "rivoluzione industriosa" auto-rinforzante, che a sua volta promosse un ciclo di crescita smithiana. L'espansione della domanda portò ad un aumento della scala di produzione dei nuovi beni di consumo e permise una divisione e una specializzazione più avanzata del lavoro. Ciò ha prodotto risparmi sui costi e ha impedito l'aumento dei prezzi anche a fronte dell'aumento della domanda. In alcuni casi, infatti, i prezzi sono scesi, stimolando un'ulteriore espansione della domanda. In questo modo, la rivoluzione industriosa nel settore domestico ha stimolato e rafforzato la riorganizzazione sia della produzione che della distribuzione delle merci, creando la crescita smithiana e una piattaforma per l'introduzione della meccanizzazione e della produzione industriale nel diciannovesimo secolo. Le famiglie della classe operaia hanno svolto un ruolo importante nell'interazione dinamica tra i desideri di consumo e l'aumento dell'offerta di lavoro. La loro maggiore operosità sarebbe stata sostenuta anche dal desiderio di generi alimentari tropicali come zucchero e tabacco, dallo spostamento del consumo di cereali più grossolani a quelli più pregiati e da una maggiore domanda di tessuti più leggeri. (Humphries, *Childhood and Child labour during the industrial revolution*, pp. 40-41) Alcuni economisti storici affrontarono l'argomento della "child labor" affermando che le famiglie della classe operaia nell'era industriale pur potendo fare a meno di mandare i propri figli a lavorare decidevano di farlo perché era molto conveniente per tutta la famiglia. Nella seconda metà del 1800, la ricercatrice storica Nardinelli trovò, al contrario, delle prove censuarie con pochi esempi di bambini che andarono a lavorare. Tuttavia, altri storici riuscirono a trovare delle fonti riguardo alle condizioni difficili dei bambini nel mondo del lavoro che andarono perse forse dal 1851. (Humphries, p. 42)

4. Conclusioni

La rivoluzione industriale nacque e si sviluppò non solo grazie alle innovazioni tecnologiche, ma anche e soprattutto grazie al contributo e allo sfruttamento di donne, bambini e schiavi. Il settore tessile fu fondamentale per il completo sviluppo della rivoluzione industriale, per un cambio radicale anche se lento e progressivo del tenore di vita e delle abitudini della popolazione inglese e per l'arricchimento di tutto il paese. La valutazione delle prestazioni e della produttività di ciascun lavoratore, l'adeguamento dei salari all'età e alla produttività, e le specializzazioni furono pian piano introdotte con lo sviluppo del settore tessile che accompagnò la rivoluzione industriale. La rivoluzione industriale fu necessariamente accompagnata dalle prime lotte di classe, dagli scioperi, spesso causati da incidenti sul lavoro, dalle discriminazioni e la richiesta di salari più giusti ed equi. Le specializzazioni erano il risultato di un lungo apprendimento che spesso iniziava già dall'età infantile.

Spesso i turni di lavoro per mantenere un'alta produttività ed essere concorrenziali erano massacranti, nonostante la facilitazione dovuta alle macchine tessili. I lati negativi che accompagnarono la rivoluzione industriale furono numerosi. Primo fra tutti lo sfruttamento degli operai, soprattutto le donne, dei bambini e della popolazione africana nelle piantagioni del sud degli Stati Uniti. Questi ultimi ebbero un ruolo fondamentale nel determinare l'arricchimento dei proprietari terrieri, grazie alla vendita del cotone in Inghilterra e nel resto d'Europa. Lo sfruttamento di donne e bambini ha consentito a molti imprenditori tessili, soprattutto in Inghilterra, di arricchirsi. Il mantenimento del posto di lavoro spesso comportava di dover sostenere turni massacranti in assenza delle più elementari misure di sicurezza. La crescita esponenziale dell'economia britannica fu dovuta, purtroppo, anche al lavoro intenso e silenzioso di donne e bambini, che ovviamente erano pagati molto meno rispetto agli operai uomini.

Nei testi di storia spesso si dà enfasi solamente al lato positivo del progresso introdotto dalla Rivoluzione Industriale, mentre gli aspetti legati allo sfruttamento vengono appena accennati e non trattati in maniera approfondita. È importante ricordare quanto siano stati importanti gli sforzi e i sacrifici degli operai, delle donne e dei bambini i veri protagonisti che hanno portato l'Inghilterra nel suo massimo splendore durante la prima e la seconda rivoluzione industriale.

Senza la classe operaia non ci sarebbe mai stata una Rivoluzione Industriale e per questo non possiamo dimenticare i loro sforzi e sacrifici.

BIBLIOGRAFIA

- Allen, Robert C. *La rivoluzione industriale inglese*. Mulino ed., Cambridge, Cambridge University Press, 2009.
- Bailey, Ronald. *The Other Side of slavery: Black Labor, Cotton, and Textile Industrialization in Great Britain and the United States*. Agricultural History society, 1994.
- Berg, Maxine. *What Difference did Women's Work Make to the Industrial Revolution?* Oxford, History Workshop Journal, 1993.
- Boot, H. M. *How Skilled were Lancashire Cotton Factory Workers in 1833*. Oxford, Blackwell Publishers, 1995.
- Ciriaco, Salvatore. *La Rivoluzione industriale dalla protoindustrializzazione alla produzione flessibile*. Milano, Bruno Mondadori, 2000.
- Davies, John A. e Antonio Di Vittorio. *Dall'espansione allo sviluppo*. Torino, G. Giappichelli Editore, 2000.
- Galbi, Douglas A. *Child Labor and the Division of Labor in the Early English Cotton Mills*. Cambridge, Centre for History and Economics, 1997.
- Huberman, Michael. *Invisible Handshakes in Lancashire: Cotton Spinning in the First Half of the Nineteenth Century*. Cambridge, Journal of Economic History, 1986.
- Humphries, Jane. *Childhood and child labor during the industrial revolution*. New York, Cambridge University Press, 2010.
- Lazonick, William. *Industrial relations and technical change: the case of the self-acting mule*. London, Academic Press Inc., 1979.

Thompson, Edward P. *Rivoluzione Industriale e classe operaia in Inghilterra*.
Milano, A. Mondadori, 1969.

SITOGRAFIA

Angelè, Giuseppe, et al. "Teoria delle aste." *matematicamente.it*, 30 05 2008,
[https://www.matematicamente.it/staticfiles/teoria/economia_unile/Angele-
Teoria_aste.pdf](https://www.matematicamente.it/staticfiles/teoria/economia_unile/Angele-Teoria_aste.pdf). Accessed 25 07 2023.

Paquette, Gabrielle. "Il traffico umano attraverso l'Atlantico." *Storicang.it*, 05 01
2022, https://www.storicang.it/a/il-traffico-umano-attraverso-latlantico_.
Accessed 20 07 2023.

Treccani. "Precapitalismo." *Treccani*, 2012,
[https://www.treccani.it/enciclopedia/precapitalismo_%28Dizionario-di-
Economia-e-
Finanza%29/#:~:text=Strutture%20come%20il%20putting%20out,sviluppat%20
C%20che%20si%20fa%20iniziare%2C](https://www.treccani.it/enciclopedia/precapitalismo_%28Dizionario-di-Economia-e-Finanza%29/#:~:text=Strutture%20come%20il%20putting%20out,sviluppat%20che%20si%20fa%20iniziare%2C). Accessed 20 07 2023.

