

El procés de la filatura i el tissatge

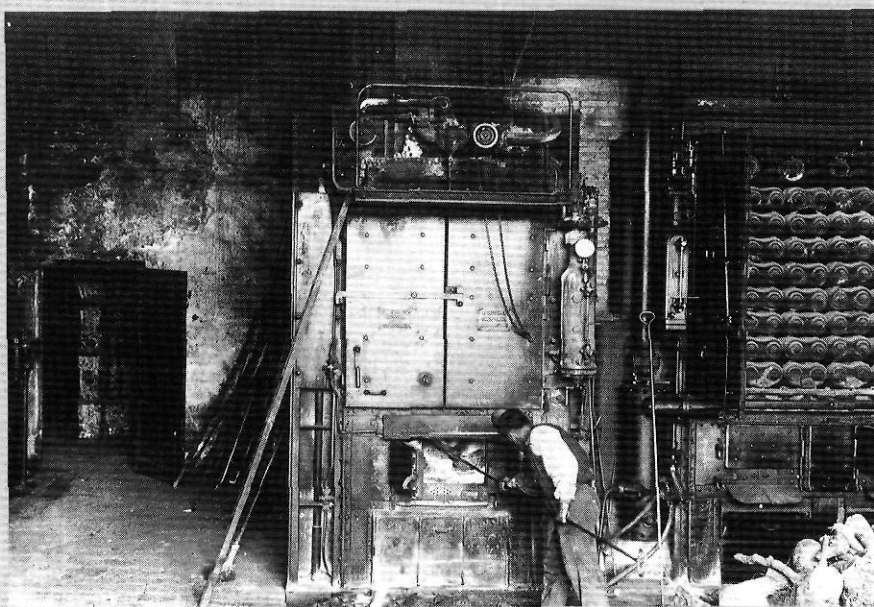
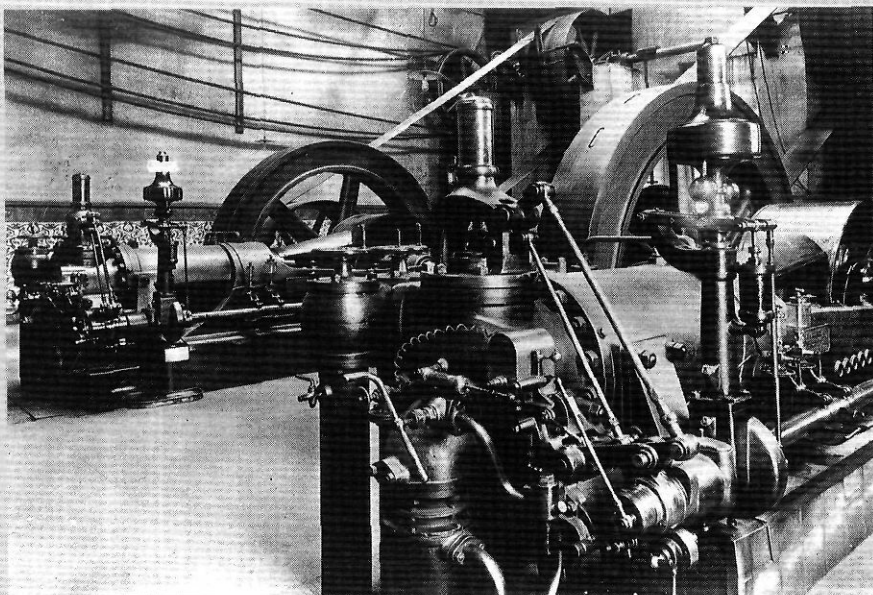
El procés industrial en si mateix no ha variat gaire d'ençà que en Joan Vivó i Comas va fer aquestes fotografies. N'ha millorat la maquinària, els rendiments i les condicions de treball, però la filatura continua bàsicament els mateixos processos. Aquesta selecció vol mostrar aquest procés des de l'arribada de les bales de cotó fins a l'obtenció del fil i d'aquest al teixit i el magatzem de sortida. Totes elles van ser realitzades a la fàbrica Coma i Cros de Salt.

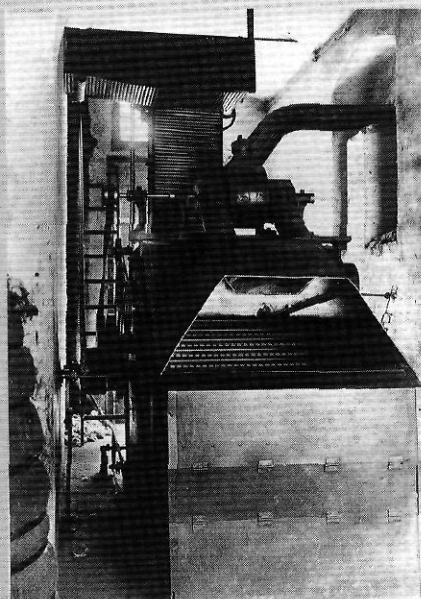
Les explicacions que s'indiquen en els peus de fotografia d'aquest apartat es basen en els textos de la conferència que va realitzar Joan Vivó i Siqués l'any 1961 a l'Ajuntament de Salt.

A dalt, dues màquines de vapor que constitueixen el grup auxiliar de la Coma i Cros. Aquest grup de reserva entrava en funcionament quan la sèquia no portava aigua.

Calderes multitubulars. En la imatge es pot veure el procés d'alimentació que necessitava un operari que carregués i vigilés constantment el foc, i també la pila de fusta utilitzada com a combustible.

Magatzem de bales de cotó. Les bales quan arribaven a la fàbrica s'havien d'emmagatzemar en locals adequats, ben airejats i protegits de la intempèrie; mantenir el gènere en bones condicions ambientals era molt important per tal d'evitar l'autocombustió de les bales.



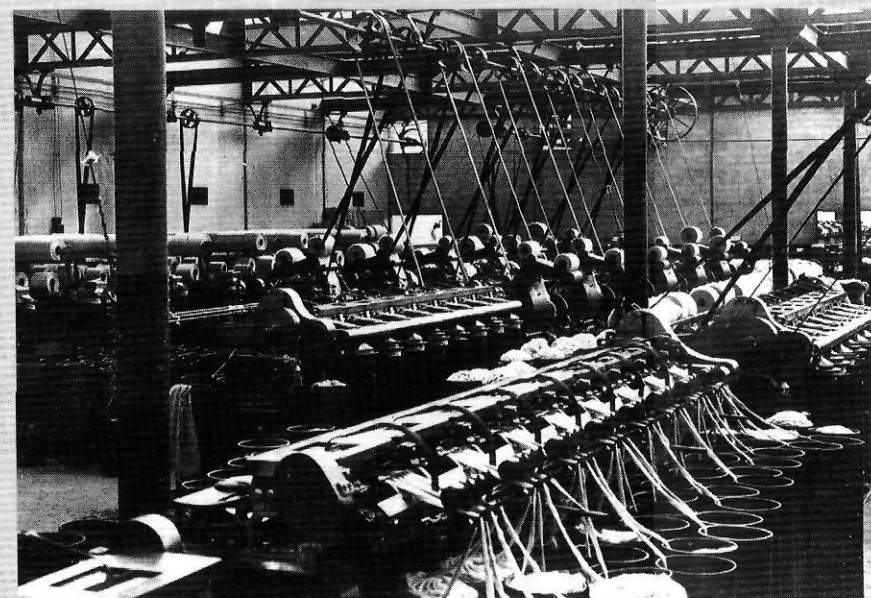
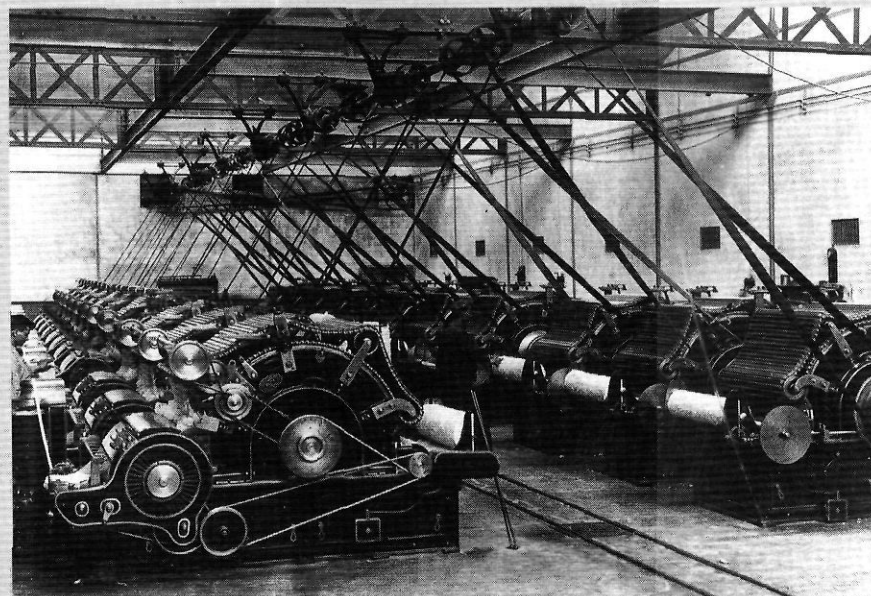
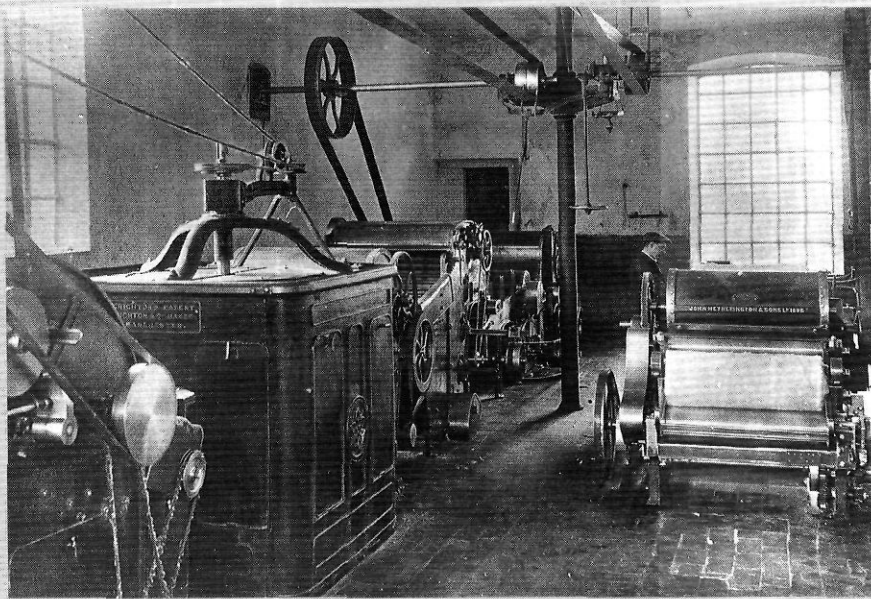


Màquina obridora de bales vista per la part de l'alimentació. La imatge ens mostra la tremuja de gran capacitat per poder treballar amb grans quantitats de cotó. A l'angle superior dret apareix el tub d'aspiració de la pols i les impureses. A l'angle inferior esquerra una bala de cotó disposada per a l'obertura.

A dalt, a la dreta, obridora vertical sistema Crighton combinada amb batà enrotllador simple acoblada amb una obridora preparatòria i carregadora automàtica. A la dreta batà Hetherington & Sons de 1896. Un cop oberta la bala passen al batà les petites masses de cotó i n'eliminen els fragments de fulles, càpsules, sements, fibres mortes, pols, etc. i forma amb el cotó unes teles de fibres que s'enrotllen en un cilindre fàcilment transportable.

Sala de cardes de xapons giratoris o de persiana. La carda separa minuciosament unes fibres de les altres, separa les útils de les mortes, les excessivament curtes i certes impureses que no hagin estat eliminades a les operacions anteriors, i transformen la tela en fibres en un vel molt fi que es condensa en una cinta denominada cinta de carda, que constitueix l'embrió del fil.

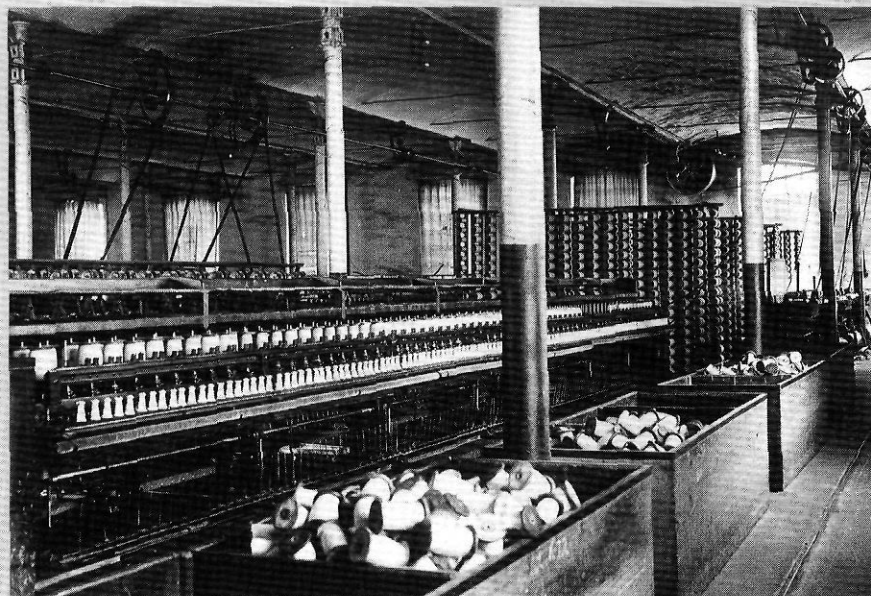
Sala de manuars Hetherington & Sons 1895. La cinta de la carda passa dels pots al manuar que té per missió disposar les fibres paral·leles i regularitzar el número de la cinta sotmetent-la a un procés consistent en repetits doblegaments i estiraments.



Sala de metxeres i contínues, Hetherington & Sons 1909 i 1910. En primer terme es veu el Sr. Joan Vivó, en segon, el Sr. Martí. Les metxeres redueixen la cinta fins a obtenir una metxa suficientment fina com per poder ser filada. Per això, cal donar a la metxa unes quantes voltes de torsió, a fi de donar-li la resistència necessària, però no tanta com per impedir el lliscament de les fibres.



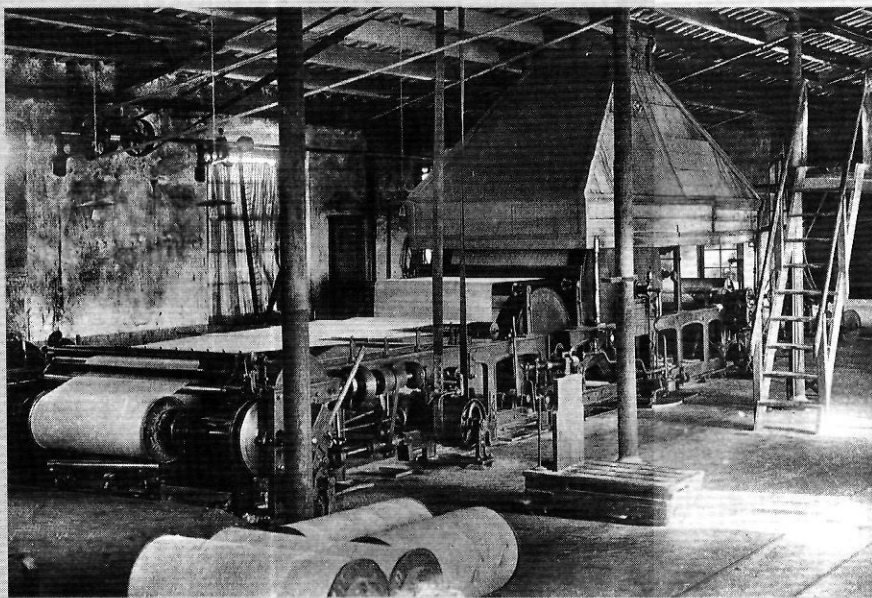
En primer terme una bobinadora amb grans caixes de rodets de fil. En segon terme, els ordidors. El fil produït a les contínues i destinat a la fabricació de teixits passa a les bobinadores que enrotllen el fil sobre rodets o bobines còniques, tant si va destinat a l'ordit com a la trama. El fil destinat a trama passa a les canilleres que l'enrotllen sobre les bitlles per alimentar les llançadores. El destinat a l'ordit passa als ordidors, que l'enrotllen en uns plegadors amb la quantitat total de fils que ha de tenir el teixit.



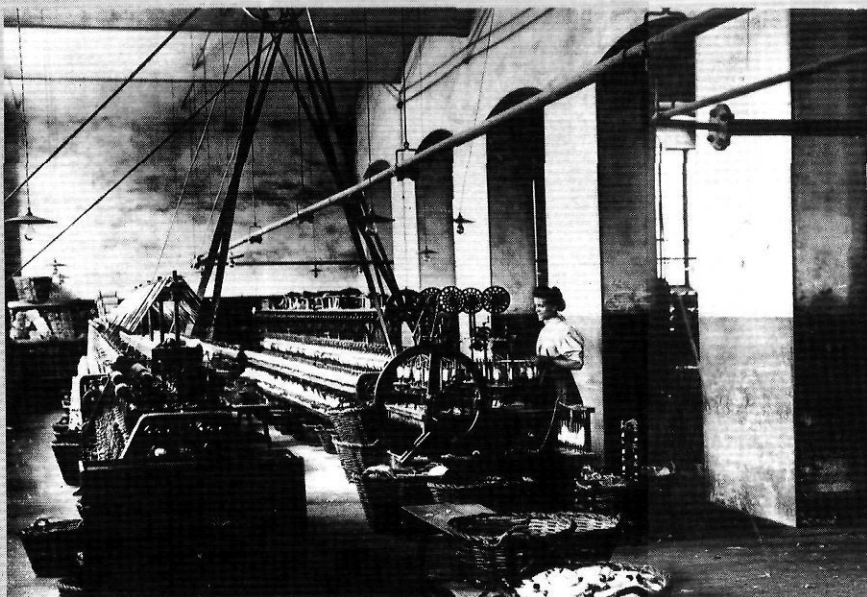
Sala de telers. La vista ha estat presa des dels tambors de recollida de teixit. El tissatge pròpiament dit es fa en els telers, que s'alimenten de dues classes de fil. L'ordit enrotllat als plegadors i posat darrera els telers i la trama enrotllada a les bobines que van dins les llançadores. El teler, gràcies a certs mecanismes, aixeca alternativament els fils de l'ordit i fa que passi la llançadora entre ells anant d'un costat a l'altre.



Màquina de parar o encoladora amb grans tambors. La caixa de xemeneia indicaria la utilització del vapor, ja en desús als anys 20. Tal vegada es podria relacionar amb les calderes multitubulars. Aquesta màquina li dona al mateix temps, un bany d'aprest a base de fècules per poder teixir-lo millor, i reuneix la totalitat dels fils en un altre plegador.



Màquina de fer ninots o de fer cordills, amb la seva alimentadora. Aquestes màquines porten dues sèries de fusos o portabobines (nines) que marxen en sentit contrari i de forma sinuosa. El cordó fabricat s'enrotlla en una bobina situada a la part superior de la màquina. Entre els diferents elements d'acabat: vetes, passamaneria, encaixos, a Salt han tingut molta importància històricament les vetes i els ninots, com els que veiem a la fotografia.



Magatzem de producte acabat. A la imatge, a la banda dreta, hi veiem una màquina per plegar teixits i més a prop, una premsa hidràulica. En primer terme, una bàscula. Un cop teixit, les peces de roba passen als magatzems, on es pleguen i classifiquen per a la seva tramesa.

