

De la teuleria a la bòbila

L'indret anomenat La Teuleria, que es troba situat entre Cal Bassacs i Viladomiu Vell deu el seu nom al fet que, des de principis dels anys 20, hi va existir un forn d'obra, és a dir, una teuleria, que va estar en funcionament fins a finals dels 60, època en què s'enderrocà i se substituï per la construcció d'una bòbila, totalment mecanitzada, la qual va funcionar fins a principis de la dècada dels 90.

La matèria primera: l'argila

L'argila (el tapàs) és la matèria primera que hom utilitza per fer les peces d'obra. Es tracta d'una roca sedimentària, composta de diferents silicats i formada per la descomposició i sedimentació de diferents roques ígnies i es caracteritza per:

- Poder ser de diferents colors segons la quantitat d'òxids metàl·lics que tingui (principalment de ferro).

- Adquirir elasticitat en barrejar-la amb aigua, fet que permet modelar-la.

- Endurir-se per l'acció de la calor. Quan s'escalfa entre 700 i 800 °C es contrau i agafa duresa i resistència perquè la sílice i l'alúmina comencen a formar un silicat anhidre anomenat *mul·lita*. Aquests canvis es completen entre els 1.100 i els 1.200 °C.

No totes les argiles serveixen per fer peces d'obra. N'hi ha que, en assecar-se i en produir una mica de contracció, fan que les peces s'esquerdin i s'hagin de llençar. Tampoc no serveixen les argiles amb gaire calç, ja que les peces fetes així es trenquen quan es couen.

A la teuleria s'utilitzaven diferents tipus d'argila segons la mena de peces que es volien fer. Sis'havien de fabricar peces gruixudes (totxos i maons), es feia servir una argila heterogènia i

amb impureses; en canvi, si el que calia fer eren peces més primes (rajoles i teules) s'optava per una argila més pura i més homogènia.

Mentre va funcionar la teuleria, l'argila s'obtenia d'uns terrers propers. En posar-se en funcionament la bòbila, va augmentar molt la necessitat d'argila i, com que amb la que s'obtenia dels terrers esmentats no n'hi havia prou, s'havia de recórrer a una zona propera a l'Espunyola.

Funcionament de la teuleria

Per poder fabricar les peces d'obra, la primera cosa que s'havia de fer era preparar les argiles. Així que, a l'hivern, s'anava als terrers per tal d'arrencar-ne i es portava cap

a la teuleria amb un carro. Aquí es triturava i s'homogeneïtzava manualment. De vegades, si calia treballar amb argiles de molta qualitat, es garbellaven amb la finalitat d'eliminar-ne el màxim de roquets i d'impureses que hi pogués haver.

Quan arribava la primavera i feia bon temps, es començaven a fer les peces d'obra. En primer lloc, s'embassava l'argila, és a dir, es posava dins d'unes basses on hi havia aigua. L'endemà, aquesta barreja s'aixafava amb els peus fins a obtenir una massa de fang homogènia. Tot seguit es desembassava, o sigui, es buidava la bassa i el fang s'apilava i es tapava amb sacs per mantenir-ne la humitat. Després, s'agafaven porcions d'aquest fang i es posaven dins d'uns motlles metàl·lics o bé de fusta, que tenien la forma de la peça que es volia obtenir. Amb la mà, o amb un llistó, s'eliminava el fang sobrer, es treia el motlle i les peces quedaven situades a terra, l'una al costat de l'altra i només separades pel buit de l'espai que abans ocupava la paret del motlle. Aquestes peces quedaven situades a terra en una zona totalment plana que s'anomenava "la plaça" i allà s'hi estaven durant dos o tres dies fins que s'havien assecat una mica. Llavors era el moment de recollir-les i enrimar-les, és a dir, col·locar-les en rimes, a dins d'uns coberts on circulava l'aire a fi que s'acabessin d'assecar. L'estiu era l'època en què es feia més obra, ja que la bonança del temps permetia que s'asseguessin ràpidament i es podia augmentar la producció.

Només es podien fer peces massisses: totxos i maons de diferent gruixàries (útils per fer pa-

Treballadors arrencant i garbellant la terra (l'argila) al terrer. (ARXIU JOAN PUJOL VILASECA)



Al fons, els coberts de La Teuleria i en primer pla, teules acabades de fer.
(ARXIU JOAN PUJOL VILASECA)



rets, envans i revoltos), rajoles (per enrajolar els terres i també per fer revoltos) i teules de diferents mides i gruixos (per a les teulades). Cal remarcar que era del tot impossible fabricar peces foradades com les que es fan actualment.

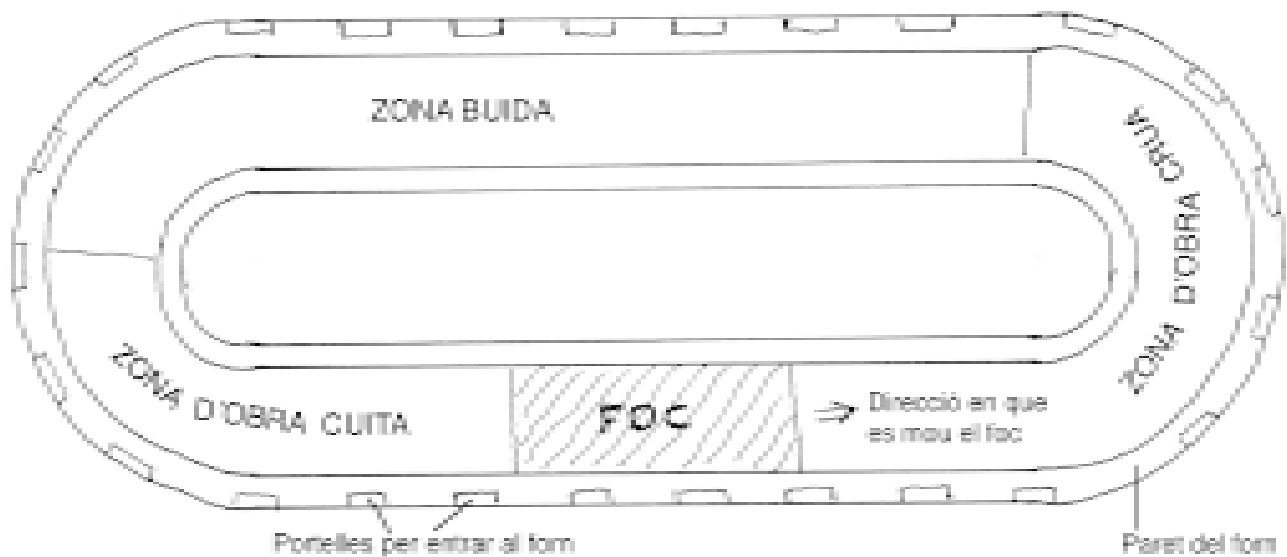
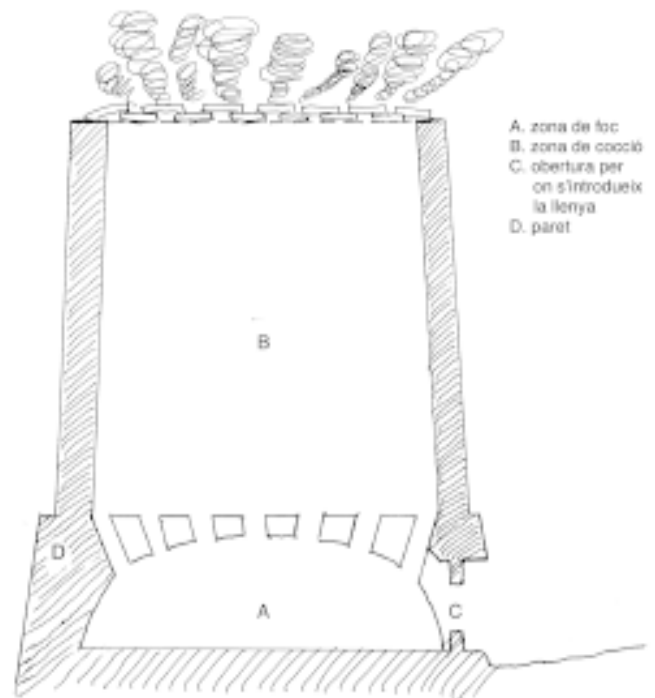
Quan hi havia obra suficient, s'enfornava i es començava a fer foc fins que era cuita. El forn era de base quadrada (4 x 4 m aproximadament) i tenia una alçada d'uns 6 a 8 m. Les parets eren gruixudes, de pedra a la part baixa, i de totxos a la resta, per poder aguantar l'escalfor. Com es pot comprovar per les mides, era un forn amb molta capacitat, un dels més grans de la comarca del Berguedà.

Al fons del forn s'hi col·locaven els totxos, que eren les peces més resistents i, a la part més alta, s'hi posaven les teules i les rajoles. Aquest forn s'alimentava de lle-

nya, la qual s'introduïa per la part més baixa, i es mantenia encès fins que tota l'obra era cuita (uns tres dies aproximadament). Es necessitava una gran experiència per veure quan s'havia acabat el procés de cocció i determinar si es podia apagar el forn, perquè si això no es feia al moment oportú, perillava que l'obra quedés poc o massa cuita. Abans de desenfornar, però, calia deixar refredar el forn durant 4 o 5 dies i, passat aquest període de temps ja es podia buidar.

Quan l'obra cuita sortia del forn, la primera cosa que es feia era amarrar-la, mullar-la amb aigua, per evitar que més tard hi hagués petits porus i es perdés impermeabilitat. Fet això, aquesta obra ja era apta per a la construcció.

Se solien fer de 4 a 5 fornades l'any, depenent de la demanda i de la disponibilitat d'obra crua



Esquema del forn antic.



Interior de la bòbila on es veu el procés de la fabricació de totxanes. (ARXIU JOAN PUJOL VILASECA)

que hi havia. En aquesta teuleria hi treballaven de 8 a 10 persones.

La modernització: la bòbila

A finals dels anys 60, s'enderrocà el forn i al seu lloc es va començar a construir una bòbila, la qual va entrar en funcionament a principis dels 70. Els canvis van ser espectaculars i es van traduir en una gran mecanització i, com a conseqüència, en un gran augment de la producció. Quan es trobava a ple rendiment, es necessitaven entre 20 i 30 tones diàries d'argila, que s'extreia dels terrers de l'Espunyola. Amb tan gran quantitat d'argila, s'obtenia una gran producció: un màxim de 2.000 a 2.500 totxos o totxanes cada hora. Si també es feien altres peces la producció era menor. Cal destacar que, amb la bòbila, ja es van poder fer peces foradades (totxanes, totxos foradats, maons foradats i encadellats (coneguts popularment com a "matxembrats") de diferents gruixos, i es van continuar fent

també tot tipus de peces massisses com totxos, maons, rajoles i teules.

Ara, l'argila era abocada a un alimentador lineal que la dosificava i n'assegurava una alimentació uniforme a les altres màquines. Al fons de l'alimentador hi havia una cinta transportadora metàl·lica, en forma de persiana reticulada, que, amb el seu moviment, arrossegava contínuament l'argila fins a un petit molí que començava a desfer-la. Mitjançant una altra cinta transportadora, l'argila era conduïda a un molí laminador, que consistia en dos cilindres llisos que giraven amb velocitat diferencial. Aquest molí desintegrava totalment l'argila i la convertia en una massa físicament homogènia. La massa era transportada a la pastera on, després de barrejar-se amb aigua, es convertia en una pasta (fang) que alimentava la premsa d'extrusió (màquina de fer obra). Al mateix temps, mitjançant una bomba de fer el buit, s'eliminava totalment l'aire que hi havia en aquesta massa, cosa necessària per obtenir obra de bona qualitat. A continuació, aquesta massa

sortia per la boca de la premsa on es posava un motlle o un altre segons el tipus de peça que es volia fer. Del motlle, en sortia una barra contínua que passava a un tallador automàtic, el qual l'anava tallant a la mida que hom volia.

Tot seguit, les peces se situaven en uns coberts on s'assecaven fins al moment de posar-les al forn. El forn era anular, dels denominats forns Hoffman, que estan formats per dos túnels, d'una longitud, entre 80 i 100 metres, comunicats pels extrems. Als costats, hi ha unes entrades (portelles) per on s'enforna i es desenforna i, a la part de dalt, hi ha tot un seguit de forats per on s'introdueix el combustible que, llavors era carbó i, en alguna ocasió llenya. El foc hi està sempre en moviment gràcies a un potent ventilador, situat en un dels extrems, que alhora serveix per eliminar el fum de la combustió. El forn es va omplir pel davant del foc i es buida un cop aquest ha passat i s'ha refredat. A la bòbila, el forn funcionava dia i nit i cada dia de l'any, excepte el període de vacances.

Tal com ja s'ha dit, el combustible era majoritàriament carbó.

Al principi es van utilitzar els lignits extrets de les mines de la comarca, però aquest carbó tenia un baix poder calorífic i, a més, deixava una gran quantitat de cendres i altres residus. Per aquest motiu es va substituir per carbó d'importació (provinent principalment de Sud-àfrica), amb més poder calorífic i amb pocs residus.

Aquesta bòbila produïa obra per a les construccions de la comarca i comarques veïnes, ja que era l'única que hi funcionava. En algun moment també es va exportar obra a països en vies de desenvolupament com Aràbia i el Marroc.

Va estar en funcionament fins a principis dels anys 90, època en què es va decidir tancar-la. Els motius del tancament van ser la crisi econòmica, la pèrdua de rendiment econòmic i les grans despeses que s'havien de fer per modernitzar-la i poder competir amb les altres bòbiles que hi havia a Catalunya, molt més modernes i amb una productivitat molt més alta.

Joan Pujol Vilaseca