

1932 Falta el 1, 2, 3



ENRIC CORAL

Teléfono 54.133

Ferreteria i subministres per a Indústries
ESPECIALITATS PER A LA TÈXTIL

EINES, ACERS, EMPAQUETADURES

KLINGERIT, MASTICS, AMIANTS
CADENES D'ANELLES "EWART'S"
CIMENT DE FERRO "SMOOTH-ON"
per a junts, reparacions, unions de tuberies, etc.

VENDES:

Passeig Triomf, 84-86

MAGATZEMS:

Pallars, 227 al 231
Carrer Antic de València, 8 al 12

BARCELONA

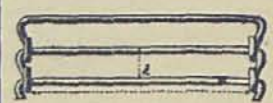
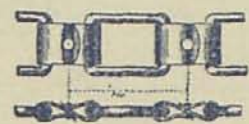
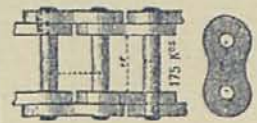
DEMANEU CATALEG

Preus d'inserció d'anuncis a INDVSTRIA TÈXTIL

1 pàgina.	215	per	165 mm.	.	75 pessetes	inserció
$\frac{1}{2}$ »	105	»	165	» . .	40	» »
$\frac{1}{4}$ »	105	»	80	» . .	25	» »
$\frac{1}{8}$ »	50	»	80	» . .	15	» »

Pàgines preferents, 10% d'augment - Pàgina del darrera, 200 ptes. inserció
Encaixos: 50 pessetes

El pagament es fa després d'haver-se publicat cada inserció. — No s'admeten anuncis per menys de tres insercions. — Els clixés van a càrrec de l'anunciant. — Adjunti's el text i clixés. — Si no s'avisava amb un mes d'anticipació, es considerarà renovat el contracte d'anunci per un temps igual al del contracte anterior.

		
	CADENA Per a totes les indústries Existències dels tipus corrents Casanellas i Cortadellas Casanova, 50 : BARCELONA : Telèf. 34.667	
		

La única Revista tèxtil catalana és
INDVSTRIA TÈXTIL

Afavoriu-la amb el vostre anunci o amb la vostra subscripció

Els grans estiratges **Sistema Casablanca** *per a filatura de cotó*

ESTIRATGES

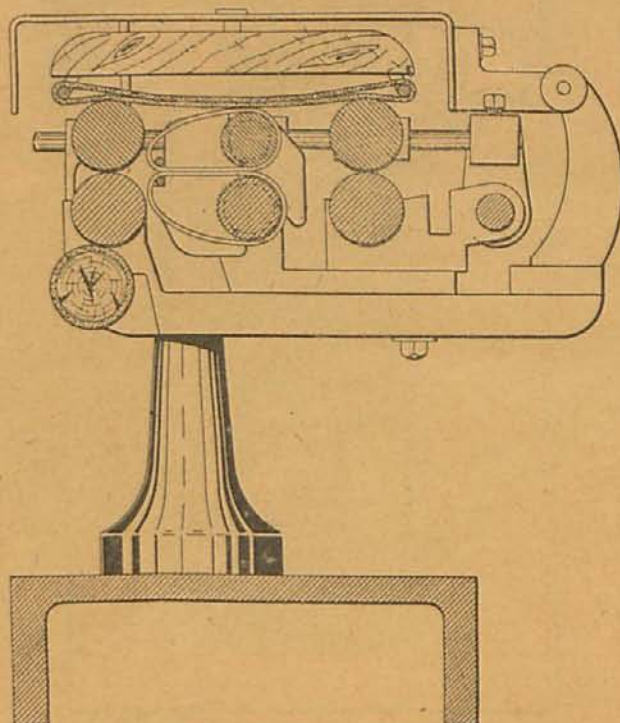
Cotons de la India	sobre un 16
Cotons americans	" " 25
Cotons de llarga fibra	" " 35

AVANTATGES

Millorament
de la
Qualitat dels fils

Supressió de les Metxeres Superfines en tots els casos
Supressió de les Metxeres en Pi filant amb metxa senzilla
Supressió de totes les Metxeres Intermittges i d'un
50 % de les Metxeres en Pi filant amb metxa doblada

Simplificació
del Treball
directiu i obrer



LA MILLOR REFERÈNCIA

Més de SIS MILIONS de pues en marxa en els següents països:

Anglaterra	Bèlgica	França	Txecoslovàquia	Estat Units
Alemanya	Holanda	Hongria	Turquia	Mèxic
Austria	Brasil	Portugal	Índia Anglesa	Itàlia i Suïssa

700.000 pues en el nostre país

Per a prospectes, referències i pressupostos:

Rius-Manich, S.A. - Bruch, 20 - Barcelona

Agència exclusiva de venda de

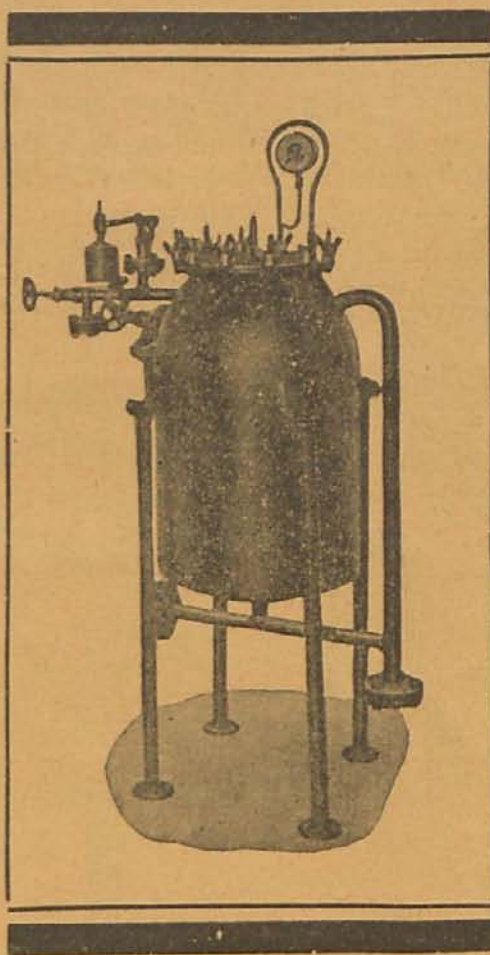
Mina, 162 - Tel. 649 - FERRAN CASABLANCAS - Sabadell

Caldereria de Ferro i Coure

Torcuat Cañisá i Fill

Tuberíes per a aigua i
vapor : Dipòsits per a
: aigua i alcohol :

Bombes per a màquines
: de parar i eixugar :
Calderes de doble fons



Aparells destil·ladors
: de tots sistemes :

Aparells per a blanqueig

Estufes i bombes de
: varies menes :

Passeig Triomf, 94, i Passatge Ripol, 2 i 4 : Tel. 50.721

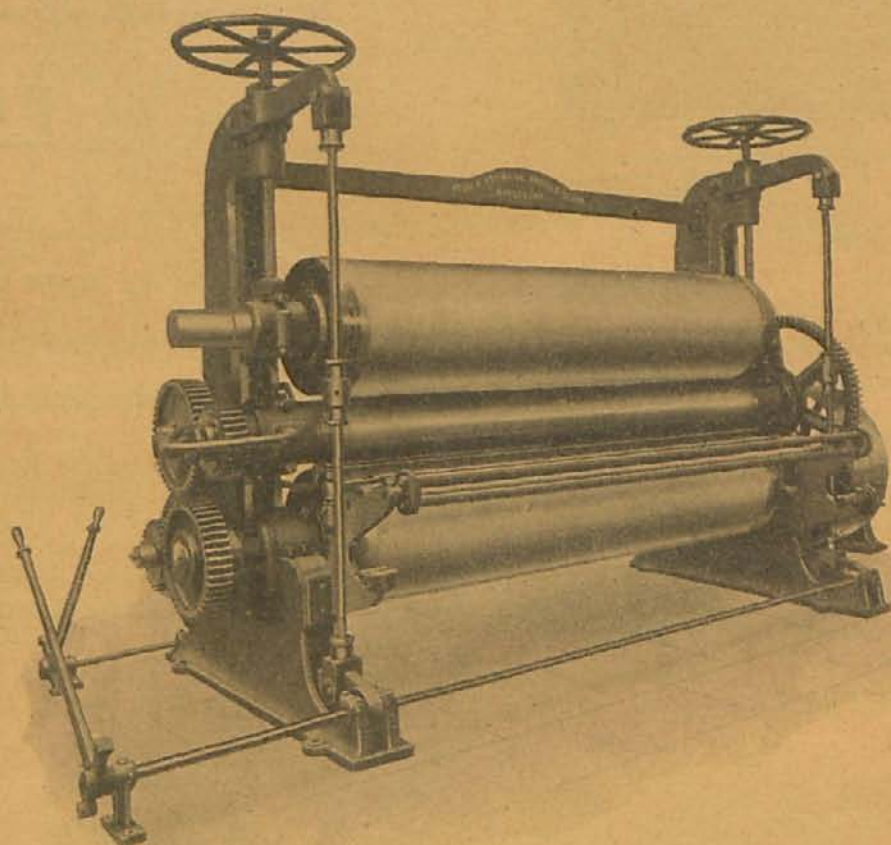
:: BARCELONA (Sant Martí) ::

Hijo y Yerno de Andrés Oliva

Pere IV, 273 - Teléfon 51.403

**ENGINEERS
CONSTRUCTORS**

Ap. de Correus 836 - BARCELONA



Especialitat en maquinària per a Blanqueigs, Tintories i Aprests - Hidro-extractors de totes menes - Premses hidràuliques - Maquinària per a l'elaboració i fabricació de la goma - Montacàrregues i altres aparells d'elevació, mecànics, hidràulics i elèctrics - Construcció de cilindres de paper, jute i cotó



Humidificació per aire comprimit

Compagnie Générale d'Hygiène

París

Aparells HUMIDIGENE

per a la

HUMIDIFICACIÓ

(per aigua a pressió)

combinada amb

VENTILACIÓ,

REFRESCAMENT

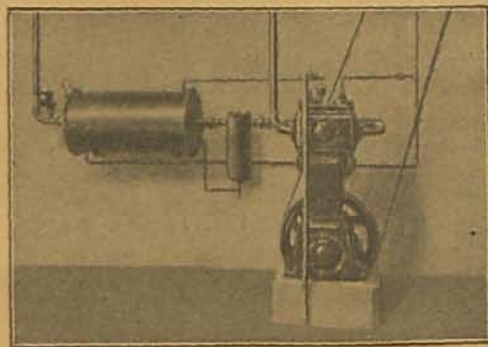
i

CALEFACCIÓ

HUMIDIFICACIÓ

(per aire comprimit)

PSICROMETRES



Compressor, desgrassador i regulador d'humitat

Desborratge Pneumàtic

de

CARDES

Neteja Pneumàtica

dels

PARA-ORDITS DELS TELERS

Aspiració Pneumàtica

de la POLS

en les Filatures de
Lli, Jute i Cànem

ASSECADORS "WEKA"

Eliminació de boira
en les Tintories

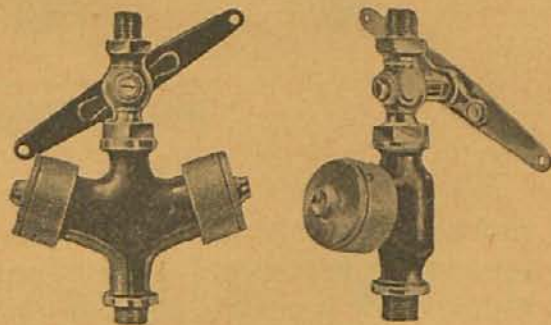
Agència exclusiva de venda:

Rius-Manich, S. A.

Bruch, núm. 20 - Telèfon 11.872

Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

Barcelona



Pulveritzadors doble i senzill

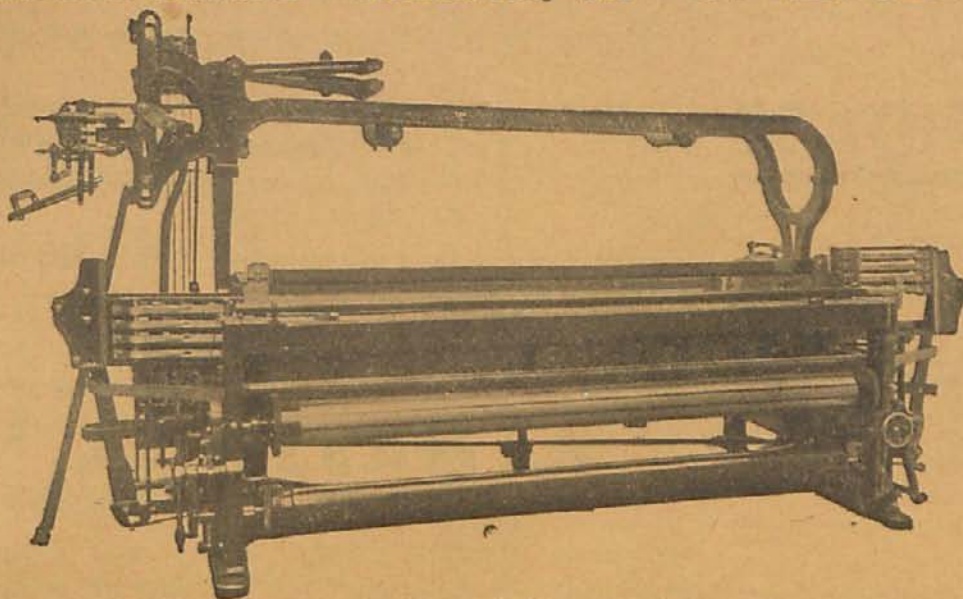
TE L E R S T E L E R S T E L E R S

Vídua d'ANTONI GREGORI

Antiga casa Duran Cañameras - Fundada l'any 1863

Gurrea, 43 al 49 - Telèfon 161

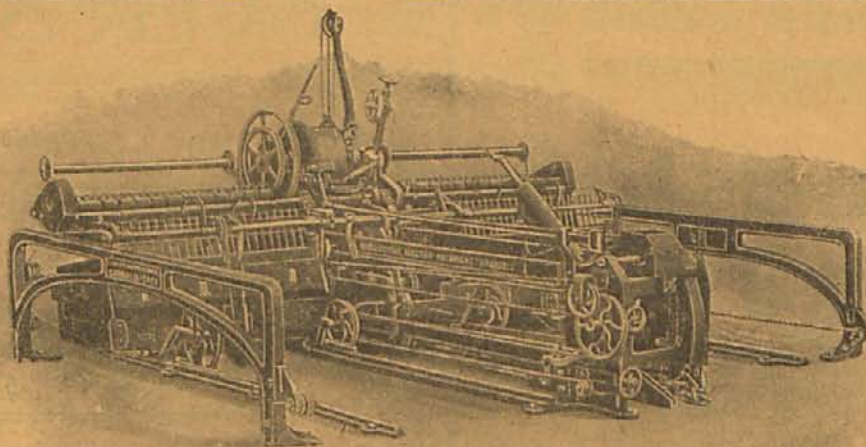
SABADELL



Construcció de telers de totes les amplades amb 2, 4 i 6 calaixos lliures per banda (pic i pic)
Models especials per llaneria, sederia, bànues, flassades, tapissos, catifes y altres teixits

INDUSTRIAS ELECTRO - MECANICAS

Construcció de selfactines i continues per a llana : Recanvis



Tallers: Unió, 46

SABADELL

Telèfon 780

Fabricants d'empesa i altres teixits parats a màquina!

Voleu augmentar el rendiment de la vostra fàbrica?
Modernitzeu el sistema d'encolatge adoptant la

RAPIDASE

Ferment de gran activitat que a totes les temperatures compresen entre 60 i 95° C. dextrinitza ràpidament totes les matèries feculentos, obtenint aprests fluids i transparents de gran penetració i adherència

No es necessita autoclau i pot suprimir-se l'empleu dels suavitzants

Consulteu

La SOCIÉTÉ RAPIDASE, S. A., Seclin (França), que us ofereix estudiar en els seus laboratoris tot el que es refereixi a encolatge i aprests, o als seus representants:

R. MASSÓ i C.^{IA}

Casp, 130 - Nàpols, 117 : BARCELONA

que posen a la vostra disposició la cooperació del seu personal tècnic per a l'aplicació pràctica dels moderns procediments a base de **RAPIDASE**

Fàbrica de pues i lliços per a teixits

A. i J. Vallvé

Ausies Marc, 77
Téléfon 51.002
: Barcelona :

COMPREU

TORSIÓ

(1.ª EDICIÓ CATALANA)

PER L'ENGINEER

MANUEL MASSÓ I LLORENS

Preu: 9,— ptes.

DEMANDES A
EDITORIAL TEXTIL, S. A.
APARTAT 1115 - BARCELONA

Pues, lliços i rastells

M. Abad i Ribera

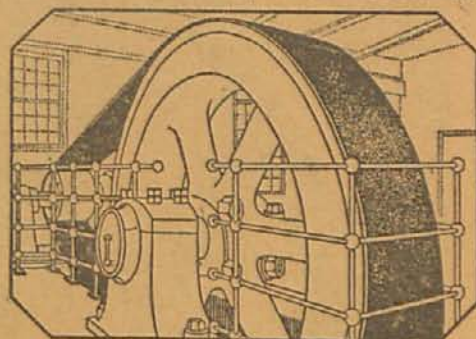
TERRASSA

Pues i lliços per a teixir llana,
cotó i sedes

Fabricació de tota classe de
filferros

**CORRETGES
POUDEVIDA
VICH (Barcelona)**

AMISTOSA CONFIANÇA D'UNA CORRETJA



45 ANYS SENSE COSIR UNA CORRETJA
Premiades a París amb Medalla d'Or

Instal·lacions completes de fàbriques
Estiratge mecànic de nostres corretges en estat humit
Vernís líquid i concentrat per cilindres de precisió
GREIXOS, TIRATACOS I TIRETES

Ateliers Diederichs

BOURGOIN

Telers per a seda, cotó, llana i jute
Telers automàtics per a cotó
Màquines auxiliars

Agència exclusiva de
venda per a Espanya:

Rius-Manich, S. A.

**Bruch, 20
Barcelona**

INDUSTRIA TEXTIL



EXCLUSIVA DE VENTA PARA ESPAÑA

JOSÉ MARIOL ARMENGOL
BARCELONA

CONSEJO DE CIENTO, 403

TEL. 51590

Agfa
Travis

von Anster-Hendel & Co.

La seda artificial de filamentos más finos
I-G-FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT
Sección Seda Artificial-Berlin.

Preferida por los más importantes fabricantes de
MEDIAS A MALLA FINA

ús persistent de raspalls amb pelfa vella i gastada; untatge sense atenció, de qualsevol manera. Una atmósfera calenta i seca tendeix a produir una reacció elèctrica en el cotó i fa que les fibres es separin, de tal manera, que constitueixen una causa freqüent de vetes defectuoses. Les vores dolentes són sovint degudes a la mateixa causa. L'obrer rep de vegades lleugeres sotragades elèctriques, quan el corrent es descarrega per contacte. Com que es pot ocasionar una guspira elèctrica, això és perillós. Cal connectar la màquina amb una barra clavada a terra, si és possible.

Mecanisme d'atur automàtic.—Adreçar totes les culleretes tortes o guexes. Les culleretes han d'estar ben ajustades i equilibrades per tal que actuïn amb promptitud. Llur superfície ha d'ésser polida. Assegurar-se que el ganxo inferior de les culleretes no relisca de la palanca oscil·lant o de la roda d'aranya, segons el tipus emprat. Els embuts del davant han d'ésser nets i el forat prou gros per a la veta final, però no massa gros que deixi passar també la borra a pilots.

Cal pesar una mostra de la veta final, i si hi ha alguna diferència amb el pes que teòricament hauria de tenir serà deguda a tensions que actuen sobre la veta abans o després de passar pels corròns estiradors. Aquest defecte ha d'ésser corregit fins a obtenir una diferència insignificant. Els forats de les guies han de conservar-se polits. Les rebaves de tota mena ocasionades per cops o per l'ús barroer de claus de collar cargols, etc., s'han de llimar i polir tot seguit.

Doblatge.—Aquesta és la funció principal del manual. L'estiratge no és una acció particularment reeixida d'aquesta màquina, però el doblatge li dona el lloc important que ocupa entre els processos de la fàbrica. La quantitat de doblatge o igualament de les irregularitats en un cert resultat que representa el terme mitjà, és

el que hauria de dictar el nombre de manuars pels quals cal passar el material. El nombre total de doblats vindrà indicat pel nombre de vetes que es fan entrar juntes a la màquina multiplicat pel nombre de passatges. Per exemple:

Doblat de 8 vetes per 3 passatges: $8 \times 8 \times 8 = 512$ doblats.

» » 6 » » 4 » $6 \times 6 \times 6 \times 6 = 1.296$ doblats.

» » » » 2 » $6 \times 6 = 36$ doblats.

Cal reconèixer, però, que aquests números de doblats són enganyadors; careixen gairebé de significat i certament no representen, en cap sentit, una reducció corresponent d'irregularitats en la veta.

Nombre de passatges.—Depèn clarament de la condició de la veta de carda. Si és molt irregular, caldrà doblar les vetes tantes vegades com sigui possible. L'acció dels corròns estiradors tendeix a adreçar les fibres i com que totes les vetes de carda estan formades de fibres molt entrecruades, tant si són de cotó India com del més fi Sea Island, a totes és necessària la paral·lelització de les fibres per mitjà de l'estiratge. Si el cotó Amèrica necessita tres passatges de manual per quedar en condicions de passar a la metxera en gros, sembla natural que tots els cotons haurien de necessitar el mateix. Si el manual paral·lelitzava les fibres tant com hom suposa, aquestes haurien d'ésser extraordinàriament paral·leles després de passar per tres bancs de manual. Amb tot, hom veu sovint quatre passatges de manual. Per a fils pentinats, s'usa un manual, una reunidora de vetes, un manual de teles, una pentinadora i dos o tres manuars ordinaris. La pentinadora tota sola ja representa un gran nombre de doblats. També representa probablement la millor paral·lelització de les fibres possible, i malgrat això, el cotó es passa encara per dos manuars més, o sigui que en conjunt ha estat subjecte a una acció equivalent a la de cinc manuars i a una quantitat de doblatge enorme. Si

considerem que tot això té lloc abans que la veta arribi a la metxera en gros ens farem càrrec de les moltes coses que cal fer per obtenir regularitat i paral·lelització de les fibres abans de formar la metxa.

En alguns casos no s'usa cap manuar abans del pentinatge. Això augmenta una mica les deixalles de la pentinadora, però no suficientment per neutralitzar el guany en maquinària, mà d'obra, despeses i accessoris corresponents als manuars. Hom pot fer proves fàcilment i cerciorar-se de si l'ús d'una màquina és indispensable. Si els resultats contesten negativament, la màquina ha d'ésser suprimida. No hi ha cap raó per servir-se d'un tercer passatge de manuar si el tercer passatge no millora la veta en proporció apreciable.

La intenció de la nota anterior és suggerir que unes quantes proves sobre els resultats de l'acció d'una màquina poden demostrar la possibilitat d'eliminar maquinària. Esmentarem l'exemple d'una fàbrica on s'observà que prenent la veta directament de la pentinadora a la metxera en gros, produïa millor fil que quan passava pels manuars usuals precedents a les metxeres. Si les pentinadores anessin equipades amb mecanisme d'atur automàtic i els obrers hi posessin l'atenció i cura degudes, es podrien estalviar moltes màquines i fer grans economies en aquest sentit.

Neteja i lubricació.—Escombrar sovint, almenys tres cops al dia. Neteja general una o dues vegades cada setmana. Si l'obra té interès en el seu treball, procurarà conservar les parts de la màquina polides, i cal proveir-la d'alguna substància polidora, en pols o en pasta. Untar diàriament, excepte els corrons de mànega lliure, els quals poden untar-se lleugerament cada quinze dies. Si l'oli s'asseca i deixa una pel·lícula de vernís marró arreu de la màquina, senyal que no és de bona qualitat. Per als extrems dels corrons de sobre en comptes d'oli val més usar una mica de vaselina.

fins a fer-ne polvors fins i s'hi barreja aigua suficient perquè el conjunt quedi en forma de pasta espessa. Es dissol la cola i la goma sobre l'estufa formant 2 litres de solució i s'hi afegeix llavors la pasta i un parell de cullerades d'esperit de vi, remenant-ho tot ben remenat. En refredar-se es forma una gelatina, de la qual es talla un tros suficient per al nombre de corrons a envernissar. S'escalfa aquesta gelatina i s'aplica sobre els corrons amb un bon pinzell de pèl de camell.

Cal envernissar en capes regulars i en assecar-se ha de quedar una superfície fina; altrament el corró s'emportarà fibres bones de la metxa cap al raspall superior. Si la superfície envernissada o la pell dels corrons presenta tallats cal corregir-ho immediatament. Es aconsella de canviar els corrons periòdicament i hom hauria de donar un o dos corrons de recanvi a l'obrer cada setmana. En excés o essent de mala qualitat la cola es torna agafatosa en una atmòsfera molt humida. En una atmòsfera seca i calenta el vernís es trenca i la superfície dels corrons esdevé defectuosa.

Observacions.—La netedat és d'importància capital. Tota la borra ha d'ésser recollida amb un raspall i el raspall freqüentment netejat; hom deixa la borra a una caixa a propòsit. Espolsar i altres accions semblants que fan anar la borra d'un cantó a l'altre, no hauria d'ésser permès. En raspallar, la màquina hauria d'estar aturada i no engegar fins que tota la borra i deixalles siguin fora. Cal netejar amb freqüència els raspalls de sobre i de sota els corrons.

Les vetes presenten sovint defectes deguts a què l'afegit del final d'una veta amb el cap de la veta nova està mal fet, com, per exemple, quan s'encavalquen en un tros massa llarg, miques de borra que es desprenen dels raspalls i s'uneixen a les vetes; raspallat barroer de les tapes, etc.; acumulacions de borra en els guia-vetes; les culleretes que s'enganxen i no actuen promptament; vetes «esfilagarsades» degut a rebaves en el caire dels bots;

INDÚSTRIA TÈXTIL

REVISTA MENSUAL

SUSCRIPCIÓ: 15 PESSETES ANY

NÚMERO SOLT: 1.50 PESSETES

DIRECTOR - FUNDADOR:

MANUEL MASSÓ LLORENS

DIRIGIU-VOS PER CORRESPONDENCIA

A L'APARTAT N.º 1115

MODERNES ORIENTACIONS D'ORGANITZACIÓ INDUSTRIAL¹

per JOAN ROLDUÀ CASALS

EL tema que hom m'ha encomanat de desenrotllar en aquesta conferència és d'una gran amplitud per les diverses modalitats que podrien estudiar-se, per la gran varietat de formes que el mateix enclou i que, en ésser tractades en detall, donarien més aviat lloc a un curset que no pas a una conferència. Per això he cregut convenient donar una orientació de conjunt que càpiga en el reduït marc d'una conferència, fixant-me especialment en la influència que tals orientacions poden tenir en la forma com es desenrotllen els fenòmens econòmics arreu del món.

Tots els homes senten l'acció d'una força que els empeny a cercar per tots els mitjans el major nombre de satisfaccions i de comoditats en aquesta vida.

Considerant l'home que no necessita de ningú; que produeix a la seva terra el blat necessari per a la seva alimentació i que ell mateix transforma en pa; que cria un porc, el mata i guarda per a l'hivern la seva

¹ Conferència donada el dia 28 del passat febrer a la Cambra de Directors, Majordoms i Encarregats de l'Art Tèxtil.

SUMARI

Modernes orientacions d'organització industrial, per JOAN ROLDUÀ CASALS.

FILATURA:

Batanatge i milloraments recents (acabament), per WALTER WHITTLE.

Del cotó al fil. Descripció sumària (continuació).

TISSATGE:

De la millor posició de l'unglot en els telers d'espasa, per B. N.

Els telers per al tissatge de la seda artificial (continuació), per LÉON LEJEUNE.

GÈNERE DE PUNT:

De la formació de les malles dels teixits de punt.

RAM DE L'AIGUA:

Tintures fugaces per a seda natural.

Procediment per al merceritzatge del cotó.

MERCATS:

Febrer-març, per J. M. R.

INFORMACIÓ GENERAL.

21.ª plec de l'obra «Manual del filador de cotó», per WILLIAM SCOTT-TAGGART.

carn salada; que conrea el cànem, fila la seva fibra i en fa un teixit; que amb fusta i palla construeix la seva habitació, i que per mitjà de les màquines agrícoles arriba a obtenir un augment en la seva producció, l'excés d'aquesta podrà vendre'l, amb la qual cosa li serà permès de millorar la seva habitació, fer-la més confortable i proporcionar-se una sèrie de satisfaccions que abans no podia tenir.

Si en lloc de conrear i fer cria de tot allò que pot haver de menester es dedica a una sola activitat, serà precis que els seus veïns procedixin anàlogament amb diferent producte i que en augmentar aquell la producció també ho facin aquests, ja que del contrari no tindria amb qui fer l'intercanvi de productes.

Sempre que els articles que cada u obtingui siguin agradables als seus veïns, l'intercanvi s'efectuarà íntegrament, la capacitat d'absorció de cada u serà limitada, però si no té acceptació allò que presenti un productor, haurà d'amagatzemar-ho i en perjudicar els seus veïns per privar-los de la satisfacció que sentirien d'utilitzar-ho si satisfés els seus desigs, ell mateix ha de privar-se de consumir articles dels seus veïns, els quals al seu torn hauran d'amagatzemar-los, resultant, doncs, perjudicada la comunitat.

Indubtablement, doncs, cada productor ha de dependre dels altres i aquests d'aquell, per la qual cosa serà precis relacionar la capacitat productiva de cada u amb l'adquisitiva dels altres.

Aquesta relació era antigament mantinguda mitjançant prohibicions que emanaven dels poders imposant grans restriccions i obstacles al lliure desenvolupament de la intel·ligència i de la indústria. Era una organització restrictiva fundada en el temor de que un invent sensacional o una excessiva extensió de les activitats particulars resultés en perjudici de la comunitat.

Els romans, per exemple, pensaven que la ciència sols havia d'ésser objecte de discussió per als filòsofs i no havia de divulgar-se entre el poble perquè, incapaç de comprendre-la, sols podia treure motius d'orgull i d'immoralitat.

La Xina i Grècia foren també contràries al maquinisme per raons morals, i el cristianisme, als començaments de la nostra era, desenrotllava la imaginació en totes les formes de l'art, de la moral, de l'estètica.

L'edat mitjana lluita contra tota innovació a la indústria perquè va contra la fixació de la vida, considerant aquesta necessària per al desenvolupament de l'idealisme i de la imaginació que es troba a l'art, la ciència, l'arquitectura i la poesia mitjvals.

La manca de primeres matèries observada a diferents èpoques donà lloc a restriccions d'exportació, al tancament de camins i a la multiplicació d'obstacles per als transports. La reina Elisabeth prohibí la indústria del ferro a Anglaterra perquè absorbiria massa fusta, i la indústria llanera, en diverses ocasions estimulada, perquè donava treball a molts teixidors, fou sovint prohibida perquè les ovelles absorbien grans extensions de terreny per a pasturatge i era causa de manca de blat. S'arribà al cas de regular mitjançant lleis la quantitat d'aliments que hom podia menjar.

La reina Elisabeth havia enviat a Raleigh i a Gilbert a Amèrica al front d'un grup dels seus compatriotes expressament encarregats de fundar colònies, però fracassades les expedicions, més tard, una emigració no oficial a Amèrica fundà allí vàries colònies que ultra enviar blat i oferir un refugi als mancats de feina, absorbiren una quantitat cada dia més important de teixits i productes industrials anglesos.

A desgrat d'haver-se creat aquestes colònies completament independents, Anglaterra no tingué escrúpols en imposar límits a llurs llibertats com si fossin colònies que d'ella depenguessin, fins que arribà el moment en que mercès a l'ajut financer de França i d'Holanda, venceren a Anglaterra i proclamaren llur independència.

Al cap de pocs anys esclatà la Revolució a França, i Anglaterra és la que més se'n beneficia. Temporalment es troba lliure de la competència francesa i d'ella pot aprendre les normes per aconseguir el seu increment industrial i comercial. Tan gran era la competència, que un autor escribia l'any 1774 que «Anglaterra és una República democràtica a la qual el comerç és Deu i França el diable.»

A causa dels inevitables desordres de tota revolució, la indústria i el comerç es paralitzaren a França. Anglaterra es va fent mestressa de la situació, va adquirint colònies. Els invents i els nous processos van augmentant i la indústria de la Gran Bretanya va progressant.

Quan Europa despertà de la gran convulsió causada per la Revolució francesa i es donà compte del confort i de les riqueses de la Gran Bretanya, atribuï la causa del benestar anglès a la introducció de màquines, quan en realitat era la conseqüència o els efectes de la gran demanda de mercaderies. I aquí neix, a finals del segle XVIII i començaments del XIX, l'industrialisme modern, i des de llavors, ja en plena època de llibertat, de facilitats d'instal·lació, de ple lli-

beralisme econòmic, no és precis assenyalar el camí fantàstic recorregut pel progrés, les aportacions fetes a la ciència, a la indústria, a les arts.

Durant les primeres èpoques del liberalisme econòmic, per raó dels grans desitjos de fruir que tenien els habitants, acollien benèvolament tots els nous articles que es llançaven al mercat. Demés, la capacitat adquisitiva dels ciutadans els permetia en general efectuar el canvi entre el que produïen o la moneda representativa del seu treball amb les unitats de l'oferta.

De manera que, a desgrat dels increments soferts per la producció, el consum seguia també ascendent.

Però arribà un moment en que per motiu de la gran guerra disminuï ràpidament la producció per dedicar-se a diverses indústries a la fabricació de materials de guerra i augmentà demés considerablement el consum d'aquelles nacions que prengueren part a la lluita mundial.

Fou gran l'esforç a realitzar per la ciència humana, que continuava estimulada per a la creació de nous mètodes de treball i producció per tal de proveir aquells països amb les unitats productores que estaven al marge de la guerra.

Però acabada aquesta, no en el sentit de cessar el foc dels canons i el bombardeig dels aeroplans, sinó en el de renusar llurs fabricacions les indústries que s'havien apartat de la seva producció bàsica, llavors sofrí un tal increment la producció que, traspasant ja el normal consum, en part ja disminuït per la lamentable situació econòmica de les nacions que combateren, es produí un desequilibri entre l'oferta i la demanda amb excés de la primera, la qual cosa engendrà la crisi de la post-guerra.

Les nacions, tenint afany de reconstruir-se, no regategen cap esforç per col·locar la seva economia al nivell que els correspon. Cada una s'individualitza i prescindint de les altres, procura abastar-se a ella ma-

teixa. Cap llei de cap ordre regula o relaciona les produccions mundials dels principals articles. Es el lliberalisme econòmic portat a un grau màxim, que domina el món.

I referint-nos a les indústries de l'interior de les nacions, aquestes apliquen tots el mètodes capaços de reorganitzar-les i situar-les amb mireres al seu mercat interior.

Però arriba un moment de saturació, la competència de preus és enorme, difícilment poden les indústries fer circular llurs productes, el consum no absorbeix les unitats produïdes, els capitals escassegen i es produeix la crisi, el marasme és general a tots els negocis.

Anglaterra, durant la Revolució francesa en el segle XVIII, introduí màquines, perquè era possible augmentar la seva producció davant de la gran demanda que a Europa es manifestava, i Amèrica feu que aquelles màquines es perfeccionessin perquè els mètodes moderns de treball permetien augmentar encara la seva producció, però, a diferència d'aquella, desaparegut el principal consumidor, la guerra, no pot mantenir-se l'equilibri entre la producció i el consum.

I la forma en que se'ns presenta, ¿com haurem de qualificar-la? ¿Existeix un excés de producció o manca consum?

Heus ací un problema complex en extrem que des de fa anys preocupa a economistes, polítics i homes de negocis, que no regategen esforços i sacrificis per vèncer el germen que corroeix capitals, desplaça economies i ocasiona la misèria i el desesper de nacions senceres.

Durant el segle actual feren la seva aparició una sèrie de doctrines o principis l'aplicació dels quals s'aguditzà des dels començaments de la gran guerra.

Un enginyer americà, Taylor, procedí a una organització dels tallers basant-se en l'examen del treball pels mètodes científics, és dir, que

dividí el treball de l'obrer en elements el més petits possible i cronometrà la seva durada, per tal d'introduir simplificacions. Partint d'aquesta base arribà a constatar que l'organització dels tallers exigeix la selecció dels obrers, la preparació minuciosa del treball per una oficina especial, la institució d'un salari a primes incitant l'obrer a treballar el més ràpidament possible, i la divisió de les funcions del contramestre en quatre individus, presentant cada un les qualitats requerides per a la bona execució de la seva tasca.

Taylor limità aquests procediments al taller perquè es donà compte que no era convenient considerar de moment problemes més vasts. Es el que constitueix el taylorisme.

Després dels treballs executats pels continuadors de Taylor, que s'orientaren paulatinament sobre el factor humà (investigacions de Gilbreth als Estats Units, d'Amar a França, de Myers a Anglaterra), el camp d'aplicació dels mètodes Taylor prengué una extensió considerable. Però és precisament amb la doctrina de Fayol que els procediments racionals s'estengueren a tota l'empresa. Henry Fayol creà la doctrina administrativa, demostrant que l'empresa no té solament funcions de producció, comercials, financeres, de comptabilitat i d'equitat, sinó que existeix encara una altra funció molt més important que és la funció administrativa.

Administrar, diu Fayol, és preveure, organitzar, manar, coordinar, controlar. Preveure és calcular el que ha de venir; consisteix en representar-se els actes a complir i preparar els mitjans de complir-los. Organitzar és proveir l'empresa de tot allò que és útil al seu funcionament: capital, immobles, utilitatge, personal; és fixar la jerarquia i les atribucions. Manar és animar l'empresa, suscitar les energies i conservar-les, treure el major partit dels agents, eliminar els inconvenients. Coordinar és mantenir la harmonia entre tots els actes de l'empresa. Controlar és verificar si tot passa

d'acord amb el programa adoptat, a les regles i als principis admesos.

La combinació dels treballs de Fayol amb els de Taylor i dels investigadors que s'ocuparen del factor humà completats pels diverses mètodes, tals com els que tenen per objecte donar una disposició racional als edificis de l'empresa, estudiar el camí a fer seguir a les matèries en transformació, a standarditzar i simplificar els mètodes de treball, procedir a la previsió de les accions a executar, repartir i coordinar els treballs, forma una doctrina que s'aplica a tota l'empresa i que hom denomina Organització Científica del Treball (O. C. T.).

Podem definir l'O. C. T. dient que té per objecte l'obtenció del rendiment òptim per mitjà de mètodes que, en els seus principis, són aplicables a tots els tipus d'empresa. En efecte, els mètodes de millorament del rendiment que convenen solament a una indústria determinada, no pertanyen generalment a l'O. C.; són perfeccionaments tècnics d'un treball o d'un procediment. Els mètodes de O. C. T., pel contrari, són aplicables amb totes les modificacions necessàries a totes les empreses.

La racionalització és més difícil de definir que el taylorisme i l'organització científica. Es l'economia dirigida sense que sigui estabilitzada; és una nova concepció segons la qual tota l'economia ha d'estar disciplinada per la voluntat de l'home, en lloc de desenvolupar-se anàrquicament a l'empar de la teoria del «laissez faire» i de la llei de l'oferta i de la demanda.

La racionalització engloba totes les doctrines que hem esmentat: taylorisme, organització científica, i les estén a totes les formes de l'activitat humana: producció, transports, relacions comercials, administració, etc. Simplifica i normalitza no sols els productes, sinó també els mitjans de producció, de treball i de circulació.

Comporta demés una concentració industrial i comercial que permet l'e-

eliminació de les empreses que treballen en condicions desfavorables o almenys la distribució de les fabricacions, de manera que cada producte sigui preparat per la fàbrica més ben utilitzada o la més ben situada per a fer-lo.

La racionalització està caracteritzada per una nova mentalitat que neix dels dos mètodes generals que aplica: l'estudi dels fenòmens econòmics pels procediments més científics, i la seva implantació per l'esperit de col·laboració entre les empreses.

Mitjançant els procediments científics podem interpretar l'execució de qualsevol treball per mitjà d'una fórmula algebraica, els elements de la qual coneixerem per observació, tant els que afavoreixen l'execució i que podríem anomenar positius, com els capaçs d'entorpir-la o negatius. Amb l'experimentació ens serà permès determinar la influència que cada un d'aquests factors presenta en el treball que ens proposem. Però algunes vegades pot succeir que la realitat no s'ajusti als càlculs i llavors, ¿serà això degut a diferències entre la teoria i la pràctica? Això seria admetre l'existència de l'atzar, la qual cosa no és possible si l'observació qualitativa dels factors ha estat minuciosa i completa i si la seva experimentació quantitativa ha estat perfecta.

No obstant, alguns casos es presenten en que no hi ha correspondència entre el càlcul i les realitats, però analitzats, resulten deguts a que com que les coses canvien sovint segons el color del cristall amb que es miren, no hi ha hagut la voluntat necessària per considerar els factors a través del cristall clar i transparent dels mètodes científics que ens presenten els elements en el seu exacte valor i en la seva forma precisa.

Per exemple, en el cotó, si tenim aparells com el de Baer i el de Balls per determinar el percentatge de fibres, dinamòmetres per conèixer la

seva resistència, microscopis per conèixer el nombre de convolucions i fórmules diverses per treballar aquest cotó, com la de Heintz de Balzac, per exemple, per a la determinació de la llargària pràctica de la fibra, ¿per què hem de jutjar aquest cotó a través del tacte, a través de la nostra apreciació personal, que tan influenciada pot estar per diverses circumstàncies en el moment de l'examen?

Mitjançant la col·laboració indubtablement poden solventar-se els inconvenients que el nacionalisme excessiu i el liberalisme econòmic han fet sentir sobre l'economia de totes les nacions.

S'imputa a la racionalització en general com causant del malestar econòmic que des de fa anys hom respira arreu, especialment des de la depressió bursàtil de finals de 1928.

No tinc aquí que entretenir-me esmentant exemples que demostrin la falsetat de tals suposicions, en primer lloc perquè n'hi ha prou amb analitzar els telegrams de premsa per convèncer-se de la manca d'organització de que està tarat el món a les seves relacions econòmiques, i per altra part perquè el mes de juliol darrer es reuní la Segona Conferència Internacional d'Organització Científica del Treball i estudià precisament aquesta qüestió.

A aquesta conferència, a les discussions de la qual assistiren 190 persones, hi eren representats Suïssa, França, Alemanya, Itàlia, Estats Units, Bèlgica, Gran Bretanya, Àustria, Holanda, Polònia, Txecoslovàquia, Suècia, Iugoslàvia, Argentina, Bulgària, Espanya, Grècia i Romania.

Ha de fer-se constar que tant els quefes d'empresa, com els directors, organitzadors, enginyers consultors, tècnics i quefes d'instituts de racionalització, no vacilaren en abordar la qüestió amb un esperit de crítica ben ampli, i els representants dels

sindicats obrers i agrupacions de consumidors aportaren la seva adhesió completa a la racionalització.

Entre les resolucions preses per la conferència figuren les següents:

«Els tècnics especialitzats a la pràctica de les empreses industrials i comercials, així com els membres de nombroses associacions professionals, científiques, tècniques, patronals i obreres, agrupant més de doscents representants que pertanyen a disset nacions distintes, reunits a Ginebra, a la Segona Conferència de discussió organitzada per l'Institut Internacional d'Organització Científica del Treball; creient de la seva competència examinar en el seu conjunt els resultats de la racionalització i les crítiques que li són dirigides amb motiu de les dificultats presents i que tendeixen a considerar-la com responsable de la sobreproducció, de l'atur forçós, d'una mecanització depriment, d'una major inestabilitat i d'una inferioritat més accentuada i perillosa de les empreses o les nacions més febles, convenen en aprovar les observacions que segueixen:

1.^a Considerem en primer terme com essencial constatar que la condició anormalment desfavorable de l'economia mundial, depén menys de factors específicament econòmics que de perturbacions polítiques i socials, de l'isolament i falta de contacte de masses numèriques enormes de consumidors, de l'esperit d'egoisme i de desconfiança que caracteritza amb massa freqüència les relacions internacionals.

En conseqüència no es podria, sense caure en lleugeresa i injustícia, fer responsable de la situació actual l'esforç intensificat recentment per posar, amb el nom de la racionalització i sota el signe de la disciplina científica, major ordre, més economia i més eficàcia a la producció i a la distribució.

2.^a Sobre la sobreproducció. Reconeixent que els productors tècnicament racionalitzats subministren una quantitat sensiblement major de mier-

Editorial Tèxtil, S/A

Carrer Maurici Serrahima, 27
Barcelona

S'encarrega de facilitar les obres següents:

FILATURA DEL ALGODÓN, per
G. Beltrami. Preu: Ptes. 18,—

GUIA PRACTIC PER AL TEIXI-
DOR MECANIC, per Emili Riera.
Preu: Ptes. 10,—

BREVIARI D'ANALISI QUIMIC-
TEXTIL, per Eveli Dorá.
Preu: Ptes. 3,—

APUNTS DE TEORIA DE TEI-
XITS, per J. Oller Estefa.
Preu: Ptes. 22,—

PROBLEMAS DE TECNOLOGIA
TEXTIL, per Daniel Blanxart.
Preu: Ptes. 10,—

SELFACINA, per Daniel Blanxart.
Preu: Ptes. 3,50

TISAJE MECANICO, per Daniel
Blanxart. Preu: Ptes. 25,—

MAQUINARIA DE TEJIDOS, per
Francesc Madurga Val.
Preu: Ptes. 16,—

EL CONTRAMESTRE DE TEI-
XITS, per Joan Vilaseca.
Preu: Ptes. 20,—

DEL PRECIO DE COSTE EN HI-
LATURA DE ALGODON, per
Alfred Ramoneda Holder.
Preu: Ptes. 10,—

EL TELAR MECANICO, per F. Cas-
tany. Preu: Ptes. 8,—

HILADOS DE ALGODON, per F.
Castany. Preu: Ptes. 10,—

LIGAMENTOS DE ARTE, per
P. Rodón i Amigó.
Preu: Ptes. 15,—

TEORÍA DEL COLORIDO DE
LOS HILOS EN EL TEJIDO,
per P. Rodón i Amigó.
Preu: Ptes. 15,—

PANAS DE ALGODÓN A DOS
O MAS COLORES, per P. Ro-
dón i Amigó. Preu: Ptes. 25,—

DRAPS DE LLANA, per P. Rodón
i Amigó. Preu: Ptes. 20,—

TERCIOPELOS DE COMPOSI-
CION POR URDIMBRE, per F.
Castany. Preu: Ptes. 4,—

Acaba de publicar-se: TORSIÓ, per Manuel Massó Llorens - Preu: Ptes. 9,—

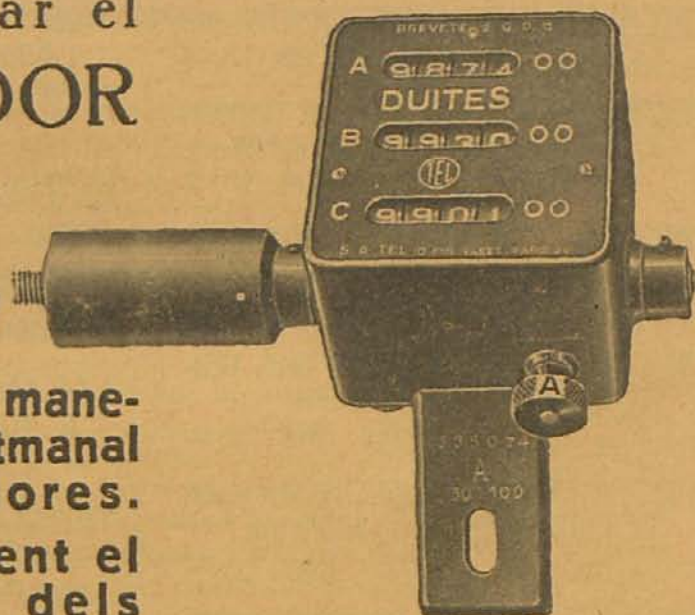
D'interès

per als fabricants de filats i teixits

És impossible el progrés de la indústria tèxtil,
sense emprar el

COMPTADOR

TEL



Determina d'una mane-
ra precisa el setmanal
de les teixidores.

Dóna exactament el
preu de cost dels
diferents articles.

La millor referència:

Més d'un milió funcionant a diferents països

REPRESENTANTS EXCLUSIUS PER ESPANYA:

MAQUINARIA INDUSTRIAL, S. A.

Girona, 63

BARCELONA

Telèfon 19.743



SANMARTÍ, BRACONS i C.^{IA}



FUNDICIONS DE FERRO I METALLS

TALLERS MECÀNICS

St. Pau, 92 - SABADELL - Telèf. 1168



Especialitat en transmissions modernes

Daus oscil·lants a ròtula de diferents models i tipus. Patent n.º 81.036

Cadiretes sostre i paret, graduables Patent n.º 87.888

Mànegues d'unió ajustables Patent n.º 81.989

Dispositiu d'untatge automàtic per a les politges mortes. Patent n.º 69.609

Daus untatge continu per les contínues, Renvius, Plaques, Terminals, Capelles, etc., modernitzades. Friccions per tota classe d'esforços



Reformes completes de fàbriques i tallers

Raccord BARCELONA, patentat, el que per la seva seziillesa està adoptat per la quasi totalitat de cossos de bombers d'Espanya

Unic model aplicat a tots els llocs d'incendi de l'Exposició Internacional de Barcelona

Recomanat per R. O. a tots els Arsenals, Dressanes i Vaixells de guerra espanyols

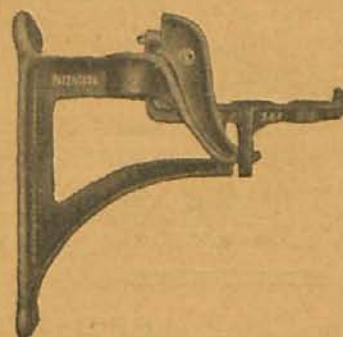


Rentadors de llana tipus LEVIATHAN perfeccionats i de gran rendiment



Maquinària Agrícola

Estudis, Plànols i Projectes de tota mena



ROCA & GUIX

(NOM REGISTRAT)

ANTIGA CASA FILLS DE JOSEP CANELA

Tallers de Construcció de Maquinària i Fundició

ESPECIALITATS:

Talla d'engranatges : Telers mecànics de
tots sistemes : Màquines varies de preparació
Ordidors automàtics per a seda, de gran
precisió : Calandres : Màquines d'aprestar
i assecar les peces teixides : Hidroextractors
Premses hidràuliques : Acumuladors, etc.

Carrer San Quintín, cantonada Ali-Bey (S. M.)

ESCHER WYSS & C.^a ZURICH (Suïssa)

Representant general per Espanya:

RODOLF LINER, enginyer industrial
Av. Pi i Margall, 9-B - MADRID

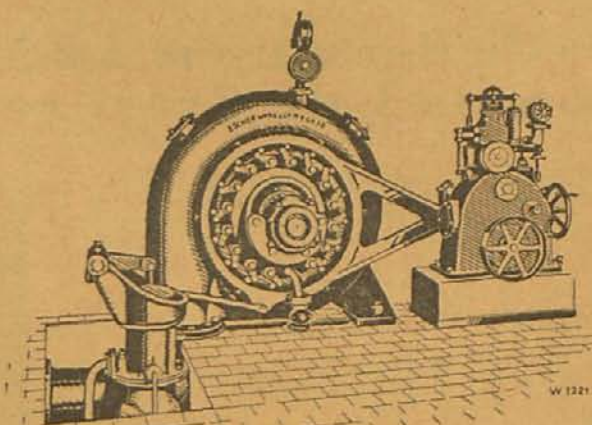
Delegat per Catalunya i Balears:

ALBERT SCHMID, enginyer industrial
Diputació, 239 - BARCELONA

Turbines hidràuliques

Les suministrades
fins a la data
arriben a

8.405 turbines
representant una
potència total de
7.762.078 ca-
valls efectius



Turbines de
vapor : Turbo-
bombes : Mà-
quines per a gel
Compresors
rotatius : Cal-
deres de vapor
Recalentadors
de vapor : Mà-
quines marines
Vapors : Bots

PROJECTES I PRESSUPOSTS GRATIS

caderies, de cost menys elevat i a preus de venda més reduïts, i que contribueixen així a posar en el mercat una major quantitat de productes, no obstant no creuen que puguin remeiar aquest fet, ni la restricció ni la lentitud voluntària de la racionalització tècnica, sinó més aviat:

a) L'extensió de la racionalització a l'organització de cada producció, primer en el pla nacional i després a l'internacional, i

b) Una racionalització judiciosa, per una part de la distribució feta més segura, més ràpida i menys costosa, i per altra part del consum reanimat per l'oferta de millors productes i a preu menor.

I recomanen en conseqüència:

a) L'extensió de la racionalització en el sí de cada una de les branques industrials i agrícoles; i allí on siguin possible, acords entre els productors que tendeixin a evitar la sobreproducció i les competències contràries al bon sentit, amb la condició de què els interessos dels consumidors siguin salvaguardats per una publicitat suficient de l'activitat de les concentracions;

b) L'estudi científic fundat sobre una documentació internacional dels procediments més racionals de distribució i dels mitjans d'informació més ràpids, per tal de facilitar a cada empresa l'adaptació de la seva producció a les necessitats reals del consum;

c) La intensificació progressiva del consum per l'augment de poder de compra nascut de la disminució dels preus de cost i de venda, de manera que puguin absorbir, en un nivell general de vida més elevat i ampli, el sobrant o els nous complements de la producció.

Assenyalen a aquest efecte l'interès que presenta una documentació estadística sobre els beneficis, rendes, salaris i altres elements susceptibles de determinar i seguir els moviments del poder de compra de les diferents categories de consumidors de cada país.

Sobre la col·laboració sigui'm permès aquí d'exposar a grans trets el report presentat pel secretari de la Shoe Manufacturers' Research Bureau.

Aquesta oficina d'estudis dels fabricants de calçat, reuneix deu de les principals empreses, la producció de les quals representa el 40 per 100 de la dels Estats Units en calçat de bona qualitat per a home.

Cada membre contribueix a les despeses de l'oficina amb 1.000 dòlars anuals.

L'oficina consta de diversos Comitès, entre els que hi ha el de caps de fabricació de les deu fàbriques agrupades.

Les seves activitats són:

Una vegada al mes, nou dels membres es reuneixen a la fàbrica del desè membre, per examinar les operacions de fabricació i els productes acabats. Aquesta visita té per objecte suscitar les crítiques d'aquests especialistes, sobre tot en allò que els sembla susceptible de millora, i que els permeti fer suggestions en aquest sentit. El comitè es divideix en tres grups de tres persones, i a cada grup es posa un guia que coneix suficientment la fàbrica per contestar les preguntes que li siguin fetes. Cada grup visita detingudament la fàbrica, veient cada sala i cada operació de treball, permetent-se-li d'examinar totes les matèries primes, procediments de fabricació, fitxes de producció, etc. Poden igualment fer preguntes tant als obrers com al propi guia, no amagant-los res al seu pas, la qual cosa fa que la inspecció sigui veritablement completa des de tots els punts de vista.

Després d'aquesta visita, cada un dels visitants redacta un report detallat contenint les seves crítiques i suggestions. Aquests reports es dirigeixen al Secretari del Bureau, el qual prepara un report general complet, i el tramet al quefe de servei de l'establiment visitat.

Aquest disposa llavors d'un plaç d'una o dues setmanes per estudiar

detalladament el report i per analitzar els comentaris que conté, després de qual plaç es convoca una reunió del Comitè. En aquesta reunió el Secretari llegeix successivament les diferents crítiques i suggestions fetes, a les quals contesta el quefe de servei de la fàbrica inspeccionada, bé acceptant la crítica o la suggestió feta després del seu examen del conjunt del comitè, o rebatent-la i exposant les raons de la seva decisió. El secretariat prepara finalment un report destinat al Comitè, en el que s'indica una llista amb totes les crítiques i suggestions fetes, amb les respostes del cap de servei interessat.

D'acord amb el programa actual, cada fàbrica és visitada almenys una vegada cada any. Ultra els avantatges evidents que resulten per al cap de servei de la fàbrica inspeccionada, cada membre del comitè és posat en condicions de conèixer les matèries primes i els procediments de fabricació susceptibles d'ésser adoptats amb avantatge a la seva pròpia fàbrica.

Aquestes visites han resultat excepcionalment profitoses, i després dels estudis efectuats per l'esmentada oficina el 1930, les despeses de les fàbriques afiliades han disminuït de més de 300.000 dòlars. És impossible d'estimar en xifres el valor del millorament de la qualitat del calçat produït, però no hi ha dubte que aquest sol valor és suficient per compensar sobradament les despeses fetes pels membres de l'oficina per la seva contribució als estudis en comú.

Representa una renda de 3.000 per 100.

¡Quina diferencia entre la mentalitat, l'amplitud, l'expansionament dels que formen aquesta oficina, i l'hermetisme enpíric i rutinari, la por a la violació del secret que hom observa en el nostre país!

Col·laboració és, doncs, oposat a competència.

Col·laborem. És precís considerar la realitat crua i despullada de tot

prejudici. Quelcom ha estat fet a Espanya respecte a organització i racionalització. Els seus autors, àdhuc amb desitjos de comunicar llurs treballs, senten l'inefable recel de no ésser correspostos amb la mateixa sinceritat. Temen que la seva noblesa serveixi per a que els de mentalitat diferent la prenguin en consideració sense seguir l'intercanvi d'idees i de suggerències.

La crítica lleal i desinteressada la desitja tot autor per a perfecció de les noves modalitats.

Aquest punt de vista ha tingut la secció d'Organització i Estadística del II Congrés Tècnic d'Indústries

Tèxtils, que ha de celebrar-se aquesta tardor a Sabadell, i per tal de poder suscitar l'estudi de casos pràctics d'organització i racionalització, ha remès unes circulars sol·licitant tota classe de dades, àdhuc amb caràcter confidencial si així es desitja, a qual fi han de remetre's els informes al senyor President de la Secció.

Si és possible presentar una Memòria completa i discutible àmpliament, en la qual cosa la Secció està molt esperançada, haurem donat un gran pas envers les normes que han de conduir la nostra indústria cap al seu major esplendor i màxima expansió.

foren l'extracció d'aire, que el pasatge del cotó fos curt, l'extracció de pols i la forma d'entregar el cotó als tambors metàl·lics, evitant que les teles es partissin o s'enganxessin. Tot això tenim la pretensió de poder declarar que hem aconseguit assolir-ho per complet, doncs mai no hem rebut cap queixa respecte a teles partides o amb tendència a enganxar-se.

En el que afecta a la filatura de números primers, la tendència dels darrers anys ha estat la d'adoptar el sistema de procés senzill, que significa l'entrega directa a la carda de la tela produïda per cada obridora.

Aquestes obridores es componen usualment de tres botes i van alimentades per una carregadora automàtica.

La regularitat que s'obté amb aquest tipus de màquina és remarcablement bona i dona plena satisfacció a aquells que han tingut ocasió de jutjar-ho.

Per a cotons de qualitats baixes o mitjanes no hi ha tren, en la nostra opinió, que s'iguali a la nostra combinació standard d'obridora neumàtica «Exhaust», entenen per tal combinació el sistema on el cotó passa a través de la carregadora automàtica i porcupina, amb mecanisme de regulació, cap a dues obridores verticals «Crighton», per entre caixes de pols d'engraellat fixe, i després es atret cap a l'obridora neumàtica «Exhaust» per ventiladors que formen part integrant de dita màquina. Aquest és el camí més econòmic i adaptable del tractament de cotons de graduació baixa, degut a la simplicitat amb què es pot passar per alt el pasatge a través de les obridores verticals «Crighton» quan no es jutgen necessàries, amb el qual la instal·lació esdevé adequada per una gran gama de qualitats de cotó.

A les nostres màquines més estretes tenim una superfície de depuració equivalent a 2,80 metres quadrats i cada ganiveta pot considerar-se com una ganiveta de neteja. Aquesta

FILATURA

BATANATGE I MILLORAMENTS RECENTS

(ACABAMENT)

per WALTER WHITTLE

LA maquinària de batanatge esdevé cada vegada més variada en combinacions i sumament complicada en funcionament i govern dels diferents sistemes. També es va comprénent més cada dia que la maquinària de batanatge és la que estableix els fonaments del bon fil, per qual motiu es presta ara més atenció a aquest procés que la que es considerava necessària anys enrera. Tenint nosaltres ja d'anys el convenciment de que la clientela reclamaria aviat màquines amb engrallats de major superfície d'obertura i neteja, després de considerables experimentacions vàrem patentar les disposicions d'engraellats de major extensió, els quals hem adoptat per a totes les nostres obridores i batans. Aquesta patent cobreix l'aplicació de ganivetes depuradores de centre a centre de la circumferència de l'òrgan obridor, ja que queda generalment demostrat que les ganivetes que passen del centre no poden ésser considerades

com a ganivetes depuradores. La superfície de ganivetes depuradores que circumdava les nostres debanadores i botes va ésser en tots els casos més que doblada i al mateix temps la forma de les nostres ganivetes d'acer va ésser modificada per a què dongués el major rendiment. Els resultats obtinguts de la comparació de les proves fetes abans i després de les modificacions aportades en els engrallats, foren els següents:

—Sobre 230 quilos de cotó americà, s'obtingué un augment d'impureses equivalent a un 42 per 100.

—Durant 10 hores de tractament de cotó Jumel, s'aconseguí un augment d'impureses de 75 per 100.

—En el terme de 5 ½ hores d'obertura de cotó Sea Islands, es produí un augment d'impureses del 103 per 100.

Independentment dels nostres experiments amb les ganivetes, també hem portat a cap un bon nombre d'experiments per a arribar a trobar la forma adequada de planxes per al control del cotó entre les botes i debanadores i els tambors metàl·lics. Els punts que calgué tenir present

superfície és independent de la caixa de pols i de les obridores verticals «Crighton», i ve a ésser segurament un 200 per 100 major que la superfície de ganivetes d'altres obridores neumàtiques «Exhaust».

A l'eficàcia de la nostra obridora neumàtica «Exhaust» s'hi afegeix el sistema patentat d'alimentació per mitjà d'un tambor metàl·lic perforat que atreu el cotó en tota l'amplària de la màquina abans d'entregar-lo en gruix regular a la primera bóta. Això s'efectua per mitjà de dos ventiladors de sis pales que treballen independentment de la bóta, i en unió d'un diafragma patentat i embocadura especial.

Com a filadors de cotó, aviat us fareu càrrec del gran avantatge d'alimentar aquesta primera bóta en gruix regular de tot l'ample de la màquina. ¿Què és el que això significa? Això significa que la superfície de depuració combinada amb aquesta alimentació patentada fa innecessari el batanatge intermig. Ja no és precís construir més màquines de 42" a 46" d'amplària de napa per a obtenir bones vores en el batan repassador d'amplària de tela de 38", ni tampoc quedeu vosaltres sotmesos a un metratge crescut per a aconseguir que el cotó corri cap als tambors metàl·lics, doncs podeu obtenir bones vores i teles regulars amb la nova obridora «Exhaust», teles que seran comparables amb les produïdes en una obridora horitzontal corrent.

Un altre defecte de la màquina «Exhaust» antiga és la tendència a caragolar i a produir granet, degut al fet de que si per exemple la màquina porta l'engrenatge adequat per a assolir una producció de 270 quilos l'hora, el cotó és tractat realment a una equivalència de 900 quilos per hora en el punt on la massa del cotó ha de travessar les ganivetes estretes, depenent també per enter de la marxa de la bóta, doncs si us és necessària una marxa forta per a estirar el cotó, no obtindreu neteja pròpiament dita, però si per altra part vo-

leu mantenir una marxa normal, hi hauran embussos.

En el nostre tipus d'obridora «Exhaust» hi tractem cotons d'Egipte sense perjudici per a les fibres, i els ventiladors per a atreure el cotó no tenen cap relació amb la bóta.

Aquests dos ventiladors aspiradors de 6 pales també serveixen per a un altre objecte important independentment del de transport del cotó, doncs fan un gran treball en el que pertoca a l'extracció de pols a través de les perforacions del tambor metàl·lic.

Existeix també una altra combinació més, sobre la que desitgem atreure la vostra atenció. Aquesta combinació treballa cotó d'Índia, i les teles de l'obridora principal passen directament a la carda.

En els temps presents, en que l'estalvi de mà d'obra, la major neteja i l'extracció de pols constitueixen una necessitat, tenim la plena convicció de que aquesta combinació mereixerà la vostra consideració.

El cotó passa per una obridora de bales seguida de carregadora automàtica i porcupina amb pedals i contrapesos, dues obridores verticals «Crighton» i una caixa de distribució neumàtica que alimenta a una xemeneia automàtica especialment estudiada i inventada per Dobson & Barlow, Ltd., que entrega a dues obridores dobles.

La totalitat d'aquesta combinació és controlada automàticament des del començament fins a l'acabament i les obridores porten la disposició usual d'alimentació sensible per xemeneia, que és tot quan resulta necessari. La xemeneia d'alimentació doble sols actua quan les dues comes de la mateixa són plenes i llavors, per mitjà d'un mecanisme basculant, atura i engega l'alimentació de les màquines precedents. Quan s'entra a considerar que aquesta combinació disposa realment de 6,70 metres quadrats de superfície de depuració per cada obridora horitzontal separada, sis tambors metàl·lics i cinc ventiladors potents, tot per extreure pols,

no cal dubtar de que la instal·lació ha de interessar als que treballen cotó que necessita tal tractament, doncs es tracta d'un tren d'èxit definitiu que atrau l'atenció de tots quants el coneixen.

Per acabar, tocarem de nou el punt de l'extracció de la pols.

Aquest és un extrem que no pot quedar per més temps deixat de banda, però al mateix temps és de tot punt essencial ocupar-se'n des de bon començament.

Sembla completament fora de raó que s'instal·lin dispositius d'eliminació d'impureses a la sala de cardes, quan no s'intenta fer cap esforç d'alguna conseqüència a les sales d'obertura i barreges.

La pols solament pot ésser eliminada eficaçment per ventiladors aspiradors; obriu el cotó bé a l'obridora de bales i apliqueu a aquesta màquina una aspiració eficient per ventilador; llavors, per mitjà de ventiladors potents, transporteu el cotó, ja sigui a les barreges o a les obridores, i al mateix temps instal·leu caixes de pols d'engraellat en el lloc que resulti més convenient. Les teleres de barreja i les altres teleres utilitzades com a transportadores, cal considerar-les abolides i substituir-les per sistemes neumàtics. Tan prompte això sigui fet, comprendreu tot seguit que el primer gran pas cap a un fil més net i unes condicions més saludables de treball, ha estat aconseguit.



LES modernes investigacions que l'home fa en el ram de la tintura orienten els procediments vers una base cada dia més científica que ha d'obligar els tintorers a fugir de la forma rutinària de treballar amb que abans hom es defensava. Avui un tintorer rutinari es trobarà forçosament amb un seguit de problemes que no comprendrà i que no estarà en condicions de resoldre si no es preocupa abans de saber què son, per exemple, la làmpara de quartz, els coeficients de capilaritat, els valors de Ph, etc.

DEL COTÓ AL FIL DESCRIPCIO SUMARIA

(CONTINUACIÓ)

BARREGES.—El cotó s'agafa d'un nombre de bales i es barreja per aconseguir un fil uniforme.

Això és, uniforme de color, de resistència i de diàmetre en tota la seva llargària.

La necessitat d'efectuar barreges és deguda a:

1. Diferència en les bales d'una mateixa marca.
2. Diferència entre dues varietats barrejades.
3. Variacions de netedat en les bales.

Regles per a les barreges de cotó:

- a) Igualtat de llargària de fibra entre els cotons a barrejar.
- b) Resistència i finor semblants.
- c) Color; capítol molt important.
- d) Igualtat de netedat.

L'objecte que comercialment es persegueix amb les barreges és:

1. Produir un fil més econòmic.
2. Produir una major variació de fils.

Tenint present la llargària, la regla pel que afecta a la llargària de fibra ens permet barrejar Sea Islands del més curt amb Egipte bru per a fer fils números 80 a 100.

L'americà Peelers barrejat amb l'Egipte blanc suau ens permet fer números 60 a 80.

Amb Orleans i Pèrsia suau farem números 40 a 60.

Bones qualitats de Texas barrejades amb els dos noms de cotó darreament mencionats permeten fer fils números 40 a 60.

Maraham barrejat amb Egipte blanc dur permet produir fils números 40 a 60.

Qualitats baixes de cotó brasileny barrejades amb Broach donen un número 30 trama econòmica.

La barreja d'Oomras i Dhollera dóna fils números 20 a 26 a bon preu.

El fil de borra fins a número 10 rama pot aconseguir-se amb $\frac{2}{3}$ de

merma de xapó i $\frac{1}{3}$ de deixalla de pentinadora.

Diferents sistemes de barreges. El mètode més econòmic és el de barreja i alimentació directa, degut a que necessita menys mà d'obra i menys espai. No obstant, té el desavantatge de que el cotó no queda mai tan ben barrejat.

La seva execució té lloc de la següent manera: Es posen aprop de l'obridora de bales tantes bales com es pugui; se'ls tallen els cercles i se'ls treu l'arpillera. Acte seguit s'agafa una capa de cotó de la bala número 1 i es tira dintre l'obridora de bales;

Indiana: lligada amb un sol cercle que circunda la bala 10 o 12 vegades formant espiral; va coberta com l'egípcia.

Observacions sobre les condicions de l'embalatge.—Els cotons americans s'embalen amb dues menes de premses, la de vapor i la hidràulica. Aquesta darrera s'utilitza més en llocs centrals i principalment en els de port de mar.

Els cotons americans són els més mal embalsats i freqüentment arriben a destí en un estat deplorable.

Els cotons d'Egipte i d'Índia estan ben embalsats.

Taula de dimensions i pesos promitjos

Nom	Llargària	Amplària	Gruix	Pes
Americà	52-72"	36-42"	18-27"	500 lliures
Egipte	52"	31"	20"	750 »
Índia	48"	22"	18"	400 »
Lowry Bale	36"	18" diàmetre		225 »
Round Lap	36"	22" »		225 »

després una capa de la bala número 2 i així es va seguint fins que torni a tocar-li el torn a la primera bala, en qual moment es torna a repetir l'operació.

El nombre de bales a barrejar depèn de la qualitat del cotó.

Els altres sistemes són similars al descrit, solament que el cotó, al deixar l'obridora de bales, és transportat per mitjà de teleres o per procediment neumàtic d'aspiració o d'impulsió cap a uns departaments o magatzems, on se'l deixa refer.

El sistema de teleres sobre els sistemes neumàtics presenta el desavantatge d'haver de quedar limitat a locals tancats, i a més les teleres presenten sempre un aspecte brut pel molt cotó que s'adhereix a la part exterior.

Bales.—Americana: lligada amb 6 o 7 cercles i coberta amb una arpillera basta.

Egípcia: lligada amb de 8 a 11 cercles resistents i completament coberta.

Bon embalatge significa:

1. Que el cotó surt més barat d'embarc.
2. Que és menys propens a calar-s'hi foc.
3. Hi ha menys pèrdua de cotó durant el transport.
4. No es presta tant a embrutar-se o a malmetre's.

Desgranatge.—El cotó, un cop ha estat collit pels conreadors, és transportat a les factories de desgranatge.

Les desgranadores es disposen en bateries de 5 o 6 i el cotó s'alimenta per mitjà d'aspiració.

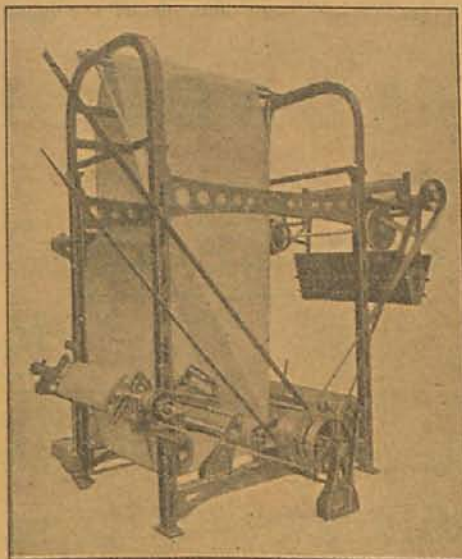
L'objecte del desgranatge és la separació del cotó de la grana.

Després de desgranat el cotó es porta cap a una premsa, que forma les bales.

La premsa hidràulica s'utilitza generalment en els ports d'embarc on les quantitats de bales són en nombre important. El gran avantatge d'aquesta premsa estriba en que dóna al cotó una gran densitat. S'empra a la Índia i a Egipte. (Seguirà)

Daniel Foxwell & Son - Cheadle

Unica màquina de
plegar al llong que
guia i plega el gè-
nere acuradament
pel seu centre, efec-
tuant el treball sense
emprar mà d'obra
per al guiatge



Aquesta màquina
efectua, ultra el ple-
gat al llong, el plegat
de ventall i enrot-
llat sobre plegador o
sobre corró, així com
també registra el ti-
ratge de les peces

Exclusiva de venda: **MASSÓ i C.^{IA}, S. en C.** *Bailèn, núm. 77*
Adreça telefònica: **MASSONIO - BARCELONA** *Telèfon 55.362*

White, Child & Beney, Ltd. - Londres

Agent: **Henry Cowen - BARCELONA - Fonda Sant Pere, 27**

**Instal·lacions completes per a Filatures i Fàbriques de
teixits de cotó, lli, cânem, jute, llana i seda**

REPRESENTACIONS EXCLUSIVES:

Tweedales & Smalley (1920), Ltd. - Castleton (near Manchester). — Màquines per a la preparació i filatura del cotó.

James F. Low & Co. Ltd. - Monifieth. — Màquines per a la preparació i filatura del jute, lli, cânem, etc.

British Northrop Loom Co. - Blackburn. — Telers automàtics.

John Paterson & Co. Ltd. - Glasgow. — Producte emulsiu per a l'ensimatge del jute.

Lee, Croll & Co. Ltd. - Dundee. — Instal·lacions per al tissatge i acabat del jute.

Jonatham Hattersley & Sons, Ltd. - Leeds. — Poes i aranyes.

Henry Taylor & Sons, Ltd. - Belfast. — Guarnicions de fusta, barretes, gills, rascles, etc.

Davidson & Co., Ltd. - Belfast. — Ventilació "Sirocco".

Samuel Law & Sons, Ltd. - Cleckheaton. — Cintes de cardes per a cotó.

Wildt & Co., Ltd. - Leicester. — Màquines per a gènere de punt.

Wm. Spiers, Ltd. - Leicester. — Màquines "Autoswift" per a mitges i mitjons.

Wm. Bywater, Ltd. - Leeds. — Màquines de cabdellar.

W. A. Fell, Ltd. - Windermere. — Màquines per a fer bobines, fusades, tubs, rodets, etc. Instal·lacions completes per a torneries de fusta.

Bots de fibra, indestructibles, i accessoris per a la indústria tèxtil
Ventiladors SIROCCO per a tots els usos

Successors de Bas SABADELL

Tallers de construcció

Fundats l'any 1835

Projectes i direcció per a la construcció
o reformes d'edificis per a les indústries tèxtils

Especialitat en transmissions modernes (diferents patents)

HARKER, SUMNER & C.^A

REPRESENTACIONS

- HOWARD & BULLOUGH, LTD.—Maquinària per a la filatura de Cotó.
UNIVERSAL WINDING C.^o—Canilleres i Bobinadores «Universal» per a tota mena de treball.
MATHER & PLATT LTD.—Maquinària per a estampats, tintoreria, blanqueig i aprests. — Extintors GRINNELL per a apagar automàticament els incendis sense ajuda de personal de cap mena.
FAIRBAIRN, LAWSON, COMBE BARBOUR, LTD.—Maquinària per a cânem, jute, lli, pita, abacà i altres fibres similars i per a cordes.
URQUHART, LINDSAY, ROBERTSON ORCHAR, LTD.— CHARLES PARKER, LTD.—Telers i acabats per a teixits de jute. Caixandres.
VICKERS (CRAYFORD), LTD.—Telers automàtics VICKERS - STAFFORD, amb canvi de llançadora.
WILLIAM TATHAM, LTD.—Maquinària per a DEIXALLES de cotó.
HACKING & Co., LTD.—Telers de fantasia — Ordidors de seccions — Màquines de plegar teixits.
ETABLISSEMENTS BENNINGER, S. A.—Telers i Ordidors per a seda, les seves barreges i seda artificial.
BROUGHTON COPPER WORKS (1928) LTD.—Dipòsit a Barcelona de Cilindres de coure per a estampar — Plats de socarrimar, etc.
HANS RENOLD, LTD.—Cadenes per a usos industrials, cadenes talladores per a màquines de treballar fusta.

Passeig Sant Joan, 10

Telèfon 50772

BARCELONA

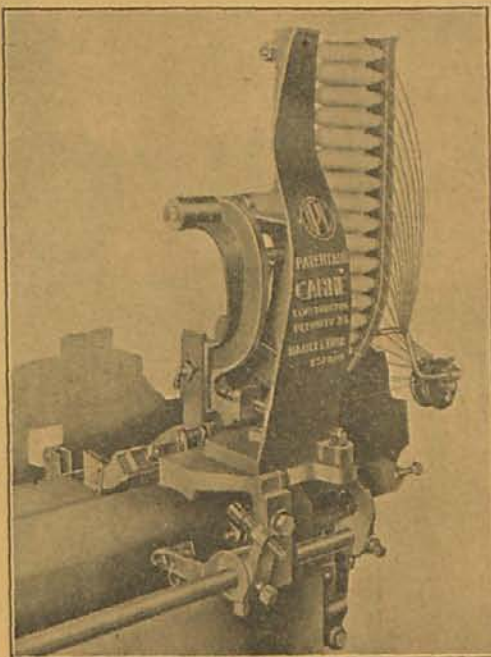
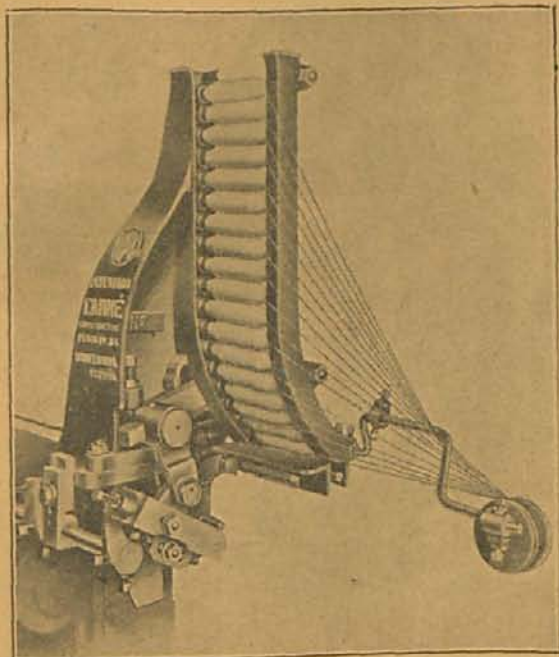
TELERS AUTOMÀTICS DE CANVI DE BITLLA

(PATENTATS)

Garantits per a funcionar a les velocitats màximes
dels telers corrents

CANVIS DE BITLLA AUTOMÀTICS

(PATENTATS)



Aplicació fàcil a tota mena de telers **sense reduir llurs velocitats inicials** ————— Senzillesa insuperable

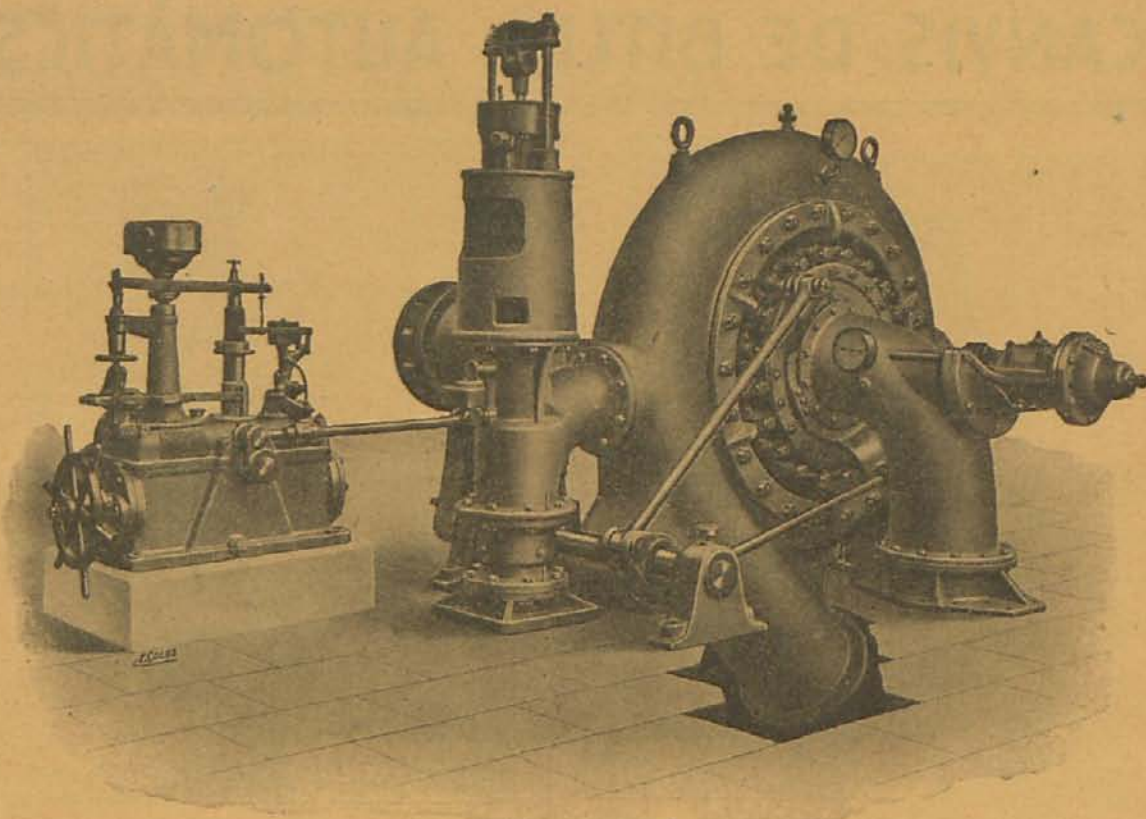
Visiti els nostres tallers on pràcticament podrà apreciar
la seguretat de funcionament, l'alta velocitat i la perfec-
ció no igualada assolides pels nostres canvis automàtics

VIDUA DE F. CARNÉ

Gran Premi a l'Exposició Internacional de Barcelona 1929
(la més elevada recompensa)

Telèfon 52.652 — BARCELONA — Carrer de Pere IV, 34

Société Hydro-Mécanique Toulouse



Turbina "FRANCIS" per a accionar directament un alternador

**Turbines - Reguladors - Enreixats
Vàlvules - Conduccions d'aigua
Altres accessoris**

Exclusiva de venda

Bruch, 20
Telèfon 11.872

Rius-Manich, S. A. Barcelona

Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

Haubold

NOSTRES CENTRÍFUGUES PER A LA INDÚSTRIA TÈXTEL

posseeixen, mercès a diversos perfeccionaments introduïts recentment, un grau de rendiment molt elevat. La seva marxa és més ràpida i més segura que fins ara. Es de remarcar la seva engegada i el seu atur mitjançant pulsadors elèctrics, amb interruptor de temps i fre automàtic. El servei de la màquina resulta senzill i segur.

L'adquisició d'hidro-extractors tan moderns i perfeccionats s'amortitza en poc temps



2520



C. G. HAUBOLD A. G. - CHEMNITZ

La fàbrica de Centrífugues més gran, més antiga i més forta

Representació: ERNEST LEONHARDT - Barcelona, Trafalgar, 23

Telèfon interurbà 14.904

Construïm tota mena de màquines per al blanqueig, merceritzatge, tint, estampat i aprest de madeixes i teixits, així com instal·lacions completes per a fàbriques de SEDA ARTIFICIAL

GRANDS PRIX: París 1900 - Milà 1905 :: HORS CONCOURS: Lió 1914

Société Anonyme des Mécaniques VERDOL

Capital: 1.080.000 francs

Estatge social i tallers de construcció: 16, Dumont-d'Urville, 16 : LIÓ

Direcció telegràfica: VERDOLSOC - LYON

Màquines Verdol

De tots nombres, substituïnt per paper sens fi, els cartons enllaçats d'alça senzilla, alça i baixa, pas oblicu universal, de doble cilindre, de doble pas, per a grans velocitats. La més econòmica de les màquines Jacquard

Màquines Perrin & Verdol-Perrin

De tots nombres, d'alça senzilla, alça i baixa, de doble pas, per a grans velocitats i de calada oberta.

Màquines Jacquard i Vincenzi

Picatge i repicatge automàtics o no per a VERDOL, VINCENZI i JACQUARD - Premses i repicatges.

Nou repicatge automàtic sense cordes ni ploms per a màquines VERDOL

Paper especial per a màquines VERDOL i maquinetes Maquinària per a l'acabat de velluts (tondoses, màquines de raspallar, etc.) - Perforació de fustes i metalls Planxes d'arcades, cilindres, etc.

Per a detalls i pressuposts dirigir-se a l'Agent general

J. TORRENT ROIG

Passatge de S. Joan, 79
Telé. 73.245 : BARCELONA

SUCURSALS COME (Itàlia): 79, Borgo-Vigo. PATERSON (N. J., EE UU): 58, Railroad Avenue. ELBERFELD (Alemanya): 102, Luisenstrasse.

DIPÓSITS: ZÜRICH (Suïssa): F. Kaeser, Métropol. — MOSCÚ (Rússia): J. Naf, Taganka. Gran pokrowskipéréoulók, n.º 10 — KYOTO (Japó).

Anderson Clayton & Co.

Comerciants de cotó

Establerts a Houston - New-York
New-Orleans - Los Angeles
Atlanta - Oklahoma City - Savannah
Augusta - Norfolk - Fall River
Boston - Providence - New Bedford
North Adams.

ESPECIALITAT EN COTONS DE FIBRA TIPUS
ROPE - CARLOS - CASEY - LUCY

Corresponsals a Europa

Anderson Clayton & Co., Havre
D. F. Pennefather & Co., Liverpool
Lamar Fleming & Co., Milán
Clason Burger & Co., Bremen

Representant exclusiu per a Espanya:

F. MUSTE BALLESTER - Claris, 32, entl. - **BARCELONA**

Especialitat en bales rodones marca **ACCO**

J. MARLY

BARCELONA

Rambla Santa Mònica, 12, pral. - Telèfons 13.229 i 13.924

Agència de Duanes

Trànsit Internacional - Comissió i Consignació

Preus alçats per a totes les mercaderies i tots els països

SUCURSALS

Port-Bou (Espanya) - **Cerbère** (França) - **Mouscron** (Bèlgica)

Liverpool (Anglaterra) **11. Old Hall Street**

Corresponsals als principals ports de mar, poblacions de frontera i producció

MAQUINARIA INDUSTRIAL, S.A.

BARCELONA

Carrer Girona, 63

Telèfon 19.743

REPRESENTACIONS EXCLUSIVES:

BAERLEIN BROTHERS LTD.-MAQUINARIA
ASA LEES & CO. LTD. - Per tota mena
de filats i retorts de cotó, llana, estam i
regenerats de cotó.

SOCIETE ANONYME ADOLPHE SAURER -
ARBON. - Telers automàtics. Telers per cintes
tant en seda com en cotó i altres matèries.
Reconeguts com els millors del món.

TEL, S. A. - Comptadors de producció per mà-
quines tèxtils, filatures, teixits, etc., totalitzant
en passades, metres, iardes, troques i tota
mena d'unitats.

PETTERS LTD. - Motors DIESEL per olis pesats
des de 5 HP.

THE ANCHOR CHAIN & CO. LTD. - Els pri-
mers constructors de cadenes de totes menes.
Especialitat en cadenes per xapons de tota
mena de cardes.

ARTHUR DREIFUSS. - Aparells de precisió,
suïssos, per proves i acondicionaments.

ARUNDEL COULTHARD & CO. LTD. -
Accessoris de totes menes per maquinària
tèxtil. Pues ARUNDEL, les millors del mercat.

NEW ENGLAND BUTT CO. LTD. - Màquines
de primera qualitat per fabricar cordons, tre-
nes, etc., etc. - Producció no igualada. Preus
sense competència.

HIJO DE JOSÉ BRUJAS. - Fabricació de guar-
nicions per cardes treballant cotó, llana i estam

MA N R E S A

Carrer Magnet, 35

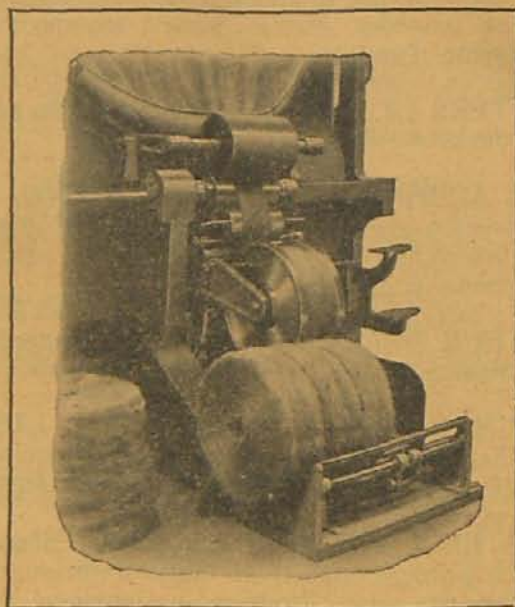
Telèfon 1.316

CONSTRUCCIO, MUNTURA I REPARACIO DE MAQUINARIA TEXTIL
PROJECTES I PRESSUPOSTOS / INSTAL·LACIONS COMPLETES

EL FORMADOR DE NAPES

Patent de la Casa DOUGLAS FRASER

El mecanisme és completament automàtic. Amb la seva aplicació es prescindeix de l'ús de bots per a la cinta amb tots els seus desavantatges. Produeix napes compactes i denses de cinta, cada una de les quals és l'equivalent del contingut de dos o tres bots. Redueix considerablement el cost de la mà d'obra. Es millora la qualitat de la filassa a causa de l'alimentació uniforme, millor disposició de les pues i menor nombre d'empalmes. Augmenta la producció a causa de la major longitud de les cintes i perquè el mecanisme pot funcionar amb èxit a majors velocitats de lo que és possible amb el premsat mecànic dels bots.



Douglas Fraser & Sons, Ltd.
ARBROATH, ESCOCIA

Exclusiva de venda:
RIUS-MANICH, S. A. - BRUCH, 20 - BARCELONA
Adreça telegràfica: MARIUS, BARCELONA - Telèfon 11.872

TISSATGE

DE LA MILLOR POSICIÓ DE L'UNGLOT EN ELS TELERS D'ESPASA

per B. N.

LA picada per espases és, certament, un dispositiu senzill, fàcil de vigilar i el més adaptable als telers no proveïts de jocs de calaixos. A desgrat d'aquests avantatges, no troba encara l'aplicació que li hauria d'estar reservada, perquè comparativament a les picades per garrot (vertical o agegut), dóna, segons la seva execució habitual, un cop dur que produeix amb facilitat l'escaguitxament de les bitlles, i que és massa sensible a les variacions de velocitat

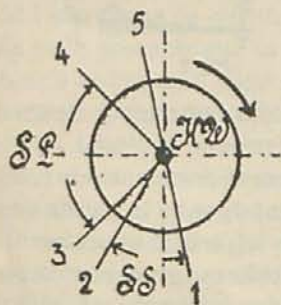


Fig. 1

dels telers. Es per això que en cas d'augment o de reducció d'aquesta velocitat, un telar amb picada per espasa topa més fàcilment que un telar amb picada per garrot. Demés, en el cas d'una execució deficient o d'un ajustatge poc hàbil, els telers d'espasa exigeixen una vigilància més intensa de la picada que no pas els telers de garrot.

Segons el *Leipziger Monatschrift*, la duresa del cop és especialment ocasionada per una mala posició de l'unglot sobre la palanca. Com es veu a la figura 1, hom disposa aproximadament d'1/8 de volta del telar, o sigui d'1/16 de volta (22,5 graus) de l'arbre dels excèntrics, per al llançament de la llançadora. ¿Qui-

na és, doncs, la millor posició a donar a l'unglot per arribar a un bon resultat?

La figura 2 representa justament la posició habitual, però dolenta, d'aquest unglot col·locat immediatament en sota de l'eix de l'arbre dels excèntrics. En aquesta posició la carrutxa ve a topar sobtadament sobre l'unglot i dóna un cop extremadament sec i d'una brevetat inútil durant 1/20 de volta de l'arbre dels excèntrics, i àdhuc menys.

Quan la velocitat depassa 140 pasades per minut, la qual cosa és freqüent per a determinats articles, aquest defecte esdevé completament intolerable. Es per això que hom troba les palanques de la picada principalment adaptades als telers de marxa lenta, com, per exemple, en els telers de vellut de tipus corrent i en els destinats a la fabricació dels velluts d'Utrecht.

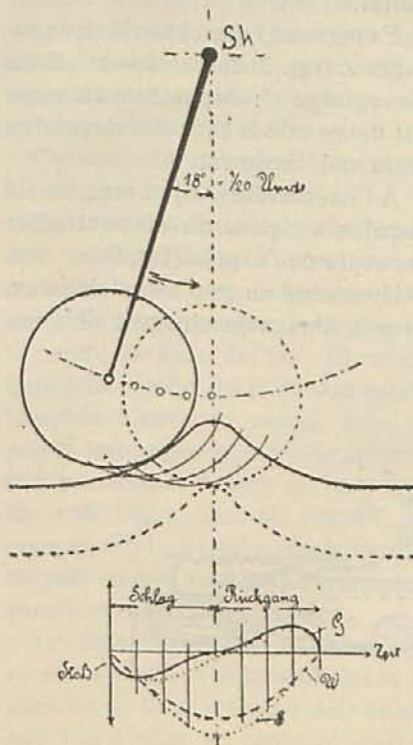


Fig. 2

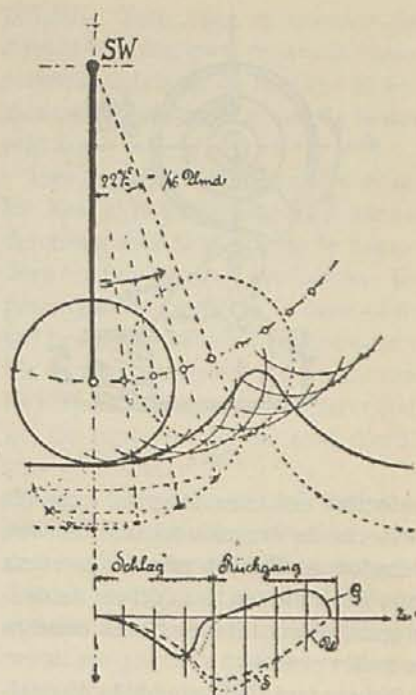


Fig. 3

La figura 3 representa a son torn la bona posició i la forma més convenient a donar a l'unglot per arribar a una picada satisfactòria. Aquest es troba en aquest cas col·locat al costat de l'arbre. L'ajustatge ha d'ésser fet de forma que a la seva posició més baixa la carrutxa s'apoiï sense xoc sobre l'unglot.

Les relacions de velocitat i de desplaçament són indicades per les ratlles corbes.

Examinant la figura 2 hom constata que la corba de velocitat *G* té des del començament i a partir del punt de repòs una elevació sobtada (cop); després, contràriament al que hauria de passar, la velocitat disminueix.

En canvi, a la figura 3 la corba *G* parteix del repòs i s'eleva progressivament i després cada vegada més ràpidament, d'on resulta una velocitat uniformement accelerada, sense cop, de la llançadora, d'acord amb ço que exigeix la inèrcia de les masses (velocitat accelerada en una caiguda lliure). Es cert que la construcció simplificada de l'unglot de la figura 3 no respon completament a la teoria, però és suficient per a la finalitat que hom persegueix. Quan la

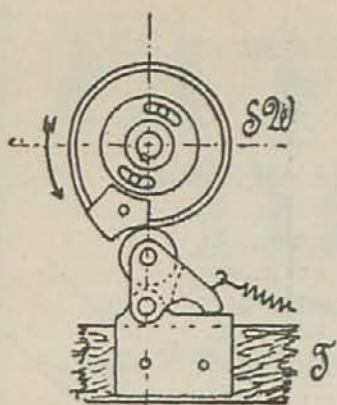


Fig. 4

velocitat del teler és gran, i que els ressorts de tracció no són tensats, l'unglot és llançat per la carrutxa com ho indiquen les corbes de desplaçament puntillades *S*. Es aquesta la millor posició.

No obstant, àdhuc amb la disposició de la figura 3, hom pot, quan el reglatge està mal efectuat, obtenir un cop dur, quan la carrutxa no s'apoya en forma adequada.

Es per això que per als telers de gran velocitat és recomanable d'emprar el dispositiu de la figura 4, on la carrutxa és muntada sobre la palanca, amb l'excèntric de la picada sobre l'arbre dels excèntrics. Aquest dispositiu resulta d'un cost superior, però assegura un cop dolç, perquè la carrutxa s'apoya constantment sobre el perfil de l'excèntric de la picada i que per tant és impossible d'obtenir un cop dur en iniciar-se la picada. Aquest dispositiu es troba ja aplicat en alguns tipus antics de teler. Des

de fa un quant temps, hom en fa novament ús en els telers de construcció moderna.

La figura 5 representa alguns detalls de la palanca proveïda amb cargol d'ajustatge *s'*. L'unglot és en aquest cas muntat sobre una colisa; si el teler es fa girar al revés, l'unglot s'escapa, de manera que la llançadora no es mou del calaix, la qual cosa fa més fàcil la maniobra de l'o-

ros) emprant la disposició de la figura 7. En aquest cas, l'extrem de la palanca de la picada reposa dintre d'una baga de couro fixada al segment de la sabata de l'espasa. El ressort pla *f* va fixat a l'arbre de la picada.

Hom aconsella de disposar els telers de picada per espasa sobre basaments elàstics, tal com fusta o soles de feltre, per tal d'obtenir una picada

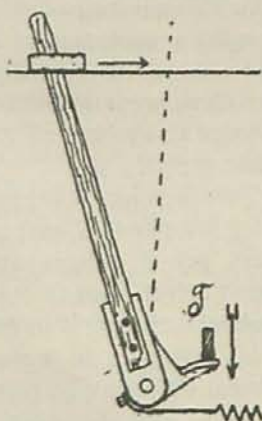


Fig. 6

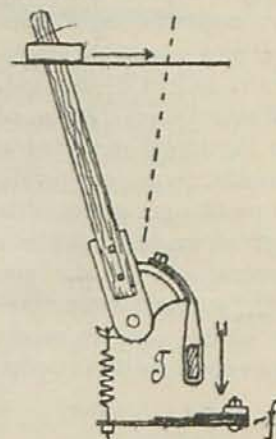


Fig. 7

perària. Amb el dispositiu de la figura 4 hom obté igualment aquest resultat.

Es necessari que el torrió de la palanca *b* (fig. 5) descansi sobre el vis de reglatge *s''*; disposat un xic separat del peu de la bancada, el reglatge es fa molt fàcilment.

A l'execució del tipus més senzill la palanca reposa directament sobre la sabata de l'espasa (fig. 6).

Hom obté un cop més dolç (a expenses d'un major desgast dels cui-

més dolça i un menor desgast dels mecanismes de la picada.

Si hom té en compte els nombrosos desavantatges de la picada de garrot (taques al teixit, nosa i perill per a les teixidores, gran consum de tiratcs, preu de compra més elevat, forma complicada de l'excèntric de la picada, violència de treball a la part alta del teler, etc.), hom no pot arribar a comprendre la durada del seu ús més que per la rutina, perquè els contramestres i els obrers acostumats a la picada per garrot no volen amollar-se a la picada per espasa.

Hi ha tissatges que produeixen articles similars indistintament sobre telers de garrot i sobre telers d'espasa, la qual cosa constitueix una prova que la picada per garrot no és absolutament necessària.

Per als telers revòlver, no és aconsellable la picada per espasa. Per als telers pick-pick, hom empra preferentment els dispositius de picada per garrot agregut, o els seus similars.

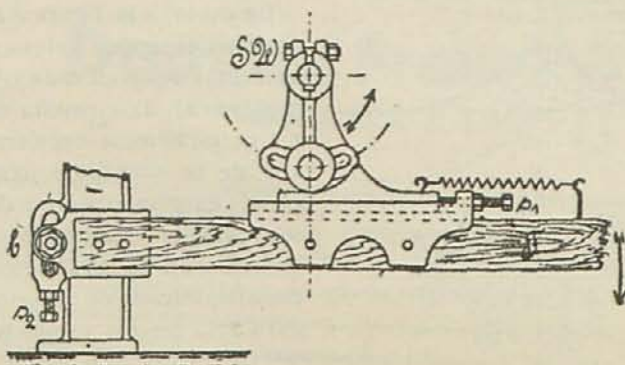


Fig. 5

ELS TELERS PER AL TISSATGE DE LA SEDA ARTIFICIAL

(CONTINUACIÓ)
per LÉON LEJEUNE

UN teler mecànic de tipus corrent que produeixi teixits mixtes de cotó demana la quarta part de l'atenció d'un obrer experimentat. Si el teler està proveït de canvi automàtic de la trama, així com de dispositius que descarreguin l'obrer de determinades obligacions, pot arribar a no exigir més que la vintena part de l'atenció del teixidor. Per tant, el tipus de teler i la qualitat del seu mecanisme en determinen el grau d'automatisme. Per tal d'examinar més a fons aquesta qüestió, suposem que un teixidor porta quatre telers, tres dels quals produeixen articles preparats amb ordit i trama de bona qualitat. Suposem que el quart treballa amb un ordit i una trama de qualitat inferior. És molt probable que la meitat de l'atenció de l'operari sigui acaparada per aquest quart teler. La construcció del teler pot estar prevista per reduir els esforços de l'obrer, per adaptar-se a les exigències especials d'un fil determinat, ja sigui ordit o trama, per produir sobre el teixit un efecte desitjat. Una adequada construcció i equipament del teler acreixerà considerablement la seva eficàcia i el rendiment del tissatge.

La llista dels accessoris i dispositius especials per al tissatge de la seda artificial és bastant llarga. És sovint difícil per al fabricant d'escollir els més indicats a cada cas.

Nombrosos constructors coneguts de màquines tèxtils han llançat al mercat telers especials per a la seda artificial. Aquests telers tenen nombrosos dispositius i perfeccionaments que, en molts casos, són absolutament essencials.

L'emplaçament total requerit per una amplària de pua determinada és major que en un teler corrent. Nombroses modificacions han estat aportades en allò que fa referència a l'en-

trega de l'ordit i el control del teixit. La construcció està feta de manera que es produeixi un mínim de vibració. El mecanisme d'obertura de la calada i de llançament de la llançadora han estat objecte d'una atenció especial.

Un fabricant que desitgi principalment produir teixits de seda artificial i que tingui les facilitats d'instal·lació requerides per tals casos, pot fer la tria entre nombrosos models completament acceptables.

Els telers mecànics usuals del Lancashire i del Yorkshire han estat adaptats a les exigències dels fils de seda artificial amb un èxit extraordinari. No hi ha dubte que els manufacturadors d'aquelles regions adoptaran la modificació del teler ordinari, de preferència a la seva substitució per telers especials.

Si un teler ha produït durant bon nombre d'anys teixits de cotó i si després és adaptat a la fabricació de teixits de barreja que continguin seda artificial, la primera cosa a fer és revisar-los i netejar-los a fons.

El teler ha d'ésser ben fixat al paviment i estar perfectament anivellat.

Les bancades han d'ésser ben netejades (amb rasquet si convé) i aquesta neteja ha de fer-se extensiva a totes les altres parts del teler.

Cal concedir una atenció especial als calaixos i al ras de taules.

Es bo de desmuntar totes les peces dels calaixos, de polir totes les superfícies que tenen fregament i de suavitzar perfectament els angles de la ranura de guia del tac. El ras de taules ha d'estar en molt bon estat. Després d'haver-lo rascat, hom el poleix amb paper de vidre de número fi, i a continuació hom el fa suau i llis amb l'ajud d'un oli vegetal de bona qualitat. El galze de la forquilla para-trames ha d'ésser netejada i suavitzada les seves arestes.

Un dels més grans factors d'èxit en el treball de la seda artificial és la suavitat de totes les parts dels telers que han d'estar en contacte amb el fil. El teler ha d'ésser ajustat amb

precisió. Tota peça desgastada ha d'ésser substituïda o reparada, especialment la regata de la pua, i el moviment d'aquesta en el cas de la pua movable.

Una vegada posat en ordre el teler, hom el fa treballar a buid, per tal de comprovar si el pas de la llançadora es fa en bones condicions. Un passatge deficient de la llançadora pot ocasionar al teixit un considerable nombre de defectes. En tot cas, és responsable d'un elevat percentatge de ruptures de fil, tant d'ordit com de trama.

Quan hom teixeix una trama de seda artificial, la seva tensió en produir-se l'obertura de la calada ha d'ésser exactament regulada. És inútil de donar sobre això una guia general, perquè cada article i cada qualitat d'ordit han d'ésser considerats apart. El que convé per a un ordit pot no convenir a un altre.

Hom parla sovint de muntar el plegador sobre suports regulables, de manera que els fils vagin directament vers els mallons, amb un recorregut tan llarg com sigui possible obtenint-lo al darrera del teler. Això és completament fals. Hom pot dir que un gran nombre de teixits de seda artificial tractats d'aquesta manera, no donarà pas satisfacció al client.

Les raons que en temps passats han fet adoptar l'arribada directa dels fils del plegador a les malles, provenien del desig de corregir determinats defectes de preparació de l'ordit i de disminuir la llargària d'ordit sota tensió. Els fils creuats es separen més fàcilment i amb menys trencades quan hom suprimeix el catxepit del darrera i el plegador es col·loca més alt que no ho és ordinàriament. La llargària d'ordit en tensió és, aproximadament, de 5 a 6 polzades, la qual cosa, naturalment, disminueix la fatiga dels fils. Heus-aci els avantatges del sistema. Veiem-ne ara els inconvenients.

Les funcions del catxepit del darrera en el teler mecànic són les següents:

a) Conservar una línia d'ordit uniforme durant tot el desenrotllament del plegador;

b) Actuar com igualador de tensions, i repartir aquestes entre tots els fils;

c) Distribuir el cop de taules entre tota la napa de fils. Aquest cop és més fort en els telers per a articles de cotó que en els telers especialment destinats al tissatge de la seda artificial. La tensió dels fils d'ordit varia segons l'amplària de la napa, els fils del centre són menys tívants que els de les vores, a causa de la contracció que es produeix durant el tissatge.

Quan hom utilitza un catxepit, la tensió dels fils repercuteix fins al plegador, però no amb força suficient per perjudicar la seva formació. Si hom suprimeix el catxepit, els fils tindran tendència a entrar dintre de les capes inferiors del plegador. El desenrotllament esdevé difícil (trencaes nombroses), a excepció de quan es tracta d'articles molt lleugers. Hom risca també de formar unes parts crispades en el teixit de determinats lligaments. El millor sistema de disposar el plegador en els telers de gran velocitat, consisteix a suportar els seus extrems per unes cadiretes especials tan elevades com ho permeti el guia-fils. Si la posició d'aquest ho permet, si hom pot suprimir les valones del plegador, o almenys reduir-ne les dimensions, hom podrà guanyar ben bé 15 centímetres. El porta-fils o catxepit hauria d'estar format per un corró de fusta llisa i dura, amb pús als caps que permetin una rotació ben uniforme. Es avantatjós de disposar de suports amb ressorts si la contextura del teixit és lleugera o mitjana i si el lligat és uniforme, com en el cas d'un assarjat o d'un setí. El nivell superior del guia-fils hauria de trobar-se exactament en el pla horitzontal que passés per la posició mitja dels mallons (a excepció dels teixits molt nombrats d'ordit i teixits la cara bona a sota, cal llavors aixecar lleugera-

ment el porta-fils). La distància entre el porta-fils i els lliços és determinada pel camí que recorren els fils quan els lliços obren. Si hom utilitza barretes per a les creus, cal vigilar que els fils no hi freguin quan s'obre la calada. L'ús convenient d'aquestes barretes facilita la formació d'una calada neta, amb un mínim de cursa dels mallons.

Actualment, hom està encara cercant el millor sistema de tensió de l'ordit. Per bé que nombrosos sistemes automàtics hagin estat proposats, molts fabricants prefereixen encara el desenrotllador negatiu ordinari, amb tensió lleugerament elàstica, que equilibra el cop de taules. Pel que fa referència a l'enrotllament del teixit, la dificultat és gran quan hom utilitza un teler mecànic ordinari per al tissatge de la seda artificial. Algunes modificacions poden ésser necessàries per evitar les marques dels templaços, el destriat de la trama, és dir, per controlar el teixit d'una manera eficaç fins que arriba al corró absorbidor. Quan aquest és massa rugós, pot perjudicar seriosament el teixit. Seria interessant de

remplaçar el catxepit davanter fixe dels telers usals per un corró de fusta, recobert d'una mànega de cauxú de 35 mil·límetres enrotllada en espiral, a partir del centre vers els extrems. Així executat, el catxepit podrà mantenir millor l'amplària del teixit abans d'ésser absorbit pel corró. Els templaços no hauran d'exercir, en conseqüència, un esforç tan considerable, la qual cosa reduirà el perill de marques i de ruptures de trames. El corró absorbidor pot rebre un revestiment especial prou suau; pot ésser de fundició amb superfície gravada, o ésser recobert d'esmeril en pols o de cauxú de superfície rugosa.

Sota el corró absorbidor hi ha el plegador del teixit. En un teler usual és accionat per fricció pel propi corró absorbidor. En els telers especials hom deixa una certa distància entre els dos corrons i hom comanda el corró plegador per cadena o engranatge, sempre per intermig d'una fricció. Aquest és un bon mètode, que redueix fortament la tendència del teixit a encongir-se.

(Acabarà)

GÈNERE DE PUNT

DE LA FORMACIÓ DE LES MALLES DELS TEIXITS DE PUNT¹

HOM sap que el gènere de punt és un teixit de tipus especial. Es diferencia del teixit corrent pel fet que el fil o els fils que el constitueixen formen un entrelligat curvilini (malles), mentre en els altres teixits usals els creuaments es fan entre fils rectilinis.

Els adjunts esquemes demostren que un teixit corrent (figs. 1 i 2) no tindrà, pel llarg i de travers, altra elasticitat que la inherent als seus

fils, mentre que el teixit de malles (fig. 3) tindrà una elasticitat major, particularment de travers, a causa dels encreuaments curvilinis del fil, els quals es deformaran sota l'acció d'una tracció.

L'elasticitat és la qualitat primordial d'un tricot. Hom evitarà, doncs, en general, d'atapeir excessivament les malles, i hom adoptarà, de prefe-

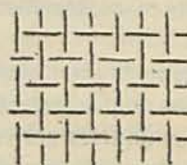


Fig. 1

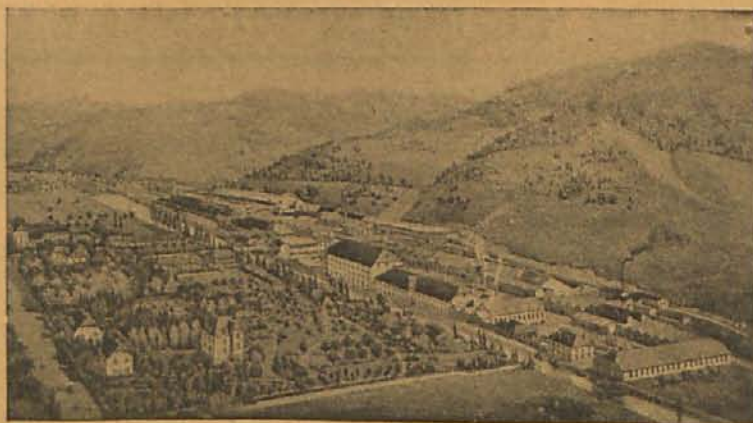
¹ De *L'Industria Textile*.

ATELIERS DE CONSTRUCTION DE BITSCHWILER

Téléph. N°10. Thann BITSCHWILLER-THANN (HAUT-RHIN) Adr. Tél: Ateliers-Thann

ANCIENS ATELIERS MARTINOT & GALLAND

**Maquinària perfeccionada de preparació
i filatura per a llanes pentinada i cardada**



VISTA DELS TALLERS

Maquinària de preparació i filatura per a Lli, Estopa, Cánem i Jute
Instal·lacions especials per a seda artificial
Contínues de retórcer per a tota mena de fibres tèxtils

REPRESENTANT EXCLUSIU:

FRANCESC PAHISSA

Mallorca, 330 - BARCELONA - Telèfon 73.038

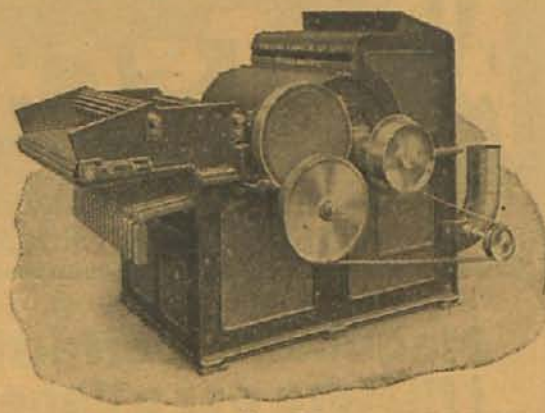
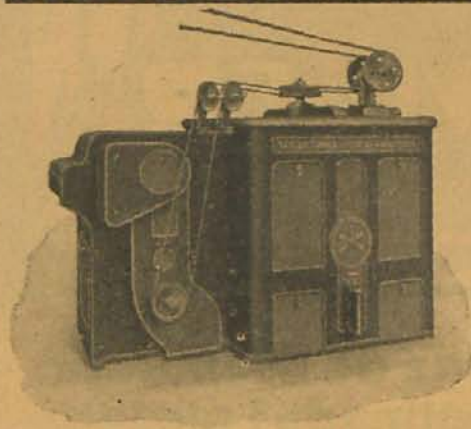
L'INDUSTRIAL FILADOR MODERN

CERCA LES CASES CONSTRUCTORES ESPECIALITZADES PER A PROVEIR-SE

TAYLOR LANG & CO., LTD.

CASTLE IRONWORKS, STALYBRIDGE (ANGLATERRA)

SOLS CONSTRUEIX MAQUINARIA D'OBERTURA I SELFACINES



Representants exclusius: RIUS - MANICH, S. A., Bruch, 20 - BARCELONA
Tel. 11.872 - Adreça telegràfica: MARIUS-BARCELONA

HUMIDIFICACIÓN Y VENTILACIÓN SISTEMA GIRÓ-PRAT

PARA HUMEDECER REFRESCAR Y SANEAR EL
AMBIENTE DE LAS SALAS
DE HILADOS Y TEJIDOS

planos

catálogos

presupuestos

Francisco Prat Bosch

WIFREDO 109-113 TELEFONO 84

ABASTADO N° 16 BADALONA

BOMBA "PRAT"

PÍDASE EN TODAS PARTES

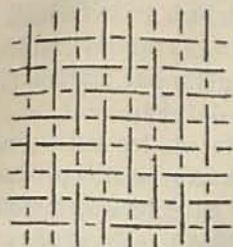


Fig. 2

rència, per a la confecció dels tricòts, fils poc torçats i, per tant, elàstics per naturalesa.

Si hom examina l'esquema de la figura 3, hom veu que, en una columna, cada malla passa a través de la malla precedent, i que el cap de la malla precedent reposa sobre el peu de la malla següent. Totes les columnes de malles són unides entre elles, perquè el mateix fil forma totes les malles d'una renglera horitzontal.

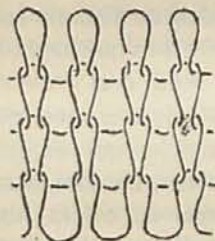


Fig. 3

L'esquema de la figura 3 representa un tricòt de malles collides, això és, un tricòt en el qual un fil únic és recollit per una sèrie d'agulles.

Diguem immediatament que existeix una altra forma de constitució dels tricòts. En els tricòts Rachel, o tricòts d'ordit, els fils són disposats en un plegador i alimenten cada un una agulla. Demés, per tal que les columnes de malles quedin lligades les unes a les altres, un fil determinat alimenta successivament diferents agulles. L'esquema 3 deixa compren-

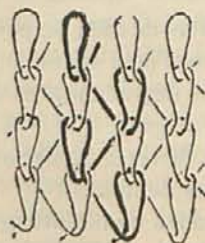


Fig. 4

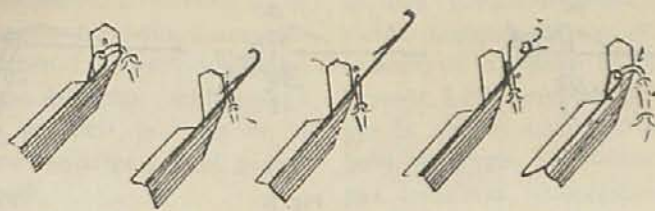


Fig. 7

Fig. 8

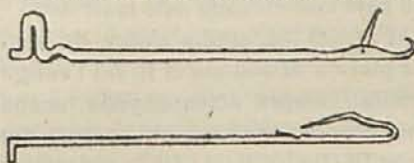
Fig. 9

Fig. 10

Fig. 11

dre com el tricòt a malles collides es pot desfilar, inconvenient que no és possible apreciar en el tricòt Rachel (fig. 4).

Formació de la malla.—Els tri-



Figs. 5 i 6

còts són obtinguts sobre màquines d'agulles. Aquestes darreres poden ésser de dos tipus:

a) La agulla de llengüeta o *self-acting* (fig. 5), que hom empra generalment a les tricotoses de senzilla i doble baixa, tricotosa Jacquard, màquina de malles girades, teler circular de baixes múltiples, teler Rachel, etc.

b) L'agulla de bec (fig. 6), que hom empra generalment en el teler circular de platines, teler Cotton, teler ordit, etc.

A. Formació de la malla sobre l'agulla de llengüeta:

Suposem que una d'aquestes agu-

lles es troba en una regata d'una placa *F* (fontura) i que reté en el seu ganxo un fil mantingut contra la vora de la fontura per un pes (fig. 7).

Si l'agulla puja, aquest bucle de fil *a* obre la llengüeta (fig. 8) i acaba per caure sobre la tija de l'agulla (fig. 9).

Quan l'agulla baixa, el bucle *a* tanca la llengüeta i apresa un nou fil *b* alimentat a l'agulla (fig. 10), i finalment es desprèn, quedant sospesa del nou fil *b* (fig. 11).

Per afegir una malla és, doncs, suficient de fer apujar l'agulla de llengüeta a un nivell prou alt per a que l'antiga malla *a* caigui sobre la tija de l'agulla, i després fer-la abaixar prou baix per tal que l'antiga malla *a* caigui de l'agulla sobre el nou fil *b*.

Sense aquestes dues condicions la formació de la malla és impossible.

B. Formació de la malla sobre l'agulla de bec:

L'antiga malla és retirada sobre la tija de l'agulla en *a*, i unes platines *p* cauen una a una entre les agulles sobre el nou fil que es troba estirat en el punt *b*. La profunditat a la qual

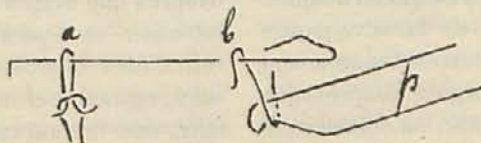


Fig. 12

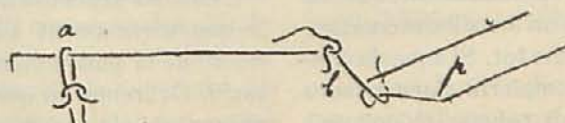


Fig. 13

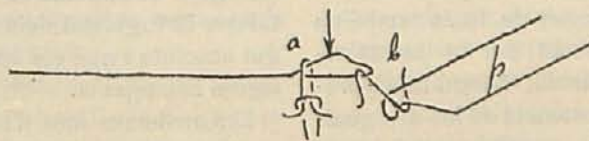


Fig. 14

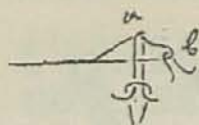


Fig. 15

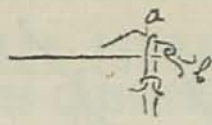


Fig. 16

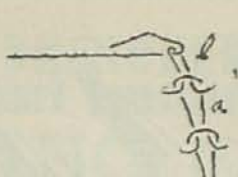


Fig. 17

baixen les platines determina la llargària dels bucles d'un nou fil *b* (figura 12).

Fig. 13.—Les platines reculen una a una i se n'emporten els nous bucles *b* sota el bec de les agulles.

Fig. 14.—Un organisme especial, roda o barra de premsa, aplica els becs contra les tiges de les agulles, actuant sobre la part superior dels becs.

Ensems, les antigues malles *a* co-

mencen a avançar vers els becs closos.

Fig. 15.—Els becs són mantinguts apretats i les antigues malles *a* pugen per damunt dels becs, depassant la part més elevada dels mateixos.

Fig. 16.—L'agulla s'obre de nou, la platina abandona el fil *b* i l'antiga malla, sempre acompanyada, acaba per despendre's, quedant sospesa del nou fil (fig. 17).

(Seguirà)

RAM DE L'AIGUA

TINTURES FUGACES PER A SEDA NATURAL

LES tintures fugaces que hom empra en el molinatge de les sedes naturals i artificials per distingir els sentits de torsió, no ofereixen grans dificultats. Amb tot, una tintura fugaç que sigui ben igualada de color donarà sempre la impressió d'una manufactura més acurada.

La característica essencial d'aquestes tintures és la de la seva manca de solidesa. Són destinades solament a facilitar el tissatge, i després que aquest ha tingut lloc, no solament ja no ofereixen el més petit interès, sinó que cal, precisament, que en sotmetre-les a un senzill descruatge, desapareguin del tot. Si aquesta condició no és acomplerta d'una manera absoluta, caldrà refusar el colorant de que es tracti.

La uniformitat de to és també un factor interessant, per bé que de segona importància. Ningú no es preocuparà seriosament de les desigualtats de to que puguin produir-se en

una tintura feta amb colors fugaos, però no obstant sempre serà bo de procedir en forma adequada per a que el resultat del tractament sigui el més satisfactori possible.

Per tal d'obtenir amb els colorants d'anilina el rendiment màxim i la millor regularitat de color, és indiscutiblement necessari procedir a la seva dissolució apart, amb aigua molt calenta i àdhuc bullent. Es solament després que això s'ha fet que poden introduir-se aquestes dissolucions, refredades o tèbies, a l'emulsió de sabó, agitant per espai d'alguns minuts, amb la qual cosa s'obté llavors un bany uniformement acolorit.

L'emulsió sabonosa no és altra que la que correntment s'empra per al mullat de la seda anterior a la debanació. Cal remarcar que interessa no emprar mai els sabons o els olis que no siguin absolutament neutres, per tal que la fugacitat dels colorants sigui absoluta i que els banys de sabó siguin homogenis.

Les madeixes han d'impregnar-se en el bany ben obertes, i mai amb

els nusos amb què arriben de les filatures. En cas contrari, no fóra possible assegurar una uniformitat de penetració del bany.

El color de les sedes grèges va del blanc al groc or, i per tant és lògic que un colorant, dissolt en un percentatge fixe en el bany (del 0,5 al 5 per 100, generalment, segons els colorants), donarà tonalitats diferents segons hagi estat aplicat sobre una seda blanca o sobre una seda groga. De tota manera això no és cap inconvenient, tota vegada que el què en realitat interessa és que tant procedint amb una seda com amb una altra, hom arribi en el descruatge a la decoloració absoluta de la tintura fugaç.

L'assortit de colors fugaos és bastant limitat, perquè no hi ha necessitat més que d'arribar a coloracions que serveixin de distintiu entre sedes d'un mateix lot i que hagin estat torçades en sentit dret i revés per a la fabricació dels crespons, georgettes i altres articles que exigeixen torsions diverses. De tota manera, l'escalat normal de colors fugaos és més que suficient a la pràctica, perquè precisament per a distingir un fil de crespó amb torsió dreta d'un fil de crespó de torsió esquerra, del mateix lot, hom cerca, precisament, colors de contrast viu que facin completament impossible una confusió o barreja en el tissatge.



ELS verniços per als corrons de pell han d'ésser preparats en forma adequada per assolir un treball satisfactori i una bona durada. Per a condicions atmosfèriques adverses, dona bon resultat el següent preparat:

200 grams de cola de peix,
1 $\frac{1}{4}$ litres d'àcid acètic.

Aquests ingredients es dissolen i després s'afegeix:

200 grs. de terra de siena cremada,
20 grams de mini,
3 cullarades d'oli d'orenga,
50 grams de negre de fum.

PROCEDIMENT PER AL MERCERITZATGE DEL COTÓ

EL merceritzatge del cotó s'efectua sempre sobre madeixa quan els fils estan destinats a la fabricació dels teixits de punt. Cal, doncs, debanar el fil de cotó per fer-ne les madeixes i, després del merceritzatge, cal rebobinar el fil, la qual cosa dóna lloc a una major intervenció de la mà d'obra i a pèrdues de temps relativament importants; demés, les madeixes, durant l'acció dels diferents banys i la manipulació en els mateixos, sofreixen esbullaments que produeixen importants deixalles.

El nou procediment permet de merceritzar els fils de cotó directament sobre bobina, de forma que s'eliminen totes les pèrdues de temps i altres inconvenients del tractament en madeixes.

Essencialment consisteix a sotmetre les bobines de fil, preferentment del tipus de plegat creuat, a l'acció del bany de merceritzatge sota un buid elevat.

L'acció del buid és ben coneguda a la tintura i el blanqueig per activar i regularitzar aquestes operacions; però la nova aplicació del buid per efectuar el merceritzatge directament sobre bobines proporciona aquest altre efecte tècnic particular i nou que la contracció de fibres que tendeix a produir-se sota l'acció del bany de merceritzatge, és impelida per la raó mateixa de l'enrotllament del fil en bobina sobre un suport resistent; de tal manera que, sense que hom tingui necessitat de cap mitjà especial per estirar les fibres, els fils tractats per aquests procediments són a la vegada merceritzats a fons i posseeixen el brillant superficial desitjat.

Contràriament al que hom ha fet fins ara per a la tintura o el blanqueig, el buid és un buid elevat tan pròxim com sigui possible a la tensió del vapor d'aigua a la temperatura a la qual hom treballa, de manera que

no pugui romandre a l'interior de la bobina la menor bombolla d'aire malgrat la viscositat del bany de merceritzatge, que és sempre molt espès i que troba, per tant, per part de la bobina, una resistència molt gran a la penetració.

D'altra part, aquest tractament a buid pel bany de merceritzatge és de preferència combinat amb una prèvia bullida de les bobines. Durant aquesta bullida, el cotó s'hidrolitza i la fibra sofreix, en la feble proporció que li permet el bobinatge, una primera contracció que té per objecte apretar bé les espirals les unes contra les altres i evitar per tant tota contracció posterior de les fibres durant el merceritzatge; d'això en resulta—segons *Le Moniteur de la Maille*—que durant el subsegüent merceritzatge, les fibres són absolutament fixades i que els fils no poden sofrir ja la més petita contracció, de tal manera que el brillant obtingut és perfecte, àdhuc per a fils de molt petit diàmetre.

El procediment podrà ésser avantatjosament posat en pràctica de la manera següent:

Hom comença per bullir les bobines en autoclau a pressió; hom les escorre després per un procediment qualsevol, per exemple, amb la turbina centrífuga; hom immergeix les bobines bullides en un recipient que després és tancat hermèticament; hom fa llavors el buid sobre el bany del recipient, elevant-lo per acostar-nos tant com sigui possible al que correspon a la tensió del vapor d'aigua a la temperatura a la qual hom procedeix; aquest buid elevat es manté fins assolir l'eliminació completa de totes les bombolles d'aire a través de la sosa. El merceritzatge és obtingut així en un temps relativament molt curt. Després de l'operació, les bobines són tretes del bany, rentades, acidulades per a neutralitzar del sobrant de sosa càustica, rentades de nou i posades a assecar.

Eventualment, hom podria fer seguir al buid una arribada d'aire comprimit per damunt del lleixiu de so-

sa, amb l'objecte d'assegurar més un merceritzatge uniforme; però aquesta acció de la pressió és inútil generalment, i el merceritzatge obtingut per la simple acció del bany sota buid serà prou satisfactori. No cal pas complicar innecessàriament un tractament que té per característica essencial la seva senzillesa.

En lloc d'immergir les bobines en el bany i fer després el buid, hom podria, després d'haver col·locat les bobines en el recipient, extreure l'aire abans d'introduir el lleixiu de sosa. Però aquesta manera de fer podria, per causa de l'evaporació ràpida de l'aigua continguda a les fibres, sota l'acció del buid, provocar secatges parcials o locals que donarien lloc a desigualtats de merceritzatge que cal evitar.

Es, doncs, preferible de procedir com s'ha dit més amunt i el nou procediment està establert a base d'aquest procés.

Ben entès, el nou procediment s'adapta tant amb l'ús de banys especials de merceritzatge com amb l'ús d'un lleixiu de sosa usual; per exemple, hom podrà suprimir la prèvia bullida afegint al lleixiu de sosa un producte que provoqui directament el mullat del cotó, dels quals n'hi ha bon nombre en el mercat.

El procediment permet simplificar i reduir considerablement l'utilatge o les instal·lacions. Suprimeix les màquines de merceritzar en madeixa, que són complicades, molt cares i bastant delicades. Pot ésser posat en pràctica amb aparells extraordinàriament senzills, tota vegada que n'hi ha prou amb uns recipients de tanca hermètica i de mitjans per a produir-hi un buid suficientment elevat.

Un recipient de dimensions relativament petites permet de merceritzar importants quantitats de bobines, de tal manera que, a tots els avantatges anteriorment esmentats, s'hi afegeix encara el que una instal·lació de gran capacitat sols ocuparà un emplaçament molt reduït.

MERCATS

FEBRER-MARÇ

COTÓ.—No hi ha hagut variacions notables de preu des de la nostra darrera informació, per bé que el nivell s'ha mantingut un xic més elevat. La tanca del disponible a Nova York el dia 17 de març fou de 7,—, mentre el dia 11 de febrer era de 6,70.

Durant el transcurs de tot aquest període, no hi ha hagut cap esdeveniment d'importància a registrar i tots els comentaris han estat més aviat fruit d'impressions personals que resultat de fets concrets.

Sembla cert, però, que enguany existeix un retràs en els treballs preparatoris de la nova sembra, el qual retràs serà segurament aprofitat pels conreadors per decidir a darrera hora i segons les cotitzacions en les properes setmanes l'acreatge que hom destinarà a conreu del cotó.

El mercat de Manxester sembla haver reprès una millor activitat en aquestes setmanes, proseguint les relacions amb el mercat xinès, pel que toca a l'exportació, per bé que amb algunes dificultats derivades del conflicte de l'Extrem Orient.

A la primera quinzena de març fou publicada la informació semestral de la Federació Internacional d'Associacions Patronals de la Indústria Cotonera, la qual ve a fixar la veritable posició estadística del mercat cotoner. Segons aquesta informació, el consum del cotó en el darrer semestre ha acusat una lleugera millora, més intensa per a les procedències d'Amèrica i Diverses.

Pel que fa referència al consum, la posició del mercat és orientada per les següents dades:

Procedència	Consum	Producció
Amèrica .	12.000.000	16.600.000
Índia . . .	5.520.000	4.000.900
Egipte . .	970.000	850.000

Aquestes dades referides a la totalitat de procedències són les següents: Consum, 23 milions. Producció, 28 milions.

El nostre mercat, poc animat.

Els preus del disponible a plaça han estat els següents:

COTÓ D'AMÈRICA

	Dia 10	Dia 3	Dia 17
Good Middling . .	130,0	139,0	139,0
Strict Middling . .	128,0	137,0	137,0
Middling	125,0	134,0	134,0
Strict Low Midd . .	122,0	131,0	131,0

(Pessetes els 50 quilos)

Base: Texas Good Middling.

Any Port, 1 pesseta en menys.

Màxima: 139,5 ptes. 5 març G. M.

Mínima: 129,5 ptes. 12 febrer G. M.

COTÓ D'ÍNDIA

	Dia 10	Dia 3	Dia 17
Fine Broach	123,0	134,0	135,0
Fine Omra	122,5	132,5	132,0
Fine Bengala	108,5	114,0	112,0

(Pessetes els 50 quilos)

Les entrades de bales des de l'11 de febrer al 17 de març han estat 34.267 i les sortides durant el mateix període, 35.713. L'existència era, el 17 de març, de 92.215 bales.

LLANES.—El dia 1 de març va obrir-se a Londres la segona sèrie de subhastes, havent-se tancat les vendes el dimecres dia 16. Degut a la fluïxetat de preus que es notava tant en els països productors com en els industrials, els preus, en l'obertura, van baixar de 5 per 100 pels merinos i de 10 a 15 en els creuats. En tancar-se el dia 16, els preus, en general, havien guanyat un 5 per 100, podent-se dir que comparat amb la tanca de la primera sèrie (2 de febrer) els preus han quedat a la paritat en els merinos i d'un 5 a 10 per 100 de baixa en els creuats, havent-se observat últimament mol-

ta animació en les vendes. Les llaues del país, tot i la forta competència que els fan les considerables importacions, tant del Cap com d'Amèrica i altres països, segueixen mantenint els preus amb fermesa i millora, si es vol aparent, ja que la nostra moneda continua desvaloritzant-se.

Els preus registrats a la primera quinzena de març són els següents:

Llanes blanques:	1. ^{es}	2. ^{es}
Merina sup. (transh.) .	10,—	6,75
» corrent (estant) . .	9,—	6,25
» inferior	8,50	6,—
Entrefina fina superior .	8,—	4,75
» corrent	7,—	4,50
» inferior	5,75	4,25

Llanes pardes:

Merina	6,25	4,50
Entrefina superior . . .	5,75	4,—
» corrent	5,—	3,75
» inferior	4,50	3,50

Preus per a llanes rentades a fons i en pessetes el quilo.

SEDES.—El mercat de la seda natural segueix sense variació. Els mercats d'Orient són difícils de seguir en llurs evolucions, perquè més que per les raons tècniques del mercat són governats per les anòmales circumstàncies polítiques d'aquells països productors.

Al nostre mercat hom segueix operant preferentment amb sedes europees.

LLI.—L'animació registrada al mercat lliner segueix encara. Els llinos de Rússia es manifesten amb preus fermes, segurament influenciats per la nova tònica del mercat. Sembla, demés, que el conflicte xino-japonès ha portat a Europa bones comandes de teles.

JUTE.—Aquest mercat es mou amb feixuguesa. Hi ha poques demandes i els preus es mantenen amb tendència a favor del comprador.

J. M. R.

INFORMACIO GENERAL

Del Congrés de l'Associació Internacional de Relacions Industrials (I. R. I.)

(ACABAMENT)

L'«escola social progressiva», mitjà d'augmentar la massa de compradors i evitar així l'entrebancador efecte de la riquesa acumulant-se en un punt de l'ordre econòmic. Quan Bacon digué: «La riquesa és com els fems: no són bons fora d'ésser escampats», sense pensar-s'ho escrivia el lema d'aquests nous pensadors americans. Aquest desitjable resultat, suggerí el lector, pot ésser ajudat per mitjans tals com la fixació de salaris, un màxim de cinc dies de treball per setmana, sis hores per dia i estenent els serveis socials segons el pla europeu.

La interferència, en el comú de l'organització social, és necessària per suavitzar les asprors d'una marxa econòmica no regulada. El costat de la producció és objecte, avui, potser de massa atenció i la maquinària social ha d'ocupar-se d'aixecar el mercat de la demanda. El doctor Lorwin presentà com a model al guns dels departaments del temps de la guerra, el de les indústries de Guerra, que tenien a Amèrica la missió d'exercir un control industrial i social. A Anglaterra l'organització es referia als salaris i treball en les municions i controlava els establiments, i les regulacions que governaven el subministrament de primeres matèries tenien la mateixa analogia.

Les experiències de la guerra proven que el control social de la indústria és perfectament practicable.

Un altre punt essencial és que «el punt de vista de l'organització social» prové de la convicció que el control econòmic ha deixat d'ésser un monopoli del grup d'affers i que es ne-

cessita una mesura de l'autoritat del Govern per donar a l'organització força executiva. Encara que la seva argumentació fos construïda a Amèrica, el doctor Lorwin opinava que una semblant organització, si es portava a cap, podria i hauria d'ésser estesa més enllà de les fronteres nacionals.

El ferment existent en el pensament industrial americà, intensificat per la crisi, el revelà l'afirmació de Mr. Edward A. Filene, conegut industrial de Boston, però que té aplicació molt més aprop de nosaltres:

«Les masses volen un standard de vida més alt. Es troben, certament, amb dificultats per obtenir-lo. Però ho intentaran i el fet que no saben

com aconseguir-ho no les dissuadirà pas de provar-ho. Quan el standard de vida de totes les nacions va baixant constantment cada cop més i no hi ha cap moviment definit per elevar-lo, una de les coses que és segur que faran les masses és passar per damunt del Govern.»

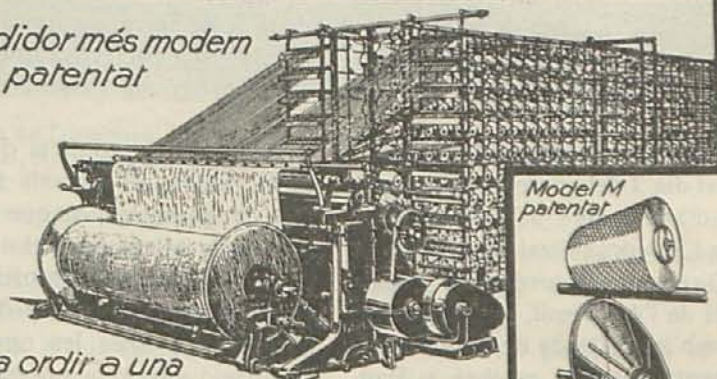
Aquest avís, donat per un patró important, és un senyal dels temps.

El Congrés de la I. R. I. aconseguí el seu objecte de reunir industrials, tècnics, directius d'indústries i organitzadors de tots els països per discutir llur experiència econòmica. La força dels representants americans correspon a la del cop que la vida industrial d'Amèrica ha rebut recentment.

La collita de cotó a l'Argentina en l'any 1931

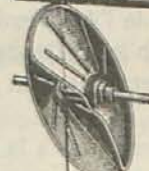
Segons informació de l'Institut d'Economia Americana a Barcelona,

L'ordidor més modern patentat



pera ordir a una velocitat de fil fins a 400 o 500 metres par minut

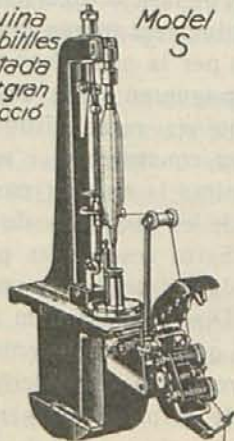
Model M patentat



Velocitat de fil 450 metres per minut

Màquina de fer bitlles patentada de molt gran producció

Model S



Màquines especials pera la industria tèxtil, d'extraordinaria producció, de gran anomenada mundial

Màquines de fer bitlles · Bobinadors · Ordidors · Màquines de reunir · Màquines de retorcer ·

W. Schlafhorst & Co.
M. Gladbach Alemanya

la Direcció General d'Economia Rural i Estadística del Ministeri d'Agricultura argentí ha donat a la publicitat un informe relacionat amb els resultats que llança el darrer cens de la collita de cotó, corresponent a la campanya agrícola de 1930-31. Del dit informe es dedueix que l'extensió sembrada de cotó fou de 127.394 hectàrees, que van produir 80.756 tones, o sia un rendiment de 634 quilos per hectàrea. Les xifres per províncies són com segueix: Chaco, 117.105 hectàrees i 71.619 tones; Corrientes, 7.197 i 6.225; Formosa, 2.292 i 2.256; Santiago del Estero, 500 i 416 i altres províncies, 300 hectàrees i 240 tones. El resultat del desmotament corresponent a la campanya anterior fa aconseguir la producció a 32.602 tones de fibra i 70.260 de llavor, i en el desmotament han treballat 54 fàbriques. L'exportació de la darrera campanya assenyalava un total de 27.597 tones de fibra.

Homenatge al senyor Josep Serra i Sió

A la vila de Manlleu tingué lloc, el passat dia 3 del corrent, el simpàtic acte d'homenatge al senyor Josep Serra i Sió, organitzat per la Cambra de Directors, Majordoms i Encarregats de l'Art Tèxtil, en coincidència amb la III Diada de Cultura que l'esmentada entitat celebrà a Manlleu.

Limitant-nos a la nostra tasca purament informativa, no entrarem pas nosaltres a fer l'històric meritori d'aquest home infatigable i batallador. Sigui'n, però, permès de dir que considerem el senyor Serra, Gerent de la S. A. Serra i ànima d'aquells tallers, mereixedor de tota mena d'homenatges, perquè a nostre juí, pel seu tremp i pel seu esperit genial, units a una bondat natural i a una modèstia excessiva, els té sobrerament conquerits.

D'acord amb el programa dels actes a celebrar, a dos quarts d'onze es reuniren al Patronat de Cultura,

de Manlleu, tots els invitats i adherits als actes. L'espaiós saló d'actes del Patronat fou insuficient per acollir el nombros públic que s'hi congregà, la qual cosa fa suposar que el nombre d'assistents vorejà els 400.

Després d'haver estat obert l'acte pel senyor Plàcid Martí, President de l'entitat organitzadora de la festa, feu ús de la paraula el senyor Josep Molas, el qual glossà l'activitat cultural de la Cambra en el passat, en el present i en el futur, fent remarcar com la III Diada de Cultura es celebrava a la vila de Manlleu, per tal de poder així retre homenatge d'admiració i respecte vers la persona del senyor Josep Serra i Sió, per al qual tingué mots d'elogi i d'enaltiment, sobrerament merescuts.

Després de finalitzar la peroració el senyor Molas fou aixecat l'acte del Patronat de Cultura, per tal de dirigir-se els reunits vers els tallers de la S. A. Serra, on havia de tenir lloc la visita col·lectiva que figurava en el programa dels actes a celebrar.

Aquesta visita fou feta detingudament, podent els visitants fer-se càrrec de la importància que han assolit aquells tallers, per a glòria de Catalunya, i podent comprovar com en tot traspuava la idea de fer impecablement totes les operacions, orientació que dona a la maquinària Serra l'inconfusible segell de la seva bondat i de la seva excel·lència.

Paulatinament anaren desfilant els visitants per la sala d'experimentació, on pogueren veure en activitat les màquines característiques que els tallers construeixen i on poderen admirar la darrera paraula en l'avenç de les contínues de filar; el senyor Serra reservà les primícies del seu darrer perfeccionament per aquesta Diada i tots li hem d'agrair l'atenció que això representa.

No farem aquí una descripció detallada de la màquina, però sí en donarem una impressió de conjunt. La seva característica essencial la

constitueix el porta-cèrcols fixe i l'empuat amb moviment de vaivé per fer el plegat. Això sol dona a comprendre les noves possibilitats de la contínua i el perfeccionament que representa per a la qualitat del treball. Les pues giraven en el càrter d'oli que per a l'untatge col·lectiu porten totes les contínues Serra; la velocitat de les pues era d'11.500 voltes; filava el número 36 alimentant amb doble metxa i amb un estiratge de 15. No cal dir que aquesta contínua merescué els més entusiastes elogis de tots els visitants, que es meravellaven de veure aportats a les màquines de filar perfeccionaments ben audaciosos.

Una vegada efectuada la visita hom es dirigí al Foment Industrial, on fou servit el banquet d'homenatge al senyor Serra, de 250 coberts. A l'hora del brindis, el President de la Cambra de Directors, Majordoms i Encarregats de l'Art Tèxtil, senyor Plàcid Martí, feu ofrena del banquet en un breu parlament, càlid i afectuós, i li lliurà, com a record de la festa, una bella placa d'argent sobre marbre. A continuació feren ús de la paraula diversos manlleuencs, representants d'entitats de significacions diverses de la vila i els senyors Francesc Ripoll i Emili Ramon, membres de l'entitat organitzadora. Finalment, el senyor Viladecans, Alcalde de la vila, llegí l'acord consistorial segons el qual el senyor Serra era nomenat fill adoptiu de Manlleu.

Acabats els parlaments el senyor Serra s'aixecà a parlar i una entusiasta ovació tributada a peu dret posà de relleu la simpatia i admiració que tots els reunits sentien per l'home modest i genial a qui s'estava homenajant. El senyor Serra tingué paraules d'agraïment per a tots i evocà alguns epissodis de la seva vida de treball, íntimament lligats amb la creació dels tallers. Tingué igualment mots d'agraïment vers el senyor Sanglas, industrial català que l'induí a emprendre la tasca de

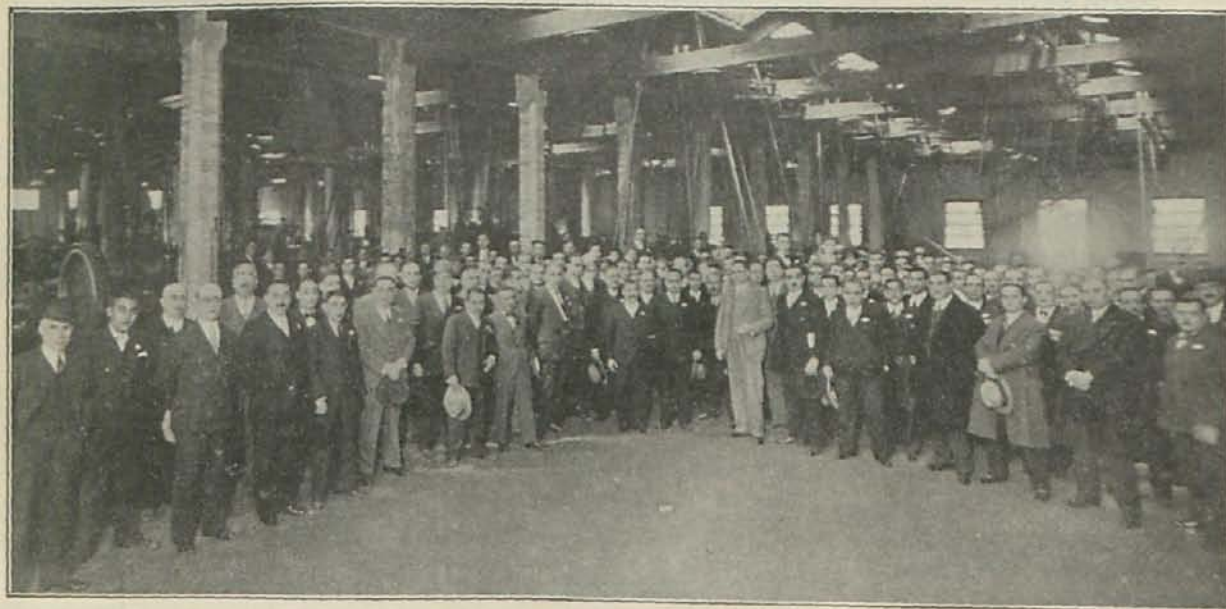
construir a Catalunya la maquinària per a la filatura del cotó. Acabà remerciant a tots una altra vegada, no sols per l'acte que s'estava celebrant, sinó també per les facilitats que per a dur a terme la seva tasca li han donat sempre els tècnics de la indústria dels filats.

producció mundial.—Viscose Company (Courtaulds); Du Pont; American Glanzstoff (A. K. U.); American Enka (A. K. P.); Tubize Art Silk Co.; Ind. Rayon.

Alemanya: 13,8 per 100 de la producció mundial.—I. G. & V. F. G. (Kunstseid Verkauf Buero); (A. K.

Sedes a l'acetat

Gran Bretanya: 25,4 per 100 de la producció mundial.—British Celanese; Courtaulds Ltd.; Apex Art Silk; British Acetate Silk Co. Alliance Acetate Silk Co.; Cellulose Acetate Silk Co.



Concurrents a la visita col·lectiva de la Cambra de Directors, Majordoms i Encarregats de l'Art Tèxtil als tallers de la S. A. Serra, de Manlleu

En resum: una bella festa i un acte de just reconeixement de la vàlua d'un home genial i patriota que posa el nom de Catalunya a la capdavantera del món.

La producció mundial de seda artificial

A una de les darreres edicions de la revista anglesa *Statist* es publica una estadística referent a la producció mundial de la seda artificial, a la qual s'indiquen els percentatges de la producció de cada un dels principals països i els noms de les respectives fàbriques i sucursals destinades a l'esmentada elaboració. Es per tractar-se de dades força interessants que considerem oportú de reproduir-les a aquestes planes.

Sedes viscoses

Estats Units: 27,5 per 100 de la

U. Courtaulds); Kuettner; Zellen-dorff; Herminghaus.

Itàlia: 15,3 per 100 de la producció mundial.—Snia; Chatillon; Cisa; Italenka; (A. K. U.) (Sapiv).

Gran Bretanya: 11,4 per 100 de la producció mundial.—Courtaulds; British Enka (A. K. U.); Harmens; Kirklees; Rayon Mnf. Comp.; Breda Visada.

França: 9,3 per 100 de la producció mundial.—Comptoir; S. Art de Calais (Courtaulds); S. de Valenciennes; S. Lyonnaise; S. Fr. de Tubize; S. de Strasbourg; Etablis. Kuhlmann.

Japó: 8 per 100 de la producció mundial.—Teikoku Jinken; Asahi (A. K. U.) Nihom Rayon; Showe Rayon; Toyo Rayon.

Holanda: 4,1 per 100 de la producció mundial.—A. K. U.; H. K. I.; (A. K. U.) In. Viscose Co.; Nyrma.

Estats Units: 25,4 per 100 de la producció mundial.—American Celanese; Tubize Chatillon; Dupont Rhodiaseta.

França: 14,5 per 100 de la producció mundial.—Tubize; Rhodiaseta; Soie de Clairoux; La Setyl Française.

Canadà: 10,9 per 100 de la producció mundial.—Canadian Celanese.

Alemanya: 16,9 per 100 de la producció mundial.—Aceta G. m. b. H.; Deutsche Rhodiaseta.

Sedes cupro-amoniacals

Alemanya: 52 per 100 de la producció mundial.—I. F. Bemberg; Holken Seide; I. G.; Fr. Kuettner; Gebr. Friese; Chem. Fabrikaa Silka (Kupfer Kunstseide. Verkauf Buero).

Estats Units: 17 per 100 de la pro-

ducció mundial.—American Bemberg Corp., Furness Comp.

Japó: 12 per 100 de la producció mundial.—Japan Bemberg Corp.

Gran Bretanya: 6 per 100 de la producció mundial.—British Bemberg Ltd.

Notes de Rússia

Segons la *Investia*, nombroses branques de la indústria tèxtil russa han incorregut en pèrdues greus, a causa de què els costs han estat més elevats del que originàriament havia estat calculat. En el cas de les fàbriques de filats, els costs foren 5 per 100 més alts, en lloc de reduir-se del 0,47 per 100, com es'ava previst, i els de les fàbriques de teixits foren un 3 per 100 més alts, en lloc de produir-se la reducció del 2,4 per 100 prevista.

La indústria cotonera en general ha sofert pèrdues que hom estipula en uns 25 milions de rubles, a causa del fracàs de la reducció dels costs. L'utilitatge s'utilitza insuficientment, i la producció és massa baixa. Durant el mes de juliol, les pues aturades pujaren al 5,8 per 100 i els telers al 7,1 per 100. La quantitat de teles defectuoses ha disminuït un xic en relació a l'any anterior, però és encara elevat. Un dels majors defectes que hom atribueix a les manufactures de la indústria tèxtil russa és la seva baixa qualitat.

Contestant una pregunta de Tas-kent, el centre de conreu del cotó al Turkestan, sobre si, a conseqüència de la crisi cotonera mundial, fóra destruïda una part de la collita, el Consell Econòmic Suprem ha dit, segons sembla, que no solament no és procedirà en aquesta forma, sinó que la zona de conreu serà extesa probablement, per tal de poder atendre les demandes de l'interior.

En altra informació diu que a conseqüència del gran augment que s'ha efectuat aquest any a la zona de conreu (diu que és un 60 per 100 superior a la de l'any anterior), es propo-

sa estendre la producció de les manufactures cotoneres en el tercer trimestre de la campanya 1931-32 a 700 milions de metres, quantitat que seria el doble de la que es produï en el trimestre corresponent de l'any anterior. Per tal d'assolir aquest objectiu, hi haurà 510.000 pues i 22.000 telers que treballaran segons el sistema dels tres torns, al mateix temps que es posaran en funcionament altres 10.000 pues i 3.000 telers. L'execució d'aquest projecte donarà ocupació a 28.000 obrers més.

Com pot veure's, les dues notícies són contradictòries, ja que no és possible comprendre com havent-hi pèrdues hom s'entesta en ampliar instal·lacions. Deu tractar-se d'un enigma més de la vida russa.

La indústria tèxtil a la Manxúria

Ara que la situació de la Manxúria preocupa a tot el món, ens sembla interessant de donar a conèixer unes dades que fa uns pocs mesos publicava el *Commerce Reports* a propòsit de la indústria tèxtil manxuriana.

La manufactura tèxtil amb procediments mecànics arrenca en aquell país de l'any 1923, i actualment hi ha instal·lades unes 144.000 pues i uns 754 telers. La més forta empresa del país és la Liaoning Cotton Mill, creada l'any 1923 a Mukden. Aquesta empresa ha instal·lat recentment 10.000 pues noves, que fan ascendir el total instal·lat a 30.816, i té, demés, 250 telers. El capital de la Companya és de 3.600.000 dòlars mexicans. La filatura produeix fils dels números 15 a 32. Els telers produeixen teixits gruixuts i drils. Pràcticament tota la maquinària de la instal·lació és americana. Demés, l'empresa disposa de cinc màquines per a teixit de punt. La força instal·lada és d'uns 1.000 kilowats.

Manxúria produeix un cotó de fibra curta adequat per a la filatura de números baixos, però importa cotons de la Índia i d'Amèrica per a

números superiors. La importació de cotó a Manxúria l'any 1930 era en conjunt d'unes 58.000 bales de 500 lliures, de les quals n'hi havia una cinquena part que procedia de Xina. Demés, les importacions de filat arribaren a unes 8.589 tones.

Distribució geogràfica de la indústria cotonera espanyola

Es interessant sempre, però potser en els actuals moments ho és més encara, de comprovar quina importància tenen les fonts de riquesa de Catalunya. Les següents dades, ben poc sospitoses per tractar-se de dades obtingudes del Comitè Industrial Cotoner, donaran una idea de l'enorme preponderància que la indústria tèxtil catalana té a Espanya:

Regions	Pues	Percentatge
Catalunya. . .	1.919.199	92,70
València. . .	47.520	2,30
Andalusia. . .	33.384	1,60
Vascongades. .	23.276	1,10
Galícia. . .	12.020	0,60
Balears. . .	9.680	0,50
Astúries. . .	8.800	0,40
Múrcia. . .	8.540	0,40
Castella la Vella.	4.516	0,20
Aragó. . .	3.600	0,20

Regions	Telers	Percentatge
Catalunya. . .	65.661	82,60
Andalusia. . .	3.650	4,60
València. . .	3.396	4,25
Vascongades. .	1.929	2,40
Balears. . .	1.596	2,—
Aragó. . .	947	1,20
Galícia. . .	620	0,75
Castella la Vella.	481	0,60
Múrcia. . .	381	0,50
Astúries. . .	300	0,40
Leon. . .	241	0,30
Navarra. . .	221	0,30
Extremadura. .	159	0,20

NOUVELLE SOCIÉTÉ DE CONSTRUCTION
ci-devant

N. SCHLUMBERGER & C.^{IE}

Societat Anònima amb capital de 7.000.000 de francs

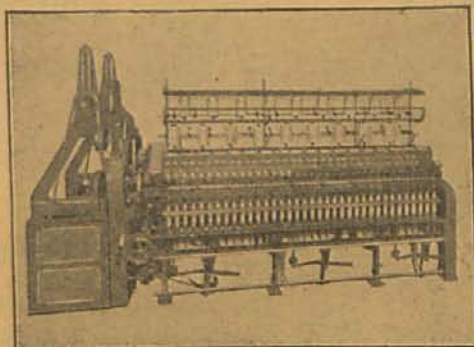
Casa fundada l'any 1808

Telefòn:
Guebwiller N.º 11 & 236

GUEBWILLER (Alt Rhin) - França

Telegrams:
N O S O C O - Guebwiller

**Màquines
per a la Filatura
i Retort de Cotó,
Estam, Schappe,
Rami, etc.**



**Mètodes
perfeccionats : Cons-
trucció molt acurada**
**Màquines
construïdes amb els
procediments més
moderns**

REPRESENTANTS :

A. PLATZ - Párroco Ubach, 48
Telèfon 79.453 **- Barcelona**

SOCIETAT ANONIMA ESPANYOLA DE TUBS "MEUSE"

Bailèn, 92-94 : Aragó, 354-356

Barcelona

Telegrams:
TUBOMOSA

Director Gerent: G. E. JULIENNE

Telefòn:
5 0 . 2 6 7



Tubs de ferro forjat negres i galvanitzats
per a aigua, gas i vapor

Tubs d'acer sense soldadura per a calderes

ACCESSORIS per a tubs, EINES

VALVULES, AIXETES, etc.

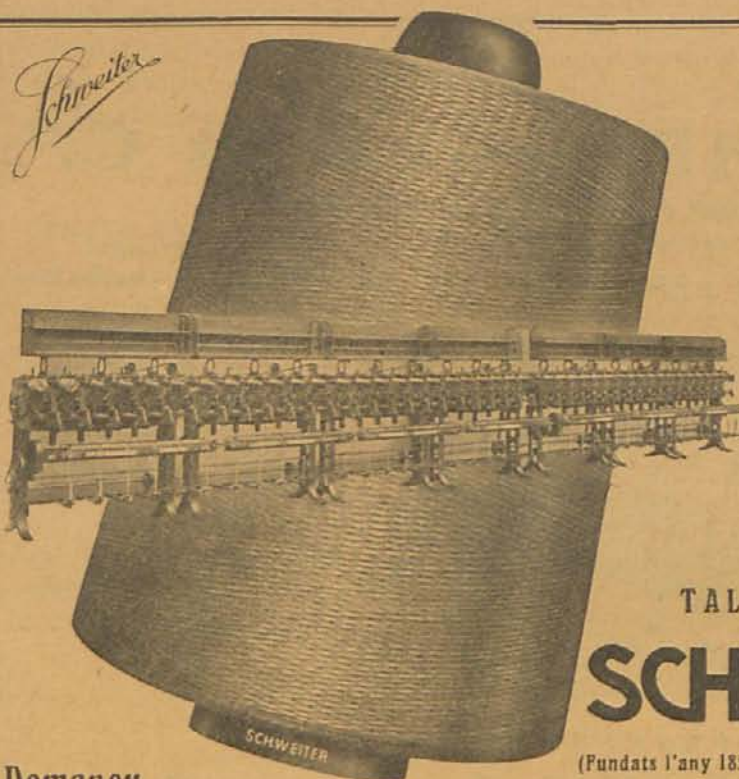
Tubs d'enxufament d'acer sense soldadura
amb cànem i asfalt

per a conduccions subterrànies d'aigua i gas



Sobre demanda remetem el Catàleg General

Demanin-se les Tarifes completes



La major part
d'aquestes bobines de plegat
creuat és obtinguda amb
la nostra

BOBINADORA D'ALTA PRODUCCIÓ

"REFORME TYPE B. Q."

TALLERS DE CONSTRUCCIÓ

SCHWEITER-S.A.

(Fundats l'any 1854)

HORGEN 30 (Zurich-Suïssa)

Demaneu

Prospectes, Mostres i Referències al Representant: **AUGUST FERRER DALMAU**, Rda. St. Pere, 53, entl. - BARCELONA

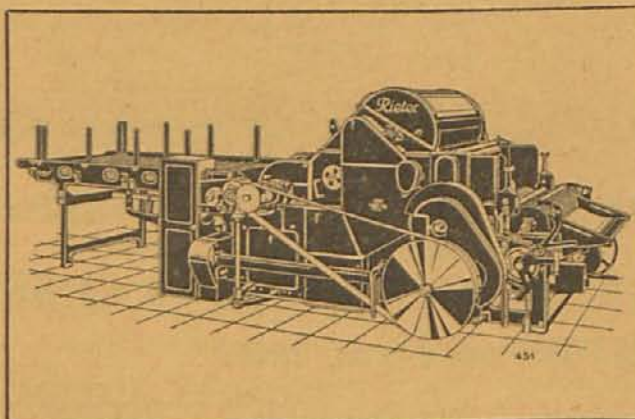
**SOCIÉTÉ
ANONYME**

J. J. RIETER & C^{IE}

**WINTERTHUR
SUISSA**

Màquines per a fàbriques de Filats i Retorts de cotó

Obridores de bales amb
tolva : Carregadores auto-
màtiques : Obridores POR-
CUPINA : Obridores
CRIGHTON, simples y com-
binades : Obridores amb
tambor horitzontal : Obri-
dores de metxes : Batans
amb regulador de precisió
Cardes de cilindrets : Cardes
de xapons giratoris : Dobla-
dors per a metxes : Manuars
amb aparell de napes



Manuars amb 4 i 6 fileres
de corrons : Metxeres
Continues d'anells per a
filar ordit : Continues
d'anells per a filar trama
Continues de retorcer amb
anells i amb aletes : Bobi-
nuars de plegat creuat, de
precisió : Premsa de fer
paquets : Renvius : Trans-
port neumàtic del cotó
Pentinadores : Nou sistema
per a filar números gruixuts

REPRESENTACIÓ GENERAL PER A ESPANYA

AUGUST FERRER DALMAU

Ronda de Sant Pere, 53 : Telèfon 53.602 : BARCELONA

August Ferrer Dalmau

Maquinària per a la indústria tèxtil

Ronda Sant Pere, 53 : Telèfon 53.602 : BARCELONA

Maquinària per a fàbriques de filats i retorts de cotó de la

S. A. J. J. RIETER & C.^{ie}, de WINTERTHUR (Suïssa)

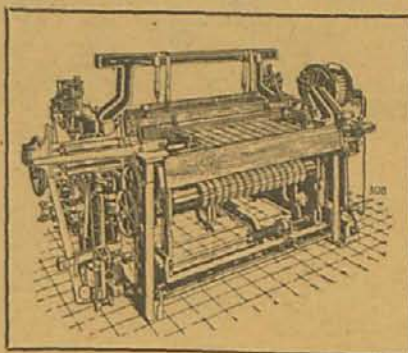
Instal·lacions completes de fàbriques de teixits de cotó, seda, llana, etc.

Especialitat: telers automàtics «Steinen» y «Northrop»

ATELIERS DE CONSTRUCTION RUTI, de RUTI (Suïssa)

Lliços metàl·lics i mallets per a seda, de la coneguda casa

Grob & C.^{ie}, S. A.
de HORGEN (Suïssa)



Teler automàtic «Northrop»

Maquinetes de lliços, màquines de rectificar les llançadores, de

Staubli Frères & C.^{ie}
de HORGEN (Suïssa)
i FAVERGES (França)

Canelleres «Seta-Rapide», «Rapide»: Bobinuars «Reforme»: Debanadores: Màquines per a tractament i manufactura de fils de cosir, dels

ATELIERS DE CONSTRUCTION SCHWEITER, S. A., de HORGEN (Suïssa)

Màquines de trenar sistema Kappeler, màquines de cobrir fils, etc., de la

S. A. de Constructions Mecaniques de Langenthal (Suïssa)

Fabrique d'Appareils et de Machines Uster — ci-devant Zellweger S. A. — d'Uster (Suïssa)



H. Krantz de Aquisgrán

Maquinària per a tintoreria i blanqueig; assecadors

Instal·lacions d'humidificació i ventilació de la

S. A. «Jacobine-Hollandia»
ci-devant Merx & Boerboom, de Nimègue



Bot de fibra

Torsiòmetres: Dinamòmetres: Aspis de prova: Romanes: Balances de gran precisió: Aparells per comprovar la regularitat del fil, etc.: Màquines de passar els pintes: Templaços mecànics: Comptadors de metres i de passades
Forquilles per a trama: Llançadores de de totes menes: Aranyes vidre i porcellana, etc., etc.



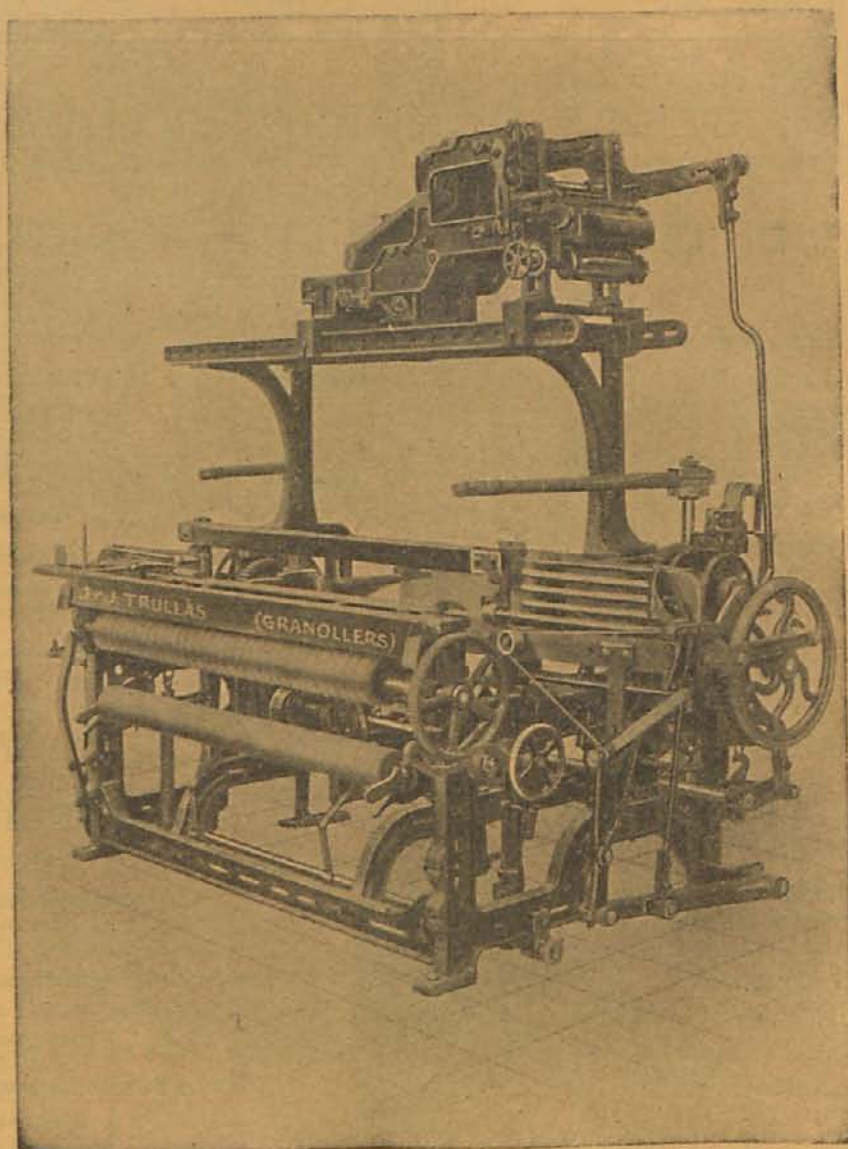
Caixes de fibra

Sala d'experiències a disposició dels senyors compradors
Detalls i pressuposts gratis

Taller de construcció
i fundició de ferro

Jacinto i Esteve Trullàs

GRANOLLERS



Teler per a novetats i altres articles

ESPECIALITAT en telers mecànics de varis
sistemes i per a tota mena de gèneres, des del
cotó fins a la seda, acreditats per sa per-
fecció, senzillesa i duració :

Jocs de calaixos patentats, els més perfectes
Maquinetes per a moure els lliços : Trans-
missions i maquinària per a tota mena
d'indústries :

**Fàbrica de Pies i llics
per a teixits**

Vda. de JOSEP CARRERAS TORRELLA

Nét de Josep Carreras Alberich

Barcelona

Trafalgar, 29
Telèfon 24.754

**FOTOGRAVATS
Marian Solano**

Successor de VDA. BONET

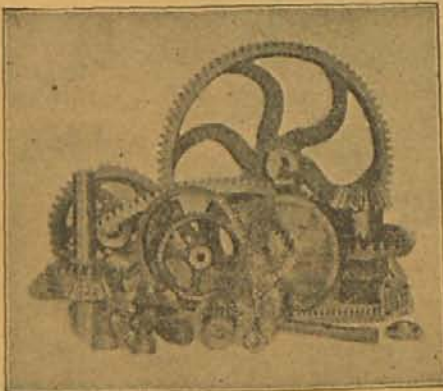
Aribau, 9, interior
B A R C E L O N A

**Instal·lacions d'Humidificació,
Refrigeració i Ventilació
combinades**



Garantitzem en el contracte que els
nostres procediments eviten en abso-
lut la condensació d'aigua i el goteig
consegüent

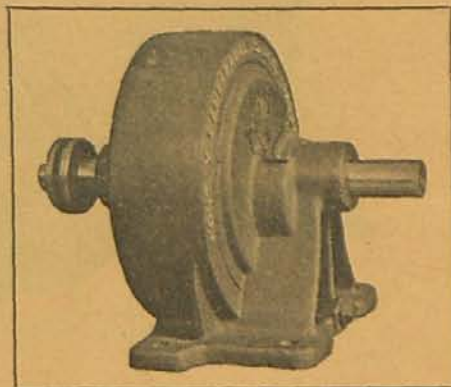
Engranajes Font-Campabadal, S.A.



Engranatges
tallats a
màquina



Reductors de
velocitat



Corts, 490 i 494 - Barcelona - Tel. 32.229

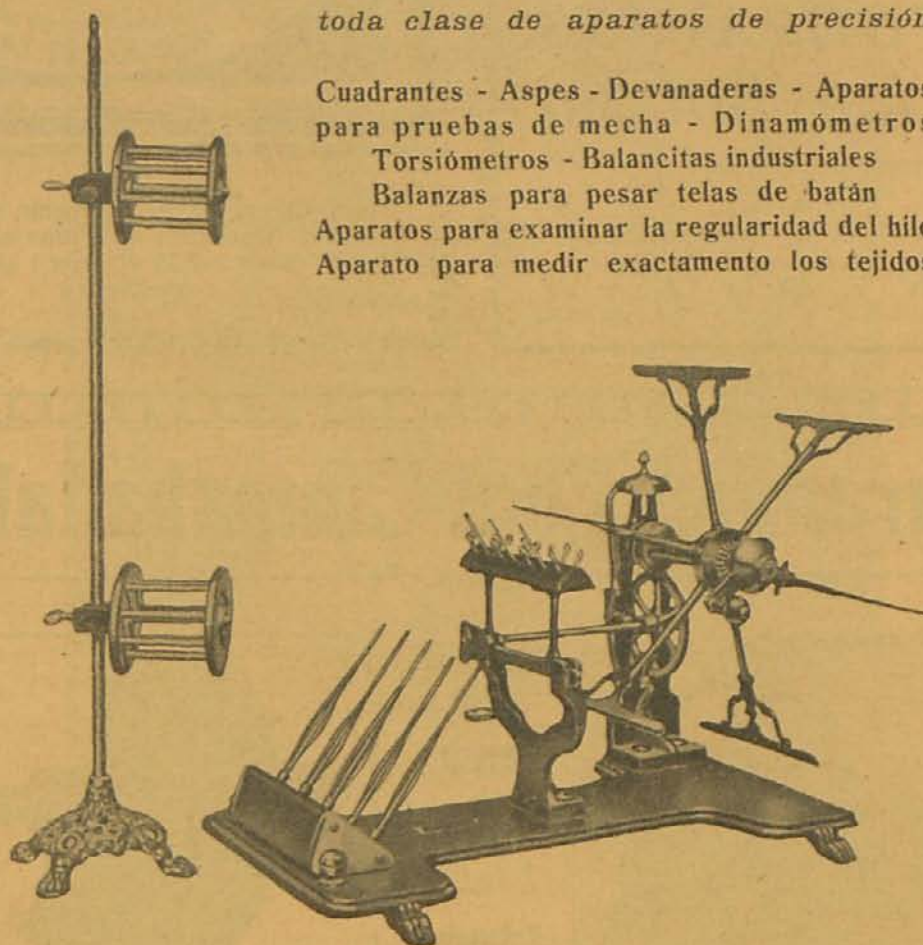
Cardas y Correas SAURI, S. A.

CASA FUNDADA EN EL AÑO 1868

Aparatos para Pruebas de Hilados y Tejidos

*Construcción en nuestros talleres de
toda clase de aparatos de precisión*

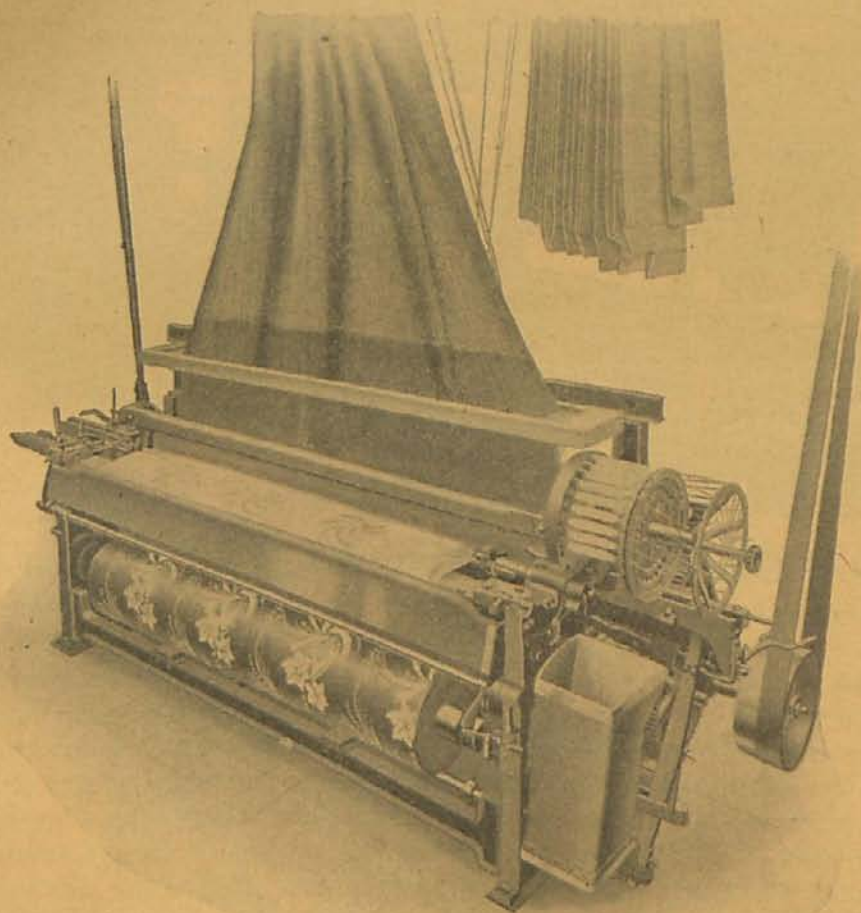
Cuadrantes - Aspes - Devanaderas - Aparatos
para pruebas de mecha - Dinamómetros
Torsiómetros - Balancitas industriales
Balanzas para pesar telas de batán
Aparatos para examinar la regularidad del hilo
Aparato para medir exactamente los tejidos



Despacho y Fábrica: Rocafort, 87 · Tel. 30.786 · BARCELONA
Sucursales: MANRESA y MANLLEU

PRIMERA FÀBRICA NACIONAL DE TELERS AUTOMÀTICS EN SÈRIE

**Gran Premi Exposició Internacional
de Barcelona 1929**



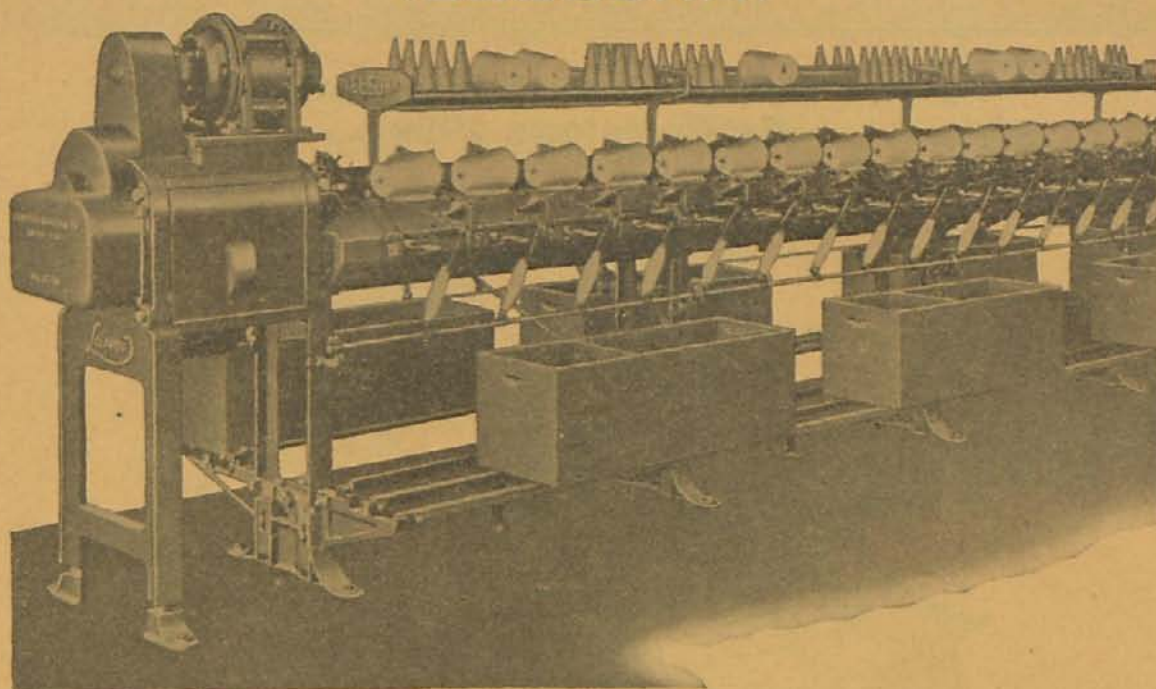
*Teler automàtic «R-1» de 1,80 metres ample de pua útil
equipat amb màquina "JACQUARD"*

**Tallers:
Telèfon núm. 6
RODA DEL TER**

**Oficines i Despatx:
Casp, 26 - Telèf. 25.019
BARCELONA**

UNIVERSAL WINDING C^o-BOSTON

(LEESONA)



BOBINADORA DE CONO model G F de gran velocitat

Aquesta màquina ha estat ideada per a bobinar fils en cons a gran velocitat per a ús en ordidors. El punt més seriós del bobinat pel sistema de fricció és la dificultat de mantenir uniformitat de dibuix i tupidesa de con. La estructura i manera de treballar d'aquesta màquina es tal que obliga el con a mantenir el seu contorn perfecte i impedeix que el fil s'escorri de la seva base. Amb l'ús de coixinets de boles es manté una velocitat en el fil (de 500 a 600 iardes per minut) amb menys de la meitat de la força que s'emptra en màquines que marxen a menor velocitat. L'enfilat automàtic de les tensions junt amb la facilitat de mudar, permet els operaris augmentar molt la producció. Encara que els fils siguin bobinats en aquesta màquina a una gran velocitat constant, la elasticitat original, tan essencial per a l'èxit de l'ordidor, és mantinguda. La màquina s'adapta fàcilment a tots els diferents espais de les fàbriques, doncs es construeix en seccions de 14 pues cada una

EXCLUSIVA DE VENDA:

RIUS-MANICH, S. A. - Bruch, 20

HARKER, SUMNER & Co., Passeig de Sant Joan, 10 - BARCELONA

JOSEP SINDREU OLIBA - Bruch, 6

KLEIN i C.^A

BARCELONA : Princesa, 61

**La primera i més
important fàbrica de**

Corretges de transmissió

Tiretes i cables de cuiro

Mànegues de cuiro

per a pentinats

Tacos, Tiratacos i Tiraespases

Estopades, Junes i Vàlvules

Tubus de goma i Mangueres

Articles de goma i amiante

UNA REVOLUCIÓ

PRODUIRÀ
EL TELER AUTOMÀTIC

PLATT-TOYODA

240 PASSADES PER MINUT
20 A 50 TELERS PER TEIXIDOR

CONSTRUCCIO: **PLATT BROTERHS & Co., LTD.**

REPRESENTANTS: **JOHN M. SUMNER & Co.**

SUCCESSORS: **BASTOS Y C.^A, S. en C.**

Passeig de Recoletos, 14
MADRID

Clarís, 19
BARCELONA