

di pietre, non buone per coti, in quantità più che sufficiente al riempimento degli scavi sovrastanti all'armatura, in guisa da garantire la solidità dei lavori, la quale sarebbe compromessa quando si lasciassero vani di 7 metri di altezza. Il vano tra i riempimenti di rottami e l'avanzamento della galleria è di 4 metro, ed il procedere degli scavi è simultaneo all'armamento della galleria ed ai riempimenti dei vani retrostanti.

Il trasporto dall'interno all'esterno si fa dagli stessi minatori a spalla, oppure mediante piccoli carri trascinati a mano.

La pietra che serve alla fabbricazione delle coti è consegnata ai così detti piccatori, i quali ne cavano le coti grezze. Queste poi vengono ridotte nelle forme volute dal commercio per opera di donne o ragazzi, che le molano sopra massi di arenaria durissima.

La molatura si opera nelle case dei contadini che abitano le borgate vicine alle cave. Questi trovano in tali operazioni il mezzo di impiegare utilmente i ritagli di tempo che avanzano ai lavori agricoli. Anche i fanciulli e le donne non adatti alle faccende campestri, si occupano nella molatura delle coti grezze, onde questa si fa a basso prezzo. Il cottimo suole oscillare tra 8 e 10 centesimi per la lisciatura di ogni cote.

Nel comune di Albino si è recentemente introdotta la lisciatura con mezzi meccanici. Un movimento di va e vieni è impresso ad un telaio che porta infissi diversi massi di arenaria, i quali premono e scorrono sulle coti grezze operandone la lisciatura. Dieci di questi telai mossi per mezzo di ruote idrauliche bastano per molare 600 a 800 coti simultaneamente. La finitura però deve essere compiuta a mano.

Le coti si vendono in casse che ne contengono un numero variabile secondo la varia loro dimensione. I nomi corrispondenti alle singole qualità, il numero per ciascuna cassa, i prezzi e la proporzione per 100 coti di ciascuna qualità prodotta sono indicati nella seguente tabella:

NUMERO	NOME DELLE COTI	NUMERO delle coti per ciascuna cassa		PREZZO di ciascuna cassa Lire		PROPORZIONE di ciascuna qualità per 100 pezzi di produzione
		da	a	da	a	
1	Longoni	240	300	120	180	2,35
2	Bastardi	240	350	85	160	4,45
3	Stralunghi	300	400	95	160	42,24
4	Stralunghi sottili	500	1000	90	160	3,65
5	Mezzane	300	400	60	90	15,19
6	Mezzane sottili	400	500	60	80	2,20
7	Scagliotti stralunghi	400	420	55	70	29,92
8	Scagliotti	400	700	40	70	
						100,00