

tat és deficient des dels dos punts de vista comercial i tècnic, fins al punt de què el Govern té ofert un premi de £ 12.000, per tal d'estimular els treballs de perfeccionament de la indústria, que és típica en el país, i tan important, que arribà a exportar 28.000 tones a Europa, quan els preus no baixaven de 30 a 35, segons la qualitat.

Avui, amb la baixa de preus gairebé a límits inferiors als de cost, aquesta indústria ha sofert grans pèrdues i l'exportació ha estat interrompuda des de fa uns tres anys.

La qualitat argentina és superior a la de Nova Zelanda, però la indústria sofreix la crisi actual, per bé que es defensa acaparant el consum en la República Argentina en competència amb la producció estrangera.

El procés de descortiació i rentat és el que resultà de les experiències de l'enginyer català Massó i Llorens, i està patentat al seu nom i al dels seus associats, l'enginyer Francesc Bastos i el Baró de Güell.

Les plantacions tenen una extensió de prop de 800 hectàrees amb 3 milions de plantes i un valor de 2 milions de pesos argentins, equivalents a uns sis milions de pessetes.

La companyia, formada per capitalistes catalans i argentins, té tres fàbriques: una, a la regió del Paranà Mini, amb tres equips de màquines de descortiar Massó-Llorens per a una producció de 1.000 tones anyals; altra, de descortiació també, amb quatre trens de màquines iguals a les de l'anterior establiment industrial, amb una capacitat de 1.350 tones anyals en un sol torn de vuit hores, en el riu Lujan, prop de Buenos Aires; i una tercera fàbrica de fil, cordill i cordes a Entrerrios, en el caseriu de Pueblo Brugo, per una producció en un torn de 1.200 tones de fil i altres 1.200 de corda. La força motriu consumida per les tres fàbriques és en conjunt de 1.000 cavalls. Els obrers ocupats en les distintes fàbriques i plantacions passa de 350.

Els tallers de descortiació criden

l'atenció per l'activitat a què obliga la producció de les màquines, que donen la fibra a la velocitat de 150 metres per minut. Entren a la màquina manats de 5 fulles amb una freqüència de 40 manats per minut, la qual cosa vol dir una producció d'unes 100.000 fulles per jornal de 8 hores; les fulles tenen tres metres de llargària. Per a una tona de fibra calen vuit tones de fulla, i la descortiació i rentat es fa en 8 segons. Les operacions de transport, càrrega de les màquines, estesa en els assecadors, transport als batans i embalat, es fan seguint la producció de les màquines, i és interessant l'espectacle de soroll i moviment febrós, adelerat, dels obrers.

Les fàbriques estan instal·lades a les riberes del Paranà, en paratges de bella frondositat, emmarcats per la immensitat imposant del riu.

La gent del país coneix aquests establiments industrials amb el nom de «lo de los catalanes», perquè el personal directiu és gairebé format per gent de la nostra terra. La Gerència és confiada a Massó i Llorens; el cap de les plantacions és Francesc Abelló Puig, de Terrassa; el cap dels serveis administratius és Joan M. Terència, de Barcelona, i molts contramestres i mecànics són catalans.

Entre els consellers hi ha homes ben coneguts a casa nostra per la seva alta representació en la indústria i finances catalanes, com: l'enginyer Francesc Bastos, Eusebi Bertrand i Serra, Francesc Cambó, Josep Garí, el Baró de Güell, Alfons Macaya, Joan Ventosa i Calvell, Rafael Vehils i altres representants de companyies catalanes.

No volem cloure aquesta breu informació, limitada a unes dades concretes i exempta de paraules elogioses i d'encomi que ben mereixudes foren, sense fer constar la nostra ben sincera satisfacció per aquest bell exemple d'activitat catalana en terres d'Amèrica, bo i desitjant que els esforços dels nostres homes trobin la compensació que mereixen.

LA SEDA ARTIFICIAL

(CONTINUACIÓ)

per C. SALVAT

ESTRUCTURA.—Totes les sedes artificials posseeixen una estructura cristallina semblant a la del cotó merceritzat. L'examen microscòpic d'aquestes estructures és de molt interès pel fabricant, ja que li permet d'orientar-se sobre la marxa de la fabricació.

A més, aquest examen microscòpic és en alt grau interessant, doncs permet d'observar la variació del llustre, la regularitat entre els filaments, el nombre de filaments, la netedat dels mateixos, la variació d'estructura entre ells, els efectes que hi produeix el fregament, defectes que poden ocasionar-se durant el teixit.

Referent al seu gruix o diàmetre dels filaments, abans s'hi observava una gran varietat entre els diversos filaments que constituïen un fil i fins i tot també en un mateix filament, qual defecte s'ha anat reduint per les majors atencions al control de la fabricació i en especial pel que fa referència a les fibres.

La forma o configuració de la secció de les diverses menes de sedes artificials permet a l'expert poder deduir certs detalls de fabricació i el determinar d'on provenen certs defectes.

Sobre aquesta forma influeix notablement la composició dels banys de filatura i d'ella depèn l'aspecte, tacte, poder isolant o tèrmic i fins i tot l'afinitat al tint de les sedes artificials.

Si convé d'obtenir uns perímetres arrodonits, emprarem un bany de coagulació ric en sulfat amònic i sense sulfat de zenc, mentre que per a obtenir el perfil irregular presentant un bon nombre d'inflexions o endentellats, caldrà emprar els banys de forta concentració en sulfat de zenc.

També hi influeix notòriament la concentració de la solució viscosa i l'estat o grau de maturació de la matèria.