

BUTLLETÍ

**de l'Associació d'Alumnes
Obrers de l'Escola Industrial
de Vilanova i Geltrú**



Publicació mensual

**Portaveu de
l'Associació**



MERCADER I FARRÀS

CONTRACTES PER A
OBRES I CONS-
TRUCCIONS

CARRER ESTUDIS, 4, 1.^{er}
VILANOVA I GELTRÚ

Josep García Roca

Pintor decorador

Carrer Pescateria, 11
VILANOVA I GELTRÚ

PERFECCIÓ ♦ RAPIDESA ♦ PREUS REDUITS

IMPREMTA ECONÒMICA

MAQUINÀRIA I TIPUS MODERNS



COL·LEGI, 8 I 10 : VILANOVA I GELTRÚ

URPI

SASTRE

CARRER SANT GREGORI, 8
VILANOVA I GELTRÚ

Butlletí de l'Associació d'Alumnes Obrers de l'Escola Industrial de Vilanova i Geltrú

Portaveu de l'Associació ♦ ♦ ♦ Publicació mensual

PREUS DE SUBSCRIPCIÓ PER ALS NO SOCIS :

Semestre . . . 1'75 Ptes.
Any 3'50 »
Número solt. 0'30 »

REDACCIÓ I ADMINISTRACIÓ :

Ateneu de Vilanova
i Geltrú, carrer de
Sant Pere, núm. 40

Del contingut dels treballs
que es presentin per a la seva
publicació, en seran respon-
sables els seus autors.

INFLUÈNCIA DE LES ASSOCIACIONS

LES nacions capdavanteres del progrés, després de procurar la seva prosperitat econòmica, que és en definitiva lo que les hi dóna una independència i una força per a resoldre els demés problemes, han treballat, en primer lloc, per al desenrotll de l'instrucció, incloent en els seus pressupostos les majors quantitats per tal de que tot lo que afecta a la branca de l'ensenyament pugui assolir la màxima eficàcia i sigui garantia d'aquella prosperitat de que parlàvem, aconseguida en els primers temps sobre bases empíriques.

I al dir nacions, no volem dir els governs, sinó els pobles, perquè és cosa que cada dia es veuen els exemples, que els governs no legislen per les seves iniciatives, sinó que incorporen a les lleis del país les iniciatives portades a cap en cada nació pels homes que es preocupen dels avenços en totes les manifestacions de la vida.

Així veiem que els governs legislen en sentit econòmic a l'impuls que en aquest ordre de problemes els hi han donat les associacions d'aital caràcter; en sentit social, després de llargues lluites sostingudes amb els elements que preconitzen un millor estat social; en sentit mutualista, quan han vist les aventatges aconseguides per les associacions que persegueixen l'esmentat objectiu; i en sentit cultural, per les orientacions que en aquest ordre donen les societats que tenen aquesta finalitat.

Per això, quan ja els pobles, amb el seu esforç, han creat totes aquestes activitats; quan ja en toquen els seus resultats positius, és quan es veuen traduïdes en lleis, generalitzant, d'aquesta manera, les iniciatives dels precursors.

Per això és d'alabar sempre l'esperit de sacrifici dels homes que es desvetllen pel bé comú, perquè, tard o aviat, com que treballen per un ideal que la col·lectivitat ha d'aconseguir-ne els beneficis, veuran implantades les seves teories, que ja en petit les hauran portades a la pràctica.

I parlant especialment de lo que afecta a la branca de l'instrucció pública, les associacions culturals, en els seus diversos matços, són les que tenen de portar una influència decisiva vers el poder públic, per a que totes les qüestions d'ensenyament obtinguin un màxim rendiment.

La major part d'associacions culturals han sigut creades per a suplir les deficiències o els buids que en aital matèria es noten. La seva tasca és la d'aconseguir un major progrés cultural dels elements que les integren. Quantes més n'hi hagi en una nació més fàcil serà que els dirigents de la mateixa es preocupin amb més cura de no tindre un pressupost migrat per a atendre les necessitats de l'ensenyament, i això, a la llarga, portarà un major nombre d'homes capacitats i un major desenrotllo de la riquesa pública.

En aquest sentit l'Associació d'Alumnes Obrers creu fer obra positiva, i encara que creu que molt l'hi falta per a acomplir el seu objectiu, desitjaria veure en totes les localitats associacions de la mateixa classe que, irradiant la seva actuació fins als centres des d'on es legisla, es logrés que els pressupostos d'instrucció pública i el de treball fossin els que tinguessin assenyalades les assignacions més altes per a que amb la seva aplicació s'obtingués al cap de pocs anys, un positiu progrés en totes les manifestacions de l'activitat.

T. O. C.

NUESTRAS EXCURSIONES

VISITA A LAS OBRAS DEL PANTANO DE FOIX Y A LA FÁBRICA DE CEMENTOS Y CALES HIDRÁULICAS «FREIXA, S. A.», DE MONJOS

PARA continuar la labor de cultura integral que viene desarrollando nuestra Asociación, el día 5 del próximo pasado octubre se verificó la anunciada excursión instructiva a las obras del Pantano de Foix y a la Fábrica de Cementos y Cales Hidráulicas «Freixa, S. A.», de Monjos.

A las siete y cuarto de la mañana, en número de sesenta y tres excursionistas, presididos por la Junta Directiva y acompañados por el Maestro de taller de la Escuela Industrial, Sr. Suñé, y por el Sobrestante de las obras del Pantano, Sr. Sansó, partimos del local del Ateneo Villanovés, dirigiéndonos hacia la carretera de Arbós, en los autobuses del industrial Sr. Olivella.

Después de unos tres cuartos de hora de viaje, y de admirar las bellezas de la campiña que durante el trayecto divisamos a nuestro derredor, descendimos de los autobuses para empezar la visita al dique de contención y demás obras del Pantano.

El Sr. Sansó nos dió detallada explicación de la obra desde su comienzo al estado actual, y lo que será, una vez terminada, tan gigantesca construcción; extendiéndose, al mismo tiempo, en infinidad de detalles, especialmente en lo que se refiere al montaje y funcionamiento de las compuertas, obra encargada

por el Estado a los importantes talleres de «La Maquinista Terrestre y Marítima», de Barcelona.

Seguidamente pasamos a la parte interior del Pantano, enseñándonos, el señor Sansó, los puntos de la base en donde se han taponado, por distintos procedimientos, varias filtraciones importantísimas; dándonos, a la vez, idea del funcionamiento de una sonda de diamantes, que se empleará para hacer sondeos a diferentes profundidades y probar por este procedimiento de encontrar la filtración más grande de la base.

Pasamos luego a la parte de medición de las aguas del Foix y demás obras secundarias, indicándonos el Sr. Sansó por dónde pasarán los dos canales conductores de las aguas estancadas y las zonas que cada uno regarán.

Verificada la visita al Pantano, almorzamos, y una vez hubimos terminado, emprendimos la marcha en dirección a Monjos.

A las diez llegamos sin ningún contratiempo a la fábrica «Freixa, S. A.», siendo recibidos por algunos empleados y por el Ingeniero-Director y actual propietario, D. José Romeu Freixa.

Una vez hechos los saludos y presentaciones de rúbrica, empezamos a visitar las distintas salas, con sus diversos trabajos, de la fábrica. Nos explicó el Sr. Romeu las propiedades que tiene la piedra de la cantera abastecedora y todas las manipulaciones que sufre desde su entrada a la fábrica hasta su salida, convertida en cemento.

La fábrica, que funciona bajo la razón social «Cementos y Cales Freixa, S. A.», está situada en Monjos, a más de 4 kilómetros de Villafranca del Panadés.

Cuenta la Sociedad con grandes canteras, de donde se arranca la piedra y se selecciona para aplicarla a la producción de las diferentes clases de cemento que se elaboran.

Las canteras se hallan situadas a unos 3'5 kilómetros de la fábrica y el transporte de la piedra se lleva a cabo por medio de un ferrocarril aéreo instalado por la casa «Palhing & Colonia».

Este ferrocarril no gasta más fuerza motriz que la engendrada por el peso de las vagonetas cargadas que van de las canteras a la fábrica, cuyo peso pone en movimiento un cable tractor al que se enganchan, por un mecanismo especial, las vagonetas.

Cada 40 metros hay un poste de hierro que sostiene el cable, y este último pasa por algunos sitios a alturas de 35 metros. La tensión del cable se consigue por medio de unos contrapesos situados a cada número determinado de postes. El tiempo empleado por las vagonetas para transportar la piedra de la cantera a la fábrica oscila entre 15 y 20 minutos según necesidad. Para regular la velocidad de las vagonetas existe una estación intermedia en donde están instalados los frenos que accionan sobre las poleas-guías de los cables.

Cada vagoneta transporta a la fábrica unos 350 kilogramos de piedra y con el tren pueden transportarse en ocho horas de trabajo unas 250 a 300 toneladas de piedra.

En esta fábrica sólo se obtiene el cemento natural. Las clases de cemento que se obtienen, son : *Portland*, *Grappier* y *Cales Hidráulicas*.

Para llevar a cabo el cocido de la piedra, cuenta la fábrica con ocho hornos verticales en donde se quema carbón de cok, alcanzando, estos hornos, temperaturas de 1.200 a 1.300 grados centígrados.

La producción diaria de cemento alcanza la cifra de 150 toneladas, con seis hornos funcionando, estando los dos restantes en reparación.

Por la parte inferior de los hornos se saca la piedra cocida, que es conducida a los almacenes, en donde se verifica la importante operación del mojado, que tiene por objeto la hidratación del óxido de cal.

Con el fin de conseguir una buena hidratación, se deja el cemento en reposo durante unos días, tiempo que varía, naturalmente, según la clase de material que se elabore.

Una vez terminada la operación del mojado y reposo del cemento, se procede a la operación de la molienda, de la cual depende en gran manera la buena calidad de los materiales a servir.

Para esta operación cuenta la fábrica con maquinaria moderna, la cual permite servir cementos que al tamiz de 4.900 mallas acusan residuos de 5 y 6 por 100.

Uno solo de los molinos puede producir unas 8 toneladas de cemento en las condiciones citadas, en el espacio de una hora. Este molino, que tuvo la amabilidad de ponerlo en marcha el Sr. Romeu para que los excursionistas apreciáramos su funcionamiento, está construido en los «Talleres Krupp», de Maddeburgo. Consta de un cilindro horizontal que gira sobre su eje al engranar la catalina con el piñón que va acoplado directamente a un motor eléctrico de 300 H. P.

Este cilindro lleva dos compartimientos. El primero de ellos, comunica directamente con el dispositivo de carga y procede a la molienda del cemento por medio de unas balas de acero. Separando el primer compartimiento, del segundo, hay un tamiz a través del cual pasa el material groseramente molido, para afinarse, operación que se verifica por medio de guijarros.

El cemento molido es recogido a la salida de los molinos por medio de unos elevadores que lo distribuyen a los diferentes silos que, para el reposo de un mes o más, existen en la fábrica en número de diez y ocho. Cada silo tiene una cabida de unas 300 toneladas.

A la salida de los silos el cemento es conducido automáticamente a la sección de envases, donde se pesa, ensaca, precinta y etiqueta, para expedirlo. La carga de vagones resulta fácil por estar los muelles de los almacenes a la altura de los vagones que de la estación del ferrocarril entran directamente a la fábrica.

Cuenta, también, la fábrica, con laboratorio, en el cual se sigue constantemente la fabricación, vigilando cada una de sus fases y sometiendo los productos a ensayos físicos y químicos con el fin de poder garantizar las calidades y propiedades del cemento.

Para completar la reseña de la visita, publicamos un cuadro de resistencias a la tracción, de las diferentes clases de materiales que se elaboran :

Clase	Resistencia en Kgs. a los 7 días	Resistencia en Kgs. a los 28 días
Portland, extra	24	30
» 1. ^a	16	26
» 2. ^a	12	18
Grappier, extra	24	30
» 1. ^a	15	28
Cal extra	13	17
» 1. ^a	7	12
Lento, 1. ^a	10	16
» 2. ^a	7	12
Rápido	14	

Actualmente se están instalando dos hornos giratorios, que pondrán la producción, en cantidad y calidad, a la altura de las más importantes fábricas del extranjero.

Una vez terminada la visita, el señor Romeu nos obsequió con un abundante y riquísimo *lunch*, que sorprendió gratamente a los excursionistas. Aprovechando la ocasión, le repetimos desde estas columnas las más expresivas gracias por tan fino obsequio.

A las doce y media, y después de haber hablado de industrias, de catedráticos, de universidades, de conferencias y un sin fin de asuntos culturales, nos despedimos del señor Romeu y de los señores empleados de la fábrica, para emprender la marcha a Villafranca del Panadés, donde hicimos un cuarto de hora de alto para luego regresar a nuestra querida Villanueva.

Durante el trayecto de Villafranca a Villanueva, todas las conversaciones versaban sobre el éxito de la excursión y particularmente de las atenciones recibidas en la fábrica Freixa, y del sobrestante de las obras del Pantano, señor Sansó, de los que todos guardaremos un imborrable recuerdo.

Y a las dos menos cuarto de la tarde, llegamos sin novedad al cruce de la Rambla Principal con la calle de Pi y Margall, donde descendimos de los autobuses, dando por terminada la excursión, que hemos a grandes rasgos reseñado.

V. V.

AVÍS

Continúa oberta la subscripció per a adquirir unes medalles per als jugadors del nostre primer equip que prengueren part en la lluita esportiva «Trofeu Germanor», de lo qual parlàvem en el número d'octubre, qual primera relació de subscriptors publiquem en la darrera plana.

CONOCIMIENTOS PRÁCTICOS

HIERROS Y ACEROS

IV

Medición de las temperaturas. — La medición exacta de las temperaturas elevadas es uno de los más delicados problemas que la industria ha puesto ante la ciencia.

Siendo el valor de un tratamiento térmico la función de su temperatura, es necesario que ésta pueda ser determinada con la máxima precisión. Como las temperaturas a medir son de un orden bastante elevado, es preciso emplear aparatos que posean ciertas condiciones importantes, a saber :

1.^a Gran precisión para determinar lo más exactamente posible la temperatura del metal.

2.^a Reglaje constante, a fin de evitar toda perturbación que nos haga las medidas inseguras.

3.^a Fuertes y de fácil manejo para que pueda manipularlos todo el mundo sin inconvenientes.

Pirómetro de unión termo-eléctrica. — Está basado en el siguiente principio :

Cuando se sueldan dos hilos de metal diferente y se calienta la extremidad de la soldadura, se produce una corriente del orden de un *milivolt*. Esta corriente es función de la temperatura a que se ha llevado la soldadura.

Luego, si nosotros situamos la soldadura en un cuerpo del que deseamos conocer la temperatura y empalmamos sus extremidades frías a los bornes de un aparato convenientemente graduado, éste nos indicará la temperatura exacta del cuerpo.

Para temperaturas superiores a 1000° se emplea una unión de platino y platino rodiado (aleación de platino y 10 por 100 de rodio), la que puede ser empleada hasta 1800°. Esta unión da una fuerza termo-eléctrica muy regular en función de la temperatura y no se deja influenciar por el recocido, de manera que un calentamiento prolongado no hace variar el valor real de las medidas.

Se ha empleado igualmente la unión platino, platino iridiado (aleación a 20 por 100 de iridio), que da una muy grande fuerza termo-eléctrica, pero por causa de su gran fragilidad después de su calentamiento, ha sido casi abandonado su empleo.

Para mediciones inferiores a 1000° se emplean uniones en níquel-cromo, que son aleaciones constituidas por níquel y cromo mezclados en proporciones de hierro variables, pero muy notables, llegando a veces hasta un 60 por 100. El inconveniente de las uniones níquel-cromo, es que su fuerza termo-eléctrica varía siguiendo una curva ligeramente sinuosa, además de que es preciso protegerlas cuidadosamente contra la oxidación para temperaturas elevadas, siendo su única ventaja a mencionar la diferencia de las uniones de platino.

Para proteger las uniones, de la atmósfera oxidante del horno, se colocan dentro de un tubo de hierro revestido interiormente de un tubo de cuarzo. La

parte de la unión que queda fuera del horno termina en un mango aislador en que están situados los dos bornes a los que se empalman los hilos del galvanómetro.

Pirómetro de radación. — Conocido el pirómetro de unión termo-eléctrica, pasaremos a detallar el pirómetro de radación de M. Charles Fery. Este señor fué quien tuvo la idea de utilizar la ley conocida bajo el nombre de ley de «Stefan-Boltzmann», que nos da una relación (definida conforme a la termodinámica) entre la energía radiada por un cuerpo calentado y la temperatura absoluta de este cuerpo negro (en el que el poder emisor es igual a la unidad), o que esté situado en un recinto prácticamente cerrado y a la temperatura uniforme; la cantidad total de energía radiada por este cuerpo en la unidad de tiempo es proporcional a la cuarta potencia de su temperatura absoluta.

Todos los cuerpos radían siguiendo esta ley, cualquiera que sea su temperatura.

Aprovechando esta circunstancia, Mr. Fery construyó un pirómetro basado sobre la ley de Stefan, constituido por un telescopio o espejo cóncavo, que concentrara los rayos de calor radiados por el horno sobre una pequeña soldadura ennegrecida de *hierro constantan*. Los milivoltios medidos en los bornes de esta soldadura o unión son proporcionales a su calentamiento y éste, proporcional a la temperatura radiada por el horno o, en definitiva, a la cuarta potencia de su temperatura.

El pirómetro de radiación es muy empleado por su fácil manejo, ya que tiene la ventaja sobre los de unión termo-eléctrica de que no es menester introducirlo dentro del horno, desapareciendo el peligro de la oxidación y recocido de las uniones.

Basta poner solamente el pirómetro enfrente un registro o mirilla del horno para que reciba el calor radiado.

Existen todavía otros sistemas de pirómetros, tales como el anteojo pirométrico de *Mesuré et Nouel* y los conos fusibles de Seger. Estos últimos son de un empleo fácil y práctico. Están constituidos por materias mezcladas en diferentes proporciones en cada cono, a fin de obtener temperaturas de fusión variables de 20 en 20 grados, vendiéndose en el mercado conos para operar hasta temperaturas de 2000 grados.

Su empleo, como hemos dicho, es facilísimo, ya que solamente hay que colocarlos dentro del horno y observar el momento de su deformación. Así, por ejemplo, si queremos operar a una temperatura de 1000°, colocaremos en la mufla o retorta tres conos fusibles correspondientes a 980° el primero, 1000° el segundo y 1020 el tercero. Una vez cerrado el horno y empezada la operación, observaremos por la mirilla el instante en que la punta del cono de 980° empieza a deformarse. Entonces doblaremos la atención para observar la punta del cono correspondiente a 1000°, y cuando éste se deformara a su vez, es cuando habremos llegado a la temperatura deseada. El cono de 1020° viene a oficiar de seguro, ya que solamente se pone en el horno para tener la certeza de que no se ha llegado a un exceso de 20° en la temperatura deseada.

Después de haber visto los diferentes procedimientos empleados para la verificación de las temperaturas, recordaremos que los metales, particularmente los aceros, deben sufrir los tratamientos estrictos, ya que, si no se les da el tratamiento debido, varía constantemente el estado a que se les quiere llevar.

Actualmente es una necesidad industrial controlar las temperaturas a que se someten los aceros en su tratamiento térmico.

Todo desvío o error de la temperatura, puede llevar consigo consecuencias deplorables. Muchos dirán que todo obrero especializado puede estimar a ojo de buen cubero la temperatura del horno. Sí, él puede evaluar esta temperatura, pero con errores muy variables, admitiendo equivocaciones hasta 50° C. y más.

La causa de estos errores no es que queramos atribuirle al especialista, sino que puede dimanar de otras causas, siendo una de ellas las variaciones en la iluminación del taller. En un día de buen sol, la pieza tratada nos parecerá más oscura que en un día nublado o lluvioso. Solamente podrá tenerse una aproximación cuando en la sala que se opera haya una intensidad de iluminación constante.

En resumen, la buena marcha de una sección de tratamiento térmico exige un control riguroso de las temperaturas con la ayuda de aparatos precisos, fuertes y al alcance de todo el mundo.

FRANCISCO VIDAL FLORIA

TRACTAMENT DEL COTÓ EN LES FÀBRIQUES DE FILATS

II

SEGON GRUP :

Manuars. — El producte provinent de la carda o de la pentinadora, en forma de cinta i col·locat dintre d'uns bots, és traslladat al manuar o banc d'estiratge.

El treball que fa aquesta màquina, és el següent : Doblar un cert nombre de cintes (generalment sis o vuit) a l'alimentació i estirar-les després per entre una sèrie de cilindres col·locats a una certa distància, entre els quals passen les cintes obtenint després una beta d'un *número* molt igual al de les cintes alimentades, aconseguint així fer un estiratge igual al doblat.

Amb el treball descrit es persegueix : Primer, disminuir les irregularitats de gruix que puguin presentar les cintes provinents de les màquines anteriors, ja que amb el doblat és molt fàcil que un troç de cinta de diàmetre inferior al fixat vingui a agermanar-se amb un altre que tingui el diàmetre fixat, o bé que traspassi aquest límit, i com que són estirades juntes, la cinta resultant tindrà un diàmetre més igual al desitjat. Segon, produir una cinta de fibres dirigides totes elles en un mateix sentit (conseqüència de l'estirat) i, per tant, que totes elles siguin paral·leles.

Generalment, el cotó passa per tres bancs de manual per tal d'obtindre una cinta més perfecta que la que sortiria amb un sol pas.

Metxeres. — Les màquines dites metxeres treballen els filaments després d'haver passat pels manuars; continúen estirant les cintes fins deixar-les preparades per a formar el fil d'una manera definitiva.

La metxera no és altra cosa que un banc d'estiratge en el qual la metxa estirada no és depositada a dintre de bots com en els manuars, sinó que és plegada al damunt d'un rodet.

La beta que ens donava el manual havia rebut tan sols l'operació d'estiratge, però la metxa lliurada per la metxera, a més d'estirada deu ésser torçada per a donar-li la cohesió convenient perquè es pugui plegar en la mateixa màquina i desenrotllar-se després en la màquina següent.

Per a que aquestes dugues operacions de torçat i plegat es facin com cal, deuen haver-se de produir tota una sèrie de moviments que fan necessària l'adopció d'uns mecanismes (com diferencial i joc de cadells) que compliquen molt la màquina.

El cotó no reb un sol tractament en aquestes màquines, sinó que es sotmet a dos, tres o quatre passatges, segons el número del fil que es desitja produir, lo que fa precis l'empleu de dos, tres o quatre metxeres iguals en construcció, però diferents de tamany i velocitat dels seus mecanismes. Generalment, són tres les metxeres empleades, o sigui, metxera en gros, intermitja i enfi, poguent emprar-se la superfina.

Mirant la cosa pel caire que es vulgui, crec que és convenient fer un petit parèntesi diguent quelcom del nou sistema Casablanca, de grans estiratges.

Amb l'adopció d'aquests aparells, aplicables tant en les metxeres com en les màquines continues de filar que desseguida veurem, és possible fer uns estiratges que cap màquina havia pogut assolir, essent possible simplificar el procés de filatura, suprimint un passatge per les metxeres, lo que reporta economia de força, mà d'obra i lubricació.

Màquines de filar. — Per últim, la metxa procedent de darrera metxera del passatge passa a alimentar la màquina de filar, que, com ja ho indica el seu nom, transforma la metxa de pes constant en tota la seva llargada en un fil tot el més regular possible en lo que es refereix al número del fil.

Es combinant l'estiratge amb la torta, com s'obté el fil que ens proposem fer. Variant la torta, que porta amb si la variació d'elasticitat, podem obtenir fils de major o menor resistència.

Les màquines empleades poden ésser les selfactines o les continues; anys enrera les més usades eren les primeres, però avui dia hi ha tendència a filar amb continues.

Les selfactines produeixen un fil molt perfecte, qualsevolga que sigui la fibra, però la producció és més petita que en les continues; además, aquestes són molt més fàcils de cuidar i resulten més econòmiques de compra, ja que no hi ha una tan gran complicació de mecanismes com en la selfactina. Actualment

aquesta és una de les màquines que porta una combinació cinemàtica més complicada.

* * *

Amb ço que s'ha dit anteriorment es podria acabar el present article, ja que el procés de filatura s'acaba en les màquines de filar, doncs en elles es forma el fil, el qual pod rebre després diferents tractaments, segons el fi a que s'el destina, però encara creiem convenient allargar-lo un xic més, ja que si bé és veritat que s'acaba el filat, i amb ell les principals operacions que es fan en una fàbrica de filats, el fil obtingut deu ésser arranjat convenientment, ja sigui per a portar-lo al teler o per a donar-lo al mercat.

En quant a lo que concerneix al primer, ara no direm res ja que les operacions que es fan són de preparació de teixits, siguent més propi per a exposar-ho en un estudi d'aquesta especialitat.

De lo exposat segonament en ferem un breu comentari.

Les operacions que més correntment sofreix el fil procedent de les màquines de filar, són les següents: Retort, aspiat i empaquetat.

Retort. — Aquesta operació consisteix en reunir dos o més caps per a formar un sol fil més doble i resistent, anomenat retort.

El retort es pod fer en màquines selfactines o en continues. Aquestes màquines es diferencien de les de filar, principalment en la supressió dels cilindres d'estiratge, que queden substituïts per un parell de cilindres d'entrega; a més, en la selfactina el carro porta la fileta i les púes giren sobre suport, fixes.

Es pod torçar en continues d'anelles o d'aletes, en sec o en mullat, podent seguir-se el sistema escocés o l'anglès.

El retort en mullat es fa en els fils forts, com són fils de cosir, per a fer xarxes, etc.; i en sec quan es retorcen fils fluixos com són trames i fils destinats a la fabricació de gèneres de punt.

A la fileta de la continua de retòrcer es poden alimentar directament les fusades de la màquina de filar o bé rodets de fil que hagin estat anteriorment preparats.

Quan es tenen de retorçar a dos caps, fils de números que no siguin inferiors al setze, és quan s'alimenta directament de des de la màquina de filar.

En cas de tractar-se de números baixos, i quan deuen torçar-se més de dos caps, allavors el fil deu ésser desenrotllat de les fusades per a enrotllar-lo (reunint els caps que es deuen torçar després) en rodets, els quals passen a la fileta de la màquina de retorçar.

* * *

Les fusades procedents de les màquines de filar podrien ésser col·locades a dintre de caixes per a portar-les al mercat, però lo més corrent, sobretot quan es deu haver de blanquejar o tenyir el fil, és convertir les fusades en madeixes, de les que després se'n fan paquets.

El fil disposat en madeixes és més fàcilment blanquejat i tenyit, doncs els líquids penetren millor a l'interior de la massa de cotó, que en el cas d'estar molt fortament plegats en fusades.

Les fusades, essent convenientment humitejades, passen als *aspis*, que són màquines on es descapdella el fil de les bitlles per a formar-ne madeixes, les quals després passen a la *premsa d'empaquetar*, on es formen els paquets, quedant així el fil disposat per a portar-lo allà on convingui.

SALVADOR INGLADA

NOTICIARI

Dins el mes de desembre s'acomplirà el centenari de la naixença del qui fou inspirat poeta, En Víctor Balaguer, cantor de les glòries de la terra i insigne fundador de l'Institució vilanovina que porta el seu nom.

L'Associació d'Alumnes Obrers, sabrà retre el merescut homenatge a qui va dotar a Vilanova i Geltrú de les mellors joies del seu patrimoni cultural.

Per tal de poguer tindre un ajust per a les despeses que ens ocasioni l'homenatge i volguent associar a la nostra idea el nom de la vila de la qual era fill adoptiu el *Trobador de Montserrat*, la Junta Directiva ha dirigit una instància a la Comissió Municipal Permanent, la que, segons les noves que tenim, li ha donat favorable acolliment.

= Ha sigut elevat a la presidència de l'Acadèmia de Ciències, de Barcelona, el prestigiós enginyer Il·lm. Senyor En Josep Serrat i Bonastre, a qui coralment felicitem per tan merescudíssima distinció, i ens plau així fer-ho constar, considerant que la docta institució ha fet justícia als mèrits del Senyor Serrat.

= Segons comunicat que havem rebut, per qual deferència restem agraïts, la Junta del «Orfeón Villanovés», ha quedat constituïda en la forma següent:

President, En Lluís Vayreda; Vice-president, N'Amadeu Aragonés; Secretari, En Marcell Martí; Vice-secretari, En Cristòfol Rovira; Tresorer, N'Antoni Colldeforns; Comptador, En Ramon Pascual; Bibliotecari, En Jaume Carbó; Vocals, En Joan Soler i En Joan Lleó.

Desitgem a la nova Junta molt encert en el seu comés, i corresponent a la seva salutació, ens oferim per tot lo que es relacioni amb l'objectiu de la nostra societat.

NECROLÒGIQUES

El dia 28 del prop-passat octubre morí la senyora mare de nostres estimats companys En Bonaventura i N'Antoni Freixas, ex President de l'Associació el primer, i actualment Tresorer el segon, als quals adresem el testimoni de la nostra condolença, fent-lo extensiu a la seva família.

* * *

Després d'una delicada operació quirúrgica, el dia 30 d'octubre passat, en la Quinta de Salut «L'Aliança», de Barcelona, on fou conduït pel greu estat en que es trobava, morí el nostre estimat consoci i fundador de l'entitat nostrada, En Joan Albet Mestres.

Era el difunt un fervent entusiasta de la nostra obra i pertanyia també a altres societats que porten en llur programa una finalitat cultural, lo que demostra les aficions del nostre malaguanyat consoci.

De caràcter bondadós i emprenedor, prompte es captava les simpaties de tothom, com així es va palesar en l'acte del seu enterrament, en el que hi varen assistir diferents comissions de les societats a les quals pertanyia.

L'Associació va pendre part en el dol, assistint una representació de la ma-teixa i dedicant al bon company una formosa corona de flors naturals.

Testimoniem amb aquestes ratlles a la seva família, la nostra participació en el seu dolor.

* * *

El dia 12 del mes en curs, víctima de ràpida malaltia, va deixar d'existir el nostre soci protector En Vicens Gálvez.

Ens associem al sentiment de la seva família, i especialment dels seus ger-mans, els nostres volguts consocis En Joan, Josep i Manuel Gálvez.

* * *

El nostre benvolgut consoci En Joan Ferrando Castellví, passa per la pena de la mort de la seva estimada mare Na Dolors Castellví, ocorreguda el dia 25 del passat octubre.

Acompanyem en el dolor que afligeix al nostre consoci, i fem extensiu a la seva família, el testimoni de la nostra condolença.

SUBSCRIPCIÓ VOLUNTARIA per a adquirir unes medalles d'or, en substitució de les ofertes pel senyor En Lluís Bonet Amigó, president del «Club Gimnàstic», de Tarragona, als jugadors del primer equip d'aquesta Associació, com a legals guanyadors del «Trofeu Germanor».

	Ptes.		Ptes.		Ptes.
Josep O. Miquel	5	Suma anterior.	60	Suma anterior.	102
Vicens Virella	3	Isidre Roset.	1	Meliton Fontanet	1
Juli Ferrer	1	Bonaventura Marqués	1	Josep Just	1
Jordi Ferrer.	1	Primitiu Cucurella	2	Amadeu Carlos	2
Josep Virella	1	Pere Soler	2	Joaquim Bastan	1
Antoni Vidal	1	Anton Llorens.	2	Joan Vilarnau.	1
Gabriel Juliachs	5	Francesc Alonso.	1	Josep J. Mestres	1
Celesti Olaria	2	Dionís Cucurella.	1	Ramon Juliachs	1
Anton Castells.	2	Esteve Miró.	1	Cristòfol Rodríguez	1
Antoni Miquel	2	Valenti Civila	1	Josep Muntanya	1
Anton Freixa	2	Pere Roig.	2	Salvador Feliu	1
Joan Albet Montané	5	Joan Mestres	1	Josep O. Montaner	1
Fermí Virella	3	Josep Mercader	2	Arcadi Roca	2
Miquel Ferrer Parera.	2	Pere Bruna	2	Jaume Mestres	1
Ramon Carbonell	2	Eduard Garcia.	1	Miquel González.	1
Marti Mercader	1	Francesc Farrás.	1	Joaquim Moya	1
Josep Ferrer Rull	2	Josep Blanch	2	R. J.	2
Manel Soler.	1	Pau Olivella.	1	Manel Solichero.	2
Anton Rius	1	Constantí Cobarsi	2	Jaume Tetas	2
Isidre Pujol	1	Joan Jordá	3	V. Prades.	1
Esteve Torres.	1	Joan Rius.	1	J. Prades.	1
Manel Mas	2	Joan Masip	1	J. B. Ventosa	1
Joan Soler	2	Cristòfol Vadell	1	Enric Batlle.	2
Anton Fortuny.	5	Josep Mestres.	2	Jaume Ramos.	1
Cristòfol Claramunt	1	Salvador Carbonell.	1	Salvador Sadurni	1
Joan Bernia.	1	Joan Badia	1	Enric Almirall.	2
Florenci Nolla.	1	Josep Muntaner	2	Joan Pons	0'50
Miquel Ojeda	1	Cèsar Bernat	1	Anton Bou	0'50
Alfred Mercader.	1	Joan Vadell.	1	Victorià Huguet	0'50
Manel Tetas.	1	Joan Huguet	1	Pau Sabadell	0'50
Francesc Vidal	1	Josep Fontanals	1	Josep Milà	0'50
Suma i segueix.	60	Suma i segueix.	102	Suma i segueix.	136'50

Fàbrica de serrar
de

Salvador Ventosa

Padua, 39 i 41 : VILANOVA I GELTRÚ

Dipòsit de fustes

Embalatges de totes classes

Serradures a 2'50 pessetes el sac

Es porten a domicili

Taller de lampisteria
i electricitat

de

Jaume Viñals

Instal·lacions de totes classes
de motors elèctrics,
llum, aigua, gas, etc.

Magatzem de vidres de totes classes.
Especialitat en vidres de color.

Gran assortit en llunes de cristall,
platejades, llises i biselades.

VENDES A L'ENGRÓS
I AL DETALL

Plaça Sant Pere, 39

Vilanova i Geltrú

Camp d'Esports de l'Associació

CAMPIONAT DE CATALUNYA 1924-25

Dia 30 de novembre :

Vilafranca F. C.

Dia 14 de desembre :

F. C. Granollers

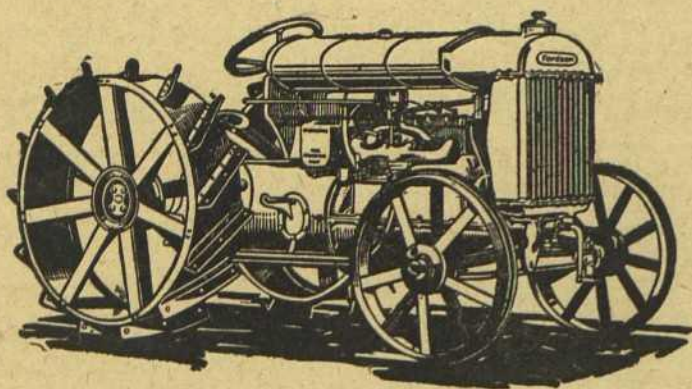
Talleres CABA

Agente Oficial de la

"FORD MOTOR COMPANY S. A. E."

Lincoln *Ford* Fordson

AUTOS - CAMIONES - TRACTORES



Stock de piezas de recambio.

Carga de acumuladores.

Gasolina, aceites y grasas.

VILLANUEVA Y GELTRU

d) Ejecutar los acuerdos que en ellas se tomen.
e) Crear las comisiones que estime necesarias para algún objeto y delegar en ellas sus funciones propias.

f) Solicitar la colaboración de elementos ajenos a la Asociación.

g) Nombrar, retribuir y destituir a los dependientes.

h) Resolver interinamente y con fuerza ejecutiva los casos no previstos en estos Estatutos, dando cuenta de las resoluciones a la Junta General inmediata.

Art. 22.º Debe reunirse la Junta Directiva cada semana con carácter ordinario y en sesión extraordinaria, cuando el Presidente lo crea necesario.

Art. 23.º Los acuerdos de la Junta Directiva, se tomarán por mayoría de votos entre los asistentes.

En sesión de primera convocatoria no podrán tomarse acuerdos si no están presentes la mitad más uno de los componentes de la Junta; los acuerdos en sesión de segunda convocatoria serán válidos cualquiera que sea el número de asistentes.

En caso de empate en las votaciones, decidirá la Presidencia.

Art. 24.º La Junta Directiva podrá declarar la vacante del individuo que sin justificación deje de asistir a cinco reuniones consecutivas.

Art. 25.º El Presidente de la Junta Directiva es Presidente nato de todas las secciones, ponencias y

comisiones, y representante legal de la Asociación, siendo transferible su representación.

CAPÍTULO V

DE LAS PONENCIAS

Art. 26.º A fin de conseguir una mayor perfección en cuanto la Asociación realice, la Junta Directiva contará con las Ponencias que se determinen en el Reglamento interior, en el que se precisarán sus funciones propias y las relaciones con la Directiva y con la Asociación en general.

CAPÍTULO VI

DE LA SECCIÓN SPORTIVA

Art. 27.º Existirá en la Asociación una Sección Sportiva cuyo fin será el fomento y desarrollo de la cultura física, como complemento a la intelectual de los obreros que integran la Asociación.

La Sección Sportiva tendrá su correspondiente Junta-Comisión compuesta de cuatro individuos, para desempeñar los siguientes cargos: Secretario exterior, Delegado de Fútbol, Delegado de Atletismo y Delegado de Ciclismo y Material.

CAPÍTULO IX

DE LA REFORMA DE LOS ESTATUTOS

Art. 41.º Para que los presentes Estatutos puedan ser reformados, se requiere que la reforma sea propuesta por la Junta Directiva o por la quinta parte de los asociados en Junta General extraordinaria convocada al objeto y obtenga en su favor el voto de las dos terceras partes de los socios presentes.

Villanueva y Geltrú, 9 agosto de 1924.

El Presidente,

VICENTE VIRELLA

El Secretario,

ANTONIO CASTELLS

Presentado en duplicado ejemplar a los efectos del artículo 4.º de la Ley de Asociaciones de 30 de junio de 1887.

Barcelona, 19 agosto de 1924. — El Gobernador, CARLOS DE LOSSADA.

Hay un sello que dice: «Gobierno de la Provincia. Barcelona. (Sección de Asociaciones)».

Las cuotas de los socios residentes y correspondientes.

Las cuotas de los socios protectores.

Los donativos y subvenciones que puedan obtenerse.

Otros medios que la Junta Directiva crea necesario utilizar a fin de proporcionarse algún rendimiento económico.

Art. 38.º La Asociación deberá formular trimestralmente un estado de cuentas que presentará en la tablilla correspondiente, firmado por el Presidente, Tesorero y Contador.

CAPÍTULO VIII

DE LA DISOLUCIÓN DE LA ASOCIACIÓN

Art. 39.º La disolución de la Asociación se acordará en Junta General extraordinaria convocada para dicho objeto, debiendo tener el acuerdo el voto favorable de las dos terceras partes de los socios, habiendo concurrido a la reunión la mitad más uno del número total de inscritos a la Asociación con seis meses de anticipación.

Art. 40.º Acordada la disolución se nombrará una comisión liquidadora que tendrá de distribuir el sobrante, si lo hubiere, entre las sociedades o instituciones más afines al carácter de la Asociación.

Presidirá las juntas semanales y generales de la Sección un individuo del Consejo Administrativo o el Presidente de la Asociación; dando cuenta el que haya presidido, de los acuerdos tomados a la Junta Directiva y al Consejo Administrativo, para su conocimiento y aprobación.

Art. 28.º La Sección Sportiva tendrá un Reglamento el cual deberá ser aprobado por la Junta General de sus asociados, por la Junta Directiva de la Asociación y por el Consejo Administrativo, y con el fin de que tenga validez oficial para poder ingresar en las Federaciones Deportivas, deberá ser luego sancionado por el Excmo. Sr. Gobernador Civil de la provincia.

Art. 29.º Todos los socios numerarios de que solamente estará integrada la Sección Sportiva deberán ser socios de la Asociación, clasificados éstos conforme se detalla en el apartado correspondiente.

Los socios residentes de la Asociación no socios de la Sección Sportiva, no tendrán ningún derecho dentro de la Sección.

Art. 30.º La Sección Sportiva dispondrá de un campo de deportes propiedad de la Asociación para verificar en él sus prácticas y entrenamientos. De la conservación y entretenimiento de dicho campo, cuidarán la Junta Directiva y el Consejo Administrativo.

DEL CONSEJO ADMINISTRATIVO

Art. 31.º El Consejo Administrativo estará constituido por los cinco señores delegados por la Junta General para la firma de la escritura del compromiso de compra del campo de deportes. Las vacantes que ocurran se proveerán en Junta General.

Formará parte del Consejo Administrativo, el Presidente de la Asociación; el Tesorero y el Contador de la Asociación lo serán a la vez del Consejo Administrativo.

Art. 32.º La misión del Consejo Administrativo será de velar por los intereses de la Sección Sportiva, autorizar cuantos actos ésta realice y orientar a la Junta Directiva de la Sección, así como hacerse cargo de los gastos e ingresos y hacer cumplir los compromisos que haya contraídos o puedan contraerse.

DE LA JUNTA DE LA SECCIÓN SPORTIVA

Art. 33.º Podrán formar parte de la Junta-Comisión aquellos socios que diga la Junta General de la Sección, cuya misión no será otra que organizar todas las fiestas en nuestro campo de deportes.

La parte administrativa de la Sección, como la de carácter interior, estará a cargo de la Junta Directiva.

Art. 34.º La Junta-Comisión de la Sección Sportiva está obligada a poner al corriente al Consejo Administrativo de cuanto realice o intente realizar, exponiéndole con antelación los proyectos y presupuestos de sus fiestas, pudiendo ser aquéllos y éstas modificadas por dicho Consejo.

DE LAS JUNTAS GENERALES DE LA SECCIÓN SPORTIVA

Art. 35.º Podrán tomar parte en las discusiones y votaciones de la Junta General de la Sección Sportiva todos los socios de la Sección sin excepción.

DE LA DISOLUCIÓN DE LA SECCIÓN SPORTIVA

Art. 36.º Caso de disolución de la Sección Sportiva una vez saldadas por el Consejo Administrativo las cuentas que pudieran haber pendientes, de resultar sobrante, pasará a ser propiedad de la Asociación.

CAPÍTULO VII

DEL RÉGIMEN ECONÓMICO DE LA ASOCIACIÓN

Art. 37.º Los medios económicos de que dispondrá la Asociación, serán :