

LA «FÀBRICA DE SILLAS CURVADAS DE J. GUILLEUMAS»

MIQUEL RUDÉ I MORENO

Aquest treball va ser guardonat amb un premi CIRIT (2006)
i el premi Gerbert per a treballs de recerca de batxillerat (2006)

Resum

Aquest treball explica la trajectòria de la fàbrica de cadires que funcionà a Ripoll des del 1922 fins al 1967 i de la família Guilleumas, propietària de la indústria. Es divideix en tres apartats: la trajectòria històrica, el procés productiu i el catàleg de productes.

Paraules clau: fàbrica, cadira, Guilleumas, Ripoll, segle xx, indústria del moble.

Abstract

This work explains the trajectory of the chair factory which operated in Ripoll from 1922 until 1967 and the history of the Guilleumas family, owner of the factory. It is divided in three parts: the historical path, the productive process and the catalogue of products.

Keywords: factory, chair, Guilleumas, Ripoll, xx century, furniture industry.

A. La trajectòria històrica

El fet que Jaume Guilleumas Devesa decidís obrir una fàbrica de cadires a Ripoll no és pas fortuït. D'una banda, la seva formació en el món de la fusta i, de l'altra, la relació familiar que havia tingut el que seria el seu gendre, en Jaume Buixó Ristol, amb Ripoll, en són l'explicació.

La família Guilleumas era natural de Monistrol de Montserrat. A mitjan segle XIX eren una família acomodada de terratinents d'aquest municipi. Quan va néixer en Jaume Guilleumas¹ s'havia perdut gran part de la fortuna de la família. El seu pare, en Joan Guilleumas, era un fervent republicà i havia dilapidat gran part de la fortuna en la política.

La primera notícia que relaciona la família Guilleumas amb el món de l'ebenisteria la trobem en una llibreta de comptes² en què ja el novembre de 1866 es recullen els treballs realitzats en una torneria de Monistrol de Montserrat, propietat de Joan Guilleumas.

En Jaume, tot i ésser analfabet, era una persona llesta i curiosa. Ben aviat, per causes que no vénen al cas, va anar a viure a Barcelona amb la seva mare i germans. Va anar a treballar en una torneria que tenia el seu oncle Jaume. Va aprendre l'ofici de manyà. A Barcelona va conèixer la que seria la seva dona, la Rosario Quiles Teba;³ es casaren i tingueren la seva primera filla, la Maria.⁴ Després anà a treballar a Mollet del Vallès, on va néixer la segona filla, l'Antònia,⁵ tot i que sempre se la va anomenar Lluïsa.

A Tona hi havia la fàbrica Codina, que fabricava cadires plegables per anar a missa. Assabentats de la vàlua de Jaume Guilleumas li van oferir feina d'encarregat. Ell va acceptar-la. La família es traslladà a Tona, on va néixer la seva tercera filla, la Rosario.⁶ Aviat també fabricarien, per influència d'en Jaume, les anomenades cadires del 15, les més senzilles que hi havia i que varen tenir molt d'èxit entre les classes treballadores.

Durant els dos o tres anys que va estar-hi d'encarregat, en Jaume treballava de dies, i a les nits es dedicava a inventar màquines i eines per treballar la fusta. En aquella època, a principis del s. XX, estaven molt de moda els models de cadira Thonet,⁷ que incorporaven elements de fusta corbada en els seus dissenys. En Jaume, considerant aquests elements corbats, inventà un nou sistema de trava⁸ que consistia en dos barrots creuats i corbats cap avall, units en forma d'aspa, que unien transversalment les potes oposades de la cadira. En Jaume va voler patentar l'invent, però els Codina, propietaris de la fàbrica, s'hi

van negar, al·legant que estava treballant per a ells i eren ells qui l'havien de patentar. Al final varen acordar que no el patentarien. A proposta d'en Jaume li varen posar el nom de trava catalana, de manera que quedà en bé de tot el país.

Les discussions amb els Codina i les inquietuds del jove Guilleumas el van fer decidir a obrir la seva pròpia fàbrica de cadires a Balenyà, aprofitant algunes de les màquines i eines que havia anat creant a estones mortes. La fàbrica anava molt bé, però l'analfabetisme d'en Jaume era un problema; per això decidí que la seva filla Antònia anés a Barcelona a estudiar tenidoria de llibres per ajudar-lo en la gestió de la fàbrica.

Va ser a Balenyà que la filla gran, la Maria, es va posar en relacions amb en Mariano Buixó i Ristol,⁹ fill de Vic i que vivia a Centelles. Eren els temps de la Primera Guerra Mundial i Espanya, país neutral, va veure molt afavorida la seva indústria. A Torelló feien peces per a les tendes de campanya dels soldats. En veure's desbordats per la demanda varen proposar a la fàbrica de Balenyà de fer els pals per a les tendes. Se n'havien de fer tants que fins i tot els diumenges treballaven. Això va portar uns grans beneficis, que van permetre construir una torre gran i maca al costat de la fàbrica. La Maria i en Mariano es varen casar.

Tot anava bé, però aviat va començar una època de crisi. La feina va baixar de cop. En Jaume era partidari d'esperar que s'acabés la Gran Guerra i veure què passava, però en Mariano pensava tot el contrari, i va proposar-li que li vengués la fàbrica. En Jaume va acceptar-ho, i la hi va vendre a ell en companyia amb el Sr. Vilella, que tenia una fàbrica de cadires a Tona. En Mariano, però, aviat es va vendre la seva part al seu soci.

En Jaume i la seva família, que ja no tenien la fàbrica, continuaven vivint a Balenyà, on es guanyaven la vida fent cargols i seients de cadires. Amb això no en tenien prou per mantenir-se ells i la família de la seva filla gran, que ara tampoc no tenia feina.

Aleshores en Mariano va proposar de tornar a fabricar cadires o bé talons de sabata.¹⁰ Finalment es decantaren per les cadires, un negoci que ja coneixien. Gràcies al pare d'en Mariano, en Josep Buixó i Costa,¹¹ varen llogar la fàbrica Barrera¹² de Ripoll —situada a la carretera de Ribes, número 32— a «Estemariu S.A. Hijos de J. Badia», que eren els propietaris de l'edifici i que ho continuarien essent durant tot el temps que la fàbrica va funcionar. La fàbrica tenia una turbina¹³ que subministrava l'energia elèctrica que necessitava la fàbrica per al seu funcionament.

Varen comprar una casa a la carretera de Ribes, avui número 9 —en aquella època número 11—, on es varen traslladar a viure. En els baixos s'instal·laria també una part de la producció.¹⁴ Més endavant llogaren com a magatzem una part dels baixos de l'immoble situat a la carretera de Ribes, avui número 31 i abans número 33.

En Jaume Guilleumas Devesa donava d'alta la seva fàbrica de cadires corbades de Ripoll el 20 de novembre de 1922 juntament amb algunes de les màquines acabades de comprar. En anys següents s'anaren donant d'alta noves màquines a mesura que s'ampliava el negoci.

La matèria primera per a la fabricació de les cadires era la fusta de faig. Per aquest motiu aviat va comprar una serradora a Bagà que va gestionar en Mariano Buixó durant un temps. Més endavant en Mariano va marxar i va crear els seus propis negocis, desvinculant-se definitivament del negoci familiar. La gestió de l'empresa corresponia a en Jaume Guilleumas i a la seva filla Antònia, i en menor mesura a l'altra filla, Rosario.

L'Antònia es casà amb Miquel Coderch i Brunet¹⁵ el 1926, el qual s'incorporà també a la gestió del negoci. Més endavant completaria la seva feina actuant com a «ramatà», un negoci de gestió forestal que li permetria, entre d'altres coses, obtenir la matèria primera necessària per a la fàbrica.

La fàbrica prosperava i es treballava amb normalitat. El 14 d'abril de 1931 es proclamà la República. En les eleccions municipals celebrades el 14 de gener de 1934 en Miquel Coderch es presentà en la coalició Unió Ripollesa Republicana i resultà elegit regidor.¹⁶ El 4 d'octubre de 1934 es constituïa el govern de l'Estat després de les eleccions guanyades per la dreta. El dia següent es proclamà la vaga general a tot el país. A Ripoll, el dia 6 a la nit, en Xavier Casademunt, diputat d'ERC al Parlament de Catalunya, acompanyat d'altres membre d'ERC a Ripoll, insta l'alcalde a proclamar l'Estat Català, tal i com havia fet Companys a Barcelona. El dia 7, diumenge, l'Aliança Obrera convocà vaga general per al dia següent. Les dotacions de carrabiners i guàrdies civils de Ripoll s'havien reforçat i a la tarda es proclamà l'estat de guerra a la vila. El dia 8 la majoria de fàbriques varen tancar. El dia 9 en Miquel va voler que la fàbrica funcionés. Els treballadors s'hi varen negar i el varen tancar a la fàbrica, d'on no el deixaven sortir, tot amenaçant-lo. El Sr. Joan Folcrà el va haver d'anar a rescatar pistola en mà.

Amb l'aixecament del 18 de juliol s'iniciava la Guerra Civil. Ripoll va quedar sota el domini de les esquerres i sobretot dels moviments anarquistes.

De seguida s'iniciaren els processos de confiscació, que afectaren sobretot la gent benestant, de dretes o properes a l'Església. Ja el dia 20 de juliol grups incontrolats d'esquerres varen confiscar automòbils, entre ells el d'en Jaume Guilleumas. El 30 d'agost el Comitè Central de Ripoll confiscava la fàbrica de cadires, amb tot el seu contingut i existències, i el mateix dia, el Comitè Antifeixista de Bagà, d'acord amb el Comitè de Control de la Fàbrica de Jaume Guilleumas de Ripoll, confiscava l'edifici, terreny i màquines que formaven part de la serradora que tenien a Bagà. Es va constituir la «Cooperativa Obrera de Sillas». En aquell moment hi havia 51 treballadors.

Els fets d'octubre del 34 i l'haver format part del grup d'en Serdà va tenir conseqüències per en Miquel. Pocs dies després de les confiscacions, un grup d'homes armats va començar a voltar per sota la casa on vivia. A la nit el varen anar a buscar, encerclaren la casa amb homes armats i se l'endugueren a la Mútua Sant Ou¹⁷ al·legant que s'havia negat a anar a votar. Allà es trobà amb molts d'altres ripollesos. Mentre eren tancats la família els havia de dur el menjar. De tots els empresonats només varen salvar la vida el Sr. Juli Casals,¹⁸ el Sr. Soler,¹⁹ el Sr. Cases i en Miquel Coderch. Una nit varen sentir dir als que els vigilaven que aquella nit els matarien i així no els haurien de vigilar més. En Miquel va tenir un atac de nervis que el va deixar completament paralitzat i garratibat; en veure'l en aquell estat, el varen tornar a casa. De primer anaven a veure'l tot sovint per veure com seguia i endur-se'l. Ell es feia el malat, fins que dos treballadors de la fàbrica de cadires se'l varen endur a Barcelona perquè no el matessin. Allà es va allotjar en una pensió i s'havia d'amagar perquè la policia del CIM també el buscava. Més endavant, per tal d'evitar que el matessin es faria guàrdia d'assalt.

Durant aquests anys, les dues filles, l'Antònia i la Rosario, varen continuar treballant a la fàbrica com unes obreres més per un sou miserable. En Miquel Coderch es va dedicar a vendre cadires a Barcelona i en Jaume Guilleumas es va haver de quedar a casa, on de tant en tant es feia algun registre i confiscaven aquells objectes que consideraven de valor o que podien interessar als qui feien el registre.²⁰

Al cap d'un temps varen obligar la família a marxar de Ripoll. En 24 hores havien d'abandonar la casa i només es podien endur una cadira i un llit per persona. L'Antònia i en Miquel tenien dues filles: la Maria Roser i la Montserrat. Les varen enviar a Gombren, a casa d'una minyona que havien tingut. Després la Roser va marxar a Vallfogona i finalment totes dues anaren

a la Canya, a casa d'uns cosins. La resta de la família marxà a Barcelona, on malvivia amb els ingressos d'en Miquel i alguns estalvis que en Jaume Guilleumas havia aconseguit amagar.

Durant el període de la Guerra Civil la fàbrica va anar funcionat amb molts d'entrebancs degut a la manca de matèries primeres²¹ i a les dificultats inherents al conflicte.

Amb la victòria de les tropes franquistes, el 1939 la fàbrica va retornar als seus legítims propietaris. Estava pràcticament intacta, només faltava la calefacció que havia estat dissenyada per en Jaume, i que es varen endur a la fàbrica Casals. De seguida es va reprendre el funcionament.

Després de la guerra calia reconstruir un país devastat i això va significar una època esponerosa per a la indústria. De fet, la fàbrica figurava entre les primeres de la província de Girona pel que fa a la producció. Els anys quaranta i cinquanta del segle passat la fàbrica va funcionar a ple rendiment. Malgrat això, va haver d'aturar la producció en tres ocasions: el 17 d'octubre de 1940 es varen produir uns grans aiguats a Ripoll que desbordaren el canal que alimentava la turbina i la fàbrica va haver de tancar durant tres o quatre dies; el 25 de gener de 1959 s'hi va produir un incendi que, tot i no provocar grans danys, va obligar a aturar la producció durant dos mesos; el 8 d'octubre de 1961 un esllavissament de terres entre la Font del Sant i la fàbrica Ficena va tallar la sèquia Molinar, cosa que va obligar a tancar la fàbrica del 8 al 22 d'octubre.

El 1955 havia mort en Jaume Guilleumas, i el 1957 la seva filla Rosario. Des d'aleshores la gestió de la fàbrica correspongué únicament a l'Antònia Guilleumas i al seu marit, Miquel Coderch. A principi dels anys 60 s'incorporà a la gestió el seu gendre, Florenci Verbon Rius, casat amb la seva filla petita, la Montserrat. El fet que la fàbrica anés quedant cada cop més obsoleta i l'edat dels propietaris s'acostés a la de la jubilació, va fer que el 16 de desembre de 1964 es traspasés la propietat de la fàbrica a Francesc i Pere Codina, fabricants de cadires de Tona.²²

Un cop traspasat el negoci als germans Codina, aquests varen mantenir la producció fins al 1967 i la van renovar parcialment. Amb tot i això, no es donaren de baixa de la contribució industrial fins al 1970. Les màquines que els Codina tenien a Ripoll servien per fer peces que no podien fer a Tona, i com que la producció i els beneficis eren baixos varen decidir traslladar tota aquesta producció a la població osonenca. Als treballadors se'ls va oferir la

possibilitat de mantenir el seu lloc de treball a Tona, però la majoria varen buscar feina en altres indústries de Ripoll.

Durant anys l'antiga fàbrica Barrera va quedar buida i la seva estructura es va anar deteriorant fins que l'any 1979 es varen vendre els edificis i els terrenys adjunts per aixecar blocs de pisos i es va enderrocar.

B. El procés productiu

Les instal·lacions i la distribució de la maquinària

Com que hi ha poques imatges d'aquesta fàbrica i no se'n conserven plànols, hem hagut de fer-ne una recreació a partir dels testimonis que hi havien treballat, informació que hem contrastat amb les poques imatges i croquis existents. A continuació podreu trobar els següents croquis, corresponents a tots els edificis amb instal·lacions per a la fàbrica:

- 1) Croquis aeri de la fàbrica i els seus voltants, i seccions transversals de l'edifici.
- 2) Croquis dels diferents pisos de l'edifici de can Barrera.
- 3) Croquis del soterrani de l'edifici de la carretera de Ribes, núm. 11.
- 4) Croquis del soterrani de la carretera de Ribes, núm. 33.
- 5) Llegenda.

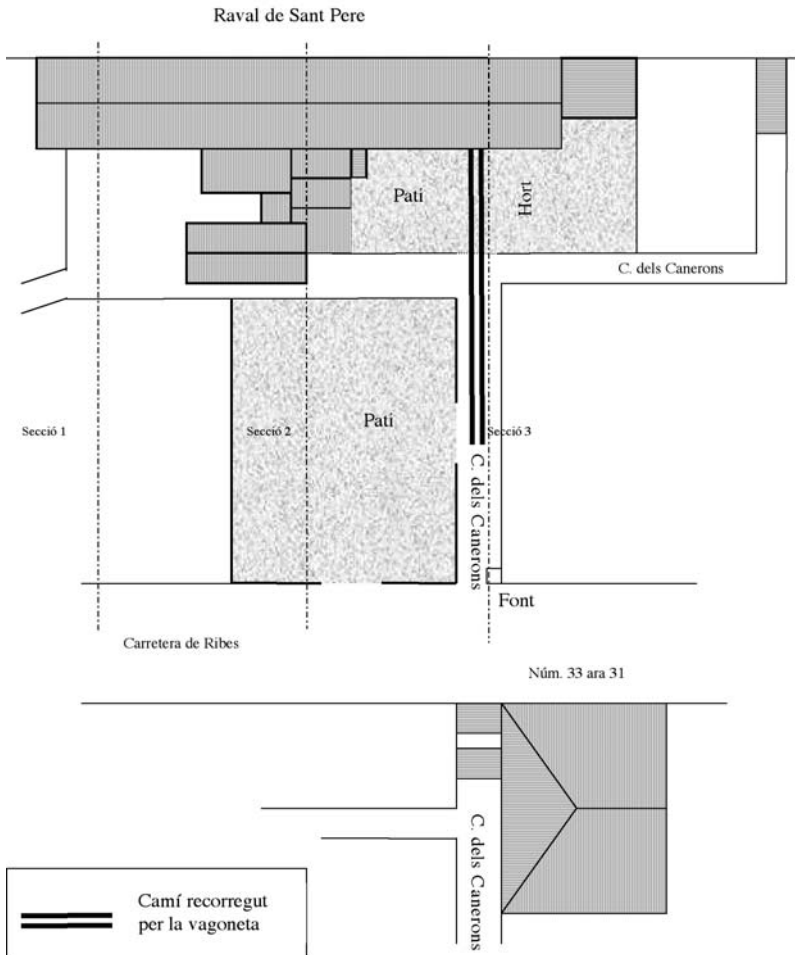
El croquis no està fet a escala, però pretén reflectir de la millor manera possible com era la fàbrica. Hi trobareu tota la maquinària, seccions de producció, les portes, escales, instal·lacions de gas... Tot això estarà especificat en la llegenda final.

La fàbrica no va ser un element estàtic sinó que va anar canviant al llarg dels anys. El croquis aquí esmentat, amb alguna excepció, correspon a l'estat de la fàbrica al voltant dels anys 50 i hi apareixen la majoria de màquines i instal·lacions més rellevants, però no altres elements més simples com ara eines, llums,...

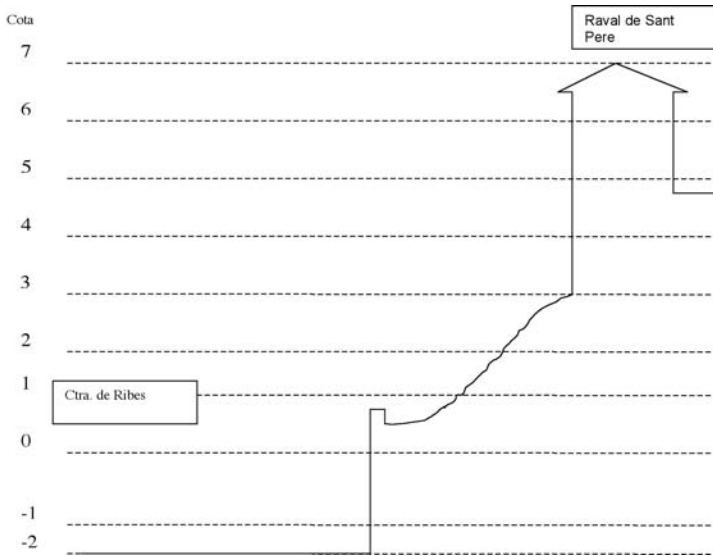
L'edifici de can Barrera estava situat en una zona de pujada. Això significa que, a part dels 4 pisos que ja tenia la part superior de l'edifici, hi havia

tot un seguit d'instal·lacions enganxades per davant seu i situades en pujada, que quedaven, per tant, situades en tres cotes o alçades diferents. Això fa que en total hi hagi 7 croquis exclusivament dedicats a la instal·lació de can Barre-
ra. Cal tenir present que en aquests hi apareixen elements amb línia discontí-
nua. Aquests elements són les parts de la fàbrica inexistents en aquella cota però que s'han situat com a referència.

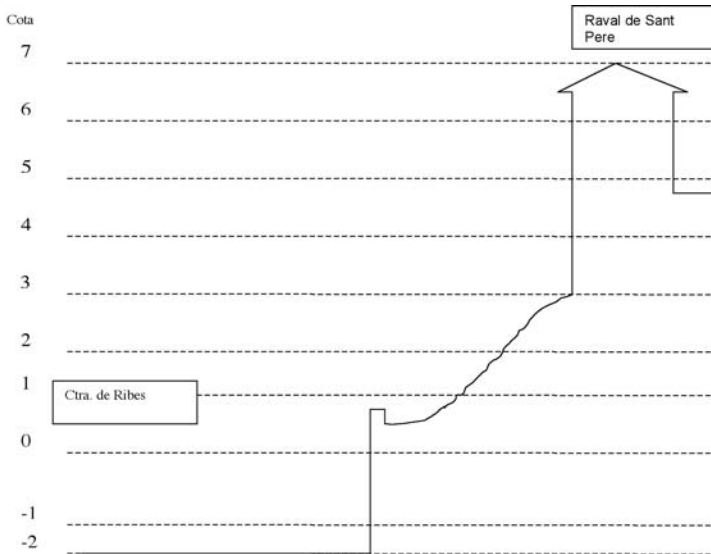
Planta general



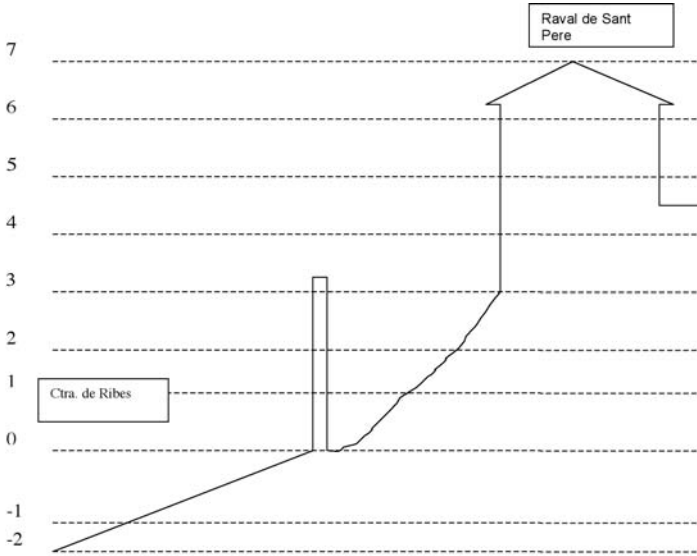
Secció 1



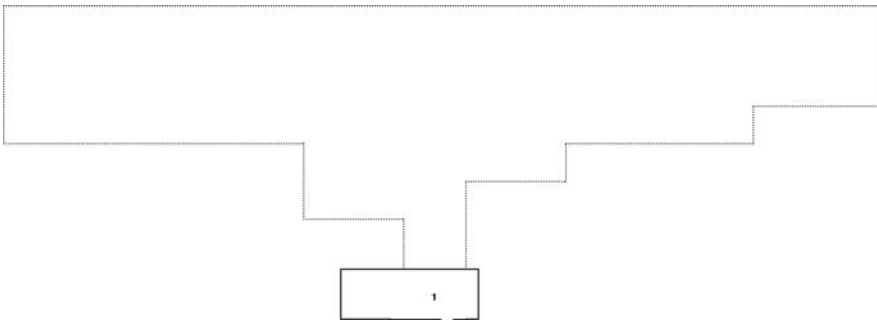
Secció 2



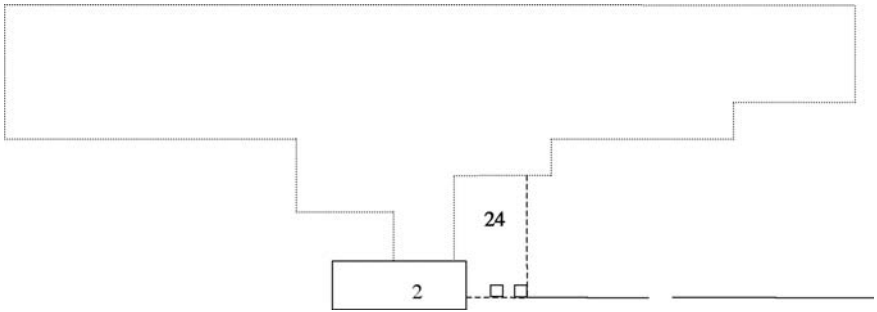
Secció 3



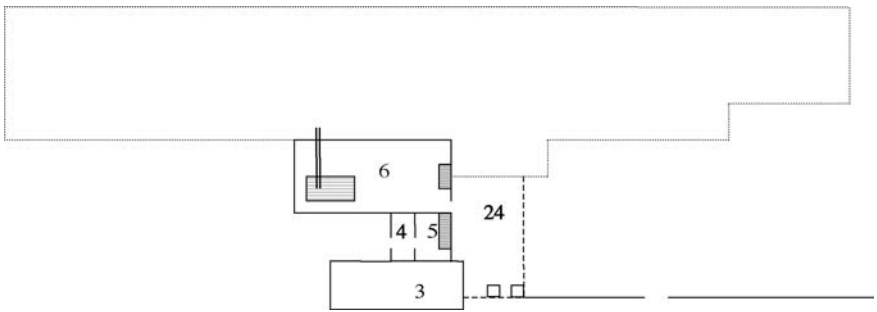
Cota 0



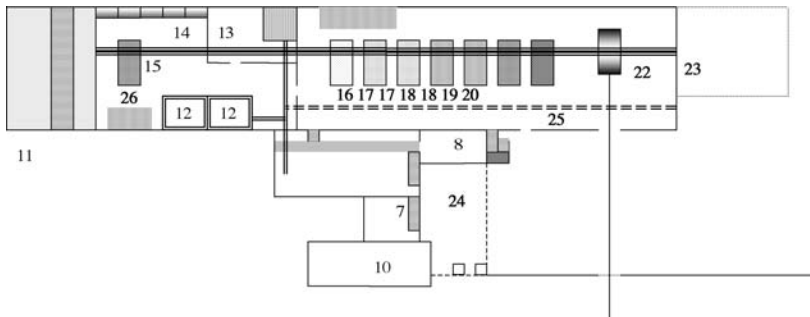
Cota 1



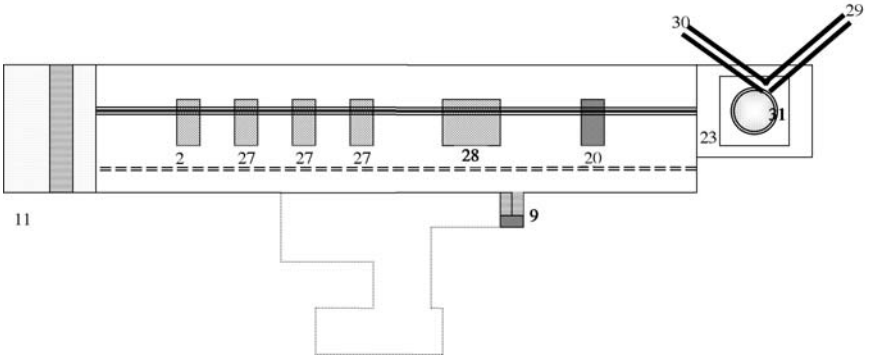
Cota 2



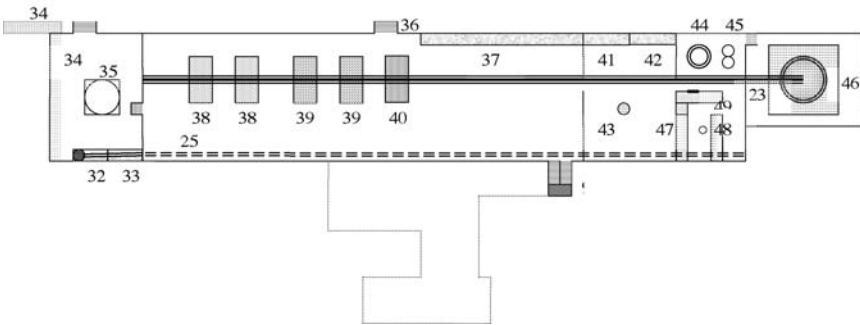
Cota 3



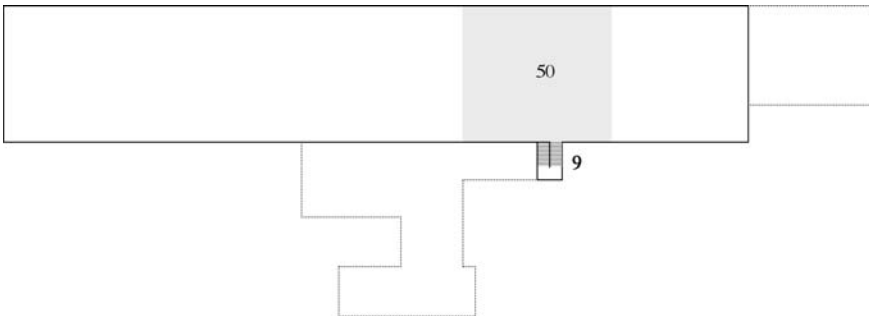
Cota 4



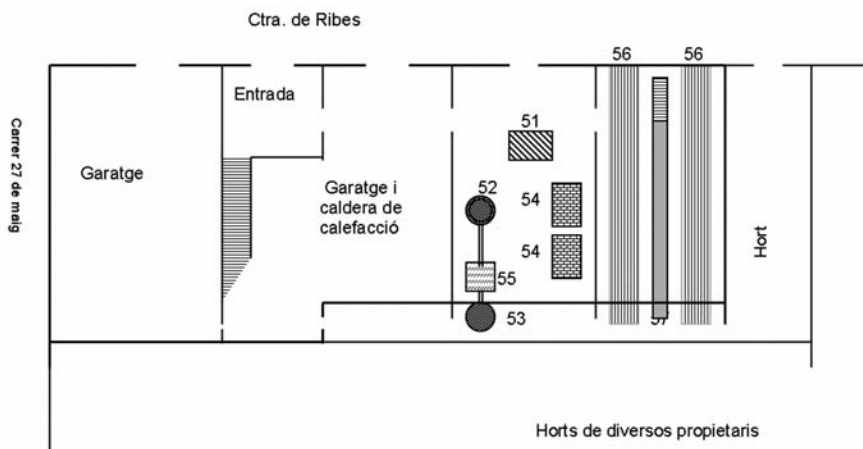
Cota 5



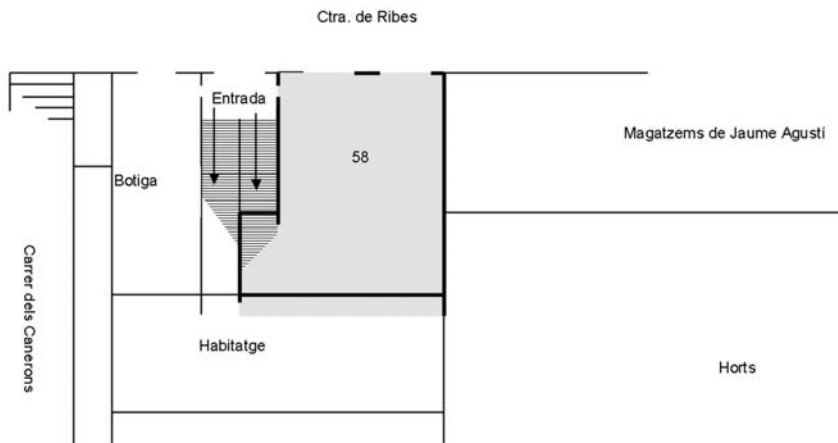
Cota 6



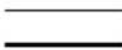



























Soterrani Ctra. de Ribes núm. 11 (ara núm. 9)





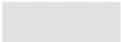





Magatzem Ctra. de Ribes núm. 33 (ara núm. 31)



Llegenda

	Paret		Bóta
	Porta		Màquina de vapor
	Reixa		Turbina
	Calefacció de vapor		Embarrat
	Túnel		Tub de vapor
	Escala		Serra de cinta
	Comuna		Serra circular
	Banc de fuster		Màquina de fregar
	Safareig		Torn
	Caldera o cassoleta		Filera
	Armari		Tupí
	Estufa		Premsa hidràulica
	Banyera		Passarel·la
	Taula		Estenedor

	Bidons		Conducció d'aigua a/des de la turbina
	Rodet de la turbina		Trepadora
	Magatzem		Premsa manual
	Ganiveta per tallar fullola		Màquina d'encolar

Números

- 1) Casa de l'encarregat: planta baixa.
- 2) Casa de l'encarregat: primer pis.
- 3) Casa de l'encarregat: segon pis.
- 4) Entrada.
- 5) Habitació buida. Hi ha l'escala per pujar a la torreta.
- 6) Habitació amb la màquina de vapor i el seu baròmetre. Aquesta màquina de vapor era la d'una antiga locomotora i en sortien tubs amb vapor que es distribuïen per la fàbrica realitzant diverses funcions.
- 7) Habitació buida dins de la torreta.
- 8) Manyeria: s'hi reparaven, afileaven i netejaven totes les màquines i eines; solia treballar-hi el propietari del negoci, en Jaume Guilleumas, reparant i fent noves eines, i també ensenyant als aprenents.
- 9) Comuna.
- 10) Casa de l'encarregat: golfes.
- 11) Túnel que comunica la part inferior de la fàbrica amb el camí del Sant, per on passava la sèquia.
- 12) Safareigs amb tubs provinents de la màquina de vapor on es vaporitzava la fusta.
- 13) Sala amb una premsa hidràulica que servia per gravar el seient.
- 14) Armaris amb una foguera tapada a la part de sota on es posava a assecar la fusta.
- 15) Torn amb una ganiveta per fer la fullola.

- 16) Filera amb motllos per obtenir peces circulars.
- 17) Serra de cinta.
- 18) Serra circular.
- 19) Torn per fer diversos tipus de peça: llistons, boles per a les trones, acabaments de cames...
- 20) Màquina tupí.
- 21) Porta d'entrada de la vagoneta i cable metàl·lic que l'estirava.
- 22) Cabrestant que gràcies a l'embarat feia pujar i baixar la vagoneta
- 23) Embarat: el moviment circular era transmès des del pis superior amb una transmissió per corretja.
- 24) Cobert exterior on es guardaven serradures, llenya i altres.
- 25) Calefacció que funcionava amb els tubs de vapor que travessaven el sostre. Aquesta calefacció va ser inventada per en Jaume Guilleumas però durant la guerra va ser confiscada i traslladada a can Casals.
- 26) Peces de ferro de diverses mides i formes per corbar la fusta.
- 27) Fregadora per polir les peces de fusta.
- 28) Fregadora gran per polir les peces de mida més gran.
- 29) Conducte de sortida de l'aigua provinent de la turbina.
- 30) Conducte que transportava l'aigua del canal que anava cap a la turbina.
- 31) Pou amb la turbina i l'aigua que la feia girar.
- 32) En aquesta secció del banc de fuster es donava una capa de caseïna a les cadires que servia de protecció. La caseïna es feia desfer en una cassolleta escalfada amb el vapor dels tubs.
- 33) En aquesta secció del banc de fuster es polien les cadires a mà per segona vegada.
- 34) Estenedors on es deixava assecar la fusta banyada.
- 35) Banyera on se submergien les peces de fusta amb *nogalina* per tenyir-les.
- 36) Sortida de la fàbrica que quedava elevada respecte el camí del Sant. D'aquesta manera es podien anar traient les cadires empaquetades, ja que la sortida estava a l'alçada del carro o la furgoneta.
- 37) Secció de muntatge de les cadires on hi havia un banc de fuster i diverses eines.
- 38) Bóta a l'interior de la qual es col·locaven peces petites perquè es freguessin mútuament unes amb altres i així no s'havien de fregar manualment.
- 39) Trepadora per fer encaixos, forats per als cargols i els visos...
- 40) Serra circular que servia per anivellar les cadires i retocar les peces un cop estaven muntades.

- 41) Secció del banc on s'arreglaven els desperfectes de la cadira aplicant-hi cera calenta.
- 42) Secció del banc on s'envernissaven les cadires.
- 43) En aquesta part de la sala es clavaven les tatxes i es feia l'embalatge de les cadires.
- 44) Roda que servia per engegar la turbina.
- 45) Bidons amb el vernís.
- 46) Enreixat de la turbina. D'aquesta reixa sortia un eix que girava amb la turbina. Per transformar el moviment d'aquest eix perpendicular al terra en el moviment de l'embarat, paral·lel amb ell, s'usaven dos engranatges perpendiculars, cadascun dels quals estava situat en un extrem de l'eix.
- 47) Despatx: a la taula petita hi havia una màquina d'escriure; a la gran hi havia tots els documents i és on es duia tota la part administrativa i de direcció.
- 48) Despatx: armari on es guardaven les tatxes, els visos i vernís.
- 49) Despatx: taula i finestreta on s'atenia els clients, on anaven a cobrar els treballadors... La part superior era feta amb vidre glaçat.
- 50) Golfes on es guardava la caseïna, la cola, la *nogalina* (colorant de nous), els cargols, les femelles i les volanderes. Només es feia servir la part grisa, la resta era espai buit.
- 51) Ganiveta per tallar en quadrats la fullola que venia en rotlle.
- 52) Màquina per encolar: consistia en una caldera, on s'introduïa la cola ja calenta i s'hi mantenia amb l'escalfor del vapor de la màquina, i uns corrons on s'enganyaven les tres capes de fullola contraxapades.
- 53) Caldera d'aram on es desfeia la cola amb l'escalfor del vapor produït per la màquina.
- 54) Premsa manual per premsar els blocs de fullola enganxats.
- 55) Màquina de vapor que produïa escalfor i la transportava a través d'uns tubs a la caldera exterior i a la màquina d'encolar.
- 56) Estenedors per als seients. N'hi havia dos pisos degut a la gran quantitat de seients que es produïen.
- 57) Passarel·la elevada des de la qual s'estenien els seients al segon pis d'estenedors.
- 58) Magatzem de la fàbrica llogat a J. Agustí. S'hi guardaven les cadires que s'havien de vendre.

Els treballadors

Els treballadors de la fàbrica pertanyien en general a famílies de la classe obrera. Treballaven moltes hores (a la fàbrica treballaven deu hores i mitja, a part de les hores extres), i el seu sou no era gaire alt. I és que durant bona part del temps que la fàbrica va estar en funcionament Catalunya era una societat en procés de desenvolupament i d'industrialització, amb un índex de mortalitat infantil molt alt, on molta gent era analfabeta ja que no havia conegut mai l'educació i on la classe obrera era la predominant.

Pel que fa a l'origen dels treballadors, aquest és molt clar: fins l'any 1940 la gran majoria era autòcton, però les coses van canviar a partir d'aquest moment, ja que va començar a arribar un gran nombre d'immigrants procedents d'Andalusia que buscaven una nova vida a Catalunya, que era un país que estava creixent econòmicament. Aquest fet va aportar a la fàbrica un doble benefici: per una banda, va poder aconseguir nous treballadors i per l'altra va poder ampliar el seu mercat amb aquests nous ciutadans. Gràcies a això va ser durant aquests anys que la fàbrica va passar la millor època econòmica.

Els treballadors a la fàbrica, però, no tenien tots la mateixa funció: n'hi havia que no estaven qualificats (peons) i d'altres que sí (muntadors, fogoners). Depenent de la seva funció cobraven més o menys.

Tot i que aquestes funcions gairebé no van variar, com és lògic el nombre de treballadors i els salaris sí que ho feren. Analitzant les relacions de treballadors que es conserven, podem descriure les diferents categories i funcions que desenvolupaven:

Muntador: S'encarregava del muntatge final de les peces per obtenir la cadira.

Fogoner: S'encarregava de sotmetre la fusta de faig a l'efecte del vapor.

Repassador: La seva feina era polir, i fer l'acabat de les peces i l'envernissat.

Pelador: La seva feina era separar l'escorça del faig i obtenir-ne peces prismàtiques de la mida necessària.

Peó i peó especialitzat: Tenien funcions molt diverses, com ara transportar materials per la fàbrica, carregar i descarregar matèries primeres i cadires, tallar a trossos els troncs que arribaven, reparar, fer encàrrecs...

Serrador: S'encarregava de serrar la fusta per fer-ne fullola o per donar-li la forma desitjada per a la cadira

Encarregat: Era qui dirigia la fàbrica i deia què s'havia de fer, revisava la producció... N'hi havia tres: dos que eren honorífics, i un d'oficial, que vivia a la casa adossada a la fàbrica.

Corbador: Un cop les peces de fusta s'havien sotmès al vapor s'encarregava de corbar-les.

Aprenent: Era el treballador que acabava d'entrar a la fàbrica i estava encara en procés d'aprenentatge.

Sistema de producció

Vistes ja les matèries primeres, les màquines i especialment tota la distribució de les seves parts i el que hi havia i s'hi feia és moment d'explicar tot el procés de fabricació d'una cadira,²³ des de que arriba la fusta de faig fins que surt la cadira empaquetada i preparada per a ser distribuïda.

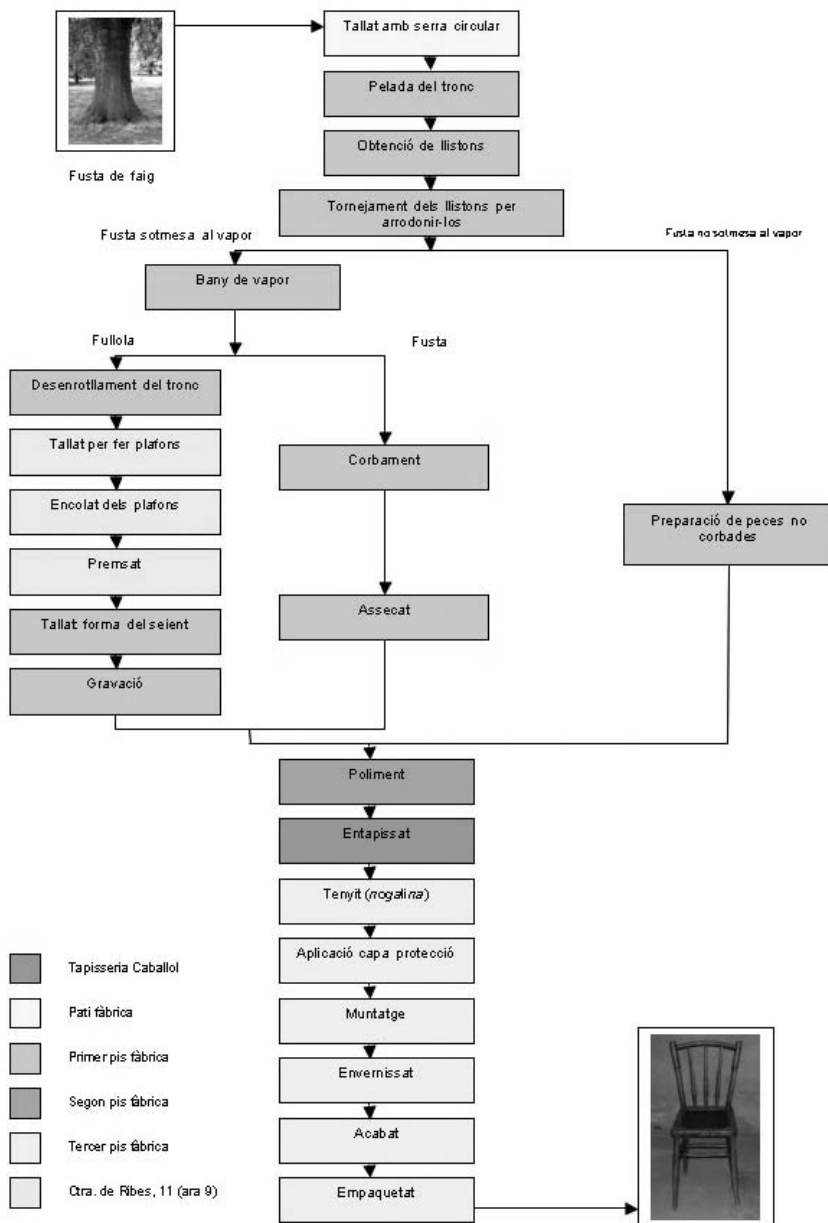
El procés que aquí s'explica és vàlid per a tots els models de cadira o altre tipus de moble realitzat a la fàbrica, i per tant s'explicaran tots els tipus de peça²⁴ que es fan i llavors es podrà trobar en l'anàlisi de cada model el tipus de peça concret que es necessitava per fer-lo. D'aquesta manera es pretén que mirant un model qualsevol es pugui saber com es feia situant-lo dins d'aquesta explicació.

Abans de l'anàlisi també hi ha una explicació de cada part de la cadira amb el nom que rebia, que es podrà consultar si és necessari, especialment en la part on s'explica el muntatge.

Arribada al pati

La fusta de faig arribava diàriament transportada per camions que la descarregaven tronc per tronc dins del pati situat sota la fàbrica. Els troncs arribaven tal com havien estat tallats, és a dir, amb escorça i llargària real, això sí, sense fulles ni branques.

Un cop al pati, els mossos de la fàbrica, mitjançant una serra elèctrica, tallaven els troncs a la mida que es necessitava segons la llargada de la peça que s'havia de fer (els blocs per a la fullola en tenien una de concreta, i també les potes, les pales, etc.). Aquest tall era únicament transversal i no es treia l'escorça del tronc. La llenya restant es guardava al mateix pati i juntament amb la llenya que sobrava d'altres processos es feia servir per alimentar la



màquina de vapor. Un cop tallats els troncs, es posaven dins d'una vagoneta que pujava i baixava des del primer pis gràcies a la força d'un cabrestant que la feia baixar i la tornava carregada de fusta fins a l'interior de la sala de les serres del primer pis, tot passant pel pati que s'obria davant seu.

Al primer pis

1. Tallat

Un cop hi havia prou fusta provinent del pati es començava a serrar. Primerament els blocs circulars i amb escorça eren tallats horitzontalment amb la serra cinta fins que s'obtenia un quadrat de fusta sense escorça; les restes de llenya s'utilitzaven per a la màquina de vapor.

En aquest moment tota la fusta tallada en forma prismàtica es dividia en dos grans grups: una part es guardava per fer les peces corbades al vapor i la fullola i l'altra ja es podia tallar i modificar directament per tal d'obtenir-ne totes les peces de les cadires que no eren corbades. És moment, doncs, d'explicar independentment cadascun d'aquests processos.

2. Bany de vapor de la fusta

Prèviament al bany al vapor tots els blocs prismàtics que havien de ser corbats passaven per la serra circular on eren tallats en llistons de l'amplada i alçada necessaris per tal que es poguessin corbar fàcilment a l'hora de fer les peces corbades²⁵ necessàries. Això es feia amb les serres circulars i de cinta. A més a més una gran part dels llistons havien de ser circulars per fer les potes. Per aconseguir aquesta forma passaven per la filera que tenia els motllos i ganivetes necessàries per donar-los-la.

Aquests llistons²⁶ (circulars o prismàtics), juntament amb els blocs prismàtics que s'havien de convertir en fullola havien de passar forçosament per la màquina de vapor, on serien sotmesos a l'efecte del vapor d'aigua generat per la màquina gràcies a l'energia calorífica obtinguda de la crema de la llenya. El procés era el següent:

1. S'agafaven els blocs i es posaven dins d'un safareig, a l'interior del qual hi passaven tubs provinents de la màquina de vapor i es tapava tot el recipient amb sacs.

2. A través d'una vàlvula es regulava l'entrada de vapor d'aigua als tubs, els quals tenien uns petits forats per on aquest sortia, tot banyant la fusta amb el vapor. Depenent del gruix de la fusta el procés durava més o menys temps.

3. Un cop el procés havia acabat es treia del dipòsit i immediatament després²⁷ els llistons es portaven a corbar i els blocs prismàtics a la filera²⁸ per obtenir-ne fullola.

3. El corbament

Procés:

Els llistons acabats de ser sotmesos a un bany de vapor es col·locaven tot seguit sobre unes anelles de ferro on, subjectats pels extrems amb uns ganxos, prenién la forma corba.

Aquestes anelles eren com un motllo amb la curvatura desitjada i donaven a la fusta un corbament concret que ja no perdria. Això és degut al fet que quan es feia força sobre la fusta perquè es doblegués, s'estiraven les seves fibres de manera que quan aquestes s'anaven assecant quedaven amb aquesta forma sempre més.

La fusta corbada es deixava tota la nit per tal que les fibres s'assequesin; així, el dia següent els llistons es treien ja corbats i llestos per obtenir-ne la peça desitjada. Per acabar d'assecar-les, però, es posaven en uns armaris d'aquest primer pis que tenien un foc tapat.

Peces obtingudes

Les peces corbades que s'obtenien eren les següents:

Pala: S'obtenia corbant una placa de fusta rectangular i no gaire gruixuda; el corbament era mínim. Després d'obtenir la pala se l'arrodonia pels costats amb la màquina tupí.

Cames llargues i curtes: S'obtenien corbant un llistó circular fet amb la filera; la llargada del llistó depenia de si s'havien de fer cames llargues, amb una alçada que anava des del terra fins a la pala o cames curtes, del terra fins al seient.

Anelles: S'obtenien corbant un llistó gruixut amb forma circular o ovalada. Aquest plafó tenia un encaix amb pic de flauta fet amb la serra circular. En corbar-lo se li aplicava cola, i d'aquesta manera quedava enganxat.

Bracets: S'obtenien corbant un llistó circular molt curt fet també amb el torn. Després de ser corbat es tallaven els extrems en un angle d'uns 45° amb una serra circular.

Traves: Hi havia dos tipus de traves corbades, la catalana i la trava del tipus 1. No obstant això, tant l'una com l'altra es feien de la mateixa manera: s'agafaven llistons circulars fets amb el torn i es corbaven. Els llistons de la trava catalana eren una mica més llargs perquè havien d'unir les comes en diagonal, però tant l'una com l'altra tenien la mateixa forma.

Llistons: Hi havia diversos tipus de llistons corbats; alguns només es corbaven per un extrem, i els altres ho estaven completament. A més a més, els circulars havien de passar prèviament pel torn.

4. L'obtenció de la fullola i el muntatge de la base del seient

A la fàbrica la fullola únicament s'usava per fer la base del seient, superposant-ne diverses làmines. Aquesta base, posteriorment, era tallada en forma quadrada²⁹ i unida a un marc o bé en forma circular o ovalada i encaixada dins d'una anella circular o ovalada respectivament.

La fullola per a la base del seient s'obtenia amb la filera, ja esmentada anteriorment. Aquesta màquina, mitjançant un ganivet situat perpendicularment al terra, feia girar el bloc de fusta prismàtic que acabava de sortir del bany al vapor i que per tant era molt més fàcil de tallar perquè estava humit. El ganivet arrodonia primer el bloc prismàtic i després ja l'anava tallant fins a obtenir-ne un rotllo de fullola.

Un cop obtingut el rotllo de fullola, el recollia un mosso i el portava dins d'un carro en una gàbia al soterrani de l'edifici situat a la carretera de Ribes núm. 9, on vivia la família. Allà és on es feien les bases dels seients.³⁰ Cada dia arribava un mosso amb el carretó ple de fullola, la deixava allà i s'enduia les bases dels seients cap a la fàbrica.

El muntatge de la base del seient

El rotllo de fullola que arribava es col·locava sobre un taula, s'anava

estenen de mica en mica, i amb una ganiveta manual situada damunt seu s'anava tallant la fullola en plafons de mida igual. Un cop tallada, es deixava que s'acabés d'assecar (recordeu que havia estat sotmesa a un bany de vapor) estenent-la en uns estenedors interiors.

Un cop seques les làmines, es procedia a fer el seient de la següent manera:

1) S'agafaven tres làmines i s'encolava únicament la del mig per les dues bandes amb cola de fuster desfeta en la caldera d'aram que hi havia a fora del soterrani i que es portava a dins, amb unes galledes, a la màquina d'encolar. Per encolar-la únicament se sucava el seient dins de la caldera.

2) La làmina del mig s'unia a les altres dues de manera que quedessin superposades, és a dir, que les fibres de la superior i de la inferior quedessin col·locades paral·lelament i que les de la làmina del mig fossin perpendiculars respecte les de les altres dues. Tot junt es feia passar per uns corròns de la màquina que les acabava d'unir.

3) Es col·locava el seient en una premsa manual i es feia girar el volant fins que les tres làmines quedaven compactades.

4) Seguidament es treia el seient, que quedava molt resistent, i es deixava assecar als estenedors. Llavors els venia a recollir altra vegada el mosso, que ja portava un nou rotllo de fullola i s'enduaia els seients cap a la fàbrica.

5) Finalment, i altra vegada al primer pis de la fàbrica, es tallaven amb la serra de cinta amb la forma convenient segons el seient que s'hagués de fer: si es feia un seient amb anella, la fusta es tallava en forma circular o ovalada; si s'havia de muntar sobre un marc, es tallava en forma quadriculada i, si era necessari, amb els vèrtexs arrodonits.

Encerada i gravació del seient

La major part dels seients amb anelles o amb marc amb encaix anaven gravats. Aquesta gravació es feia en aquest mateix primer pis, mitjançant una premsa hidràulica que al aixafar-los hi gravava un dibuix. Aquest podia consistir en línies o corbes i en algun cas també altres dibuixos més complicats. A l'hora de fer la gravació a la premsa se li aplicava una capa de cera perquè no quedés enganxada al seient.

5. Les peces de fusta no corbada

Una part de les peces de la cadira no s'obtenien de la fusta corbada, sinó directament dels blocs de faig. Aquestes peces eren la majoria de llistons, algunes potes, les anelles i els marcs. Vegem, doncs, com es feia cada una:

Llistons: Depenent del model de cadira, els llistons no corbats podien ser de diversos tipus. Els que no eren circulars es tallaven amb la serra de cinta seguint la forma convenient; els circulars es tallaven amb el torn, que els donava aquesta forma i, si era convenient, els feia més estrets dels extrems.

Potes: De la mateixa manera que els llistons, les potes no corbades es feien amb una serra de cinta si no eren circulars i amb la filera si ho eren.

Marcs: En les cadires amb seients quadrats les bases es col·locaven sobre marcs de fusta encaixades amb cola o tatxes, o bé simplement enganxades damunt seu i tallades. Per tant, s'havien de fer dos tipus de marcs diferents, un amb encaix i un altre sense:

Marcs sense encaix: Els marcs sense encaix es feien tallant un plafó de fusta de forma quadrada i amb els extrems arrodonits si era necessari. A vegades també es podia fer amb 4 llistons rectangulars enganxats entre si.

Marcs amb encaix: Per als marcs amb encaix primer es feia un marc normal seguint el procés explicat anteriorment, però llavors es feia un encaix obert a la part superior i de fondària similar al gruix del seient. D'aquesta manera un i altre quedaven encaixats a la mateixa alçada o en alguns casos la base del seient quedava una mica més enfonsada que el marc. Aquest encaix es feia amb la màquina tupí.

Trava del tipus 2: S'havien de fer 4 peces: 2 llistons circulars que tenien els extrems més estrets, fets amb el torn, i 2 llistons circulars normals fets també amb el torn.

Al segon pis

Totes les peces del primer pis que ja havien passat pels processos necessaris es pujaven per l'escala interior de la fàbrica, posades dins d'uns cabassos, fins al segon pis. Un cop allà es feien bàsicament dues feines: per una banda es procedia a gravar i muntar els seients, i per l'altra es polien totes les peces de fusta.

1. El poliment

Totes les peces de fusta passaven tot seguit a la secció de poliment, on mitjançant un seguit de fregadores es deixaven llises, i si calia es rebaixaven, i es polien els extrems amb paper de vidre. Hi havia una fregadora més gran on es polien les peces de més mida, i un seguit de fregadores més petites per polir la resta. Després del poliment, ja es podien portar les peces al tercer i últim pis, on es muntaven i rebien tots els banys necessaris per a la conservació i presentació.

2. L'entapissat

Durant uns 5 o 6 anys, alguns models de cadires tenien un respalller i/o pala amb tapís. Aquest tapís es feia a can Caballol, un petit taller dedicat a fer entapissats.

En aquest cas, doncs, els seients i les pales, un cop polides i abans de pujar al tercer pis, se les enduien a entapissar. En un primer moment es feia a Manlleu, on duïen les peces amb la furgoneta de la fàbrica. Més tard, però, els Caballol es van traslladar a Ripoll i l'entapissat ja es va poder fer aquí.

El tapís de les cadires es feia amb un teixit anomenat escai, que imitava la pell. Per deixar-lo ben fix el cosien o bé el clavaven amb tatxes a la cadira.

Els seients amb tapís sempre eren els que estaven fets sobre un marc sense encaix, els més fàcils de fer, perquè no valia la pena entapissar marcs amb encaix o anelles si després no s'havien de veure. La part del seient entapissada era únicament la part visible, ja que d'altra manera no s'haurien pogut fer després els encaixos, clavar els visos...

Les pales que s'entapissaven eren aquelles que anaven unides a la cama llarga amb un encaix que tenia aquesta última, llavors únicament es clavava un vis a la cama llarga que el travessés i ja quedaven unides. En alguns models el tapís era opcional i, si es feia, el preu de la cadira era molt més elevat.

Al tercer pis

És en aquest últim pis de la fàbrica on es feia tot l'acabat i el muntatge de les cadires. Ordenadament, el procés final tenia les següents parts: bany de *nogalina*, aplicació de la capa de protecció (caseïna) i poliment a mà; finalment, muntatge i envernissat. Expliquem-los:

1. Bany de *nogalina*

Ja s'ha vist a l'apartat de matèries primeres que la *nogalina* és un producte que tenyeix la fusta i li dóna un color semblant a la noguera. Doncs bé, a totes les cadires que es fabricaven se'ls donava un bany amb aquest producte perquè adquirissin un color més bonic.

Així doncs, totes les peces del segon pis que pujaven es posaven en una caldera amb aigua bullint on s'havia dissolt la pols d'aquest producte. Després del bany es treien les peces i s'estenien al carrer si no plovia, o bé al mateix tercer pis si el temps no era adequat. Es deixava assecar tot i un cop sec ja es tenien les peces tenyides i preparades per aplicar-hi la capa de protecció.

2. Aplicació de la capa de protecció

Tot seguit s'aplicava una capa a base de caseïna a totes les peces que les protegia les cadires d'agents externs. La caseïna, que es presentava en pastilles o en pols, es desfeia en aigua calenta i llavors se n'aplicava una fina capa mitjançant un pinzell o un drap. Un cop aplicada, les peces s'estenien dins mateix del tercer pis i es deixaven assecar.

Després d'això es tornaven a polir totes les peces; aquest cop, però, al tercer pis, i dins d'unes bótes que va inventar el propietari de la fàbrica, en Jaume Guilleumas.

Aquestes bótes, similars a les que s'utilitzen per guardar el vi, eren buides, i s'hi col·locava a dins les peces assecades i recobertes amb la caseïna. Gràcies al moviment circular que tenien, les peces fregaven entre elles i quedaven llises, amb la qual cosa s'eliminaven petites imperfeccions que hi haguessin pogut quedar.

3. Muntatge

L'última operació que s'havia de realitzar abans de l'envernissat era el muntatge de les cadires, que es feia també en aquest pis. A l'hora d'explicar-lo és més senzill fer-ho per parts, és a dir, explicar com s'unien les diverses parts de la cadira.

1a part: Muntatge del seient

Primer de tot es procedia al muntatge del seient amb les bases, la majoria de les quals estaven gravades, i els seus suports. Depenent de si aquests eren una anella, un marc amb encaix o un marc sense encaix el muntatge era diferent. El procés per a cada un era el següent:

Seients amb anella circular o ovalada: S'agafava l'anella circular o ovalada i s'encolava el galze amb cola de fuster. Tot seguit s'agafava la base del seient, que havia de ser només una mica més gran que l'espai interior de l'anella i s'hi feia encaixar amb un petit copet. Tot junt es deixava assecar.

Seients amb marc rectangular sense encaix: S'agafava la base del seient que havia estat tallada a la mateixa mida i forma que el marc rectangular i s'enganxaven amb cola de fuster. Aquests tipus de seient eren els únics que no estaven gravats.

Seients amb marc rectangular amb encaix: S'agafava la base del seient que havia estat tallada a la mateixa mida i forma de l'encaix i s'unien: aquesta unió es podia fer clavant tatxes³¹ o bé amb cola de fuster.

2a part: Unió del seient amb les cames curtes

La unió de les cames curtes i el seient sempre es feia mitjançant un encaix circular: es feia un forat circular a la cadira i paral·lelament amb el torn o la filera es rebaixava un extrem de la cama fins que quedés una circumferència de radi gairebé igual al de l'encaix fet amb la trepadora. Tot seguit s'enganxaven un i altre amb cola de fuster.

3a part: Muntatge de la part del darrere de la cadira³²

Primer³³ s'unien les cames llargues amb la pala mitjançant un encaix rectangular fet amb la serra circular on es posava la pala. La unió es feia mitjançant un vis i, en alguns models, també cola.

4a part: Unió del seient i les cames curtes amb les cames llargues i la pala:

Es col·locaven les dues cames perpendiculars a terra i llavors es clavaven dos visos o cargols³⁴ que travessaven la cama llarga i l'enganxaven al seient.

5a i última part: Col·locació de les traves, els llistons i els bracetes en els models que en portaven:

Per últim s'afegien les parts que reforçaven la cadira i les que servien com a simple decoració.

Bracets: Reforçaven la unió de les cames llargues amb el seient. Anaven units a la cama llarga amb un vis i al seient amb un altre.

Traves: Reforçaven el seient i les potes. La trava catalana i la del tipus 1 anaven unides a les cames amb visos. Les del tipus 2 anaven unides amb un encaix circular fet a les potes amb una trepadora.

Llistons: Servien de decoració i servien també per reforçar el respatllet. Els llistons circulars anaven units a la pala amb un encaix circular fet amb la trepadora i els rectangulars anaven enganxats al seient i a la pala per la part de darrera amb visos.³⁵

4. Envernissat

Un cop muntades l'últim pas que quedava era envernissar-les per tal que es conservessin i tinguessin un color més brillant. Així, el vernís, que ja venia preparat, s'aplicava mitjançant un pinzell o brotxa o bé amb un drap (envernissat a monyeca). Fet això la cadira ja estava llesta per a vendre.

5. Empaquetatge i sortida de les cadires

Abans de poder marxar, els seients i els respatllets eren embolicats amb un paper lligat amb un cordill i una agulla. Llavors es tornaven a lligar amb un altre cordill de dos en dos, se'ls enganxava un paper amb la seva destinació i així ja es podien transportar.

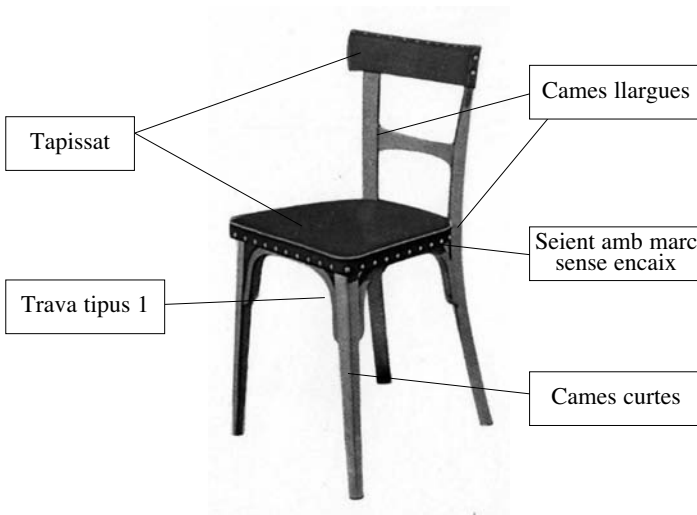
Les cadires eren recollides pel carrer de sobre la fàbrica, per on passava la sèquia, ja que hi havia una sortida del 3r pis que quedava a l'alçada del carro o la furgoneta³⁶ que les agafava. La furgoneta portava les cadires que s'havien d'emmagatzemar a l'edifici de J. Agustí que la fàbrica tenia llogat com a magatzem, i les que s'havien de vendre, a l'estació, on eren distribuïdes amb tren per tot Espanya.

C. El producte

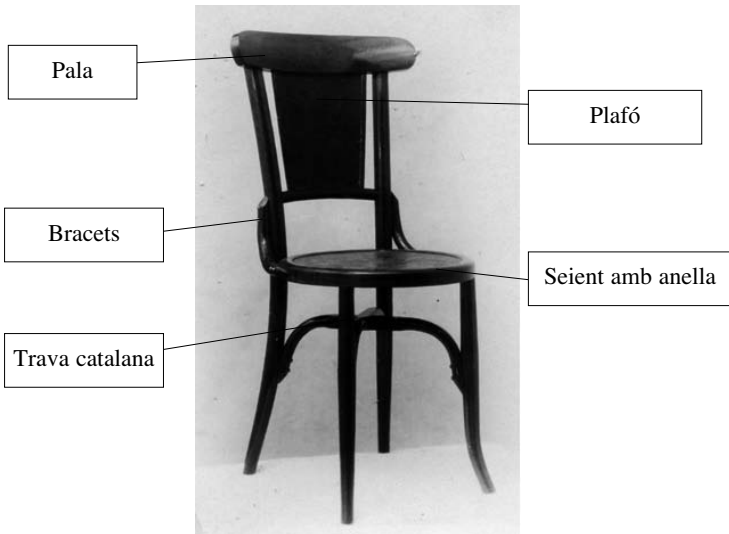
La producció fonamental de la fàbrica eren les cadires, i en menor proporció els sillonets i «semisillons». Amb tot també es va fabricar algun model de trona per a nens petits i tamborets. Degut al fet que gairebé tota la producció de la fàbrica eren cadires dedicaré una especial atenció a veure'n les seves parts i fer-ne una anàlisi. A continuació catalogaré els diferents models que he pogut recopilar.

Parts d'una cadira

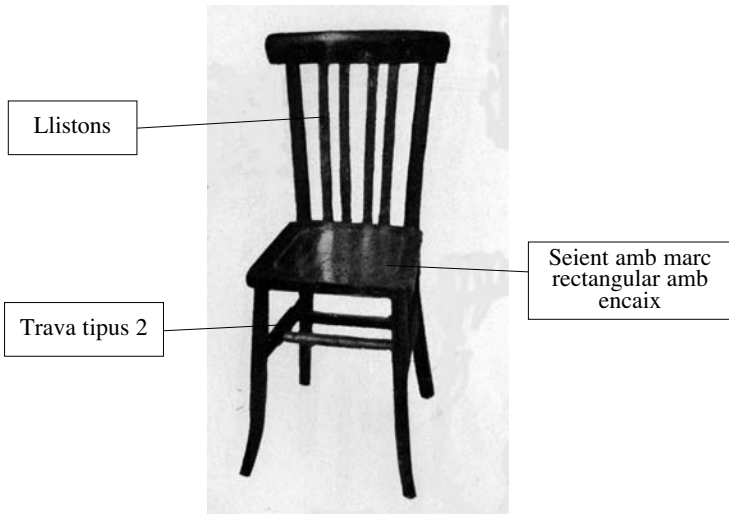
Prenent com a referència les cadires que hi ha a continuació es podrà explicar una per una cada peça que les conformava.



Cadira núm. S-136



Cadira núm. 30



Cadira núm. 10

Les peces, doncs, eren les següents:

Pala: Peça de fusta que feia la funció de respatllet. Estava situada a la part superior de la cadira i anava enganxada a les cames llargues.

Seient: Part central de la cadira que servia per asseure's i que estava recolzada per les cames. Hi ha tres tipus de seients a les cadires de la fàbrica:

- 1) Seients amb anella: en aquest tipus la base del seient estava encaixada dins d'una anella circular o ovalada
- 2) Seients amb marc amb encaix: en aquest tipus la base estava recolzada sobre un marc que feia un encaix on anava introduïda la base del seient.
- 3) Seients amb marc amb encaix: en aquest tipus tota la base estava enganxada sobre un marc rectangular sense cap encaix.

Trava: Conjunt de peces de fusta situades sota el seient, que anaven d'una cama a l'altra i que servien per donar-li un suport més gran. A la fàbrica s'usaven bàsicament tres models de trava, tot i que en algun model en concret se'n podia usar algun altre. Veiem-los:

- 1) Trava catalana: el nom de trava catalana el va posar en Jaume Guilleumas quan la va inventar. Consistia en dues peces de fusta corbada que anaven de cama a cama en diagonal i s'encreuaven per la meitat.
- 2) Trava del tipus 1:³⁷ consistia en quatre peces de fusta corbada que anaven des d'una cama fins a la immediatament contigua a ella. La forma d'aquesta trava variava lleugerament segons si estaven situades en un seient amb anella o un amb marc.
- 3) Trava del tipus 2: estava formada per quatre peces: dos llistons tornejats dels extrems que unien la cama llarga amb la cama curta del davant i dos llistons circulars units a ells perpendicularment.
- 4) Altres tipus de trava: En algun model aïllat de cadira es troben certs tipus de trava usats únicament en aquell. Per exemple, n'hi ha una que consistia en dos llistons paral·lels que anaven des d'una cama a la següent i que tenien un conjunt de llistons més petits situats entre ells perpendicularment, de forma similar a les baranes d'un balcó.

Cama llarga: Peça de la cadira que feia a la vegada de pota i de suport del respatllet. N'hi havia dues col·locades paral·lelament i estaven situades a la part del darrera. S'estenien des del terra fins a la pala.

Cama curta: Peça de la cadira que feia de pota i anava unida al seient. N'hi havia també dues de col·locades més o menys paral·lelament i estaven situades a la part de davant de la cadira.

Plafó: Placa de fusta situada entre les cames llargues i que reforçava el respatllet.

Llistons: Peces de fusta de diferent secció i forma que se situaven normalment entre el seient i el respatllet per reforçar-lo i alhora decorar la cadira. Sempre n'hi havia més d'un i podien estar col·locats en paral·lel o creuats.

Bracets: Petites peces corbades que unien la cama llarga amb el seient i que reforçaven la cadira. N'hi havia dos, cadascun dels quals estava situat a una banda de la cadira.

Les unions

Per fer les cadires s'usaven diversos tipus d'unions diferents. Entre els nombrosos sistemes usats a la fàbrica a l'hora de fer unions, s'explicaran a continuació els més importants, dividits en dos grups, un on apareixen les unions fetes amb peces de ferreteria, i un altre, les que es feien amb un encaix.

1. Unions amb peces de ferreteria

Unió amb visos: Es clavava simplement un vis que travessava les dues peces i les deixava unides. Es podia clavar directament o fent primer un forat amb la trepadora.

Unió amb cargol: Es feia un forat a les dues peces que s'havia d'unir i després s'introduïa el cargol per una banda i per l'altra es collaven una volandera i una femella.

Unió amb tatxes: Amb un martell es clavaven les tatxes que unien les dues peces.

2. Unions amb encaix

Unió amb galze i llengüeta: Era la típica unió usada per unir els seients amb les anelles que feien de suport. El galze era un encaix fet a l'interior de les anelles amb la màquina tupí. L'amplada d'aquest encaix era igual que la secció del seient (llengüeta), que ja s'hi podia introduir directament.

Unió amb pic de flauta: Aquest tipus d'unió es feia en les anelles abans de corbar perquè quan es doblessin quedessin enganxades formant una circumferència o un oval perfecte. Per fer-la es realitzava un tall en angle a cada extrem, de manera que en unir-se un i altre quedessin complementats. Aquesta punta formava una gran superfície d'encolat que enfortia la unió.

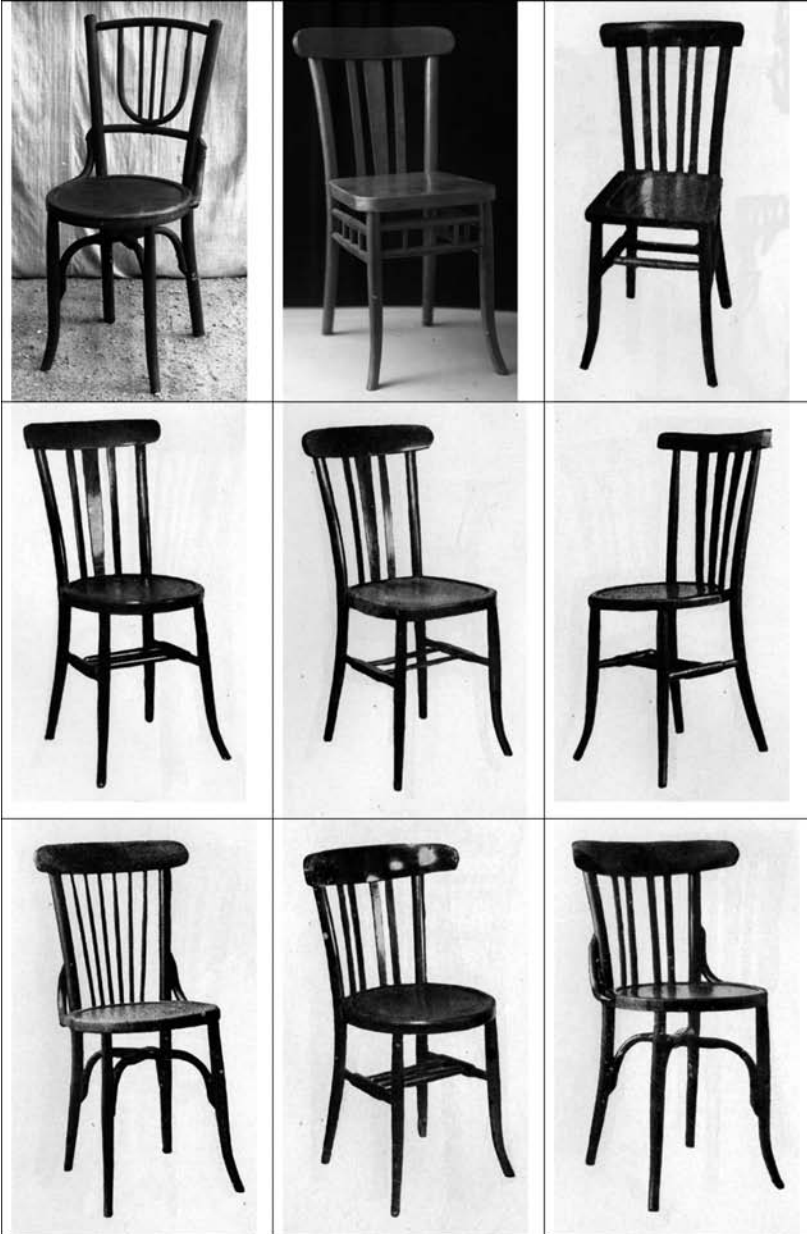
Unió amb clavilla i encaix circular: Era la unió típica de les cames curtes i la majoria de peces circulars amb el seient o una altra peça, que podia ser una cama... Per fer-la primer es rebaixava la secció de l'extrem d'una de les peces i llavors amb la trepadora es feia un forat de radi igual al de la secció rebaixada a l'altra peça de manera que un i altre quedaven perfectament encaixats.

Catàleg de productes fabricats

A continuació reproduïxo els diferents models de cadires, butaques, «semisillons», troncs i tamborets que he pogut recopilar.











A tall de conclusió

Aquest estudi ha volgut ser una aproximació històrica al dia a dia d'una fàbrica que va proporcionar treball a diverses generacions de ripolesos i d'una família que des de la dècada dels anys 20 del segle passat s'ha imbricat en el teixit social de la vila de Ripoll. Una fàbrica sobre la qual no hi havia res escrit, ni res recopilat en imatges. Només a partir dels testimonis orals he pogut reconstruir els processos de producció. Sortosament, gran part de l'arxiu, sobretot dels anys 40, 50 i 60 s'ha conservat força complet. Aquest estudi ha volgut ser també una aportació al coneixement dels processos productius industrials, moltes vegades els grans oblidats en els estudis històrics. Només espero que el ric patrimoni històric industrial que tenim no quedi en l'oblit, i que cada cop siguin més els estudis que se li dediquin.

Bibliografia

CUTRINA I SORINAS, Gonçal (1986). *Les arts tèxtils a Ripoll i a la comarca*. Ripoll.

CASTILLO, Sofia & CAMPS, Olga (1994). *La Guerra Civil a Ripoll*. Ripoll.

Fonts documentals

Arxiu Comarcal del Ripollès (ACRI)

Arxiu de la Fàbrica de sillas curvadas de J. Guilleumas

Arxiu particular dels descendents de la família Guilleumas

Fonts orals

Descendents de la família Guilleumas

Antics treballadors de la fàbrica

Notes

1. En Jaume Guilleumas Devesa va néixer el 1871 a Monistrol de Montserrat; era fill de Joan Guilleumas Albi, natural de Monistrol de Montserrat, i de Teresa Devesa Alsina, natural de Collbató, tal com consta en la seva partida de naixement. Va tenir tres germanes, Rosa, Dolors i Teresa, i un germà, Josep. Aquest germà també estava relacionat amb el món de la fusta, ja que va ser el fundador de la fàbrica de mobles Guilleumas de Breda (La Selva, Barcelona). Va morir l'any 1955 a Ripoll.
2. La llibreta porta per títol «Llibre de la Marmesoria de Soil Sort y Pla, difunt an 1812». S'hi recull l'administració de les propietats del difunt i posteriorment es fa servir per a altres usos, entre els quals hi figuren els ingressos generats per aquesta torneria a finals del 1866, i on ja hi figuren treballs relacionats amb la fabricació i reparació de cadires.
3. Barcelona, 1872 – Ripoll, 1947.
4. Barcelona, 1897 – Sabadell, 1980.
5. Mollet, 1902 – Ripoll, 1984.
6. Tona, 1907 – Ripoll, 1957.
7. Thonet era un fabricant austríac de cadires i altres mobles que aprofitava el vapor per corbar la fusta i així poder incorporar aquests elements corbats en els seus dissenys.
8. Sistema de subjecció que uneix les potes de les cadires entre si per mantenir-les fixes en la mateixa posició i evitar que la cadira s'obri.
9. Vic, 1890 – Montcada, 1967
10. Quan ja s'havien instal·lat a Ripoll, en Mariano Buixó proposà a Jaume Guilleumas que li cedís una part de la fàbrica que havia llogat per fer talons de sabata. En Jaume no acceptà el tracte i en Mariano mai no fabricà talons, malgrat que fins i tot al registre de la contribució industrial de principi dels anys 20 del segle passat, hi figura el seu nom sota l'epígraf corresponent al calçat.
11. Josep Buixó i Costa (Vic, 1865 – Centelles, 1920). Casat en primeres núpcies amb Carme Ristol i Canellas de Vic, amb qui va tenir tres fills: Mariano, Carme i Andreu, i en segones núpcies amb Gabriela Riera i Corominas de Ripoll, amb qui va tenir tres fills més: Maria, Gabriel i Josepa. Va instal·lar una foneria a Ripoll el 1893, situada al carrer del Prat. També es dedicà a la producció d'energia elèctrica a la central que tenia al raval de Sant Pere (a la fàbrica Barrera), que aprofitava l'aigua de la sèquia Molinar. Cada cop més relacionat amb negocis d'electricitat, marxa a viure a Centelles amb tota la família, on gestiona la xarxa d'enllumenat públic d'aquesta població.
12. La primera referència de la fàbrica Barrera la trobem el 1805. Figura com a propietari Tomàs Barrera, fill de Prada, on es fabricava fil. De fet, va ser una fàbrica tèxtil fins que la va llogar en Jaume Guilleumas per convertir-la en una fàbrica de cadires. L'edifici va tenir diferents propietaris fins que el 1919 la varen comprar Estamariu SA: Hijos de J Badía, que en va ser el propietari fins al seu enderroc.
13. La turbina havia estat instal·lada per Josep Buixó i Costa, el 1899, per subministrar energia a la fàbrica i a les poblacions de Ripoll i Campdevànol en competència amb la societat l'Iris Ripollès. Aquesta empresa va funcionar fins al 1905, quan la turbina ja es va utilitzar només per al funcionament de la fàbrica. S'alimentava amb aigua de la sèquia Molinar, de la qual podien aprofitar un cabal de 1.000 l/s, amb una producció de 30 CV. La turbina era a l'interior d'un edifici annex a la fàbrica, al qual s'accedia per una escala que hi baixava des del tercer pis. Estava dins un pou tapat amb una reixa i les seves dimensions eren aproximadament de 2x2x1,5 m. El moviment circular del seu eix es transmetia a l'embarrat que donava moviment a totes les màquines de la fàbrica.
14. Aquests baixos foren utilitzats fins al 1956, any en què es reformà la casa i es dedicà exclusivament a vivenda. La part del procés de fabricació que es feia en aquests locals es traslladà a la fàbrica de can Barrera.

15. Ripoll, 1900 – Ripoll, 1971.
16. La Unió Ripollesa Republicana agrupava homes de la Lliga, d'Acció Catalana i del grup d'en Serdà, del qual formava part en Miquel Coderch.
17. Actual Escola Salesiana de Santa Maria de Ripoll.
18. De la fàbrica Casals.
19. De les assegurances Soler.
20. Li varen confiscar, per exemple, una ràdio-gramola.
21. En les actes municipals del 20 d'agost de 1937 figura que la fàbrica va haver d'aturar la producció per manca de fusta.
22. Francesc i Pere Codina eren descendents dels propietaris de la fàbrica de cadires de Tona on havia treballat de jove en Jaume Guilleumas.
23. Tot i que el nom de la fàbrica era Fàbrica de sillars curvades, també es feien, en quantitat menor, «semisillons» (dels quals se n'han pogut trobar 2 models), trones (2 models) i tamborets (2 models). Per tant, sempre que apareguin els termes *peces*, *parts* i *muntatge*, no només es refereixen a la cadira, sinó a qualsevol dels altres mobles esmentats.
24. Hi ha peces, com ara els llistons, que podien ser corbats o no, circulars o bé rectangulars, i per tant s'haurà de veure com es fa cada varietat.
25. Les peces corbades de les cadires eren (atenent-nos al nom real que tenien a la fàbrica): la pala, les cames llargues i curtes, les traves, les anelles, alguns llistons i els bracetets. L'explicació de totes aquestes parts la podeu trobar a l'apartat del producte: les cadires.
26. S'ha de tenir en compte que el terme *llistons* és empleat en aquest treball amb dos significats diferents: com a bloc de fusta del qual s'obtidrà una peça (aquest cas) o com a peça de la cadira.
27. El procés de corbament havia de començar de seguida, ja que la fusta s'anava assecant, i si no estava prou humida es podia trencar en corbar-la.
28. En realitat la filera era simplement un torn al qual s'havia afegit un ganivet que permetia tallar la fusta i obtenir-ne un rotlló de fullola.
29. Molts seients quadrats solien tenir les vores arrodonides i fins i tot en algun cas eren ovalats.
30. Això es va fer al soterrani de l'edifici fins l'any 1956, quan es va començar a reformar. Aquell any les màquines del soterrani es van portar al primer pis de la fàbrica i el seient es va fer allà.
31. Normalment es feia en els models més senzills, com l'anomenada cadira del 15, que era la més barata de totes.
32. Aquesta part corresponia a la formada per les cames llargues, la pala i el plafó o llistons.
33. En les cadires que tenien plafó, aquest s'unia primer de tot a les cames llargues mitjançant un llistó inferior i un de superior enganxats a la cama mitjançant un encaix fet amb la trepadora.
34. Si el seient tenia un marc, la unió es feia amb dos cargols que el travessaven per la part inferior, als quals s'afegia una volandera i una femella per l'altra banda. Si el seient era fet amb anell únicament es clavaven dos visos.
35. Hi havia llistons que anaven paral·lels al terra i, per tant, units a les cames llargues; les unions, però, eren iguals que les explicades.
36. Les cadires es venien a recollir amb un carro, però més tard aquest es va substituir per una furgoneta.
37. Els termes *Tipus 1* i *Tipus 2* els hem posat per identificar aquestes peces, ja que no se'ls donava cap nom en concret.