

RECERCA JOVE

LA FABRICACIÓ DEL PAPER A LA SÈNIA A TRAVÉS DE LA MEMÒRIA ORAL. TRES TESTIMONIS CONTEMPORANIS

Núria Beltran Sans

*Treball de Recerca
de 2n de batxillerat*

IES de l'Ebre. Tortosa

Aquest article és una part del treball de recerca que vaig realitzar a l'IES de l'Ebre el curs 2005/2006, sota el títol "Els molins paperers del riu Sénia". Per a fer-lo vaig utilitzar diferents metodologies:

Treball de camp. Vaig visitar els molins paperers del terme de la Sénia i de Rossell. De cadascun en vaig fer una fitxa i fotografies, que em van servir per a la fase de redacció del treball.

Recerca bibliogràfica, local i general sobre el funcionament dels molins.

Entrevistes a antics treballadors. Per a mi ha estat la part més important de la recerca, perquè m'ha permès recollir informació inèdita.

Amb la informació recollida vaig redactar el treball, que incloïa els següents apartats:

Una introducció general amb la història dels molins del riu de la Sénia i una comparació entre la indústria del paper a la Sénia i la de l'àmbit espanyol i internacional.

Una descripció dels molins hidràulics del nostre riu i dels sistemes de captació d'aigua.

L'explicació sobre el procés productiu del paper, artesanal i mecanitzat.

La descripció i història de cadascun dels molins paperers del riu.

A l'hora de publicar una part de la meua recerca, vam optar per triar la que pot ser més innovadora perquè no està publicada. Es tracta de la informació extreta de les entrevistes realitzades a tres persones que van estar vinculades a la fabricació del paper, concretament a les fàbriques de paper que coneixem com "De Baix" i "De Dalt", empreses que a la darrera etapa tenien entre 60 i 80 treballadors.

La primera, al terme municipal de Rossell, va començar a funcionar l'any 1792 sota el patronatge de Jaume Pertegàs, paperer provinent de Súria que havia arribat a la zona com a fabricant al molí Hospital. En aquesta indústria, l'any 1901 es va substituir l'energia hidràulica per l'elèctrica. A partir de l'any 1913 la fàbrica va deixar de ser gestionada pels hereus dels fundadors i va passar per diversos arrendaments. Un dels més recordats és el de José Gil i el seu fill Benigno, procedents del nucli paperer proper de Beseit. A partir de finals dels anys 50 va passar a mans de la família Sabater Abella i es va convertir en una SA amb el nom de "Papelera del Maestrazgo" (PADELMA). Es



El molí Canet és un dels que permet observar millor l'estructura d'un antic molí paperer

Les persones entrevistades han estat Juan Prades, Víctor Pla i Santiago Sabater. Cadascun va tenir una vinculació diferencial a l'empresa. Tots tres, però, mostren un ampli coneixement, derivat de l'experiència, sobre el tema de la fabricació de paper

va ampliar i mecanitzar i va allargar la seua producció fins a 1980.

La "Fàbrica de Dalt" va ser iniciada cap a 1826 per Marià Martorell, arribat a la vila per a substituir Jaume Pertegàs al front del molí Hospital. Va utilitzar l'aigua d'un salt comunal que el mateix 1826 l'ajuntament de la Sénia va vendre a Marià Martorell. L'empresa va restar sempre en mans de la mateixa família fins als darrers anys de la dècada dels 70 del segle XX, quan va acabar la producció. En aquest moment el nom de l'empresa que la gestionava era PACSA.

Les persones entrevistades han estat Juan Prades, Víctor Pla i Santiago Sabater. Cadascun va tenir una vinculació diferent a l'empresa. Tots tres, però, mostren un ampli coneixement, derivat de l'experiència, sobre el tema de la fabricació de paper. Els agraeixo la seua col·laboració, que per a mi va ser molt útil. També la de Ferran Arasa a l'hora de fer les fotografies.

A continuació faig un resum de cadascuna de les entrevistes. Incloc també un glossari de termes relacionats amb la fabricació, interessant perquè, com que l'activitat s'ha perdut, corren el risc de ser oblidats quan els antics treballadors morin.

JUAN PRADES FERRÉ, MAQUINISTA

Biografia laboral

Juan Prades va nèixer a la Sénia l'any 1938. Va treballar a la fàbrica de Benigno, aleshores PADELMA, i a PACSA. Va començar a treballar als 17 o 18 anys, després de l'any de la gelada (1956). Va deixar la feina als 34 anys per una altra, al camp, on cobrava més. Als dos anys de començar a treballar el van traslladar als tallers encarregats de la maquinària de fer el paper, on va fer d'ajudant de maquinista. Per aquest ofici es necessitava una disponibilitat de 24 hores, ja que el procés no podia aturar-se en cas d'avaría, i es cobrava el mateix sou que qualsevol altre operari. Enviat per l'empresa va treballar reparant maquinària a la Paperera Española, de Saragossa, i a la de Wiarzu, a Sant Sebastià.

Jornal i condicions de treball

Al principi el jornal era de 316 pessetes per setmana, que va anar augmentant fins arribar a 770 pessetes. Sempre anava a treballar a peu, uns vint minuts de recorregut. Va començar treballant vuit hores diàries. En un temps que a PADELMA van escassejar els treballadors, però, va arribar a treballar fins a setze hores de manera voluntària. Com a totes les fàbriques, l'horari es dividia en tres torns: de 6 del matí fins a les 2 del migdia, de les 2 fins a les 10 de la nit i de les 10 fins a les 6 del matí.

Considera que les condicions laborals eren les habituals per a l'època. "Encara gràcies que quan anaves te contractaven. El desig de tots els treballadors era estar com més temps millor a la fàbrica per poder cobrar triennis i sexennis, perquè els contractes eren fixos, no com avui. Si un treballador era eficient el contractaven; si no, el feien fora."

Primeres matèries i productes acabats

La pasta es feia amb palla d'arròs procedent del Delta de l'Ebre, pala de fusta



Una de les piles holandeses del molí Canet

que es comprava a empreses especialitzades i paperot i draps que es portaven de les deixalles urbanes ("de les capitals").

Des d'un principi amb la màquina rodona es feia paper d'estrassa. Amb la palla es produïen bosses de paper per al comerç, que feien la funció de les actuals de plàstic. Amb els residus de paper i la pasta de pi es feia paper Kraft i paper Manila. Aquest darrer era un paper molt fi que s'utilitzava per embolicar els productes comercials i no augmentar-ne el pes.

Opina que per a qui no coneix el tema, el paper pareix tot uniforme. A la llum, però, es veuen taques fosques que demostren si el paper està més o menys premat. Si hi ha moltes taques, està poc premat.

Procés de producció

Es treballava molt per encàrrec. Les peticions es feien per kg. Al llarg d'una setmana s'utilitzava la mateixa pasta, ja que per a canviar-la calia netejar tota la instal·lació. Segons el tipus de demanda que feia el client (gruix, llargada, amplada, tipus de paper...), es canviava i netejava la maquinària per no mesclar diferents fibres.

Recorda com la utilització de l'aigua com a força motriu va anar disminuint. A mesura que passava el temps només s'utilitzava per a determinada maquinària.

A la fàbrica de Baix es va introduir una maquinària alemanya que va ocasionar moltes pèrdues a causa del trencament de les dents del triturador. Era un enginy molt simple i molt ràpid, però portava molts de problemes perquè es treballava amb la matèria primera bruta. S'anomenava "Híper o Refino de Discos".

No és de l'opinió que la progressiva introducció de la maquinària suposés l'acomiadament de treballadors.

Treball de la dona

Recorda haver vist treballar sempre a les dones. Ho feien en la manipulació del paper: el pesaven, el premsaven i el lligaven amb filferros per a ser transportat.

VÍCTOR PLA CERVERA, CAP D'ADMINISTRACIÓ

Biografia laboral

Va néixer l'any 1943 a la Sénia. L'any 1961 va entrar a treballar a la fàbrica de la família Sabater Abella, que en aquell moment estava gestionada per un empresari de Saragossa. Mariano Navarro va ser un dels seus directors. Tenia 18 anys quan va entrar a formar part de l'empresa com a administratiu (1961). Va arribar a ser cap d'administració. Va deixar-hi de treballar a causa del seu tancament. Pensa que un dels motius d'aquest va ser el fet de no poder assumir el cost de la incorporació de les noves tecnologies en la fabricació de paper.

l'horari es dividia en tres torns: de 6 del matí fins a les 2 del migdia, de les 2 fins a les 10 de la nit i de les 10 fins a les 6 del matí



Sala voltada i pila holandesa del molí Canet

Jornal i condicions de treball

El seu salari com a administratiu va ser en principi de 1.100 pts al mes. Va arribar a guanyar, després de ser ascendit, 50.000 pts. Era suficient per poder cobrir les necessitats bàsiques.

De juliol a setembre treballaven en jornada intensiva, de les 8 del matí fins a les 2 de la tarda. La resta de l'any de les 9:00 h fins les 13:00 i de les 15:00 fins les 19:00. Més o menys com ara. En èpoques de poca feina, les tardes se les repartien perquè no calia anar-hi tots. Quan la feina era suficient la fàbrica funcionava les 24 hores, inclosos dissabtes i diumenges. D'aquesta manera no calia parar les màquines que costaven

molt de tornar a posar en funcionament. Els treballadors es canviaven les guàrdies i feien tres torns (els indicats més amunt).

Un dels aspectes que considera que era més preocupant era l'alt risc a què s'exposaven els treballadors de les màquines. Era un treball molt dur i no es tenia tant en compte la seguretat com es fa en l'actualitat. Alguns treballadors van perdre braços i mans a la màquina d'assecat.

Un segon aspecte a què fa referència és la contaminació del medi. Els residus tòxics que es produïen es llançaven al riu Sénia i això, a banda de ser perjudicial per als éssers que hi vivien, també ho era per a tot el poble. Tant els xiquets i les xiquetes com els adults no es podien apropar al riu perquè feia molt mala olor, a causa d'alguns residus, i també perquè aquests provocaven una espuma roginosa que es concentrava al riu i es dipositava al fons. L'espuma la provocava l'ebullició de l'aigua mesclada amb la palla. Quan el riu s'assecava a l'estiu el residu es quedava i amb el temps es feia grisós, i quan hi havia riuades era transportat per la força de l'aigua.

Primeres matèries i productes acabats

Les primeres matèries eren especialment palla i rebuig de paper. La primera es portava de l'Aragó, de Tàrraga, etc. Quan es produïa poc rebuig de paper s'havia d'importar de França.

Els tipus de paper que es produïen eren bàsicament paper de tripa i paper Kraft. El primer s'utilitzava per a fer paper ondulat. Amb el segon es fabricaven els sacs de ciment.

El paper s'identificava pels seus grams. Normalment es produïa de 180g a 220g.

Procés de producció, limitacions i mercat

A la part vella de la fàbrica hi havia els sedassos o tamisos, que tenien les dimensions d'un diari obert. En el sistema tradicional la pila holandesa trencava els draps i, tot i que hi quedaven alguns fils, la textura quedava com una pasta. La base del paper sempre era una cel·lulosa barrejada amb aigua, cola, algun tipus de producte que l'homogeneïtzava i un colorant. La pasta es col·locava als tamisos i es feia el full, que després es premsava. Els fulls es pujaven a l'última planta, on hi havia les golfes, i allí es penjaven a uns fils fins que s'eixugaven. Més tard es va introduir maquinària més complexa i calderes per eixugar mecànicament el paper. Aquestes estaven a sota de les oficines. Funcionaven amb carbó que es portava de mines de

la utilització de l'aigua com a força motriu va anar disminuint. A mesura que passava el temps només s'utilitzava per a determinada maquinària



Finestra de les golfes i ràfec del molí Canet

Castelló. Quan feia vent tots els objectes de l'oficina retenien una fina capa de pols de carbó.

La producció era considerable. Als anys 60, quan va entrar a treballar, va ser el moment en què a la fàbrica va haver-hi canvis importants en el procés de producció, derivats especialment de la mecanització. Es va introduir la màquina rodona, que tenia un bombo rodejat per una tela on es posava una capa de pasta per sobre; segons la velocitat a què girava, el paper era més gruixut o menys. Les innovacions van continuar, però no es va poder fer de manera tan ràpida com demanava el mercat. Va tancar un any per a modernitzar-se, però a causa de la crisi general, quan es va voler tornar a posar en marxa va ser massa tard.

Quan la fàbrica estava a punt de tancar, a finals dels anys 70, es va arribar a produir entre 60.000 i 80.000 kg de paper cada dia. Les bobines fabricades feien uns 2,10m d'alçada, 3 de diàmetre i pesaven 1.500 kg aproximadament.

Part del paper es venia a les fàbriques de cartró de Catalunya i Múrcia, que el compraven per a fer paper ondulat. Se solia utilitzar per a fer caixes de fruita.

SANTIAGO SABATER ABELLA, PROPIETARI I GERENT

Biografia laboral

Va nèixer l'any 1933. De l'any 1955 a l'any 1980 va treballar a l'antiga fàbrica de Pertegàs, que en aquest moment era propietat de la seua família. Quan la van comprar, només hi havia la part antiga, i per això van començar a ampliar-la i a mecanitzar-la. Finalment, l'any 1959 va ser inaugurada.

Entre el 1955 i el 1960, es responsabilitzava i s'ocupava de les activitats de la fàbrica. Va estar cinc anys venent paper per diversos llocs fins al 1965, quan es va convertir en el gerent, càrrec que li va durar fins al tancament de la fàbrica a l'any 1980.

Jornal i condicions de treball

En un principi el salari era, aproximadament, de 2.000 pts. al mes, però amb l'arribada de Girón de Velasco, aquests van augmentar. Aquest fet es justifica a causa d'una protesta social a l'any 1958/1959. A partir d'aquí, els salaris eren sobre 60.000 o 70.000 pts. al mes.

Hi havia tres torns, ja que així no havien d'aturar la maquinària de la fàbrica, (els horaris s'indiquen més amunt).

Va ser una de les fàbriques que més es va preocupar per la seguretat dels treballadors. També va influir-hi la utilització de maquinària per a algunes tasques molt pesades o amb riscos que, anteriorment, eren fetes per treballadors/es. Per exemple: per a la càrrega o descàrrega de les bobines de paper s'utilitzava una màquina determinada. Aquest fet afavoria els treballadors, ja que no havien de fer grans esforços.

Primeres matèries i productes acabats

Com a primeres matèries es portaven grans quantitats de draps de Tortosa i palla del Delta. Les proporcions eren: per a 100 kg de "recorte" (restes de paper) es produïen de 60 kg a 70 kg de paper, i per a 100kg de palla es fabricaven 50 kg de paper.

Es fabricava paper d'estrassa i més tard, amb la utilització de la palla de

per a qui no coneix el tema, el paper pareix tot uniforme. A la llum, però, es veuen taques fosques que demostren si el paper està més o menys premsat. Si hi ha moltes taques, està poc premsat

Quan la feina era suficient la fàbrica funcionava les 24 hores, inclosos dissabtes i diumenges. D'aquesta manera no calia parar les màquines que costaven molt de tornar a posar en funcionament

blat, molt més rígida, es produïa paper ondulat. Per a fer paper brillant per una banda, s'utilitzava un cilindre calent ple de vapor de 3m de diàmetre.

Procés de producció i limitacions

La fàbrica estava dividida en tres plantes. A la planta baixa estaven els treballadors que es feien càrrec de la maquinària i controlaven que la producció de paper fos correcta. A la primera planta, durant l'època antiga, era on vivia el moliner, però un cop Santiago Sabater va adquirir la fàbrica, s'hi van situar les oficines, on s'organitzaven i es gestionaven els assumptes de l'empresa. A les golfes de la tercera planta s'assecava antigament el paper.

La maquinària va evolucionar molt. En un principi hi havia tres rodes d'aigua que produïen energia, dos piles holandeses o cilindres, una tina amb remenadors, un bombo de paper que xuclava l'aigua, una bobina o talladora, una *legiadora*, quatre o cinc *refinos* de discos, també dits *hiper*, que anaven a una velocitat de 250 a 300 cavalls, una premsa, unes assecadores, una *lisa* i una màquina que enrotllava el paper. Amb el pas del temps algunes d'aquestes màquines es van canviar: la màquina rodona va ser substituïda per una de contínua amb *mantxó* (també anomenada tela, perquè tenia una tela de plàstic, que més tard va passar a ser metàl·lica; la seua longitud era de 10 a 15m). També es van substituir les assecadores per un satinador que utilitzava vapor i tenia una premsa enganxada.

La fabricació de paper era inestable a causa del difícil aprofitament de l'aigua. El paper blanc es blanquejava gràcies al clor. L'aigua del riu s'embrutava molt. Per aquest motiu van intentar construir una depuradora.

Es produïen tones diàries de paper. Un cop inaugurada la fàbrica ampliada es fabricaven 14 tones de paper cada dia i amb el pas del temps, a l'any 1980 exactament, es va incrementar la producció fins a 80 tones diàries.

El paper es col·locava en bobines, que pesaven de 4.000 a 5.000 kg. Era comercialitzat per tot Espanya i durant l'època final, era transportat en camions de 15 tones. Part del que es produïa ho venien a fàbriques de cartró, les quals ho empraven per a fer caixes.

L'etapa final de l'empresa va ser molt difícil. La ràpida industrialització va provocar que s'introduís, a la fàbrica, maquinària més moderna per a millorar el rendiment en la producció. Tot i que sí que van aparèixer algunes millores, el cost de la nova maquinària era molt elevat, cosa que va provocar que no es poguessin assumir, econòmicament, tots els avenços tecnològics necessaris per a tirar endavant el negoci.

El treball de la dona

Les dones treballaven a la talladora, arreglaven el paper i feien paperines (bosses de paper) a la màquina automàtica. La resta de feines les feien els homes.

GLOSSARI

Aquest apartat ha estat elaborat amb la informació aportada pels entrevistats, i contrastat amb bibliografia. Ho he organitzat per apartats per facilitar-ne la comprensió.

Maquinària, estris i processos dels molins:

Baieta: drap de llana que es col·locava entre cada full de paper a l'hora de fer la premsada.

Carnasses: Pells de conill, de be o de vedell que s'utilitzaven per a fer

Els residus tòxics que es produïen es llançaven al riu Sénia i això, a banda de ser perjudicial per als éssers que hi vivien, també ho era per a tot el poble

Es fabricava paper d'estrassa i més tard, amb la utilització de la palla de blat, molt més rígida, es produïa paper ondulat. Pera fer paper brillant per una banda, s'utilitzava un cilindre calent ple de vapor de 3m de diàmetre

Part del paper es venia a les fàbriques de cartró de Catalunya i Múrcia, que el compraven per a fer paper ondulat. Se solia utilitzar per a fer caixes de fruita

la cola que proporcionava cos al paper.

Comptador: Taula on es repassen els fulls, separant els dolents dels bons, i eliminant les irregularitats presents a les vores.

Doga: És el mateix que un separador.

Espàtula o espit: Instrument en forma de pala petita, prima, sovint flexible, emprada per a estendre el paper.

Forma: Tela metàl·lica fixada a un marc de fusta que determinava la mida del paper.

Legiadora: Recipient de grans dimensions on s'introduïa la matèria primera, juntament amb aigua i els productes químics adients (sosa), i el vapor feia que es coguessin. El tipus de matèria primera que s'utilitza no varia el procés.

Malls o maces: Martell de fusta o pedra. Normalment, s'emprava per a trencar la roba, però en algunes ocasions també es podia utilitzar amb la fusta.

Mantxó: Premsa situada al final de la màquina contínua.

Mantó: baieta.

Màquina contínua, tamís, sedàs o tela: Va aparèixer a finals del S XVIII i inicis del següent, generalitzant-se en les dècades futures. A Catalunya no va arribar fins al 1843. Elaborava un paper sense fi, i ja comptava amb activitats com l'assecat i els setinatge. Amb la mecanització, la tela que la cobreix va passar a ser de metall (anteriorment era de plàstic).

Màquina semicontínua o rodona: Estava composta per un tambor, les 3/4 parts del qual es trobaven submergides a la tina; i l'envoltava una tela metàl·lica plana on es confeccionava el paper que produïa un rotllo continu, o bé fulls individuals. Aquesta màquina podia tenir assecadors incorporats a un cilindre que tiraven aire calent que eixugava el paper. Va ser introduïda als anys 60 i segons la seua velocitat el gruix de paper canviava.

Pila holandesa o cilindres: Mecanisme alternatiu que accelerava la trituració dels draps, gràcies al sistema de claus: primer estaven els claus punxeguts, després, els quadrats i finalment un bloc compacte de fusta. Va substituir la feina que anteriorment feien les maces.

Piles o morters amb maces: Lloc on es trinxaven els draps. Produïa molt soroll.

Podridor: Fosses plenes d'aigua on es dipositaven els draps, durant dos o tres setmanes, i així se n'aconseguia el podrint.

Rasmes: Fils on es col·locava el paper per a assecar-se.

Refino de discos o Hiper: Màquina alemanya que tot i ser molt simple i ràpida portava molt problemes, ja que es treballava amb les matèries primeres brutes i les impureses trencaven les dents del triturador (part de la màquina). Anava a una velocitat de 250 a 300 cavalls.

Roda vertical de calaixos o roda vertical: Roda amb calaixos situada verticalment on queia l'aigua, arribada gràcies a una complexa xarxa hidràulica, i feia moure la maquinaria.

Setinar: En lloc de fer-se amb el mall satinador es feia amb la premsa. Consistia en la col·locació del full de paper entre dos planxes de zinc i, llavors, es premsava. És a dir, es comprimia el paper fins a extreure'n la màxima aigua possible.

Tina: Dipòsit on es barrejava la pasta de paper.

Aspectes arquitectònics característics de les antigues fàbriques:

Carreus: Pedra tallada ordinàriament en forma de paral·lelepípede (Prisma de sis cares, totes sis paral·lelograms) rectangular, per a la construcció de murs, entre altres.



malgrat el mal estat de conservació, les golfes conserven elements de l'antic procés d'assecat del paper.JPG

Contrafort: Pilar, sortint, que fa cos amb un mur i li serveix de reforç perquè resisteixi l'empenta de terres adossades, d'una volta, d'un arc, etc.

Finestretes de mig punt: Arc semicircular que té el centre a la línia d'arrencada. Els molins paperers s'identifiquen per la línia de petites finestres de mig punt que tenien a les golfes amb l'objectiu de permetre el corrent d'aire i facilitar el procés d'assecat dels fulls.

Imbricació: Ornament arquitectònic que decora un ràfec o una cornisa, fet amb trossos de teula o amb dents de pedra. Els molins del Sènia conserven sectors d'aquest tipus de decoració, comuna a l'arquitectura popular de la zona.

Imposta: Pedra o filada de pedres que sobresurt de la superfície del mur i que, situada a l'arrencada d'un arc, suporta el salmer (peça tallada en un pla inclinat).

Maçoneria: Obra de calç, ciment o algun altre material de cohesió i pedra picada. A la nostra zona es coneix també com a reble, i fins als anys 50 era el material de construcció utilitzat per als murs.

Naus amb volta de mig punt (amb volta de canó): Coberta formada a partir de l'arc de mig punt i que té forma de mig cilindre. Solien estar a la planta baixa dels molins més antics, per a resistir el pes de tota l'estructura.

Porta llindada: Porta formada per un conjunt de dos muntants verticals sobre els quals descansa una llinda d'una sola peça o amb dovelles (bloc de pedra amb forma de tascó).

Xebrons: Sostre amb dos vessants que s'aguanta gràcies a una biga central que recolza la resta de bigues més petites. Aquesta s'anomena xebro.

Tipus de paper:

Cartolina: Cartó prim i fi que té diferents usos.

Paper: Encreuament de fibres vegetals (cel·lulosa), que un cop assecades adquireixen consistència. Aquest material no és uniforme, ja que si se'l apropa a la llum es veuen taques més fosques que mostren si està més o menys premsat: més taques, menys premsat.

Paper blanc: Paper de color blanc que es blanquejava gràcies al clor i s'encolava. No està ni escrit ni imprès.

Paper continu: Paper que hom fabrica en peces de gran longitud.

Paper de fumar: Paper fi, poc encolat, que hom emprava per a cargolar els cigarrets.

Paper de tripa: S'utilitzava per a fer paper ondulat.

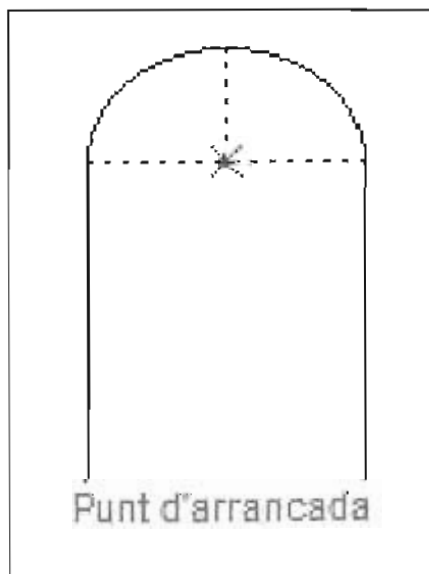
Paper d'estrassa, paper d'embalar o paper de palla: Tipus de paper de fil de poca qualitat que no es blanquejava ni s'encolava. Es confeccionava amb cordes i soles d'espardenyes, fet que el feia ser de color marró groguenc, bast i aspre.

Paper floret o paper de Manila: Paper molt fi i car que utilitzava la matèria primera de molt bona qualitat (fibra bona). S'emprava per embolicar objectes del comerç i reduir pes d'embalatge.

Paper Kraft: Per a fabricar aquest tipus de paper s'utilitzaven **paperots** i pasta de pi. S'utilitzava per a fer sacs de ciment.

Paper tissú: Paper que s'utilitza per als W.C.

Recorte o "paperots": Restes del paper que sobrava de la bobina. S'utilitzava per a fer pasta un altre cop, però ja es posava directament a la pila holandesa.



Finestra de mitg punt

Les dones treballaven a la talladora, arreglaven el paper i feien paperines (bosses de paper) a la màquina automàtica. La resta de feines les feien els homes

Altres:

Molí bataner: Molí que es dedicava a la producció de draps. En algunes ocasions els batans van evolucionar fins a convertir-se en molins paperers, es desconeix si el molí Hospital n'és el cas o no.

Pasta de fusta: Es comprava a empreses especialitzades, fet que provocava que fos la millor i la més cara.

Sosa càustica: És semblant al sulfurant. Ajudava a coure les primeres matèries i es venia en bidons. Després es va anomenar sosa carbònica i es venia en sacs de 150 kg.