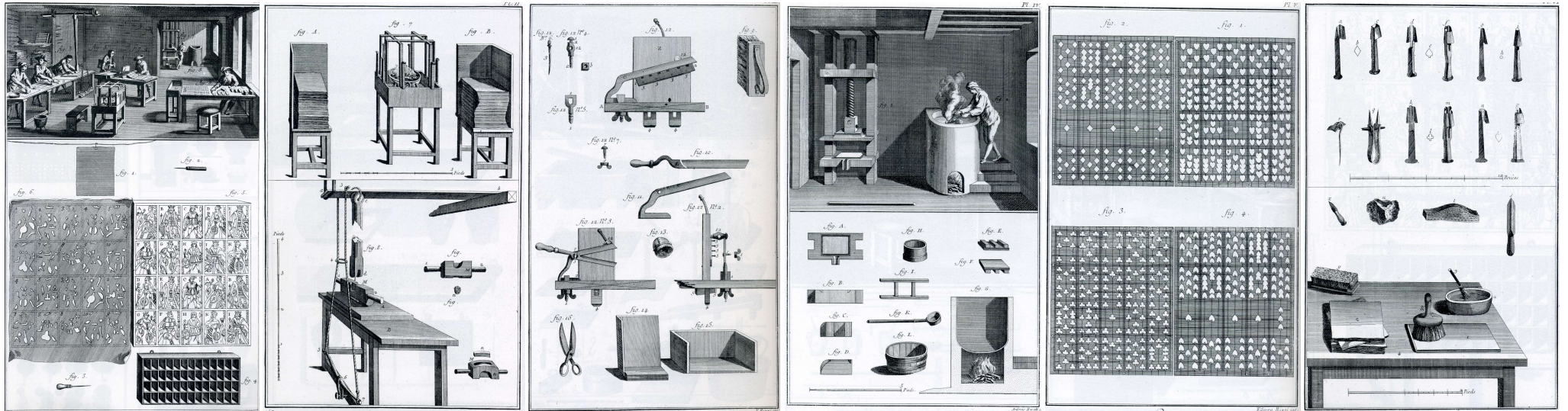


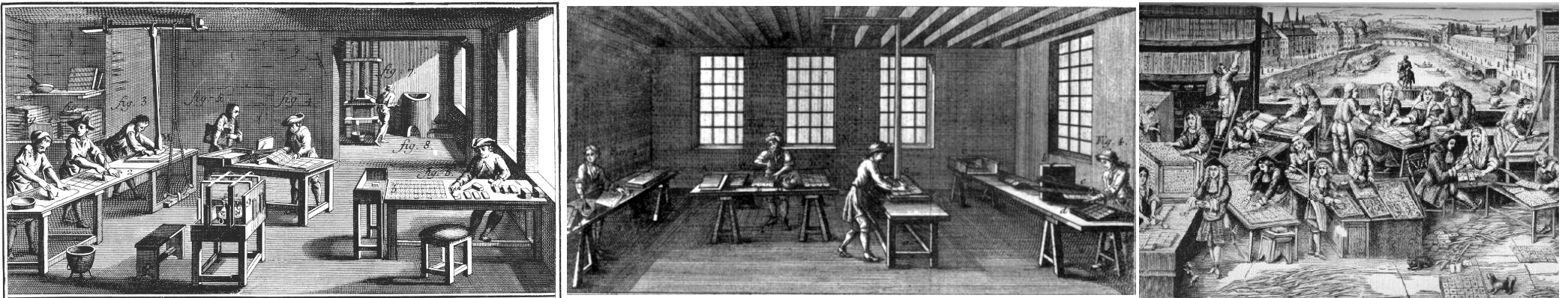
Metodi di fabbricazione

Del laboratorio dei fabbricanti di carte esistono numerose illustrazioni.

L'*Encyclopédie* di Diderot e d'Alembert dedica 6 tavole al lavoro del cartai, al suo laboratorio e ai suoi attrezzi.

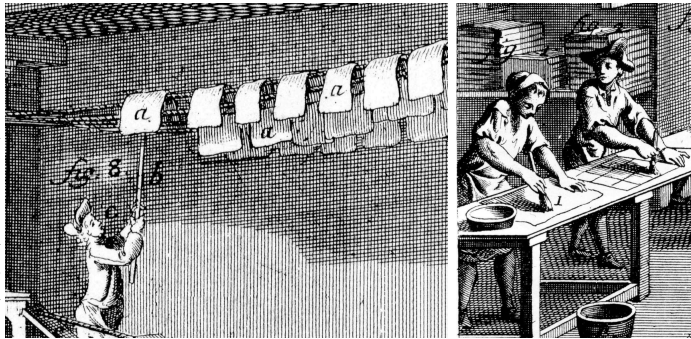


Nella tre tavole sottostanti vengono mostrati tre diversi laboratori di fabbricanti di carte da gioco, alcuni caotici altri più ordinati.



I primi fabbricanti di carte incidevano uno stampo di legno, i più usati erano di pero o melo, passavano sulla matrice un rullo inchiostrato e la comprimevano su un foglio di carta, riproducendo il disegno.

Questo era poi messo ad essiccare steso su fili come un panno e infine si passava alla fase della coloritura.



Il foglio stampato veniva poi incollato su un cartoncino pesante che dava consistenza al tutto. Questo cartoncino, di scarsa qualità e tendente al grigio, serviva per togliere trasparenza alla carta e per irrobustirla.

Si aggiungeva infine un altro foglio di carta leggera, il retro della carta. Questa carta era di ottima qualità e serviva a ricoprire il cartoncino centrale che, essendo abbastanza ruvido, non avrebbe consentito di mescolare agevolmente le carte.

Il dorso, in Italia, era abitualmente decorato con motivi ornamentali o disegni che identificavano il fabbricante.

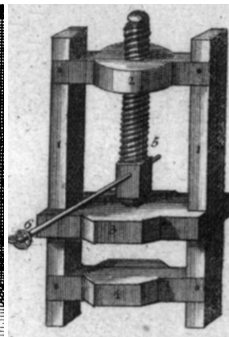
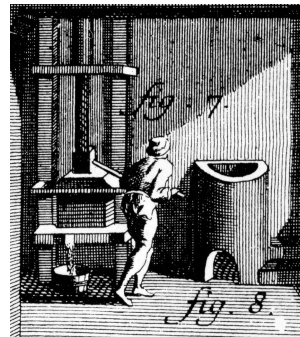
In altre nazioni di solito veniva usata un foglio di colore uniforme, spesso bianco.

In Francia solo dal 1816 i fabbricanti furono autorizzati a usare carta colorata o con disegni per il dorso.

I cartai francesi chiamavano la carta di questi tre fogli con nomi specifici: il verso, *papier au pot* (dal nome di un'antica marca di carta usata a questo scopo), il foglio centrale, *papier de main-brune* o *papier de ventre* (carta da ventre, per la sua posizione all'interno della carta), e il dorso, *papier cartier*. Il *papier au pot*, dal 1751 al 1889, in Francia verrà fornito esclusivamente dallo stato e dotato di filigrana.

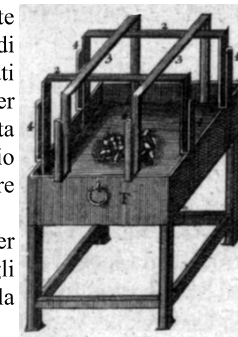
I tre fogli una volta incollati venivano messi sotto una pressa per eliminare l'eccesso di acqua e di colla.

Come sostanza adesiva si usava la farina di frumento sciolta in acqua e messa sul fuoco. I fogli stampati presentavano ampi margini bianchi che consentivano di incollare i cartoni due a due, dorso contro dorso, mettendo la colla solo sui margini. In questo modo, durante le successive fasi di lavorazione, i retti rimanevano puliti.



I fogli venivano colorati e successivamente riscaldati su un braciere, strofinati con pezzi di sapone secco chiusi in uno straccio e poi lisciati con una pietra, di solito agata o marmo, per ottenere una superficie il più possibile levigata e lucida. Il sapone serviva a ricoprire il foglio in modo che la pietra levigata potesse scivolare sulla carta senza segnalarla.

Infine venivano rimessi sotto la pressa per l'essiccazione finale del cartoncino e per fargli perdere la curvatura provocata dall'azione della lisciatura del foglio.



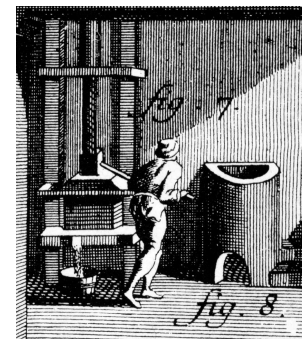
Qui è mostrata la successione degli operai durante le varie fasi della lavorazione.



I cartai fabbricano i fogli



L'incisore prepara le matrici



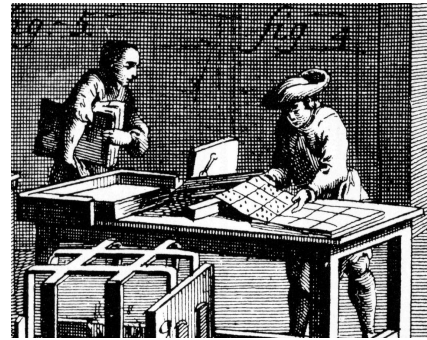
La pressa elimina i residui di colla e acqua



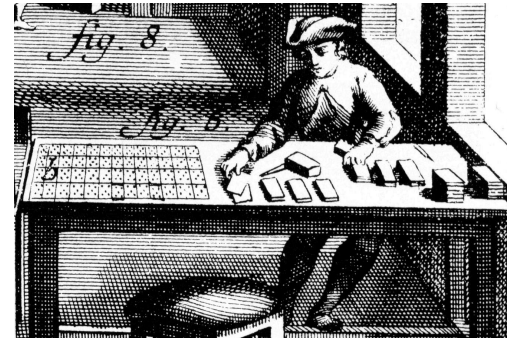
Si colora il foglio utilizzando mascherine e grossi pennelli



Si spiana e liscia il foglio con l'apposito attrezzo



L'addetto con una grossa forbice taglia le singole carte



Si fa la cernita, si ordinano le carte e si confezionano i mazzi

Le carte da gioco sono state probabilmente le prime merci ad essere vendute impacchettate dal produttore; la confezione degli altri prodotti che ne necessitavano veniva fatta dal commerciante al momento della vendita.

Per le carte l'involucro serviva a garantire la completezza del mazzo, anche se mi è capitato ancora oggi di acquistare mazzi sigillati e mancanti di una o più carte.

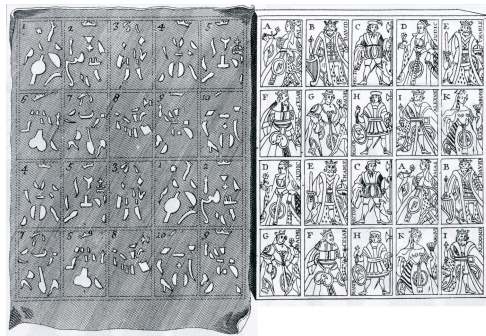
Un disegno allegorico di un cartaio con tutti i suoi attrezzi, inciso da Nicolas de Larmessin nel 17° secolo e conservato al Victoria and Albert Museum di Londra, mostra come gli attrezzi necessari a produrre un mazzo di carte da gioco fossero veramente pochi.

Una dettagliata descrizione del sistema di fabbricazione delle carte da gioco nel 18° secolo è consultabile su un testo del Circolo Vittoriano di Ricerche Storiche (*Cartoleri, carte da gioco e giocatori in epoca veneziana* pag. 133).

Questo sistema di fabbricazione molto artigianale continuò fino al 19° secolo e prevedeva che la stampa ricavata dalla matrice fornisse solo i contorni delle figure, provvedendo in un secondo tempo con pennelli o timbri a passare pochi tratti di colore coprente. Questo, quando si coloravano le carte a buon mercato, senza troppa attenzione per le linee già stampate, in alcuni casi intingendo i polpastrelli delle mani nel colore e usandoli come pennelli.

Questo grossolano metodo di tinteggiatura con le dita in Spagna veniva detto *a la morisca*, cioè alla moda dei mori, per ricordare da chi l'avevano imparato gli artigiani spagnoli.

Più tardi per la colorazione si utilizzarono speciali mascherine ritagliate che oggi conosciamo con il vocabolo inglese *stencil* o francese *pochoir*. Esse venivano sovrapposte al foglio non ancora tagliato in modo che potessero essere dipinte solo le parti prestabilite. Tali mascherine erano costituite da fogli di cartoncino, più tardi in zinco, cui mancava la parte che doveva essere colorata.



L'artigiano, con un tampone o un grosso pennello, tinteggiava il tutto e poi stendeva il foglio ad asciugare.

Il metodo era semplice e a buon mercato, ma non sempre i risultati erano soddisfacenti in quanto quasi mai la mascheratura era perfettamente allineata con il disegno già impresso.

Nelle illustrazioni si vedono il foglio della mascheratura, il foglio con le carte da colorare e l'artigiano al lavoro.

I colori utilizzati erano naturali, ottenuti da piante o minerali. Il nero si otteneva miscelando con amido il nerofumo, il rosso con il solfato di mercurio sciolto in acqua, il giallo veniva da bacche mischiate con allume o dalle bucce delle cipolle mentre il blu era ricavato da una pianta asiatica, la Indigofera tintoria, quella che verrà poi usata per colorare i blue jeans. Il grigio era dato dal blu o dal nero molto diluiti e gli altri colori erano ottenuti miscelando i tre colori primari.



Una bella tavola con gli attrezzi utilizzati si trova in internet, nel sito di Peter Endebrock www.endebrock.de.