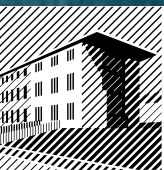


e-MUSEUdelTER

LA CLAU DE GIRAR EL TALLER

Els manyans de les fàbriques del Ter

Irene Llop Jordana
Núria Sadurní Puigbò



e-MUSEUdelTER

LA CLAU DE GIRAR EL TALLER

Els manyans de les fàbriques del Ter

Irene Llop Jordana
Núria Sadurní Puigbò

Correcció: Consorci per a la Normalització Lingüística

Disseny: StudiDF

ISBN 978-84-09-55164-4

Maig de 2024

Direcció editorial **e-MUSEUdelTER**: Carles García Hermosilla



Museu del Ter
MNACTEC

Ajuntament  de Manlleu



Generalitat de Catalunya
**Departament
de Cultura**

ÍNDEX

PRESENTACIÓ	4	LES EINES I LES TÈCNIQUES	25
INTRODUCCIÓ	6	El taller	26
AGRAÏMENTS	7	Les tècniques i les feines	44
		LA MUNTURA	50
L'OFICI DE MANYÀ	9	MÉS ENLLÀ DEL TALLER	55
L'APRENETATGE	13	LA PARLA DELS MANYANS	58
Llocs per aprendre	13	QUE NO PARIN LES MÀQUINES!	61
L'aprenentatge dels manyans	17		
La formació teòrica dels aprenents	20	ANNEX	62
Els aprenents fora del taller	20	Glossari	62
Les bromes	21		
Les bromes dels aprenents novells	21		
Les bromes dels oficials	21		

PRESENTACIÓ

Pere Puig i Puigoriol

Regidor d'Educació, Patrimoni Cultural i Agenda 2030 de l'Ajuntament de Manlleu
Manlleu, maig de 2024

Em plau presentar el darrer dels molts treballs que d'ençà de la seva inauguració –el més vinent en farà 20 anys– el Museu del Ter no ha parat de publicar, posant en valor el patrimoni cultural, natural i industrial del territori.

Abans de parlar de l'estudi que ens ocupa, m'agradaria explicar-vos què representa per a l'Ajuntament de Manlleu el Museu. Quan hom pensa en un museu, el més normal és que s'imagini un espai tancat on s'exposin obres de diverses temàtiques i formats, i uns tècnics museístics que treballen per a la difusió i pervivència del fons que preserven. El nostre museu això ho fa, i molt bé, però fa molt més.

El fet que el diferencia de qualsevol museu convencional és que trenca l'espai que ocupen les seves quatre parets i expandeix l'objecte del seu estudi a tot l'àmbit geogràfic* que l'envolta, no tan sols en el límits de la nostra ciutat, ni de la comarca; d'aquesta manera esdevé un agent difusor de coneixement etnogràfic** de primera magnitud.

Estableix un diàleg amb el territori i els seus agents que possibiliten l'explicació i la visualització de tot tipus de relacions humanes amb l'entorn, que enllaçades les unes amb les altres ens expliquen el passat i ens ajuden a entendre millor el present i, per què no?, a imaginar-nos un futur millor

per als habitants de la conca mitjana del Ter i les seves contrades. Entre aquests agents, hi trobem una munió d'entitats, institucions, col·lectius i altres tipus d'agrupacions de persones que dia a dia amb el seu treball vertebrun la societat que ens envolta. La gran tasca que du a terme el Museu és estudiar la feina d'aquests col·lectius, visualitzar-la, dignificar-la i donar-li veu, sense l'acció contínua dels quals (en el passat o en el present) no es pot entendre el nostre món actual, ja que sovint no estan prou valorats.

Un altre dels aspectes singulars del nostre museu és la gran riquesa de formats amb què difon tot aquest coneixement: exposicions, documentals en vídeo, visites teatralitzades, conferències, edició en paper i, com no podia ser d'una altra manera, adaptant-se als temps actuals, productes digitalitzats, xarxes socials, etc. Qualsevol canal de difusió és vàlid per fer arribar a tothom el treball que es fa. Us recomano que us perdeu per la pàgina web del Museu, on, entre moltes possibilitats, podreu gaudir de la memòria anual, una edició espectacular que mostra amb elegància i brillantor tot el treball que s'ha fet cada any.

I tota aquesta feina la fa un equip de professionals, treballadors de l'Ajuntament, amb un nivell de coneixement, rigor i compromís amb la seva

* Geografia: Ciència que descriu i estudia la superfície de la Terra i la distribució espacial dels diversos fenòmens, sobretot els relacionats amb la presència i l'activitat humanes.

** Etnografia: Estudi de les societats i les cultures per mitjà d'una tècnica d'observació en què l'investigador pren part activa en la realitat que estudia.

feina difícils de trobar i impossibles de superar. Aquest equip no està sol, s'envolta d'una sèrie de professionals externs i col·laboradors sense els quals no seria possible tirar endavant la gran quantitat de projectes, que des de les beceroles fins al seu acabament, mantenen activíssimes les constants vitals del nostre Museu.

El treball que segueix a continuació és un de tants que neixen de les inquietuds de l'equip del Museu, en la seva voluntat de reconèixer i donar un lloc en la història escrita del territori a un col·lectiu, sense el qual no hauria estat possible el desenvolupament i el creixement d'una part molt important de la indústria del segle XX. No s'entendrien les fàbriques i els tallers de la conca mitja del Ter sense els manyans, figura cabdal en el funcionament de les fàbriques, a mig camí entre l'artesà i el mestre d'ofici; solucionador de problemes, pensa i fa, cap i mans, la baula imprescindible en la cadena industrial, que coneix, cuida, escolta, munta, desmunta i repara les màquines que van donar feina a tantes persones, amb tantes històries vitals que han conformant el món que

coneixem. Aquest treball es podia haver fet a qualsevol ciutat del cinturó de Manchester, de Lilla o de la conca del Ruhr; però no, s'ha fet aquí. Això demostra que Manlleu i el territori que l'envolta és un lloc tan vàlid com qualsevol altre per estudiar la història, en aquest cas del segle XX, del local al global.

La Irene Llop i la Núria Sadurní, historiadores rodenques, col·laboradores habituals del Museu del Ter, amb una gran experiència i treballs magnífics en diversos estudis històrics del territori, han entomat el repte de recollir i explicar l'experiència dels manyans, fent possible que amb la lectura d'aquesta publicació ens endinsem al dia a dia dels tallers i les fàbriques d'abans i posem en context una realitat que no ens ha de ser gens aliena, ja que els manyans són part imprescindible de la idiosincràsia industrial del Ter. I ho han fet amb un estil dinàmic i un rigor extrem, deixant un cop més palès que les anomenades ciències socials o humanes són més necessàries que mai per entendre el món on vivim i per donar el valor que es mereixen a les persones i a les seves accions.

Dues historiadores i disset manyans s'han assegut a parlar al Museu del Ter d'un món que avui ens queda lluny, i d'aquestes converses i de moltes hores de recerca i estudi n'ha sortit un treball excel·lent, que parla de llocs, d'eines, de tècniques i de persones. En l'època de la intel·ligència artificial, en què sembla que les màquines pensen per si soles, és més imprescindible que mai recordar que el talent, el coneixement i l'emoció de les persones és el que ens ha fet arribar fins on som i que ens permet albirar un demà millor.

Historiadores i manyans... Talent, treball i emoció. I tot això es fa a Manlleu.

INTRODUCCIÓ

De mica en mica s'omple la pica

El riu Ter i els seus afluents donen vida i forma a la Plana de Vic. És l'eix vertebrador de la industrialització que, des de mitjan segle XIX, va omplir de fàbriques i colònies la conca mitjana del Ter que van transformar el paisatge econòmic, social i cultural d'Osona. El Ter mitjà comença al límit entre el Ripollès i Osona, i acaba just abans que el riu s'endinsi a les Guàrdies, entre la Farga de Bebié i la colònia de Còdol Dret. Vora el riu, l'aigua movia les màquines d'un gran nombre d'establiments que utilitzaven aquesta font d'energia ja fos aprofitant antics molins com edificant noves fàbriques, ampliant petits tallers o creant de nou una quadra. En aquest context de canvis, va ser fonamental la mecanització de la maquinària, que proporcionava més productivitat amb menys mà d'obra.

El procés d'industrialització va començar amb la filatura, que va ser la punta de llança d'aquesta important transformació econòmica i social. Com a complement a aquesta indústria, la metal·lúrgica va aportar la fabricació de maquinària agrícola i industrial, la foneria,

l'estampació, l'embotició... Al segle XX, i amb l'electricitat com a font d'energia, el ventall de centres productius va diversificar-se encara més: la torneria, la producció de cables elèctrics, casquets elèctrics, taps de pots de conserva, les adoberies o el sector alimentari.

Aquest llibre neix de la necessitat de recuperar la memòria d'un dels oficis més lligats a aquestes fàbriques: els manyans. Aquests operaris eren els professionals que amb els seus coneixements i habilitats garantien el funcionament de les màquines. Eren els que les muntaven, les ajustaven, les reparaven, les adaptaven i en tenien cura. En definitiva, s'encarregaven que l'engrenatge d'aquests centres productius no s'aturés. L'estudi es basa en les entrevistes fetes a 17 manyans que van fer l'aprenentatge a les dècades de 1950 i 1960 i que van treballar a tallers, fàbriques i colònies de Manlleu, Roda de Ter, Torelló, Masies de Roda, Gurb i Vic. És resultat, per tant, de la memòria oral i les converses amb aquests manyans, amb una cronologia i un espai molt concrets.



ENLLAÇ AL DOCUMENTAL
**QUE NO PARIN LES
MÀQUINES. ELS MANYANS
DE LES FÀBRIQUES DEL TER**
(CAT-ES-EN-FR)

El Museu del Ter ha esdevingut el motor d'aquest treball i el lloc de trobada amb una colla de manyans amb els quals vam tenir l'oportunitat de visitar el Museu del Ter i fer una taula rodona sobre el seu ofici. El documental *Que no parin les màquines! Els manyans de les fàbriques del Ter* és fruit d'aquella trobada.

AGRAÏMENTS

Ser agraït és de profit

Les imatges que hem aplegat són dels fons del Museu del Ter, del *manyans*, dels arxius municipals de Gurb i Torelló, i dels Amics de la Memòria Històrica de Roda de Ter, actualment Arxiu Històric de Roda de Ter i les Masies de Roda: els estem molt agraïdes a tots per la seva generositat. Gràcies també a en Joan Navarro, per les fotografies que ens va mostrar i per ajudar-nos a contactar amb alguns *manyans*.

I molt especialment, gràcies als *manyans* que ens han explicat el seu aprenentatge i el seu ofici, han recordat paraules i anècdotes, i han compartit els seus records i coneixements amb unes aprenentes com nosaltres.

Gràcies a tots.

Manel Bayón Delgado

Xavier Collell Solé

Jaume Costa Boix

Joan Costa Vilalta

Josep Esclusa Besa

Jordi Fontserè Puntí

Josep Grané Bori

Agustí Llop Clapés

Antoni Llop Clapés

Antonio Perona Pujols

Albert Prat Bori

Cecili Puig Rial

Sebastià Raurell Carolera

Maurici Salarich Vilalta

Eudald Soler Salvans

Fèlix Teixidor Parés

Josep Torra Anglada



Manyans a la sala de contínues
de la fàbrica del Dolcet. Manlleu,
dècada de 1920. Fons Andreu
Contijoch. Museu del Ter.

L'OFICI DE MANYÀ

Qui té ofici, té benefici

El *Diccionari de l'Institut d'Estudis Catalans* descriu l'ofici de manyà com un sinònim de serraller o serrallera. El *Diccionari de la Gran Enciclopèdia Catalana* és una mica més específic, definint el manyà com un artesà que fabrica panys, claus i objectes de ferro, i en la mateixa línia s'hi refereix el *Diccionari Català-Valencià-Balear* d'Alcover i Moll, amb el matís que també fabrica objectes de ferro per a edificis i mobiliari.

Aquestes definicions, però, resulten un pèl reduccionistes per al cas que ens ocupa, que seria construir la definició de l'ofici a partir dels mateixos manyans que hem entrevistat i que tenen perfils molt diversos. El manyà és un operari de grans i diverses habilitats en tota mena de fabricacions i reparacions. Ser manyà era una mica saber fer de tot: "Pensaves, dissenyaves i feies les màquines. Feies de tot. Això és l'ofici de manyà".¹

"Ser manyà consistia a fer tota classe de feines en aquell temps. Ara no. Ara hi ha el serraller que fa les baranes... Llavors el manyà feia baranes, jo havia anat a cases a arreglar panys d'*asmaris*, feia claus per als *asmaris*... era fer de tot. Arreglar màquines, fer-les noves, fer reparacions".²

O, tal com afirma un altre entrevistat, ser algú amb prou manyà per fer el que sigui. "La mateixa paraula ho diu, un manyà és un home que té

manyà. Algú que té traça per fer alguna cosa".³ En molts casos això és el que els tocava a la feina als manyans amb qui hem parlat: manegar-s'ho per fer que tot funcionés de la millor manera a les fàbriques i tallers on treballaven. "Això era la feina de manyà: espavilar-se per trobar solucions".⁴

Es podria dir, doncs, que encara que s'evidencia la relació del manyà amb els metalls i amb la manipulació del ferro, a la llarga el nom va acabar definint a una persona amb habilitat per fer i arreglar tota mena de materials amb les eines més diverses que, a vegades, es fabricava ell mateix.

A les fàbriques, els manyans eren els responsables del manteniment de totes les màquines i de fer-ne les reparacions necessàries perquè funcionessin correctament. Unes màquines que potser havien muntat i tot, i que coneixien molt bé. Per fer la seva feina, el manyà havia de saber utilitzar tècniques, màquines i eines molt diverses, que li permetien fabricar-se eines i dissenyar peces i màquines. Com que havia de solucionar problemes, tal com anaven sorgint, i fer-ho ràpidament perquè no s'aturés la producció, havia de tenir habilitats i ser resolutiu. I si eren fàbriques en què les dones treballaven a prima, hi havia la pressió d'anar de pressa perquè si la reparació s'allargava, les treballadores perdien diners.⁵ La tasca que no corresponia al manyà era tota aquella que tingués a veure amb la fusta, que era responsabilitat del fuster de la fàbrica. Però a la pràctica, si calia que fes alguna feina de fusteria també se li demanava.

Totes les fàbriques i colònies, no només les tèxtils, tenien un taller, més o menys equipat segons la necessitat de cada lloc, i un manyà o més. Alguns centres funcionaven amb un manyà i prou, d'altres amb un operari i alguns aprenents, alguns llocs tenien algunes desenes d'operaris i força aprenents, d'altres no es podien permetre tenir ni un aprenent. Els manyans podien anar cedits a una altra fàbrica, que en moments puntuals podien necessitar-ne més dels que tenien habitualment. Tots els entrevistats coincideixen que hi havia molta mobilitat del lloc de treball i que no era gens difícil trobar feina. Els bons manyans, doncs, anaven buscats.

- 1 - Entrevista a Antoni Llop.
- 2 - Entrevista a Maurici Salarich.
- 3 - Entrevista a Agustí Llop.
- 4 - Entrevista a Agustí Llop.
- 5 - Entrevista a Josep Torra.

La figura del manyà era respectada a la fàbrica, no només perquè solucionava els problemes, sinó perquè tenia autoritat. Com deia un entrevistat, “El manyà gros era una institució, després del director era el que portava la batuta”.⁶

Una feina reservada als homes

El taller era un espai masculí, els operaris i els aprenents eren homes, i la seva feina s’associa als homes. Els muntadors, que voltaven per fàbriques i colònies del Ter i de més enllà, no estaven acostumats a trobar manyanes als tallers. Un entrevistat advertia que “Era impossible una dona fer de manyà en aquells temps. Hagués semblat... era tot molt masclista”.⁷

Tot i això, sempre hi ha excepcions. Hem constatat l’existència, com a mínim, d’una manyana a Vic. El cas vigatà és el de la manyeria de can Morell. A la plaça dels Màrtirs de Vic hi havia quatre tallers més, i el de can Morell era al carrer que surt d’aquesta plaça cap al carrer Nou. Quan el manyà va morir, la seva filla va continuar. La Pepeta Morell era una dona amb molt caràcter: “Quan la veies, ja li deixaves puestu... era una dona que anava molt per feina”.⁸

Els pocs exemples de dones que es dedicaven a aquest ofici corresponen a casos familiars, dones que des de la seva infantesa havien vist les màquines, els tallers, la feina que hi havia. En aquella època era poc probable que una dona entrés a fer aprenentatge amb tot de nois, de manera que el seu aprenentatge, gairebé amb tota seguretat, el feien en l’àmbit familiar.



- 6 - Entrevista a Josep Torra.
- 7 - Entrevista a Fèlix Teixidor.
- 8 - Entrevista a Antonio Perona.



Treballadors de can Bracons i Riera al pont Nou abans d’entrar a treballar. Roda de Ter, any 1945. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Antonio Perona enfilat a l’edifici de la fàbrica pelletera can Bauman. Vic, dècada de 1960. Fons Antonio Perona.



© ARXIU MEMÒRIA HISTÒRICA
DE RODA DE TER

Manyanys i encarregats de la colònia tèxtil Baurier, coneguda com *Salou*. Les Masies de Roda, dècada de 1950. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.



© ARXIU MEMÒRIA HISTÒRICA
DE RODA DE TER

Grup de manyans de la colònia tèxtil de Malars a l'exterior de la fàbrica nova. Gurb, any 1965. Fons Josep Torra. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.



Manyans de la fàbrica del Cordó. Manlleu, últim terç del segle XX.
Museu del Ter.



Grup de treballadors al pati del taller metal·lúrgic de can Masallera.
Torelló, dècada de 1950. Autor: desconegut. Fons fotogràfic L'Abans de
Torelló. Arxiu municipal de Torelló

L'APRENENTATGE

Fent i desfent aprèn l'aprenent

Era habitual que els nois, un cop acabat l'ensenyament primari, als 14 anys, entressin d'aprenents d'un ofici com el de fuster o de manyà. Aquest darrer era un dels més sol·licitats a la conca mitjana del Ter per les possibilitats de feina que oferia a les diferents fàbriques tèxtils.

El període d'aprenentatge durava quatre anys, passats els quals es passava a ser oficial. En alguns casos, un cop superat l'aprenentatge, s'hi afegia un període de prova d'un any de durada, l'**anyer**. Durant aquest any milloraven les condicions i s'adquiria la categoria d'oficial de tercera.⁹ El sou era baix, tot i que s'anava incrementant mica en mica a mesura que avançava la formació.

Llocs per aprendre

L'aprenentatge es podia fer directament a les fàbriques al costat dels operaris de la manyeria, en els nombrosos petits tallers que hi havia arreu

o, també, en grans centres que van esdevenir, pràcticament, una centre de formació professional que donava als joves molts dels coneixements que podria necessitar un manyà. Una bona formació en aquests camps podia obrir moltes portes laboralment.

En aquest punt els entrevistats mostren diversitat d'opinions. Hi ha qui afirma que era molt millor fer l'aprenentatge en una d'aquestes grans fàbriques per la diversitat de coses que hi feien, mentre que en un taller petit es tendia a fer només una feina concreta (peces mecanitzades).¹⁰ Però també hi ha qui creu que era, precisament, en aquests petits tallers on s'aprenien tècniques més variades i on es posava a prova l'enginy i la capacitat del manyà.¹¹ Mentre que en una fàbrica gran acabaven fent únicament la feina que t'ensenyaven (fer anar el torn, la fresa, soldar), sortien més especialitzats, i en tallers més petits els aprenents podien passar per totes les màquines i processos.¹²

En el punt en què tots els entrevistats coincideixen és en els bons resultats que s'obtenien amb aquest sistema d'aprenentatge basat en la pràctica directa en el lloc de feina. Durant els primers anys d'aprenentatge, els nois es convertien en l'ombra dels operaris més experts que els anaven guiant. "Nano, porta'm això! Nano, passa'm la clau, o el tornavís... Fes això o fes allò. I, de mica en mica, anaves veient com es feien les coses. I quan ja portaves un any o dos fent de criat del manyà et deixaven començar a fer coses i *trebaiaves*".¹³ Coincideixen també a considerar que hi ha una gran diferència amb l'aprenentatge actual.

No totes les fàbriques on es feia l'aprenentatge eren fàbriques tèxtils, de fet molts dels manyans entrevistats van fer-lo a fàbriques metal·lúrgiques. Un bon aprenentatge permetia al manyà treballar a qualsevol tipus de fàbrica, tot i que després podia ser una operari més especialitzat o més polivalent.

Molts nois van començar la seva carrera laboral com a aprenents a can Bracons i Riera, a Roda de Ter, encara que la majoria no s'hi van quedar un cop acabada l'etapa d'aprenentatge.¹⁴ Era un taller complet: fonien les peces, les treballaven i muntaven telers. Els joves es distribuïen entre les diferents seccions de can Bracons com la foneria, els torns de ferro,

9 - Entrevista a Antoni Llop.

10 - Entrevista a Sebastià Raurell.

11 - Entrevista a Antoni Llop.

12 - Entrevista a Agustí Llop i a Pep Esclusa.

13 - Entrevista a Agustí Llop.

14 - Bracons i Riera, a Roda de Ter, és anomenada popularment *can Bracons*, canviant la posició de la erra. L'empresa, fundada per reparar maquinària tèxtil, va incorporar la foneria i va començar a fabricar telers. Un dels seus telers automàtics va guanyar la Medalla d'Or de l'Exposició Universal de Barcelona el 1929.

l'ajustatge on afinaven les diferents peces dels telers per facilitar-ne l'acoblament i el muntatge on s'unien. Aquests telers, mig desmuntats, eren els que s'enviaven a les fàbriques amb un grup d'operaris especialitzats que s'encarregaven de muntar-los i posar-los en funcionament.¹⁵ "Quan teníem catorze anys ja plegàvem de *col·lègit* i anàvem a la fàbrica, i aquí

a Roda, com que el que hi havia era tèxtil, hi havia un taller que es deia can *Barcons*, que feien telers, la gent anava allà –cadascú en una secció– i apreníem l'ofici.”¹⁶

15 - Entrevista a Jordi Fontserè.

16 - Entrevista a Jaume Costa.



Cotxe de can Bracons i Riera. Roda de Ter, dècada de 1960. Museu del Ter.



Edifici del taller de Bracons i Riera. Roda de Ter, dècada de 1920. Arxiu de la Memòria Històrica de Roda de Ter.



Sala de maquinària de la construcció de telers de can Bracons. Roda de Ter, dècada de 1950. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Exterior de l'edifici Bracons i Riera. Roda de Ter, any 1945. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter

Exterior can Serra. Manlleu, 1917. Museu del Ter



Altres fàbriques grans i emblemàtiques on es podia fer l'aprenentatge eren el Cordó, dedicada a la fabricació de cable elèctric, que a mitjan segle passat tenia 45 operaris i 12 aprenents,¹⁷ o la Societat Anònima Serra, destacada constructora de maquinària tèxtil, a Manlleu.¹⁸

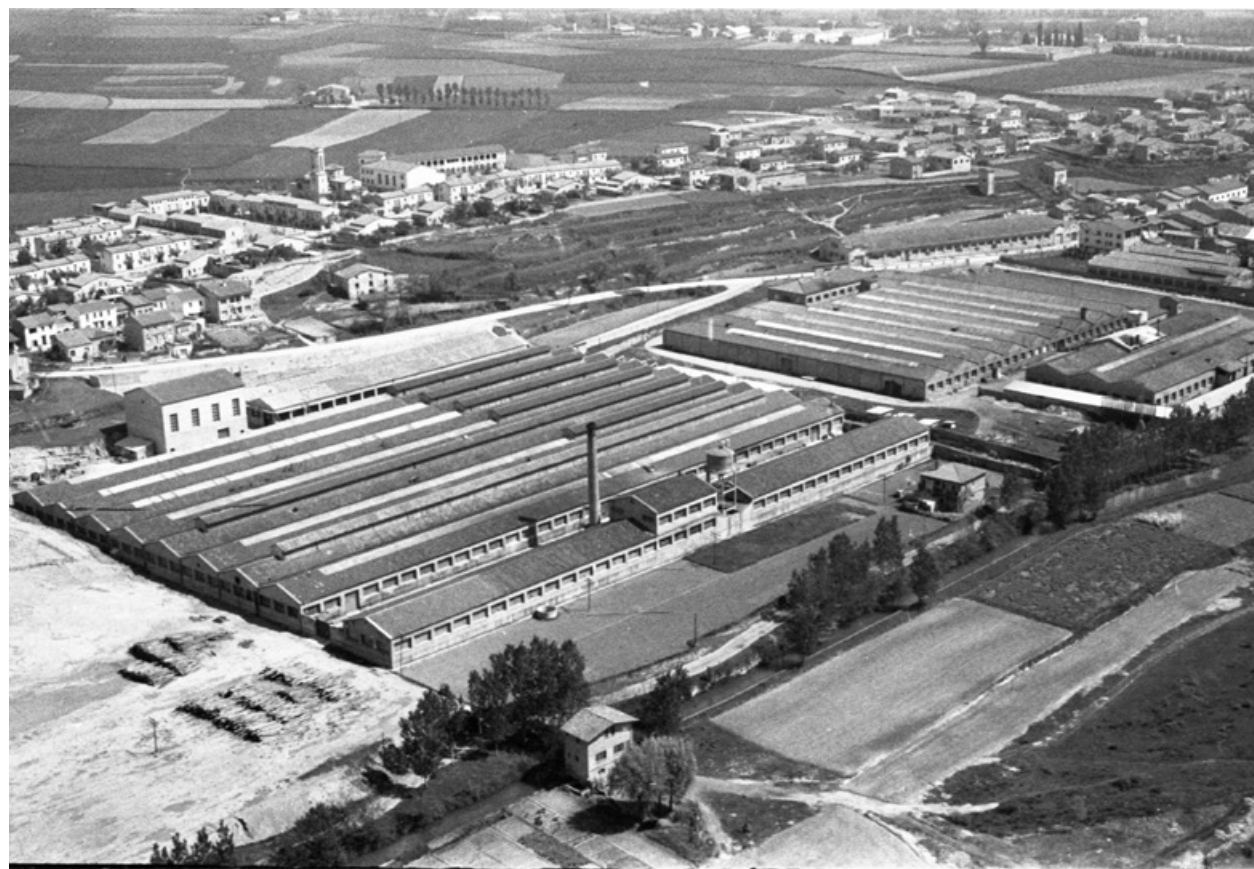
17 - Conductors Elèctrics Roqué, coneguda popularment com *el Cordó*, era una empresa manlleuena que feia cable elèctric. Va començar a fer fil elèctric de baixa tensió per a les cases el 1921, i es convertí en una empresa capdavantera en el sector. Xifra de molts i aprenents donada per Cecili Puig.

18 - Can Serra es dedicava a la construcció de maquinària tèxtil a Manlleu. Va començar amb maquinària destinada sobretot a la filatura de cotó (contínues de filar i de tòrcer, dobladores, obridores de bales) i també a la fabricació de torns i màquines de trepar. L'empresa passà sota el control de l'empresa americana Sacco Lowell.



Can Serra. Manlleu, 1917. Museu del Ter.

Vista general la fàbrica del Cordó. Manlleu, mitjan del segle XX. Museu del Ter.



Una altra fàbrica que formava aprenents era can Portavella,¹⁹ una fàbrica de filatura de Roda de Ter. Un dels aprenents d'aquest establiment es va trobar amb la situació que l'oficial va marxar quan feia tot just tres mesos que havia començat l'aprenentatge. Va passar, de cop i volta, de ser aprenent a responsable de la manyeria.²⁰

Els tallers, més petits, tingueren un paper molt important en la formació d'aprenents. Molts estaven vinculats a les fàbriques, ja sigui perquè feien peces o màquines per fàbriques més grans: "Hi havia altres tallers que treballaven bàsicament per a les fàbriques. No feien res més que feina per a les fàbriques, tèxtils o que no ho eren. I l'aprenentatge es podia fer a tots els altres llocs".²¹ Un dels entrevistats tenia un taller i recorda que la majoria es van haver d'anar adaptant als canvis i, si bé la majoria s'havien dedicat sobretot a fer peces, material o muntatge per a fàbriques de filatura de cotó, a poc a poc van anar canviant i es van obrir a altres sectors.²² Alguns d'aquests tallers els portaven homes que ja treballaven o havien treballat com a manyans a altres llocs. Aquest seria el cas del taller metal·lúrgic de can Ferrarons, a Manlleu, que era el cap dels muntadors de can Serra, o a Coman, a Roda de Ter, fundat per l'antic majordom de can Portavella, que havia començat a can Serra.²³ La majoria d'aquests establiments eren familiars i els fills hi feien l'aprenentatge i n'acabaven sent els amos.²⁴

L'aprenentatge dels manyans

Cada aprenent estava assignat a un operari de primera, sovint un manyà experimentat. Alguns centres el que feien era deixar els aprenents sota diversos oficials, segons les necessitats del moment. Sigui sempre amb el mateix oficial o amb canvis més o menys constants, els entrevistats remarquen el mestratge d'aquests treballadors. Val a dir que el nombre d'aprenents també depenia del taller i que una fàbrica

o una colònia tingués taller i manyà no volia dir necessàriament que tingués aprenents.

El primer any era de contacte amb el taller i les eines, i progressivament s'anava adquirint experiència a còpia d'observar, ajudar i aprendre el funcionament de les màquines i les diferents tècniques: "El primer any eres el nen dels *recados*. Hi havia només un joc de claus d'eines. Les eines les tenien penjades i et deien 'Ves a buscar caps, ves a buscar eines, porta'm aquesta clau, porta'm l'altra...'. No et deixaven tocar cap màquina ni res. Només havies d'anar a ajudar l'un i l'altre. El segon any ja et deixaven fer alguna cosa. I el tercer any ja en feies més, ja anaves sol".²⁵

Les primeres feines que s'assignaven a aquests nois eren molt senzilles però servien perquè comencessin a entendre el funcionament del taller i a conèixer les eines i materials que utilitzaven.

La feina més freqüent del primer any era escombrar el taller i recollir tots els cargols que poguessin trobar per terra que, posteriorment, havien de desmar al seu calaix corresponent, d'aquesta manera aprenien a distingir-los: "Quan escombraves i trobaves cargols, els havies de collir. I *llavorens* el dilluns abocàvem tots els cargols dins una capsa i anar-los triant. Aquest és d'un quart, aquest és de cinc setzens, tres octaus, cinc octaus...".²⁶

A part d'aquesta feina, els aprenents també feien la neteja de les politges de dalt dels embarrats, que quedaven plenes de pols, i untaven els coixinets de dalt dels embarrats.²⁷ Cal tenir en compte que a mitjan segle passat moltes fàbriques encara funcionaven amb embarrats i corretges i no amb electricitat. Quan les corretges de cuir es trencaven, els aprenents les havien de cosir. Netejar les turbines també era una feina que podia recaure en els treballadors novells.

Una altra feina que recorden els entrevistats és una tasca de neteja que, com ells mateixos diuen, "Avui en dia seria impossible de fer".²⁸ Consistia a agafar les restes de carbur que s'havia utilitzat per fer la soldadura amb gas i transportar-les amb un recipient rodó amb rodes fins al costat del riu on es llençaven. "El riu ho reciclava tot en aquella època".²⁹

19 - Manufacturas Roda, popularment *can Portavella*, era una fàbrica de Roda de Ter dedicada a la filatura. Es va incendiar el 1970 i va ser enderrocada.

20 - Entrevista a Josep Torra.

21 - Entrevista a Sebastià Raurell.

22 - Entrevista a Xavier Collell.

23 - Entrevista a Pep Esclusa i a Xavier Collell. Can Ferrarons era un taller metal·lúrgic de Manlleu, i Coman, de Roda de Ter.

24 - Entrevista a Xavier Collell.

25 - Entrevista a Fèlix Teixidor.

26 - Entrevista a Antoni Llop.

27 - Entrevista a Albert Prat.

28 - Entrevista a Sebastià Raurell.

29 - Entrevista a Sebastià Raurell.

Anar a fer tota mena d'encàrrecs, com ara anar a comprar a la ferreteria, era propi del aprenents. I quan arribava un camió carregat de material, eren ells el qui tenien tots els números per anar a descarregar tot i que era una feina que es feia entre tots.

Les diferents tasques que els donaven també servien perquè agafessin ganes de fer feines més complexes. "Et feien un rentat de cervell. Tu veies com *trebaitaven* els altres i tu només fregar, treure merda i escombrar. I quan et deien 'Mira, fes això', et donaven una feina, et feia molta il·lusió. Ja et pensaves que *trebaitaves*".³⁰

De mica en mica, al costat de l'operari que els ensenyava, els joves aprenents anaven adquirint noves responsabilitats. Hi havia una feina que distingia qui havia fet un bon aprenentatge: llimar. Els aprenents passaven hores passant la llima per sobre de diferents superfícies i eines per aprendre a dominar una tècnica aparentment senzilla, però que és bàsica per a les feines posteriors. El moviment de les mans quan es llima ha de ser precís i regular, s'ha de subjectar la peça per evitar que es mogui o es faci malbé, i cal llimar cap endavant i fent passades creuades per evitar que es facin estries a la superfície. Llimar pla és especialment difícil.



Per fer saltar les llimadures que quedin encastades al picat de la llima, es passava una **carda**, un raspall metàl·lic.

Una de les primeres tasques delicades que aprenien a fer els aprenents d'ajustadors de can Bracons i Riera era ajustar la claveta a les rodes dentades del teler, per tal que transmetés bé la força que li venia pel motor, per l'energia hidràulica. S'havia d'ajustar molt bé aquesta peça de manera que la roda dentada quedés ben fixada a l'eix. Era, per tant, una feina delicada que requeria una certa habilitat. Normalment s'encarregava als aprenents que ja portaven, com a mínim, un any de formació.³¹

Si els aprenents estaven en un centre gran i estaven destinats a una secció, durant els 4 anys feien les feines d'aquella secció. Aprenien a utilitzar les màquines, les eines, les tècniques pròpies de la secció d'ajustatge, muntatge... Tornant a can Bracons i Riera, els treballadors forjaven peces de ferro a la foneria i les desbastaven, traient les impureses i les rebaves. Els aprenents no feien aquesta primera operació, que era força perillosa, sinó que agafaven aquestes peces ja desbastades i mínimament polides i les acabaven al torn, a la fresadora, etc. "Aquestes peces anaven a l'ajustatge i, tal com et deia, quan s'havia mecanitzat aquesta peça, després venia ajustar-la allà on havia d'anar, a un eix o a una altra peça".³²

A vegades, la feina que s'encarregava als joves no estava directament relacionada amb l'especialitat a la qual estaven assignats. Així, un antic aprenent recorda que tot i que era aprenent d'ajustador, també li havia tocat ajudar a la secció de la forja: "Hi havia una fornall immensa. Hi treballava en Creus. No me'n recordo del nom. Era un home amb uns braços com cames que era el que forjava [...] Ell tenia el martell i nosaltres picàvem amb el mall per ajudar-lo a fer la peça que feia".³³

En realitat, els operaris podien enviar els aprenents a fer qualsevol feina. Un entrevistat recordava que el van enviar a arreglar la campana grossa del campanar de Torelló: dels dotze tirants que l'aguantaven se n'havien trencat vuit i els va haver de canviar penjat a la bastida sense lligar ni res, un dia de mercat i mentre s'oficiava un enterrament.³⁴

30 - Entrevista a Antoni Llop.

31 - Entrevista a Sebastià Raurell.

32 - Entrevista a Sebastià Raurell.

33 - Entrevista a Sebastià Raurell.

Carda.

Fons Maurici Salarich.

En el tèxtil, els encarregats d'arreglar els telers eren els contramestres. En el seu cas, l'aprenentatge estava encarat als telers:

“Jo vaig anar directament a la fàbrica i allà vaig entrar a la *manyateria* i el manyà em va ensenyar les coses que *tenia* de menester per arreglar els telers. Vaig començar, primerament ens feien aprendre com a les dones, a teixir. Els aprenents teixíem una miqueta per saber com anava tot, perquè un teler anava fent així i després el *tenies* que parar i no podies posar la mà allà al mig... D'això ja vam passar a ajudants de contramestre. Jo tenia el meu contramestre i ell va ser el que em va ensenyar tots els trucs per saber com s'havien d'arreglar els telers”.³⁵

Eren les dones que portaven els telers les que ensenyaven els funcionament de la màquina als manyans. La relació entre les treballadores i els contramestres era generalment bona: “Enmig de les dones, canviàvem la llançadora. I fèiem el nus de teixidor. Quan havies d'enganxar una cosa no podies pas fer-ho amb un nus qualsevol, s'ha de fer un nus especial, que el dobles i així [...]. Quan un fil s'ha acabat, porten un plegador ple i l'han de tornar a posar a la continuació del que s'ha acabat. Aleshores, fil per fil s'ha de nuar i després passar-ho. A les fàbriques així, hi ha moltes coses a fer”.³⁶

L'aprenentatge podia ser més o menys dur en funció de qui fos l'operari que et guiés en aquest procés. Hi havia oficials amb més o menys vocació pedagògica, que es preocupaven que els aprenents assimilessin tots els coneixements, i d'altres que tiraven més pel dret o que anaven més aprofitar-se de la feina que els poguessin treure de sobre els aprenents. En qualsevol cas, independentment de qui fos el mestre, no era estrany que l'aprenent fos corregit amb cosses al cul o una bona clatellada quan la feina no sortia com tocava.³⁷ Durant aquest procés també s'ensenyava disciplina i a fer allò que et manaven: “Sobretot vaig aprendre a fer bondat. Això era *lo principal*”.³⁸

Un dels entrevistats explica que per a ell hi havia clarament dos tipus d'operaris: “El que et feia riure però no t'ensenyava res i el que potser alguna vegada t'havia fet plorar perquè era molt exigent, però, en canvi, t'ensenyava bé [...] perquè acabessis servint per a alguna cosa”.³⁹

El sou dels aprenents

Els aprenents de les dècades de 1950 i 1960 a les diferents fàbriques havien de treballar 48 hores de dilluns a dissabte i es va aconseguir tenir lliure dissabte a la tarda (“la setmana anglesa”). S'havien de recuperar les festes religioses que estaven obligats a fer, de manera que acabaven treballant les mateixes hores setmanals. Els joves signaven un contracte, en el qual s'establia un sou que augmentava progressivament. Alguns manyans, però, hi anaven només de paraula, sense signar res.

A la dècada de 1950 el sou del primer any rondava les 50 pessetes, i els manyans entrevistats recorden que es donaven setmanalment en un sobre marró de petites dimensions. Els més veterans recorden els seus sous, molt migrats: 50 hores setmanals per 54 pessetes el primer any, quan el pa blanc valia 18 pessetes el quilo. És a dir, que amb al sou d'una setmana es podien comprar tres quilos de pa blanc.⁴⁰

Les reivindicacions per millorar el sou, no tenien massa recorregut en aquella època. Un dels entrevistats recorda que quan ell i els altres dos aprenents d'un taller de Manlleu es van anar a queixar al sindicat del salari -només hi havia un sindicat, a Dalt Vila-, va resultar que, quan van tornar al taller, ja havien avisat l'amo.⁴¹

- 34 - Entrevista a Maurici Salarich.
- 35 - Entrevista a Jaume Costa.
- 36 - Entrevista a Jaume Costa.
- 37 - Entrevista a Sebastià Raurell.
- 38 - Entrevista a Fèlix Teixidor.
- 39 - Entrevista a Sebastià Raurell.
- 40 - Entrevista a Albert Prat.
- 41 - Entrevista a Pep Esclusa

La formació teòrica dels aprenents

L'aprenentatge es basava en el contacte i l'experiència de la feina diària, però anava acompanyada d'una part més teòrica. Després de la feina al taller, al vespre, els aprenents podien rebre classes. Els professors eren enginyers o bé manyans i mecànics. Com deia un manyà, "Jo que em volia deixar el *cole*... i vaig anar a *trebaïar* i al *cole*! Els mestres de La Salle eren tots els meus *jefes*. Els *jefes* de la fàbrica. Estava controladíssim".⁴²

Manlleu era el centre d'aquest aprenentatge. El patronat de Sant Josep i el Col·legi dels Germans de La Salle foren a la pràctica la gran escola industrial d'Osona. Aquests estudis tècnics s'ubiquen a Manlleu a causa del seu passat industrial. No hi anaven només aprenents de Manlleu, sinó de tota la comarca. A Roda de Ter, els nois anaven a les escoles nacionals. Fos on fos que anessin, aprenien mecànica: forces de palanca, les rodes, els eixos... "Quina velocitat vols que agafi?, quins pinyons hi has de posar? Quan *trebaïaves*, ho aplicaves".⁴³ Els manyans aprenien a calcular els passos per fer les diferents dents o interpretació de plànols, entre altres coses. Segons l'especialitat, feien classes de torner o d'ajustador, per exemple.

No era obligatori, però la majoria de joves hi assistien. Si no hi anaven, era un punt que descomptava a l'hora de fer una carta de presentació. La funció d'aquestes classes era ensenyar la part teòrica i de càlcul de la feina que feien.

Els aprenents fora del taller

Quan els joves estaven fent l'aprenentatge disposaven de poc temps lliure. Les hores a la fàbrica i les que destinaven a completar el seu aprenentatge assistint a l'escola, els deixaven poca estona per a ells. Tot i això, molts recorden vivament algunes estones de lleure que compartien els aprenents, com un dels millors records d'aquesta etapa.

Així, a Roda de Ter era habitual que els aprenents de can Bracons, de la Cooperativa i d'altres fàbriques es trobessin el dissabte a la tarda al Rec d'en Moret -el canal de la fàbrica de l'Obra de Roda- per banyar-se. Cadascú es portava el sabó i aprofitaven aquella estona amb els companys per rentar-se. Era un moment de gresca, la trobada de tots aquells joves que, nus o amb calçotets, aprofitaven per rentar-se al rec en comptes de fer-ho a casa amb una palangana, com tenien per costum.⁴⁴

També era habitual, si hi havia bona sintonia amb els companys, quedar per fer un sopar o anar plegats a la font a berenar.⁴⁵

En alguns pobles de la comarca, durant el franquisme, el Frente de Juventudes organitzava campaments d'estiu per a joves. Molts aprenents -no només de manyà- acabaven passant les vacances allà fent formació, exercici físic amb tirolines, ponts de mico... complint un ordre del dia (cuina, neteja...), però d'altres van aconseguir escapar-se'n: "A Roda ens van enganxar una vegada uns quants i ens van pagar un dinar perquè anéssim a veure un d'aquests centres del Frente de Juventudes a Tona. [...] Allà tot eren llobatons, àguiles, esquiroles... però amb una estructura molt militar que no ens va pas agradar. Volien que ens engresquéssim a organitzar-ho a Roda. Però no se'n van pas sortir".⁴⁶

El jovent, tal com recorden alguns entrevistats, preferien aprofitar els deu dies que tenien de vacances gaudint del seu temps lliure. Una opció era navegar pel riu amb els patinets que es construïen amb la llanterna vella d'un teler, dos cons i una plataforma.⁴⁷

42 - Entrevista a Fèlix Teixidor.

43 - Entrevista a Agustí Llop.

44 - Entrevista a Jaume Costa, Antoni Llop, Agustí Llop, Sebastià Raurell, Josep Torra.

45 - Entrevista a Jaume Costa.

46 - Entrevista a Agustí Llop.

47 - Entrevista a Agustí Llop. La llanterna és un corró de llauna que mou els cordills, anomenats pianos, en certes màquines tèxtils.

Les bromes

Un dels temes més recurrents en les entrevistes fetes per a aquest treball són les bromes. Bàsicament, la major part dels entrevistats les recorden sense acritud, tot i que algunes podien ser molt pesades. Les bromes eren un ritus de pas que l'aprenent havia de pagar i un element de cohesió i manteniment de les jerarquies.

Segons l'ambient del taller, es feien bromes per entretenir-se. En alguns llocs eren tan estrictes que no es permetien, mentre que en altres, aprenents o fins i tot oficials tenien la iniciativa o participaven de les bromes que es duïen a terme. En els tallers on hi havia joves de 14 a 18 anys, amb moltes hores d'estar junts i a vegades amb molta tensió, aquests moments servien d'esbarjo, de desfogament i feien grup. "No eren bromes de mala fe, eren bromes per jugar a la canalla de 14 anys".⁴⁸

Els aprenents dels anys 50 i 60 n'aprenien dels manyans d'abans de la guerra, treballaven com ells. Hi havia, però, una diferència important: no feien bromes. "Els hi fotien un crit i encara tenien la por de la guerra".⁴⁹ En alguns tallers hi havia repressió, secrets de la feina, només es dedicaven a treballar: "No tenien *companyerisme* ni alegria [...]". Aquella gent, potser perquè havien passat la guerra, estaven amargats".⁵⁰

Les bromes dels aprenents novells

Era força habitual que els nous aprenents fossin objecte de *novatades* i bromes, sovint pesades, per part dels nois que ja portaven més anys fent la formació. Algunes es convertien, pràcticament, en un ritual pel qual havien de passar necessàriament els més joves que començaven l'aprenentatge.

Aquest és el cas de la **untada**, que els manyans entrevistats consideren de les bromes més esteses.

La solien fer els aprenents de segon any, en colla. "Era una mena de ritual de pas pel que havies de passar sí o sí els primers dies. A partir d'aquell dia ja estaves més que espantat".⁵¹ Es podia fer amb un setrill d'oli, com recorden alguns entrevistats, o fent una barreja força més elaborada en un pot d'oli amb **blanquet** (una barreja de guix amb aigua, per marcar), fetge i una mica de greix... tot ben remenat i anaven a encalçar els aprenents de primer any amb l'objectiu d'untar-los els genitals amb aquesta barreja. "Atrapàvem el *tio*, li abaixàvem els pantalons i els calçotets i amb un pinzell dels grossos li ben untàvem les parts".⁵²

A part, hi havia altres bromes més quotidianes com **punxar-se** amb les puntes de senyalar o **posar greix** a les manetes de les màquines perquè els companys s'embrutessin.⁵³

També es posava una **senalla amb aigua** a la porta, però era un problema quan obria la porta l'amo del taller. Una broma similar consistia a posar-hi una **galleda amb serradures**.⁵⁴ Així mateix, si algú posava una caps de cartró al mig del pas, era molt probable que algú la xutés sense saber que hi havia un ferro amagat a dins.⁵⁵

Les bromes dels oficials

Les bromes entre els aprenents no eren les úniques que es feien al taller. També hi havia les que feien els operaris als més joves. Algunes prou innocents, però que feien rodar el cap a més d'un aprenent. Aquest és el cas de la **clau de girar el taller** o **de girar la quadra**. Quan feia pocs dies que l'aprenent treballava l'encarregat l'enviava d'una punta a l'altra de la fàbrica amb l'encàrrec de portar-li la clau de girar el taller, una eina

48 - Entrevista a Maurici Salarich.

49 - Entrevista a Antoni Llop.

50 - Entrevista a Fèlix Teixidor.

51 - Entrevista a Sebastià Raurell

52 - Entrevista a Antoni Llop.

53 - Entrevista a Maurici Salarich.

54 - Entrevista a Manel Bayón.

55 - Entrevista a Pep Esclusa i a Manel Bayón.



56 - Entrevista a Antoni Llop.

57 - Entrevista a Antoni Llop.

58 - Entrevista a Antoni Llop.

59 - Entrevista a Sebastià Raurell.

60 - El Dolcet és una fàbrica tèxtil de Manlleu. Encara conserva la seva estructura original.

61 - Entrevista a Albert Prat.

62 - Entrevista a Eudald Soler.

que, lògicament, no existia. Encara algun entrevistat recorda que a la seva fàbrica sí que havien fet fer una clau molt grossa perquè la passegessin els aprenents que entabanaven.⁵⁶

Una altra eina curiosa que més d'un aprenent s'havia tornat boig buscant era **el nivell de foc de la fornal**. "Havies d'anar al *puestu* més lluny perquè *corrés* per tota la fàbrica que estaves buscant el nivell de foc i quan el demanaves a la fornal et treien una llata de dos o tres metres amb un pot a cada banda clavat, amb un grapat de caps als quals fotien foc i té, porta-li! Aleshores el noi es passejava per tota la fàbrica carregat amb això mentre tothom reia".⁵⁷

Una broma recurrent que es feia als aprenents era donar-los una llima gastada i fer que **llimessin una enclusa** fins que quedés plana amb tota la dificultat que això comportava. De fet, com més ho provava el noi, més se li escapava davant de les rialles dels altres treballadors que, a més, li suggerien que hi posés oli per fer-ho millor.⁵⁸

A vegades les bromes no eren tan innocents i eren més aviat males passades, tot i que, per a la majoria de les persones amb qui hem parlat, eren experiències que els ajudaven a fer-se més forts en un ambient tan dur com era el de les fàbriques. Un dels entrevistats recorda que durant el

seu aprenentatge un operari de la foneria, al qual ell ajudava, el va llançar dins d'una de les grans tremuges de terra que hi havia a la foneria de la fàbrica. Afortunadament no hi va haver més conseqüències, més enllà de l'espant que s'emportà el noi.⁵⁹

Una broma molt corrent a la fàbrica del Dolcet de Manlleu era la de **l'ascensor**.⁶⁰ Així que arribava l'aprenent, el primer que feien era ensenyar-li la fàbrica: "Mira, aquí tenim un ascensor molt modern. Veuràs números aquí però tu desentén-te'n. Va amb la veu de la persona. L'operari cridava 'Primer pis!'. I com que hi havia un altre operari a dalt, que ja el sentia, *apretava* el piu i l'ascensor pujava. 'Segon pis!' i hi tornava. L'aprenent, anar mirant. 'Ho has vist? Si algun altre cop has d'anar-hi...'. Quan encara no havia passat mitja hora, ja li demanaven que pugés **la clau de descollar sostres** al taller, li donaven un carretó amb un ferro i l'aprenent anava a l'ascensor: 'Primer pis!'. I anava cridant allà dins. 'Que no em sents, ascensor?'. Engagava algun renec i, empenyat, sortia d'allà i es trobava tota la colla rient".⁶¹

Els aprenents sovint anaven a comprar a la ferreteria. A un entrevistat li van donar un cabàs per anar a una ferreteria de Vic i havia de demanar que li posessin 10 quilos d'oxigen: "Ja es coneix que tu ets aprenent, nano!".⁶²

Bromes al taller de la Colònia Baurier, anomenada Salou. Masies de Roda de Ter, 20/11/1963. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Manya "soldant" amb una ampolla de cava a la fàbrica el Cordó. Manlleu, dècada de 1980. Fons Antoni Llop.



© ARXIU MEMÒRIA HISTÒRICA
DE RODA DE TER



© ARXIU MEMÒRIA HISTÒRICA
DE RODA DE TER



Aprenents de Bracons i Riera posant al pont Nou moments abans d'entrar a treballar. Roda de Ter, any 1955. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Aprenents i manyans de can Portavella. Roda de Ter, anys 50. Fons Josep Torra.

Oficial i aprenents de la fàbrica Salamí SA, coneguda com *can Grau*, al camí de Malars. Masies de Roda, any 1965. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.



Dos aprendents als anys 50. Fons Josep Torra.

Grup d'aprenents i treballadors a l'interior del taller de can Masallera. Torelló, mitjan anys 50. Autor: desconegut. Fons fotogràfic L'Abans Torelló. Arxiu municipal de Torelló.

LES EINES I LES TÈCNIQUES

Qui no té l'eina, no fa la feina

L'ofici de manyà requeria el coneixement de tota mena de tècniques i eines, tot i que, a mesura que els operaris s'especialitzaven en una determinada tasca, limitaven més el ventall de les que utilitzaven.

Els manyans que dominaven més tècniques eren els més ben considerats, però per ser bo a l'ofici no calia que les coneguessis totes, sobretot si la feina no ho requeria. Aquesta circumstància es donava especialment a les fàbriques i als tallers especialitzats en la realització de peces concretes.

Abans d'entrar a treballar de manyà, es demanava que fessin una prova. No era una prova escrita, sinó pràctica: ajustar una claveta o fer una peça a partir d'un plànol, com ara fer un **mascle** i una **femella** triangular, que és molt difícil, o **fer un sisavat** (es donava al manyà una peça amb un forat i una barra, a les quals s'havia de fer un sisavat -amb sis cares- a cop de llima aconseguint que s'avinguessin per totes les cares, havien de casar). Un cop enllestida la feina, s'havia de *presentar una peça*, és a dir, s'havia de portar una peça que l'aspirant havia fet i comprovar si funcionava. A llocs on tenien aprenents, la prova era per als que venien de fora, perquè si s'havia fet l'aprenentatge allà, els feien operaris de tercera. Els joves no sempre podien treballar on havien fet l'aprenentatge perquè, sobretot als tallers petits, no agafaven treballadors, sinó que es refiaven dels

aprenents, i la majoria d'aprenents quan feien 18 anys "marxaven, ja no et volien pas més".⁶³

Un cop es treballava de manyà, la feina principal era la reparació de les màquines del taller o de la fàbrica, o bé treballar a la màquina en què s'estigués especialitzat: torners al torn, fresadors a la fresadora... Cal tenir en compte que a la mateixa fàbrica hi podia haver màquines noves i velles. Un manyà recordava que a can Bauman "Hi havia màquines de cent anys enrere, n'hi havia d'electròniques..."⁶⁴

A la pràctica, se'ls encarregaven feines molt diverses. El mateix treballador explica que, de parallamps, "en vaig haver de muntar cinc que feien un metro i *algo*. Llavors hi ha unes taules que baixen cap a baix per dintre de la *xumineia* però no es veuen. Em vaig haver d'enfilat fins a dalt amb l'escala de gat [...]. Era un dia de vent. Ni seguretat ni res".⁶⁵

63 - Entrevista a Maurici Salarich.

64 - Entrevista a Antonio Perona.

65 - Entrevista a Antonio Perona.



Manyans de can Balà, empresa dels germans Roquer. Manlleu, dècada de 1940. Arxiu Mercè Bajona. Museu del Ter.

El taller

Els manyans tenien un lloc de treball a les fàbriques de tot tipus, que era el taller o la manyeria, amb unes dimensions, màquines i eines que depenien de cada fàbrica o colònia. Al taller, no hi entrava ningú que no fos manyà, i no hi havia dues maneries iguals.

Depenent del taller, les eines es guardaven al calaix del banc, al quadre d'eines o bé en algun armari. A llocs com la Vitri, a Torelló, cadascú tenia el seu armari, calaix, banc i *taquilla*.⁶⁶ Si bé l'empresa donava la majoria d'eines als treballadors, sovint els manyans se n'havien de comprar algunes. Es deixaven les eines, però tothom tenia clar de qui era cadascuna. Al Cordó, per exemple, donaven una caixa i feien inventari: "A veure què et donem: una clau anglesa, martell, una serra, una llima rodona, una llima quadrada... omplien la caixa i llavors eres responsable d'aquella caixa. Eren les teves

eines i les portaves a tot arreu".⁶⁷ Per moure la caixa, anaven amb una carretó perquè pesaven molt.

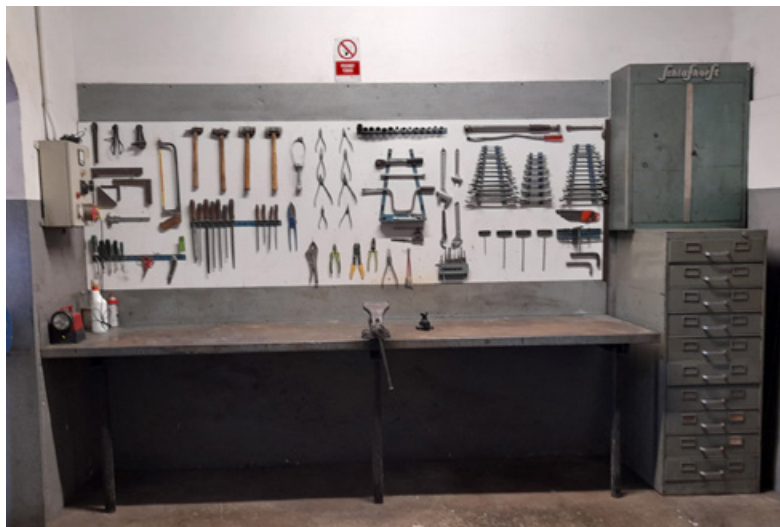
El **banc** era la taula dels manyans i no hi havia ni cadires ni tamborets: els aprenents i els manyans treballaven drets. Podia consistir simplement en uns taulons arrambats a la paret o bé al mig del taller. Al banc hi havia el **cargol**, un passamà per a les **limes**, un calaix i poca cosa més.

El **cargol de banc** és una eina per subjectar les peces amb què s'ha de treballar (llimar, tallar, foradar...) que es cargola al banc de treball. Està formada per dues **mordasses**, l'una és fixa i l'altra es desplaça per immobilitzar la peça, es gira amb una palanca (es colla per poder estacar la peça). Quan s'hi collava una peça de material tou, com l'alumini o el coure, hi posaven unes **galteres** per protegir-la i poder collar sense deixar marques.⁶⁸ Era l'eina de subjecció per excel·lència del taller. Els bancs podien ser compartits, però cada treballador tenia el seu cargol.

66 - Entrevista a Maurici Salarich. La Vitri, a Torelló, tenia l'origen en un taller de llauneria. Fou l'origen del grup Vemsa: als casquets de bombeta de la Vitri, s'hi van afegir la fabricació de pots de conserva, injecció de plàstics per a l'adrogueria o taps de perfumeria.

67 - Entrevista a Fèlix Teixidor.

68 - Entrevista a Manel Bayón.



Banc de treball de la Colònia Rusiñol. Manlleu, manyeria actual.

Quadre d'eines. Fons Pep Esclusa.



Tampoc hi faltava el **serjant**, que mantenia premudes dues peces. Era un braç fix amb una màquina unida a un cargol amb mànec per a un braç mòbil. “Quan un rec o un passamà era tort, l’havies d’estacar a una banda el cargol i a l’altra amb un pal, l’enganxaves i el podies redreçar”.⁶⁹



L’eina que sempre havia de tenir a mà el manyà era la **llima**. És una eina d’abrasió que serveix per arrencar el material d’una superfície passant l’eina diverses vegades, per fricció. Serveix per allisar, polir i rebaixar metall, i és d’acer trempat. N’hi ha de molts tipus per adaptar-se a les peces: planes, triangulars, quadrades, rodones, de mitja canya... La **llima de mitja canya** és plana d’un cantó i té una panxa rodona per l’altra banda. La de **cua de rata** és una llima petita i sense mànec. La **llima carrada** tenia un cantó que no llimava, “L’havien passat per la mola, era per llimar però no per tot arreu”.⁷⁰ Les **limes de diamant** servien per treballar el material trempat, el més dur.⁷¹ A les llimes, el mànec l’havia de posar el manyà. A banda de la forma, també hi havia diferents mides, i segons el picat, més o menys granat o fi, tenen el nom de basta o fina. S’aprofitaven fins que estaven pràcticament llises: “L’avi València et donava unes llimes a estiracabells,⁷² perquè... ui, les llimes! Deia ‘encara talla, nano’ i



li deia ‘és que haig de fer aquesta peça’, ‘va, ves a buscar-ne una’. Les serres, igual”.⁷³

Amb la llima de secció triangular o rectangular amb tall es feia el **rasquet triangular**, que s’utilitzava per treure rebaves dels forats; el **rasquet pla** era per treballar alguna cosa que s’havia de polir. El **paper de vidre** també tenia un component abrasiu per deixar una superfície llisa.

Les eines de cargolar i descargolar són imprescindibles al taller. Les màquines tenien multitud de cargols, mascles i femelles. Aquestes eines serveixen per endinsar els cargols en un forat, fer-los voltar o treure’ls. Hi ha molts tipus de **claus** que permeten afluixar o ajustar rosques o cargols: **claus planes** (són fixes, per ajustar rosques i cargols de cap hexagonal), **claus de got** (com un got que té les mides de la femella i permet posar la clau dins d’una eina), **clau de ganxo o de coll d’ànec** (per a femelles rodones), **claus de pipa** (té dues boques amb la mateixa mesura, és per a treballs pesants, permet utilitzar barres per estrènyer més fort i lligar femelles sobre espàrrecs passants), **clau de cadena** (per a tubs i filtres d’oli)... A vegades, s’utilitza una clau o una altra segons on s’hagi d’utilitzar (segons l’accés al cargol o a la femella),



69 - Entrevista a Antoni Llop.

70 - Entrevista a Eudald Soler.

71 - Entrevista a Maurici Salarich.

72 - *Estiracabells* significa que alguna cosa es disputa aferrissadament, com ara les llimes que llimen bé i no estan gastades.

73 - Entrevista a Cecili Puig.

Cargol del banc del taller.
Fons Josep Torra.

Mordassa. Fons Maurici Salarich.

Serjant. Fons Maurici Salarich.

Claus de got.
Fons Maurici Salarich.





segons el tipus de la cabota del cargol que es vol collar i de la mida del cap del cargol o de la femella. Aquestes claus són fixes i de diferent mida, si una clau no va bé es busca la clau de la mida correcta, fins que el cargol hi vagi bé. En canvi, la **clau de vis sens fi** (normalment se'n diu *visenfi*) o **clau anglesa**⁷⁴ té una rosca que es pot graduar fins que el cargol hi vagi bé; té el cap mòbil, cosa que permet ajustar la boca a la mida de l'element i així només cal una clau, no pas un conjunt de claus fix, perquè cargola i descargola femelles de qualsevol mètric, mentre que la clau fixa cargola i descargola femelles d'un mètric fix. Les **claus Stillson**, per collar tubs, també són ajustables. Una **xitxarra** és una clau que permet collar i descollar sense haver de separar-la de la femella. Els cargols i eixos es mesuraven en polzades, en comptes de centímetres, perquè seguien el **pas** anglès.



El **tornavís** permet collar i descargolar, i podia ser de punta plana o d'estrella (més moderns), segons com sigui la forma de la cabota. El que té la boca plana permet cargolar i descargolar visos d'un sol solc, llarg com el diàmetre de la cabota, mentre que el tornavís d'estrella té la tija acabada en una mena de creu.

Les **eines de torsió** més utilitzades eren el tornagauxes i les banyes. El **tornagauxes** és una barra petita de ferro corbada en un extrem, fent ganxo en forma d'U, que serveix per doblegar i entregirar una peça de ferro escalfada. Per doblegar ferros també s'utilitzen les **banyes**, que poden ser sense mànec collades al cargol de banc o de mà, amb mànec.

Les **eines de tall** eren nombroses a la manera. Les **alicates** són unes tenalles petites d'acer per torçar, tallar o subjectar filferro, cables o peces. Les puntes poden tenir diferents formes: quadrangulars, còniques, rodones... Les **alicates de bec de lloro** són de subjecció extensible.

Les **tisores de xapa** permeten tallar planxes, però cal marcar el camí de tall. Les **cisalles** també s'utilitzen per tallar metall, però són més grosses.



74 - La clau anglesa és una evolució d'una clau anglesa, feta també amb una part fixa i una mòbil, més semblant a un peu de rei. Entrevista a Antoni Llop.

Clau de cadena.
Fons Maurici Salarich

Alicates. Fons Maurici Salarich.

Tisores de xapa de diferents mides. Fons Maurici Salarich.



La **serra d'arquet** s'utilitza bàsicament per fer talls rectes no gaire llargs amb materials durs, com el metall.

L'**escarptra** és una eina allargada de secció circular que per una banda té cabota i, per l'altra, un tall per tallar làmines de ferro prim en fred. També s'utilitzava per separar fent palanca. L'escarptra es pica amb una **maceta**, entre martell i maça.



El **martell** és la principal eina de percussió del taller i permet colpejar manualment. Té un mànec que dirigeix el cap, que pot tenir formes diferents. Serveix per clavar claus, batre metalls... El **martell de bola** tenia una maça arrodonida (una bola), per conformar o **reblar** el metall, i una superfície de cop plana, per picar. Una **maça** és un martell gros. Si s'havia de picar una peça i es volia vigilar de no fer-la malbé, es feia entrar amb una **maceta de plàstic**.

Per fer un forat que travessés (o no) un material hi havia diverses eines de perforació. Les **broques** són unes peces metàl·liques que s'utilitzen en eines mecàniques, com el **trepant** o el filaberquí, que les fan girar per fer forats. La broca té una punta, un cos generalment helicoidal i mànec (per on se subjecta el trepant o filaberquí). Com que les broques es desgasten, s'han d'esmol·lar perquè segueixin tallant. N'hi de molts tipus, com la de **cap de frare**, que era cònica i es posava a la màquina de foradar per treure rebava o per fer un cul d'ou, forat que s'anomena així per la forma de la concavitat. El **filaberquí** és un trepant de mà que té una maneta de fusta que gira. En un dels extrems hi ha un pom i a l'altre extrem s'hi manega la broca. S'ha de fer girar la maneta per fer un forat.



La **barrina** és un instrument format per una barra d'acer o de ferro amb un mànec. Es podia utilitzar al torn, el mànec llarg es posava a dalt i mandrinava els forats.



Serra d'arquet construïda artesanalment. Fons Josep Torra.

Maceta de plàstic. Fons Maurici Salarich.

Filaberquí. Fons Pep Esclusa.

Barrines procedents de Filatures Manlleu, donades al Museu del Ter. Fons Museu del Ter.

Amb la **maneta de roscar** es feien les rosques interiors de les peces metàl·liques (per crear les femelles). Hi ha tres mascles de roscar, que s'utilitzen l'un després de l'altre. El primer mascle té una entrada llarga i sense dents per començar i guiar la rosca, la segona és per desbastar la rosca i el tercer és per calibrar la rosca. El roscatge consisteix a donar una forma helicoidal interior (femella) i exterior (cargol) a una superfície cilíndrica. Quan es diu que el pas de rosca és més granat significa que la volta de la rosca és més fonda i més separada.

A aquest grup cal afegir-hi el **mandrí**, per repassar les rosques i per deixar polits i a mida els forats fets amb broca; també s'utilitzava per fer un **eix** nou, és a dir, si tenien un tub i s'hi havia d'entrar l'eix, havia d'anar just i fi: el mandrí es posa al nivell que convenia.

Les eines de mesurar, traçar i marcar són imprescindibles per comprovar

mesures, traçar o marcar sobre material. El **peu de rei** és la primera eina que s'havien de comprar els manyans. És un regle fix metàl·lic marcat amb centímetres i mil·límetres que té una branca en angle recte en un extrem i recorregut per una altra branca paral·lela a la primera. Es gradua per mesurar amb precisió diàmetres (per exemple, d'una barra), gruixos (per exemple, d'una placa) i fondàries (per exemple, d'un forat). Era "més gros o més petit en funció del que necessitaven, perquè amb torn, per exemple, has de fer molts diàmetres i pots agafar més tros. En canvi, el dels ajustadors és més petit per fer coses més fines i té una forma diferent, té unes crestes a dalt per mesurar forats interiors o exterior".⁷⁵ A la part de darrere hi ha la indicació de la broca que cal per fer una rosca.

Altres eines per mesurar la longitud són la **cinta mètrica**, que és flexible i es cargola, quedant guardada dins d'un petit estoig, i el **regle**, que és un planxa

75 - Entrevista a Pep Esclusa.



Maneta de roscar, sota un escaire de fusta. Fons Pep Esclusa.

Mandrins procedents de Fraguas del Ter, donades al Museu del Ter. Fons Museu del Ter.

Peu de rei. Fons Maurici Salarich.

prima i rectangular que està graduada i numerada. El **micròmetre** o **palmer** mesura el diàmetre d'un fil. És un instrument de precisió per mirar mides molt precises, ja que amb el peu de rei no es veuen les micres.

Abans de fer un forat, calia marcar on havies de foradar. Aquesta marca es feia amb el **punxó**, que té la part de baix plana perquè al foradar faci de tallant (pot fer forats a ferros prims i planxes). El **contrapunxó** és un punxó d'acer molt fort, que a la part inferior té una punta fina per marcar el ferro. Es pica el contrapunxó amb un martell per fer un sot petit, que fa de guia per la broca, per saber on s'ha de foradar sense que marxi la broca. Amb les **puntes de senyalar** es marca per on es talla el

ferro, té la punta d'acer que ratlla el ferro i queda una marca feta que no s'esborra.

El **nivell** és una eina de precisió per comprovar visualment la perpendicularitat i la verticalitat d'una superfície. El més utilitzat pels manyans té un tub transparent ple de líquid amb una bombolla d'aire a l'interior: quan la bombolla està simètricament entre dues marques, significa que està anivellat. Alguns aparells tenen nivell horitzontal, vertical i de plans inclinats.



Micròmetre o palmer del Cordó. Manlleu, darrer terç del segle XX. Fons El Cordó. Museu del Ter.

Nivell amb la seva caps. Fons Pep Esclusa.



El **compàs** és un instrument per traçar circumferències i per mesurar distàncies, per prendre mides. El **compàs dansa** es mou, s'obre i es tanca, i es mesurava la mida per veure si una peça era calibrada amb l'altra, si eren iguals. També hi havia el **compàs de gruixos** per calibrar la gruixària. El **compàs de puntes**, format per dues puntes metàl·liques, serveix per senyalar. A vegades es pintava la superfície amb blanquet i la punta del compàs feia la marca.

L'**escaire**, format per dues làmines rectangulars perpendiculars, serveix per traçar o comprovar angles rectes i per traçar perpendiculars. L'**escaire amb ales** portava una platina per darrere que feia topall, es podia posar bé i es prenen mesures més fàcilment.

Cada fàbrica tenia les seves eines i l'empresa en donava als treballadors. Tot i així, el que era més personal ho havia de comprar el treballador: per exemple, l'empresa posava les claus, el taller i les eines compartides per treballar, però el manyà s'havia de comprar les eines de mesurar les peces a la majoria de fàbriques.

Els claus, els **visos** i moltes eines, eren un material que es comprava a la ferreteria i n'hi havia de molt grans que eren de referència, com can Rifà de Manlleu o can Comelles

de Vic. A vegades, els manyans anaven a algun taller a buscar recanvis. Una altra manera de tenir eines era fer-se-les. "Les puntes de senyalar i el contrapunxó, te'ls havies de fabricar, et donaven un tornavis però potser necessitaves altres mides i te l'acabaves fent".⁷⁶

Era habitual haver de fabricar un eina aprofitant material del taller, però no podia ser de ferro, sinó d'acer. Per saber si l'acer era bo, es passava per la mola (si feia moltes espurnes era de més qualitat) i es comprovava la duresa, picant.

Les escarpres es feien amb una llima. Agafaven una llima vella i la picaven o l'esmolaven per treure el gra i evitar que fes mal als dits i l'havies de trempar.⁷⁷ Per fer un rasquet triangular s'aprofitava la llima de triangle, "A base de mola, anar-te-la menjant", i com que ja era trempat, tenies el rasquet.⁷⁸

Les pues de la filatura servien per fer tornavisos, contrapunxons o puntes de senyalar.⁷⁹ La ballesta de molla dels camions, que és d'acer, es tallava i se'n feien les claus.⁸⁰

Per poder arreglar algunes màquines, a vegades s'havien d'aixecar o moure. Sovint eren de grans dimensions i pesaven molt. Per aquest motiu calien instruments que facilitessin la tasca. Les **manuelles** eren unes barres llargues que funcionaven com una portadora i



76 - Entrevista a Manel Bayón.

77 - Entrevista a Josep Torra.

78 - Entrevista a Josep Torra.

79 - Entrevista a Manel Bayón.

80 - Entrevista a Josep Torra.

Compassos de punta. Fons Maurici Salarich.

Escaire i dos escairets. Fons Pep Esclusa.

Escaire amb ales. Fons Maurici Salarich.

Eines fabricades per Josep Torra: tornavis, rasquet. Fons Josep Torra.



Eines fabricades per Manel Bayón: tornavisos, un martell fet amb tros de tub de mànec i un quadrat d'una eina de torn, una escarpra, un punxó, contrapunxó, unes puntes de senyalar, un escaire i unes galteres. Fons Manel Bayón.

Eines fabricades per Josep Torra: tornavís fet d'una pua de filar, rasquet triangular d'una llima triangular, escarpra d'una punta de metxera i arquet de serra. Fons Josep Torra.





facilitaven el transport de peces de grans proporcions. Les **perpalines** eren unes palanques per extreure, moure o aixecar objectes, consistia en una barra de ferro llarga. Les feien servir més els que desbarraven a la fornal.⁸¹ També s'utilitzava "Per desencaijar dues coses, ja que abans tot era manegat una cosa dins l'altra i necessitaven la perpalina per fer palanca. Havia de ser d'acer i no de ferro. A vegades s'aprofitaven les pues de les metxeres quan eren velles".⁸² Un dels manyans entrevistats explicava que no sempre hi havia **grues** i els **ternals** permetien alçar manualment, però que s'havien fabricat utilitatges per aixecar algunes màquines de grans dimensions i poder-les reparar.⁸³

"Jo, fabricar eines, no. Algun utiltatge, sí. Te l'havies de fabricar. Formava part de la reparació. Si havies d'extreure, no sé, un rodament que estava posat en algun *puestu* que no hi arribaves amb l'**extractor** normal... o si havies de fer una estructura per moure alguna cosa, es feia fer o la fèiem. Allà va arribar un moment que de maquinària no se'n feia. Només es feien reparacions."⁸⁴

Molts tallers disposaven d'una zona per escalfar les peces de ferro que s'ha de treballar. La **fornal** és un element d'obra o de metall, que té una plataforma on es posa el carbó i el ferro, amb una xemeneia de ventilació. A la fornal hi havia l'enclusa, amb una manxa amb un pal i una cadena per manxar. L'aire per alimentar el foc es donava amb una manxa o amb un ventilador. Sovint la fornal tenia dues piques, l'una per al carbó i l'altra per a l'aigua. L'**enclusa** era un bloc d'acer amb una forma molt típica, per fer feina de forja: les peces de ferro escalfades a la fornal es col·locaven

a l'enclusa, que es treballaven a cop de martell. Està formada per la taula, que és on es pica, les banyes als extrems (l'una, plana, i l'altra, rodona), i la cua, a la part inferior. El martell gros que utilitzava el ferrer era el **mall**, per estirar les peces. Els ferros curts s'agafen amb les **estenalles** de ferro per poder forjar sense patir per si es cremaven. El **repols** és un tros de barra de metall, mai de ferro, que s'utilitzava per entrar una peça a cops de mall sense picar directament la peça, que es faria malbé. Calen dues persones: l'una que aguantí el **repols** i l'altra que piqui amb el mall, horitzontalment. Una altra manera de fer anar el mall era quan es volia picar fort sobre la peça, es feia picant a voleia, és a dir, de dalt a baix però agafant impuls.

81 - Entrevista a Sebastià Raurell.

82 - Entrevista a Josep Torra.

83 - Entrevista a Cecili Puig.

84 - Entrevista a Fèlix Teixidor.

Manyans del Cordó al taller entre finals de la dècada de 1970 i principis de 1980, amb uns malls en primer terme. Manlleu. Fons Antoni Llop.



Soldar també requeria eines específiques, segons la tècnica utilitzada: un **soldador** (o un **bufador**) per barrejar els gasos, ampolles d'oxigen, una campana o un dipòsit... També es podia **soldar en fred** amb un soldador especial, sense fusió.

A banda de les eines manuals, els tallers tenien màquines eina que facilitaven moltíssim la feina dels manyans, tant en el procés de mecanització de peces metàl·liques com quan s'havien d'ajustar i muntar les peces. Quan aquestes màquines funcionaven amb energia procedent de l'embarat, no s'aprofita completament perquè part d'aquesta energia es perdia amb la fricció de les corretges i els fregaments dels engranatges. Tot i això, molts manyans quan van començar a treballar havien vist màquines funcionant amb embarrats.



Cada fàbrica tenia les màquines que podia o les que necessitava, i les més bàsiques són el torn, la fresadora, la llimadora i la de foradar.

Torn: És la màquina eina de mecanització més difosa i d'ús més general. La peça es fixa en el plat del torn, que talla girant sobre el seu eix, eliminant material en els llocs precisos. En aquesta màquina la peça està fixada i té moviment circular o rotatori, i l'eina de tall es desplaça. El torn té un moviment circular i si no volta rodó aleshores salta la peça. El torn pot ser paral·lel o horitzontal (per peces curtes i de gran diàmetre) o bé vertical (per fabricar peces pesades). "Amb el torn, tornejaves i escairaves. Escairar seria al cantó, hi va la llauneta que aguanta la peça que no es mogui i llavors fas ziiii i et queda...".⁸⁵ El **xen** és una eina que fa voltar la peça del torn quan es treballa de punt a punt: quan es fa un eix

85 - Entrevista a Agustí Llop.

Bufador de butà procedent de Filatures Manlleu, donat al Museu del Ter. Fons Museu del Ter.

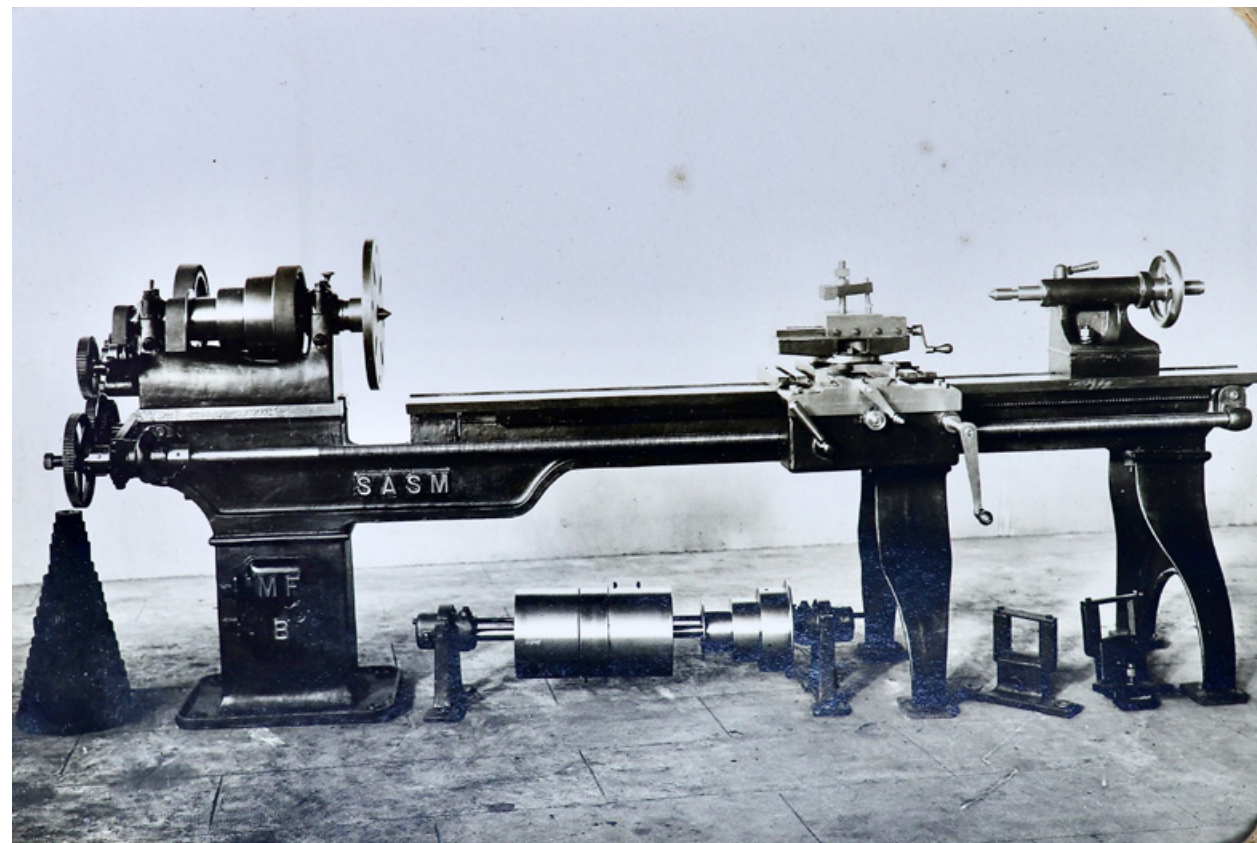
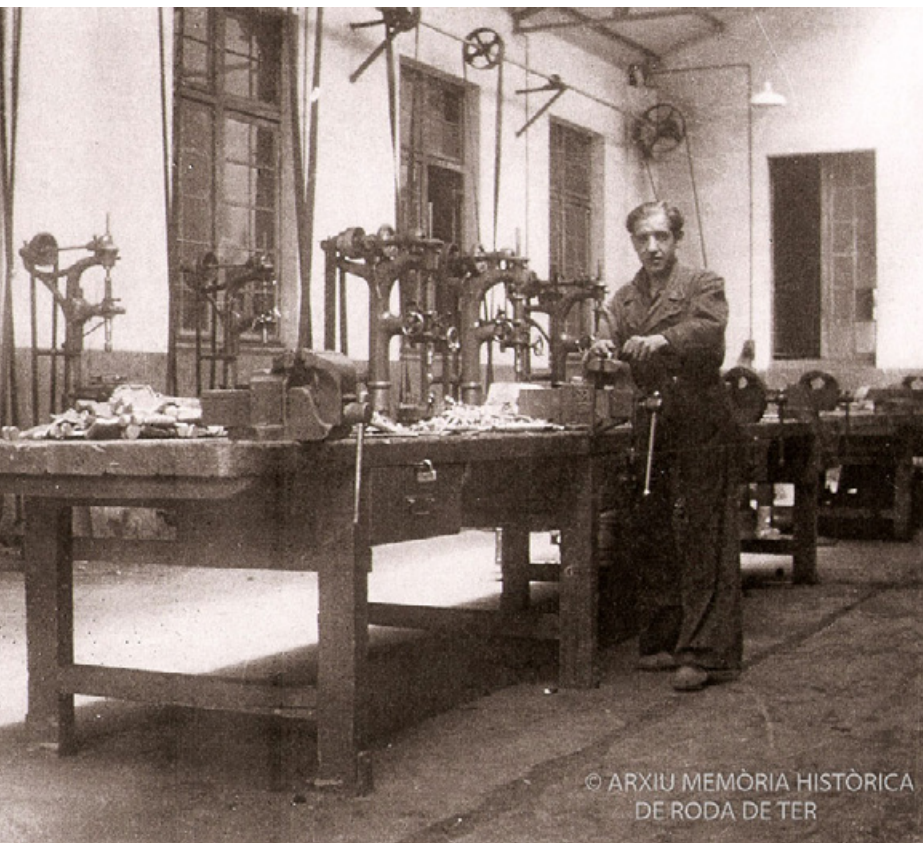
Soldador en fred de la fàbrica Cordó. Manlleu, últim terç del segle XX. Museu del Ter.

amb el torn, quan volta es fa un punt, un petit forat. Si es posa un punt al torn, volta rodó segur perquè és centrat, però hi ha eixos curts i es fa un punt a cada banda, i es treballa de punt a punt. Com que el plat l'agafa pel punt, si el torn volta, la peça no volta perquè hi ha dos punts i el torn en gira un. Cal estacar un *xen*, que està foradat i té una rosca i cargol a la part inferior, i posar l'eix pel forat i collar amb el cargol, així el punt del costat l'arrossega i el fa voltar.⁸⁶

86 - Entrevista a Antoni Llop.

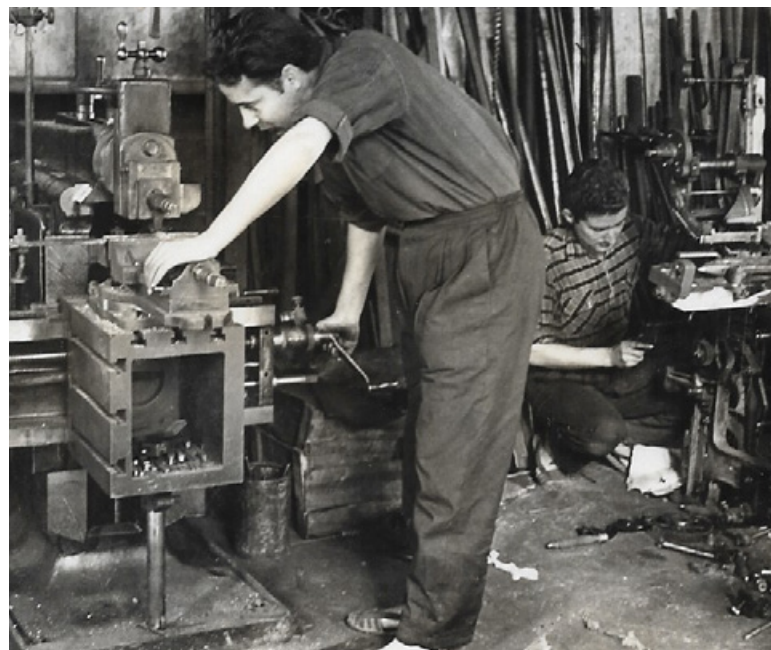
Sala d'ajustatge de Bracons i Riera. Manel Serrallonga i Carol fent anar el torn. Roda de Ter, dècada 1940. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Torn de can Serra. Manlleu, any 1917. Museu del Ter.





Fresadora: És una màquina que es movia endavant i endarrere girant sobre el seu eix, amb la peça fixada sobre la taula. “La majoria de peces les fas a la fresadora. És la que fa la peça”.⁸⁷ Fa el tall combinant el gir de l’eina amb el desplaçament. “La fresadora és com una broca sense punta. La fas entrar per aquí... pots fer canals, reguerons...”.⁸⁸ La fresadora també servia per fer peces, però mentre el torn es feia sobre el plat, amb la fresadora es feia sobre la taula.



Llimadora: La llimadora s'utilitza per obtenir superfícies planes, fer ranures (en politges, volants), contornejar matrius o tallar engranatges, entre altres, mitjançant el moviment alternatiu d’una eina que té una cursa horitzontal.

Aquesta màquina “va rebaixant les peces, no llima”.⁸⁹ “Havies d’estacar la peça a la màquina i anar fent passades i anar tallant. Això era la llimadora”.⁹⁰ Permet fer ranures en politges, volants... o per contornejar matrius, tallar engranatges...

87 - Entrevista a Maurici Salarich.

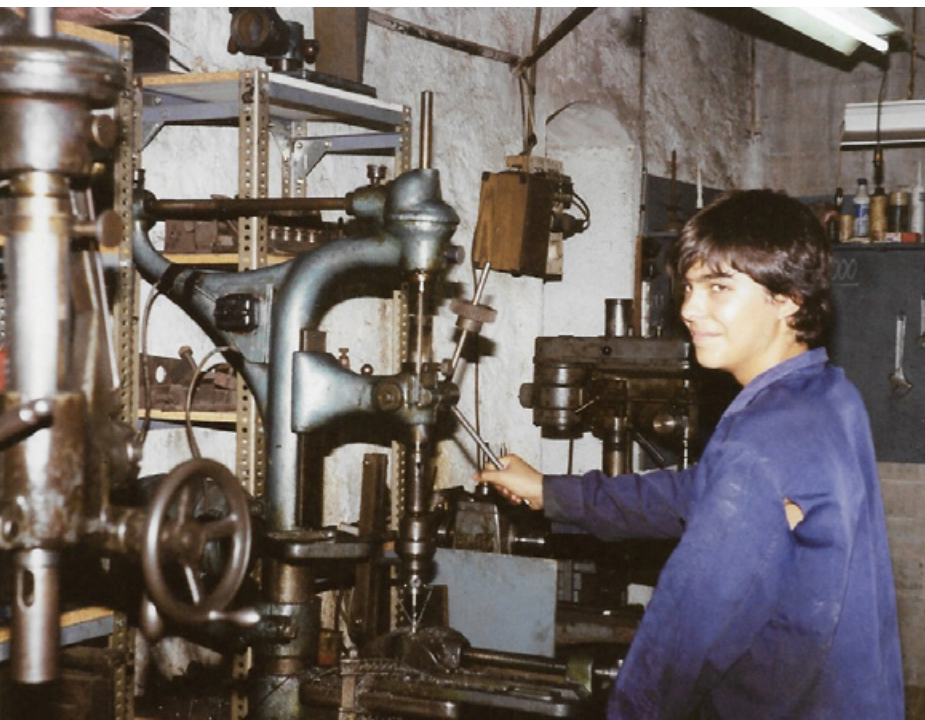
88 - Entrevista a Antoni Llop.

89 - Entrevista a Josep Torra.

90 - Entrevista a Antoni Llop.

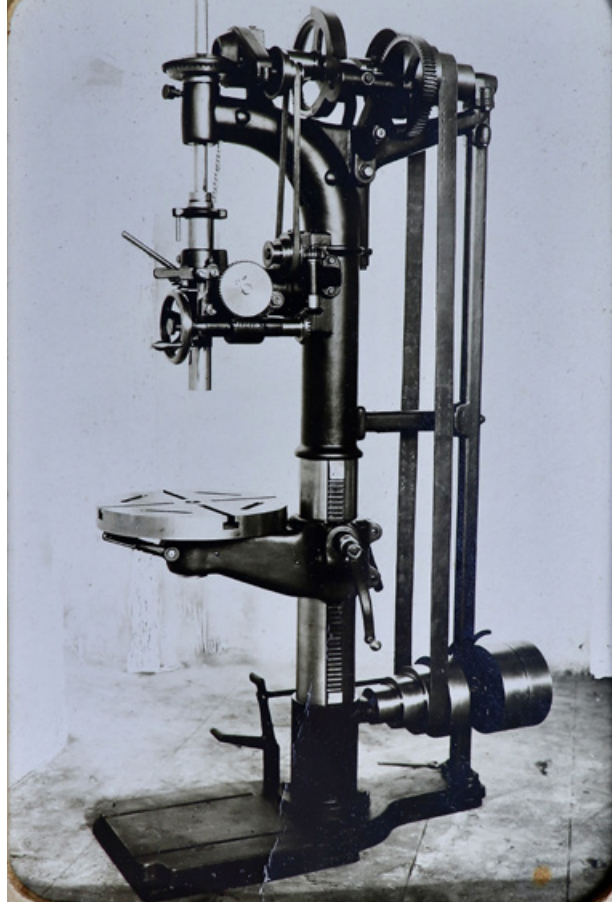
Treballador amb una fresadora al taller del Cordó. Manlleu, dècada de 1940-1950. Museu del Ter.

Joan Costa treballant al taller amb la llimadora. Fons Joan Costa.



Màquina de foradar: Aparell per fer forats als ferros, tallant en fred, mitjançant una broca. N'hi ha de molts tipus diferents. Es fixa una peça sobre la taula del trepant i la boca fa el tall giratori i d'avanç lineal.

Mola: Aparell per esmolar i rebaixar. Un exemple d'ús és quan "Les cardes a còpia d'anar es gasten i s'han de rectificar, posaven una mola que anava corrent i ho anaven ajustant fins que [estigués] galgat, que toqués."⁹¹ La punta de la llançadora es polia "perquè no rasqués gota perquè, si no, s'emportaria el fil".⁹²



També s'utilitzava per **esmerilar**. S'havia de posar una bola de draps, un eix a la mola i es carregava d'esmeril sec, que anava a la mola i servia per polir i esmerilar. Per acabar-la de polir, es passava la mola de drap sense esmeril, s'hi posava una pasta i passaven la peça polida, quedava molt brillant, "com niquelat".⁹³

Radial: La màquina era una mordassa, on es collava el ferro o la peça, i hi havia un disc o una mola prima i un braç que pujava i baixava. Així, mentre la mola era la de peu, la mola de disc era la radial.

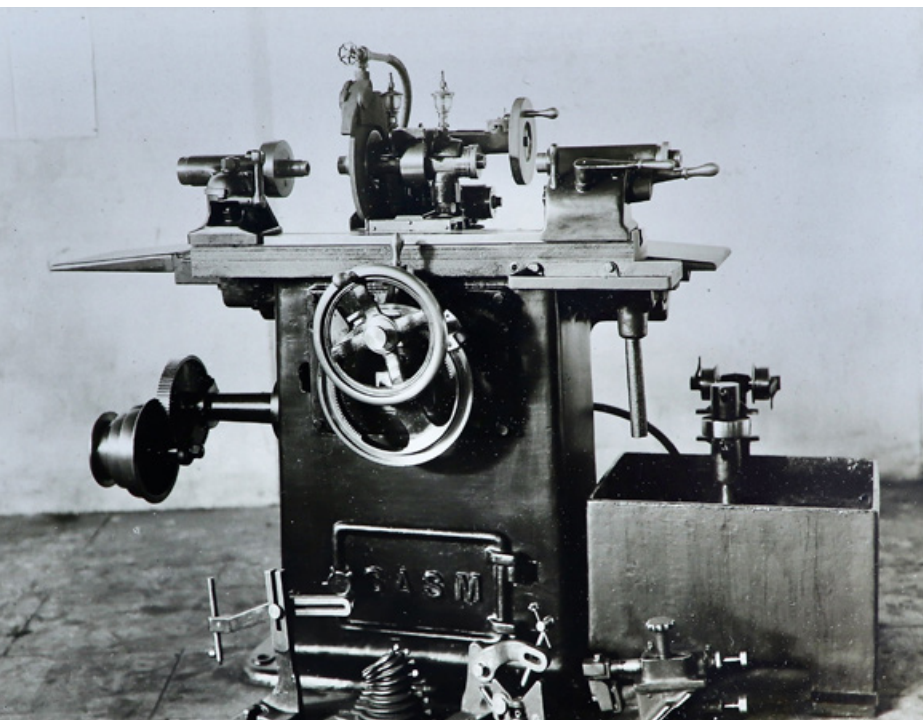
91 - Entrevista a Agustí Llop.

92 - Entrevista a Jaume Costa.

93 - Entrevista a Antoni Llop.

Carles Collell a la màquina de foradar del taller Coman. Roda de Ter, 1992. Fons Xavier Collell.

Màquina de foradar de can Serra amb sistema d'embarrat, el pedal de sota canvia la politja morta (la corretja corre i s'engrava). Manlleu, 1917. Museu del Ter.



Rectificadora: Per fer mecanitzats precisos, es rectifiquen peces amb aquest aparell. Era per fer precisos i per treballar acer trempat. A la part superior, hi tenien una mola i, a baix, tenien un dipòsit per als **fluids de tall**, conegut popularment com **taladrina**, que és un líquid per refredar la peça perquè no s'escalfi. Algunes rectificadores no anaven amb *taladrina*, sinó amb oli.



Màquina de dentar per fer pinyons: S'utilitzava per fer **dents** als **pinions** sense dentar. La màquina funciona amb un **visenfi**, que és una peça allargada rodona que té un dentat en espiral, i una **corona**: el **visenfi** treballa sobre la corona, "entra i la corona va voltant".⁹⁴ El **visenfi**, engravat a una corona, pot anar voltant "sense fi, i cada volta de **visenfi** avança una dent i prou. Al mateix temps, la corona queda bloquejada i no es pot moure si no la fas voltar per **visenfi**".⁹⁵ Les dents són la part que sobresurt d'una peça i que recorda una dent per la seva forma, i són imprescindibles en l'engrenatge. No era de les màquines eina més presents als tallers. Un dels entrevistats, propietari d'un taller mecànic, considera que el motiu és que "s'havia d'aprendre a fer-la funcionar".⁹⁶

94 - Entrevista a Xavier Collell.

95 - Entrevista a Antoni Llop, que també explica que per fer un *reductor* també hi has de posar un visenfi.

96 - Entrevista a Xavier Collell. Aleshores el propietari del taller Coman era el pare de l'entrevistat, Ton Collell. En Vicenç Vilalta, conegut com en Vicenç Sopes, era l'encarregat dels torns a can Bracons, de Roda de Ter i els va ensenyar com anava. El fet de ser dels pocs tallers que disposaven d'aquesta màquina va ser important per al negoci.

Rectificadora de can Serra amb el dipòsit a baix. Manlleu, 1917. Foto Museu del Ter.

Xavier Collell davant d'una premsa horitzontal al seu taller mecànic, Coman. Roda de Ter, 1990. Fons Xavier Collell.

A banda d'aquestes, als tallers hi podia haver una gran varietat de màquines, com les premses, la màquina de roscar o la serra automàtica. Els manyans no només construïen eines i utillatges, també podien fabricar màquines senceres a mida o modificar màquines que tenien per adaptar-les.⁹⁷



97 - Entrevista a Xavier Collell. Explica que al seu taller van construir una premsa hidràulica horitzontal perquè només en tenia de verticals.



Taller mecànic de can Serra. Manlleu, 1917. Museu del Ter.

Interior del taller de Bracons i Riera. Roda de Ter, anys 60. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Imatge del taller. Fons Bracons i Riera. Roda de Ter, dècada de 1960. Museu del Ter.



Interior de la fàbrica del Dolcet. El primer de l'esquerra és Antoni Pujol. Manlleu, dècada de 1920. Fons Andreu Contijoch.



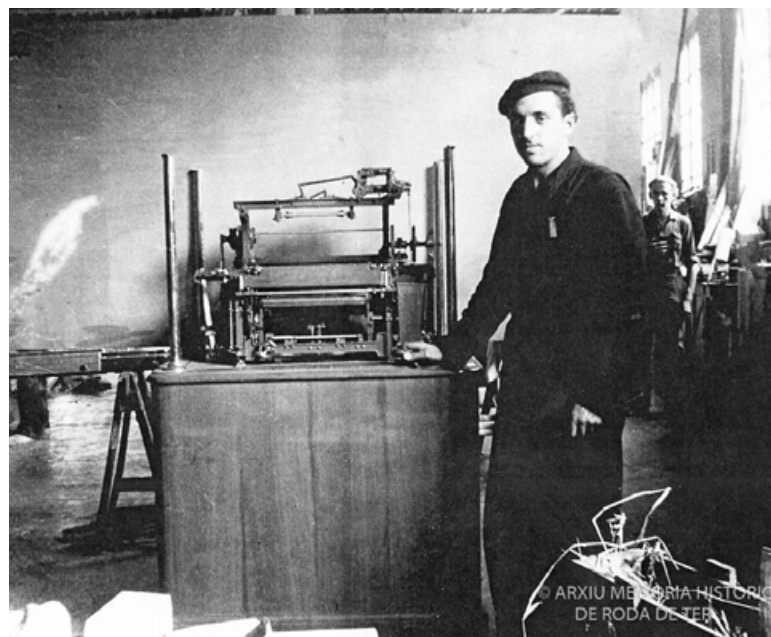
Taller del Cordó a la dècada de 1950. Manlleu. Museu del Ter.



Vista del taller del Cordó entre finals del segle XX i principis del XXI. Manlleu. Museu del Ter



© ARXIU MEMÒRIA HISTÒRICA DE RODA DE TER



© ARXIU MEMÒRIA HISTÒRICA DE RODA DE TER

Aprenents i manyà a can Portavella als anys 50 al costat d'una màquina de foradar. Roda de Ter. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Francesc Vilalta encarregat de la secció d'ajustatge dels tallers de Bracons i Riera. Roda de Ter, dècada 1940. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Dos talleres de Manlleu, 1916

L'any 1916 es van subhastar les fàbriques del Dolcet i de can Llanas.⁹⁸ Els seus propietaris, la societat P. y J. Coma no van poder remuntar l'empresa després de la greu crisi que patí la indústria tèxtil catalana arran de la pèrdua del mercat colonial. Tot i haver mantingut les dues fàbriques en funcionament, arrendant-les a una altra societat, P. y J. Coma va acabar declarant-se en fallida i les dues fàbriques es vengueren en subhasta pública per ordre judicial.

A l'exhaustiva descripció que es fa en l'anunci públic de la venda de totes les infraestructures, maquinària i objectes que hi ha en aquests dos establiments fabrils de Manlleu, hi apareixen també les dues manyeries:

(Dolcet) “Taller de carpintería y cerrajería

Dos bancos de carpintero
Una pequeña sierra circular con banco de madera
Dos armarios para herramientas
Herramientas de carpintero
Algunos modelos de recambios
Una fragua completa de mampostería, con chimenea de hierro
Un ventilador centrífugo
Un fuelle
Un yunque
Una clavera

Un banco de ajustador con dos tornillos
Un torno cilíndrico de cuatro metros, entre puntos
Otro ídem de 1,50 metros
Máquina de taladrar, de columna, con tornillo y plato
Una ídem pequeña de pared
Una máquina limadora
Un aparato para muela, de esmeril
Otra para muela de agua
Herramientas y útiles para el servicio de este taller
Un armario de madera de 1,60 por 0,95 metros
Unos ocho metros de estantería de madera”.

(Can Llanas) “Talleres de carpintería y cerrajería

Un banco de carpintero
Una sierra circular con banco de madera
Un pequeño torno a pulso
Herramientas de carpintería
Un torno cilíndrico de tres metros, entre puntos
Una máquina de taladrar, de columna
Una muela de agua con su basi
Aparato para muela de esmeril (sin la muela)
Un banco con dos tornillos de ajustador
Utensilios y herramientas para este taller
Una mesa de madera de 3,75 metros, con cajones y armarios”.⁹⁹

98 - Can Llanas, a Manlleu, era una fàbrica tèxtil que té l'origen en el molí de la Cavalleria o de Baix. És un dels pocs establiments mogut per energia hidràulica fora del canal industrial de Manlleu.

99 - *Gaceta de Madrid*, núm. 252, 9 de setembre 1917. Anexo 2, p. 941-943.

Les tècniques i les feines

L'ofici dels manyans implicava moltíssimes feines diferents que requerien eines i tècniques diverses. Els manyans podien treballar a diferents tipus de fàbriques, no només del sector tèxtil. La diferència de les fàbriques metal·lúrgiques era que tots eren manyans, però la feina que feia a qualsevol tipus de fàbrica era la mateixa. La seva tasca principal era mantenir i arreglar la maquinària. “Desmuntar la màquina, arreglar-la i tornar-la a muntar i engegar-la. Els que portaven la màquina t'explicaven el que passava”.¹⁰⁰

Algunes feines es podien fer manualment o amb una màquina, i havien de saber utilitzar les diferents eines de subjecció, abrasió, cargolar i descargolar, torsió, percussió, tall, perforació i mesurar, traçar i marcar, així com les màquines del taller mecànic. Aquests instruments permetien allisar, polir, rebaixar, dreçar, estampir, fer forats, esmerilar, tallar, muntar, encolar... I es feien un fart de collar i descollar cargols i de fer forats de diverses mides. Un dels manyans entrevistats posa un exemple de **mandrinar** un tub: “Mandrina-me'l ben recte, ben fi [...] vol dir primer fer un forat amb el torn i després amb una eina molt petita per dins que quedi ben fi”.¹⁰¹

A vegades s'havien de fer peces, o fins i tot, màquines. Les peces anaven a l'ajustatge, i quan s'havia mecanitzat la peça, s'havia d'ajustar allà on havia d'anar, ja sigui a un eix o a una altra peça. Era important que la peça tingués el gruix precís, ja que els manyans busquen la precisió i treballen a la dècima. **Galgar** és comprovar el gruix entre dues peces, dues màquines... amb una **galga** per calibrar o regular la separació entre dues parts o objectes. La galga és una plantilla d'acer per controlar les dimensions i perfils d'una peça, i tenen moltes formes. Quan es diu que està galgat significa que té el gruix correcte. Ara bé, els corròns del tambor de la carda han d'estar galgats però són tan propers que “s'ha de fer a l'orella, et vas acostant fins que trobes que toca”.¹⁰² També s'ha de tenir en compte que estigui solat, és a dir, que no estigui pla i no balli. Per **solar**, es marcava la peça “amb un **guix** marques i amb el dit ho passes, i allà on

toca, s'ha de llimar”.¹⁰³ El guix marxava fàcilment, i sovint s'utilitzava el **blau**, un tub amb una mena de pintura blava que, si es passava sobre una peça i es marcava, aguantava bé.

Els manyans havien de conèixer les propietats dels diferents metalls. Així, per exemple, expliquen que els telers no podien anar amb coixinets perquè es trencaven, i és perquè l'eix del teler és de **ferro verge** i el **dau** és de **ferro colat**: “Ferro verge amb ferro colat treballen molt bé, una mica d'oli o una mica de *grasa* de tant en tant. En canvi, si fots el dau de ferro verge i l'eix de ferro verge, quedaria *enferregat* en un dia”.¹⁰⁴

Algunes de les tècniques utilitzades eren compartides amb els ferrers, com llossar, trempar i forjar.

Llossar era una procés per refer el tall d'una eina quan estava gastada. “Llossaven les *escarpes* per als que desbarraven la peça, per treure la rebava feien servir molt l'*escarpa* i s'havia de llossar”.¹⁰⁵ Es podia fer amb mola i llimes, per garantir que el tall de l'eina no es destrempés:

“El ferrer allà on pica el martell no ho tocava. Escalfava de davant, li feia la punxa i el deixava refredar. Llavors quan estava fred, l'esmolava amb la mola, li feia el tall a la punxa i *llavorens* anaven a la fornal, amb el carbó, i a sota hi havia una pica d'aigua. Hi fotien l'*escarpa* i n'escalfaven un tros així. Llossar era fer això i això era trempar. Donar-li el tremp. Després el ficava un tros així dins de l'aigua. Es refredava i pujava el blau. *Llavorens* la posava així a l'enclusa i amb el mànec del martell feia rac així a davant i *llavorens* el vermell tornava a guanyar i quan arribava a la punta, aquella mica de serradures que hi havia quedat feien la *xispa* i era el senyal. I mirava al darrere si era molt tou. La ficava dins de l'aigua i si era molt fort feia xic-xic i ja ho donava per bo”.¹⁰⁶ L'última fase era esmolar. A vegades, trempar amb oli o aigua depenia de la qualitat de l'**acer**.

Quan cal afegir ferro a la fulla d'una eina gastada, se'n diu **calçar**.

Trempar el ferro l'enduria. Si hi havia una peça que havia d'anar trempada, s'escalfava i quan era ben vermell la submergien en aigua o en oli. Segons quina peça no es podia fer amb aigua perquè es trencava, quedaven

100 - Entrevista a Maurici Salarich.

101 - Entrevista a Eudald Soler.

102 - Entrevista a Antoni Llop.

103 - Entrevista a Antoni Llop.

104 - Entrevista a Antoni Llop.

105 - Entrevista a Sebastià Raurell.

106 - Entrevista a Antoni Llop.

tan dures que es trencaven i s'havia de fer amb oli. Moltes coses encara s'havien de **revenir**, que vol dir tornar-les a escalfar i deixar refredar a la fornall on forjaven les peces, tapades amb cendra per tal que s'ansessin refredant de mica en mica; es feia perquè les peces no quedessin tan fortes i no es trenquessin. La comprovació de la duresa es feia amb una llima: un cop trempat, es passava la llima i si la llima llimava i treia ferro, volia dir que encara no estava a punt; fins que la llima rellescava i no treia absolutament res, no estava bé.

Per **forjar** es feia servir la fornall amb el foc, el mall, el martell i l'enclusa. "Fornall on hi havia una mica de plataforma amb un caixonet, un *tubo* amb un motor que feia aire que mantenia el caliu bé i per si havies de torçar una peça agafaven allà i a l'enclusa".¹⁰⁷



© ARXIU MEMÒRIA HISTÒRICA DE RODA DE TER

Quan les peces sortien de la foneria amb ferro colat hi havia rebaves i impureses, i es **desbastaven i polien**. Es treia la rebava amb la mola, i era una feina dura i perillosa.

Esmerilar és polir, "amb *polvos* d'esmeril, que són *polvos* de mola".¹⁰⁸ Es necessitava una polidora perquè no rasqués gaire.

Una tècnica que té força dificultat és **soldar**. Serveix per unir dues peces de metall mitjançant la fusió de les peces o bé d'un metall afegit. Un dels entrevistats afirmava que "Si no saps soldar, fa caspa, fa brutícia i no s'enganxa bé".¹⁰⁹ Hi ha diverses maneres de soldar: amb **autogen** (o acetilè) i amb **elèctrodes** (o elèctric).

Per soldar cal un carburant (com l'acetilè) i un comburent (oxigen) que estiguin en contacte. Els tallers tenien una ampolla o més d'oxigen, però l'acetilè se l'havien de fer. S'havia d'agafar carbur, que era un terròs, i quan es posava en contacte amb l'aigua (en una mena de campana) el carbur bullia i sortia un gas, que és l'acetilè. Aleshores, s'hi afegia oxigen, que es tenia en una bombona, i s'encenia el gas. La combinació de l'acetilè amb l'oxigen a la sortida del bec del bufador produeix una flama que fon el metall. Cal que l'acetilè estigui en contacte amb oxigen, ja que sense aquest element, seria un llum de carbur que no soldaria. Era un sistema perillós, tal com expliquen els manyans:

"Hi havia un sistema que era una cullera, calculaves quant n'havies de menester i hi tiraves un parell o tres de terrossos de *carburo*, hi havia una cosa així, com un dipòsit amb aigua, però hi havia... no sé si m'explico. Tu ficaves la cullera i quan bullia, ficaves la cullera a sota i el gas pujava i anava a una mena de campana o dipòsit que anava en un altre dipòsit amb aigua per fer de junta i allò anava pujant, anava pujant, anava pujant... i si n'hi cardaves gaire a vegades sortia tot! Anaves soldant i havies de vigilar el dipòsit si baixava molt –o hi tiraves més *carburo*– o que no vessés! [...] Un altre sistema que teníem a Can *Barcons* que cardava molta por era: obries una comporta, treies un calaix, foties el *carburo* allà –i bastant n'hi foties– tancaves fort, llavors obries l'aixeta de l'aigua perquè regués el *carburo* i allò ja pujava... corrents a tancar l'aigua. A vegades la tapa havia petat. Era molt perillós".¹¹⁰ Un altre manyà ho resumia així: "Hi havia un

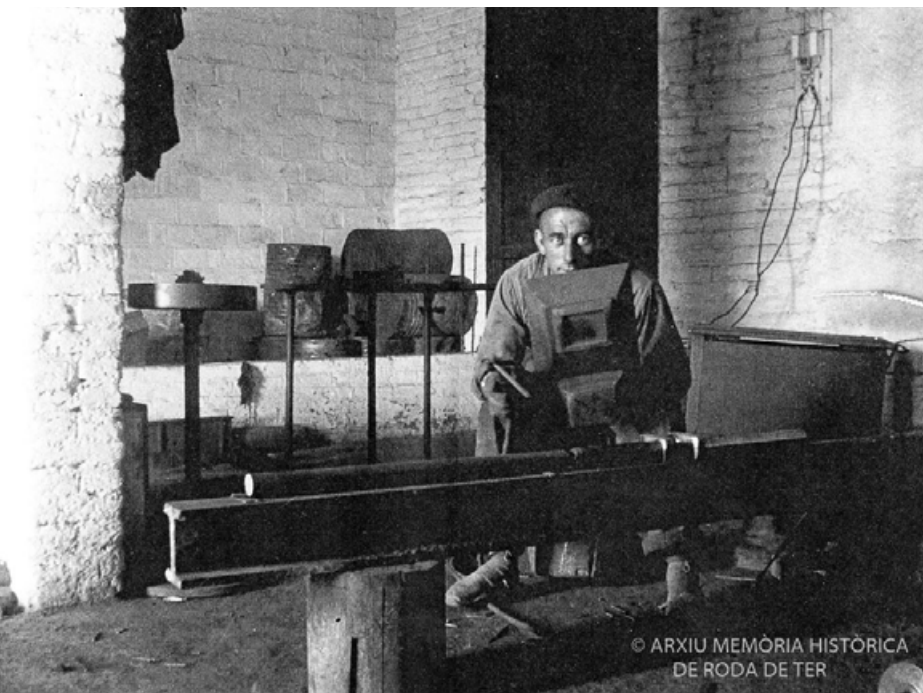
107 - Entrevista a Antonio Perona.

108 - Entrevista a Maurici Salarich.

109 - Entrevista a Antoni Llop.

110 - Entrevista a Antoni Llop; Albert Prat afegí que "aquest era el sistema que feia jo".

Manyà treballant al taller de la colònia de Salou, amb la fornall al fons. Masies de Roda, 20/11/1963. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.



calaix, l'obries, hi ficaves *carburo*, tancaves i veies aquella campana que anava fent buf-buf... i deies: parerà o no parerà?".¹¹¹ Després de soldar, es llençava el carbur al canal o al riu, i l'aigua es tornava blanca de cop. Sempre havien de tenir bombones d'oxigen que pesaven moltíssim. "Amb l'oxigen no teníem carretó i ens havíem de carregar les ampolles d'oxigen a l'esquena i transportar-les a la fàbrica".¹¹² Després van arribar les bombones de gas com les d'oxigen i ja no va ser necessari fer l'acetilè.

Una altra forma de soldar era amb elèctrode o amb elèctric. Un elèctrode és una vareta de ferro que porta a sobre una pasta que quan es fon fa marxar l'oxigen; es coneix com a **fil continu**. "S'havia de posar un elèctrode. Per soldar amb elèctric hi ha una *boquilla* i un elèctrode, que

és una *varilla*; quan vas soldant va sortint pel costat, surt gas que elimina l'oxigen. Amb la *boquilla* més grossa, surt més foc".¹¹³ L'elèctrode de carbó fa corrent continu, fa un arc i s'hi pot posar una vareta, així el que es fa és aportar a la soldadura coure, ferro, etc.

Per soldar ferro verge, "Es fa sense cap aportació. Per exemple, per soldar una *varilla* de ferro verge, es fon i hi posen una *varilla* a sobre directament. Però si s'ha de soldar ferro colat, calen uns *polvos* a la *varilla* que, quan es fon, fa marxar l'oxigen, per provocar l'absència d'oxigen (oxida i fa que no se solda)".¹¹⁴

Per soldar plom, cal estany i pega grega (colofònia). S'escalfa el tub de plom i s'hi passa la colofònia, estany a sobre i amb paper de diari es fa córrer la soldadura.¹¹⁵ L'estany i el plom tenen un grau de fusió semblant.

Per **soldar en fred**, sense fusió, s'aplica pressió a les peces per matrius o motlles, i les peces s'acoblen. Només es pot utilitzar per unir peces petites i sempre que siguin de metalls tous i dúctils. S'utilitza un instrument específic, el **soldador en fred**.

A vegades, recórrer a diferents tècniques ajudava els manyans a fer una feina que, en principi, no la requeria. Una de les feines que feien tot sovint era canviar coixinets: "S'havia de desmuntar la peça i manegar els **coixinets** amb extractors, que era una peça que fa força de l'eix contra l'altre i va venint unes *patas*, que en dèiem, que enganxen per darrere i un **espàrrec** al mig, un cargol, que fas força i va venint; si no sortia bé, amb un *soplet* escalfar-ho que dilatés i afanyar-te a treure-ho, això és l'ofici. Aquests recursos els havies après de la gent més gran."¹¹⁶ **Manegar** no era només posar un mànec, també s'utilitza per indicar que s'havia ficat algun element a pressió a un forat, que queda entrat a pressió. Els manyans també havien de fer algunes feines que no requerien una tècnica específica de l'ofici, com posar oli o netejar les màquines.

Per a alguns entrevistats, **greixar** i **posar oli** eren funcions del manyà. Un d'ells explicava que a la turbina de can Portavella van canviar "un dau que era d'aquests que havien de tirar-hi oli contínuament per posar-hi coixinet de boles" i li van fer tallar un eix de la turbina de 12 centímetres serrant

111 - Entrevista a Fèlix Teixidor.

112 - Entrevista a Antonio Perona.

113 - Entrevista a Antoni Llop.

114 - Entrevista a Antoni Llop.

115 - Entrevista a Antoni Llop.

116 - Entrevista a Manel Bayón.

[FOTO 58] Francesc Creus soldant a la secció de soldadura dels tallers de Bracons i Riera. Roda de Ter, dècada de 1940. Memòria Històrica de Roda de Ter.

a mà.¹¹⁷ El dau és una peça amb un forat cilíndric per un dels seus eixos, servia de coixinet fix per aguantar arbres, etcètera, i porta un forat per tirar-hi oli.

A les fàbriques grans hi havia un **untador** que es dedicava a untar les màquines i la turbina amb un **setrill** metàl·lic. A can Bracons, tenien una clau de colors per als telers: les bancades, de color verd; les peces que voltaven, de vermell; les tapes grogues, la fusta envernissada i les coses per manipular, de color negre, i els forats d'oli, de color groc. D'aquesta manera, quedava molt clar on s'havia de posar l'oli.

En comptes de tovallola, feien servir **caps** per netejar-se les mans. Eren els fils de les fàbriques de filatura que s'espatllaven i en feien cabdells. També s'aprofitaven per netejar les màquines, amb caps i gasoil. Les màquines s'havien de netejar quan s'havia arreglat. Per netejar les peces hi havia una mena de barca plena de gasoil amb un bomba d'aigua.

La seguretat al taller

Les mesures de seguretat a les màquines i al taller eren poc refinades fins a finals del segle XX. Hi havia accidents lleus, però també n'hi havia de mortals. “Sempre passaven coses. Principalment batans i cardes... hi ha molts dits allà dintre. Allò, si et pessiga, ja estàs llest”.¹¹⁸ La seguretat consistia a vigilar i a estar alerta.

Pel que fa al material de seguretat personal, es limitava a la careta de soldar: “Res, no hi havia seguretat de cap classe. Ni guants ni res.

La careta amb un vidre fumat i avall”.¹¹⁹ Ni guants, ni sabates amb punta de ferro, ni auriculars (molts antics manys tenen problemes d'oïda). I a l'edifici, no hi havia extracció de pols ni de fum. En alguns tallers hi havia algun extintors, però a vegades en un nombre insuficient. Un manya explica que “A la Cooperativa, s'hi va calar foc dues vegades! Una es va calar foc a tota una nau. Teníem extintors, però quan van venir els bombers, ja estava tota la nau cremada”.¹²⁰

La farmaciola era inexistent a molts tallers, o hi havia quatre coses. En canvi, hi havia fàbriques amb infermeria i una persona responsable. Si hi havia una lesió seriosa, no es podia pas curar a la fàbrica, i si era lleu es curava com es podia allà mateix. Un dels mals més habituals era que es clavés una ferritja a l'ull. Si no estava molt enganxada, la treien a la fàbrica amb paper de fumar; si estava molt clavada, costava més.¹²¹ Són moltes les feines que feien els manys que comportaven riscos. El **portacilindres** és una peça grossa a sobre de la qual hi va el cavallet i els corròns, i s'havien de tapar uns forats amb plom. Per fer-ho, agafaven un pot gros, hi posaven plom i el fonien, el posaven al forat i ho tapaven. A sota hi posaven una fusta, però si no solava bé la fusta, de vegades el plom s'escapava i anava sobre la mà, “Et foties una butllofada”.¹²²

A vegades, les ferides se solucionaven a casa. Un remei casolà força efectiu feia referència al mal d'ulls després de soldar amb elèctric. Després d'hores de soldar, els ulls picaven i semblava que hi tinguessis sorra, i aleshores s'agafava un ou, es trencava sobre un drap i es posava als ulls.

Hi havia molts manys que consideraven que amb guants o ulleres era difícil fer la feina. Un d'ells recorda que quan va començar l'aprenentatge duia guants per evitar les rebaves, però els operaris li van fer treure: “Nano, treu-te els guants per *treballar*!”.¹²³

117 - Entrevista a Josep Torra.

118 - Entrevista a Jordi Fontserè.

119 - Entrevista a Maurici Salarich.

120 - Entrevista a Jaume Costa.

121 - Entrevista a Pep Esclusa.

122 - Entrevista a Pep Esclusa.

123 - Entrevista a Manel Bayón.



Manyans de Bracons i Riera davant del taller. Roda de Ter, dècada de 1960. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Manyans i encarregats de Tecla Sala e Hijos SA, coneguda com *La Blava*, als jardins de la fàbrica. Roda de Ter, dècada de 1940. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Manyans de can Bracons i Riera als anys 40. Roda de Ter. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.

Manyans de can Portavella reparant una màquina. Roda de Ter, dècada de 1940. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.



Taller mecànic de can Serra. Manlleu, 1917. Museu del Ter.



Taller del Cordó als anys 40, amb uns manyans llimant al banc de treball en primer pla. Manlleu. Museu del Ter.

LA MUNTURA

Treball començat ja és mig acabat

Anar a la muntura era una sortida professional molt atractiva per a molts joves un cop havien acabat l'aprenentatge o per a molts que passaven a ser muntadors, alguns de forma continuada i d'altres només de tant en tant. Consistia a muntar màquines, generalment a d'altres fàbriques. Entre els muntadors hi havia gent jove, però també gent amb experiència. Generalment els grups de muntadors estaven formats íntegrament per molts, es valorava molt la seva formació: "Un molts podia anar a la muntura. Però un muntador no podria fer de molts. No se'n sortiria".¹²⁴

Per fer de muntador, també se n'havia d'aprendre. Les primeres vegades que un anava a fer la muntura, començava com a ajudant; "Si no has vist mai una màquina, no saps com ho *tens* de fer per muntar-la, per això havies de fer d'aprenent amb l'operari. Quan veien que anaves una mica bé, et deien 'Va, ara tot sol i et donarem un aprenent'".¹²⁵ Quan es creia que ja tenia prou experiència i passava a ser muntador, es deia que "li donaven les claus" (de la màquina).¹²⁶

Molts muntadors acabaven en una fàbrica fent el manteniment de les màquines, però tot i que sempre haguessin treballat a la mateixa empresa, podien haver recorregut moltes fàbriques i colònies diferents.

Un entrevistat afirmava que sempre havia treballat al taller familiar, però que "en realitat vaig treballar a més de 50 fàbriques diferents".¹²⁷

Algunes fàbriques i tallers que feien màquines, tenien muntadors que muntaven una maquinària que ja coneixien. A can Serra tenien una secció de muntura que distribuïa les màquines que feien ells mateixos. A més a més, si hi havia alguna avaria de les seves màquines, enviaven el muntador perquè ho tenien per mà: "Hi havia avaries que no sabien fer els de manteniment de la fàbrica i enviaven els que l'havien muntada".¹²⁸ I si el mateix operari treballava sempre amb les mateixes màquines, s'acabava especialitzant. Alguns només muntaven contínues, o només metxeres o cardes... La majoria de màquines que muntaven els entrevistats eren tèxtils, però no eren les úniques. Algunes fàbriques feien màquines d'altres sectors que també s'havien de muntar o en compraven. Un molts explica que havia muntat màquines de taps de conserva i un altre que va muntar una màquina de trenar fils elèctrics anomenada *acolxadora*, de gran envergadura, que havia arribat desmuntada.¹²⁹

A vegades les màquines que s'havien de muntar eren noves, però a vegades no era així. A Malars es van aprofitar les cardes que es desmuntaven a la fàbrica de l'Hospitalet, que era de la mateixa empresa, i un camió de transports Rifà les portaven a Malars i allà tornaven a muntar les màquines.¹³⁰ Algunes fàbriques que havien quedat devastades per l'aiguat de 1940 havien aprofitat alguna màquina. Un molts del Cordó, a Manlleu, recorda que l'operari que ensenyava els aprenents era entre els que havien pujat l'*acolxadora* petita de la fàbrica vella a la nova després de l'aiguat.¹³¹ De fet, no hi havia gaire diferència entre muntar màquines velles o noves, perquè les velles es preparaven i a vegades es modernitzaven abans de ser instal·lades de nou.

Segons el nombre de màquines que s'havien de muntar, l'estada al lloc on es feia la muntura s'allargava més o menys. Si s'havia de muntar una fàbrica sencera, hi anaven uns quants muntadors i podien quedar-se allà durant setmanes o mesos. En canvi, per muntar només una màquina hi podia anar un treballador i el temps era molt menor. El temps de muntatge de les màquines depenia de molts factors. Per muntar una contínua podien trigar tres o quatre setmanes. S'havia de començar a muntar, engegar-la

- 124 - Entrevista a Antoni Llop.
- 125 - Entrevista a Maurici Salarich.
- 126 - Entrevista a Josep Torra i a Pep Esclusa.
- 127 - Entrevista a Xavier Collé.
- 128 - Entrevista a Jordi Fontserè.
- 129 - Entrevistes a Maurici Salarich (la Vitri) i a Cecili Puig (el Cordó).
- 130 - Entrevista a Josep Torra.
- 131 - Entrevista a Cecili Puig, que va entrar d'aprenent a can Roqué l'any 1957.



i comprovar que anés tot bé. Això volia dir que, sovint, també els tocava fer feina d'electricista.

En temps de crisi, com els anys 78-80, molts tallers petits es van veure perjudicats perquè hi havia gent que estava a l'atur i feia de muntador com si fos autònom, però no estava controlat.¹³²

La feina de muntador estava ben considerada, i ben pagada, en general, perquè implicava molts desplaçaments. Algunes empreses pagaven dietes, que eren les que ajudaven a tenir un bon sou, ja que a vegades la dieta era superior a la setmanada. No sempre les dietes eren generoses i a vegades els treballadors recorrien a la picaresca per fer-se un sobresou. El muntador feia 48 hores i tenia facilitats per poder-ne fer 9 o 10 cada dia i així dissabte i diumenge podien anar a casa. Normalment, plegaven el divendres per tenir la dieta de dissabte a diumenge.

El treballadors s'havien de desplaçar i, quan no era habitual que tinguessin cotxe, s'havien d'espavilar i anar amb tren i/o autobús a la població. Per anar a Gironella, per exemple, necessitaven mig dia: dilluns marxaven amb autobús fins a Vic, de Vic a Prats i ja dinaven allà, després agafaven l'autobús fins a Gironella i encara els quedava arribar a la fàbrica. El primer tren de Vic que baixava a Barcelona anava ple de muntadors, que eren tots manyans.

Per aquest motiu, quan es feia la muntura generalment els muntadors es quedaven tota la setmana a la població on hi havia la fàbrica i s'allotjaven en hostals i fondes; les taules, a l'hora de dinar, eren plenes de muntadors. Hi havia moltes bromes entre muntadors a les fondes i als hostals, que sovint eren colles de joves, i deien "animalades".¹³³ A més a més, "Els muntadors arribaven i eren l'atracció, la novetat de les noies".¹³⁴

Quan un muntador deixava la muntura -per exemple, per anar a treballar de manyà a una fàbrica-, es deia que "es tancava".¹³⁵

132 - Entrevista a Xavier Collell.

133 - Entrevista a Joan Costa.

134 - Entrevista a Pep Esclusa.

135 - Entrevista a Xavier Collell.

Muntadors a l'estació de tren a Gironella, als anys 60. Fons Joan Costa.

Fer la muntura a l'estranger

El destí dels muntadors depenia de la fàbrica. Algunes fàbriques grans van créixer molt i van començar a exportar fora de les seves fronteres, i no només a Europa, sinó a tot el món. Aleshores, havien d'enviar manyans a l'estranger, en una època en què no es viatjava lluny. Aquest fet provocava un xoc cultural important: anaven a països comunistes, de l'Europa de l'est, quan encara hi havia el teló d'acer, a Sudàfrica amb l'apartheid o a la poblada Índia.

Els muntadors no parlaven l'idioma del país on anaven a muntar. A vegades, si algú d'allà parlava espanyol, feia d'interpret.¹³⁶

Era una feina ben pagada i, segons a quin país anaven, es podien permetre luxes de rics d'allà. Tot i això, tampoc podien voltar gaire, com a molt el cap de setmana si no hi havia problemes.



136 - Entrevistes a Jordi Fontserè i a Maurici Salarich.



Jordi Fontserè a la muntura a Grècia l'any 1971. Fons Jordi Fontserè.

Maurici Salarich a Bulgària l'any 1982, amb la traductora i treballadors búlgars. Fons Maurici Salarich.

Muntant màquines a Porto, l'any 2010. Fons Jordi Fontserè.



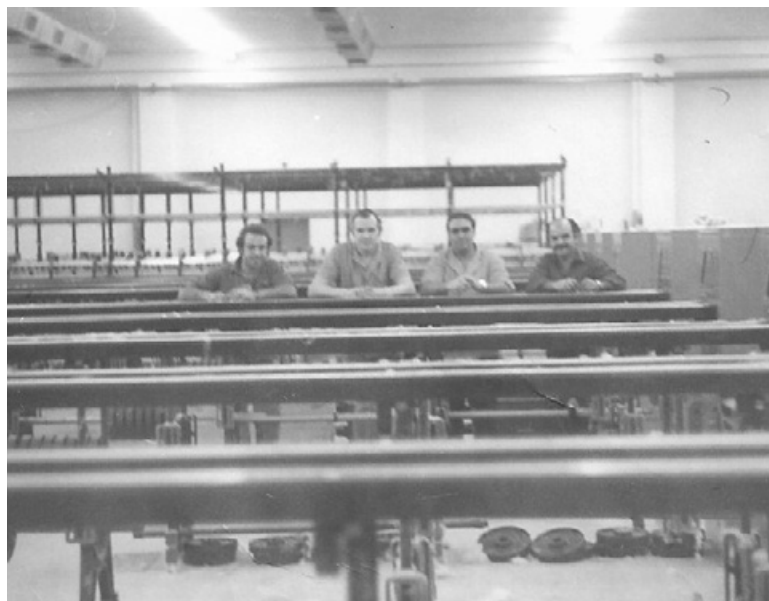
La feina del muntador consistia a anar a la fàbrica o colònia, muntar una o diverses màquines i engegar-les per assegurar-se que funcionaven. Totes les peces anaven numerades. “A la banda dreta, números, a la banda esquerra, número i un pic. A totes les màquines”.¹³⁷ A vegades es trobaven que anaven a muntar una màquina i el terra de la fàbrica era ben tort, i s'utilitzaven falques: “Anaves al manyà perquè fes alguna cosa perquè el terra feia baixada i no es podia anivellar la contínua”.¹³⁸ Quan una fàbrica comprava una màquina, ja sabien les dimensions que tenia. A vegades, però, s'alineaven les màquines pel capçal i quan es posaven les peces, tocava a la paret. Aleshores s'havien de moure una mica, perquè totes les màquines havien d'estar alineades.

El contacte dels muntadors amb el taller de la fàbrica on anaven a fer la muntura era molt important. El taller els proporcionava peces, suport tècnic i els facilitava alguna eina. La primera feina que feien era anar a la manyeria a parlar amb el manyà.



137 - Entrevista a Pep Esclusa.

138 - Entrevista a Josep Torra.



Muntatge o reparació d'una contínua. La persona de la dreta és Antoni Pujol, primer muntador del Dolcet. Manlleu, dècada de 1920. Fons Andreu Contijoch.

Colla de muntadors i manyans. Font Joan Costa.

Les màquines de can Puigneró quan les acabaven de muntar. Roda de Ter, any 1972. Fons Joan Fontserè



139 - Entrevista a Jordi Fontserè.

140 - Entrevista a Pep Esclusa.

La caixa d'eines era indispensable per als muntadors, que havien de comprar les eines més bàsiques. “Quan comences la muntura et mantes una caixa d'eines, feta per un fuster [...] De muntador només necessites claus, una *escarpa*, un martell i una maça”.¹³⁹ Les màquines s'han d'**anivellar** i **alinear**. Per a molts muntadors, l'eina més important era el nivell, ja que les màquines havien d'estar anivellades. Per anivellar hi havia dos ferros de la mateixa mida, els **tocs**, que es posaven a banda i banda de la màquina. Sobre els tocs s'hi posava un regle de ferro que agafava tota la llargada i s'anivellava. Per alinear les màquines s'utilitzava **fil de pescar**: el lligaven del capdamunt al capdavall, posaven **escairets**, i amb el peu de rei es mirava la distància que hi havia del fil al ferro, tota la màquina havia de ser així.¹⁴⁰ Altres eines que es posaven a la caixa eren les claus fixes, que anaven des de la 6-7 fins a la 30-32, claus de tub i claus de pipa, i no hi podien faltar els tornavisos perquè sempre hi havia visos o cargolets petits. Moltes caixes tenien un apartat especial per deixar-hi els plànols de les màquines. I a l'època del *destape* s'hi podien trobar calendaris de dones amb poca roba.



Caixa d'eines de la muntura.
Fons Pep Esclusa.

Tocs. Fons Pep Esclusa

Full on s'anotava la feina setmanal dels muntadors a la dècada de 1960. Fons Pep Esclusa.

MÉS ENLLÀ DEL TALLER

El que no es paga amb diners, es paga amb dinars

El taller o la fàbrica també havia de tenir un espai destinat al magatzem, per guardar-hi el ferro i les peces. Aquesta zona podia ser des de panys de paret i racons d'un taller, fins a naus amb aquesta única funció. Aquest ferro no sempre es gastava totalment, el metall que sobrava a la manyeria, en alguns llocs te'l deixaven quedar i alguns manyans se'l venien.

Segons el taller, els manyans podien aprofitar aquest ferro per fer objectes per a casa seva. I no només els operaris, també hi havia encarregats que aprofitaven les eines i el ferro sobrer. Pales per al foc a terra, una estufa, una escala... Fins i tot algú s'havia fet la reixa d'una porta fent sisavats i soldant-los un a un.

La canalla no entrava al taller a buscar ferro, però si un taller deixava fora els coixinets, la canalla els anava a buscar per fer patinets, principalment. Uns patinets senzills que es feien ells mateixos. "Quan les fàbriques llençaven coixinets vells amb un carretó, ho tiraven a fora. Suposo que quan en tenien un bon pilot t'ho venien a buscar... I llavors la canalla anàvem allà per buscar coixinets per fer carretes, per fer-nos els patinets..."¹⁴¹

A vegades, els manyans feien jocs per als nens. Amb un tros de ferro, amb un forat per apuntar, es podia jugar a ferro, que també en deien palet.¹⁴²



Alguns, feien rotllanes per fer córrer amb un ferro. Els manyans amb més habilitat feien autèntiques filigranes, com tricicles o imitacions de motos.

141 - Entrevista a Antoni Llop.

142 - Entrevista a Josep Torra.

Versió d'una moto Vespa fet per Adrià Traveria a mitjan del segle passat. Arxiu Sebastià Raurell.

Sense fer soroll

Tot i que en algunes maneries es tolerava la pràctica de fer objectes que no tenien res a veure amb la feina, això es feia d'amagat, dissimuladament, perquè no estava permès. L'article 43 del reglament de règim interior de la fàbrica manlleuena la Hilandera, de l'any 1961, és molt explícit en aquest punt i el recull com una falta greu: fer feines particulars podia comportar la disminució de vacances retribuïdes, la suspensió de feina i sou de 3 fins a 15 dies i la inhabilitació per l'ascens durant el període d'un any.¹⁴³

Després de la Guerra Civil, en els anys més durs del franquisme, es van recuperar les festes patronals dels diferents sectors laborals amb un seguit d'activitats religioses i festives, en les quals participaven activament tots els treballadors. Aquest sistema, inspirat en les festes religioses dels gremis medievals, va permetre al règim afermar el control sobre els obrers i mantenir-los apartats del sindicalisme més reivindicatiu, acollint-los sota un únic sindicat d'estructura vertical, més afí als postulats de la dreta feixista, en el qual els sants i el seu patronatge, jugaven un paper fonamental.¹⁴⁴ A la comarca eren especialment celebrades les festes de sant Antoni Maria Claret, patró del tèxtil, i de sant Eloi, patró del ram de la metal·lúrgia. A les dècades de 1940 i 1950 es feien grans celebracions, amb processons dedicades al patró i activitats lúdiques diverses, però cap a la dècada de 1960 aquesta celebració ja s'havia anat diluint.

Alguns manyans de Roda de Ter que treballaven a les indústries tèxtils expliquen que durant la festivitat d'Antoni Maria Claret, el 23 d'octubre, per una vegada a l'any els aprenents representaven la fàbrica. Aquell dia tots els treballadors s'afegien a la processó ben mudats amb el seu millor vestit i amb una atxa. En el cas dels treballadors de la Cooperativa de Roda l'empresa la pagava però l'havien d'anar a buscar a la botiga de Can Viladrau. Tal com explica un entrevistat, "al final era fàcil que acabessis amb l'americana ben tacada de cera!".¹⁴⁵

D'altres manyans, més vinculats als tallers i al món de la metal·lúrgia feien la celebració per Sant Eloi, l'1 de desembre. Alguns tallers feien un berenar. Altres, ajuntaven aprenents i operaris per anar a fer un bon dinar a Barcelona, pagat per l'amo.¹⁴⁶ A vegades, les costellades i els partits de futbol d'aprenents i operaris que s'organitzaven amb motiu de la festa patronal no s'acabaven celebrant el dia del patró, sinó quan anava bé a tothom.¹⁴⁷

Els treballadors del taller també participaven de les festes generals de les fàbriques. Celebracions com aniversaris de l'empresa, per exemple, o jubilacions. Així, al Cordó van fer una gran festa per la jubilació del primer treballador contractat per l'empresa. En aquesta fàbrica, com recorden alguns manyans, no només s'hi havia fet arrossades, sinó que també hi havien arribat a matar porc.¹⁴⁸

Algunes empreses havien patrocinat equips de futbol i se celebraven competicions esportives entre diferents fàbriques de la comarca, amb motiu de la festa del patró durant un temps, però més endavant ja com una activitat social i esportiva.



143 - Hilandera SA era una fàbrica tèxtil ubicada a can Llanas, a Manlleu. Reglamento de régimen interior. Hilandera SA, 1965. Museu del Ter.

144 - L'any 2018 el Museu del Ter va dedicar l'exposició *Elois i Clarets: els sants patrons, instruments del franquisme a Manlleu* a aquest interessant tema. La mostra, basada en el treball de l'investigador Joan Arimany Juventeny, analitzava la instrumentalització de la figura dels sants patrons com una via de control del món del treball, centrant-se en l'anàlisi del paper que van tenir a Manlleu el patronatge del sector metal·lúrgic de sant Eloi, i el del sector tèxtil de sant Antoni M. Claret.

145 - Entrevista Jaume Costa.

146 - Entrevista a Eudald Soler.

147 - Entrevista a Manel Bayón.

148 - Entrevista a Cecili Puig.

Copa de Sant Eloi. Manlleu, 1954. Fons Roqué. Museu del Ter.



Manyans i muntadors a punt per a un partit de futbol.
Fons Joan Costa.



Sortida de caça d'un grup d'homes de la fàbrica i colònia de Malars i la Salou a principis del segle XX. El que està assegut en primer terme amb dues criatures és l'Anton Jofré, manyà de Malars. Arxiu Municipal de Gurb, Arxiu d'Imatges, Imatges de Malars, Fons Teresa Barnera.

LA PARLA DELS MANYANS

Parlant la gent s'entén

Si les feines, tècniques i eines dels manyans són patrimoni industrial, la parla d'aquests especialistes són, sens dubte, un ric patrimoni lingüístic. Els grans canvis que hi ha hagut en les funcions que feien els manyans, a costa de la incorporació de l'electrònica i la informàtica, ha fet que també s'hagi anat modificant tot el vocabulari que descrivia aquests processos. La feina i la llengua dels manyans han evolucionat i ha incorporat noves feines, usos i terminologia, de la mateixa manera que cada "generació de manyans" va incorporar els canvis de la seva època a la seva parla.

La mateixa feina, les eines i les tècniques dels manyans han creat un corpus lingüístic genuí i ple de matisos. Mentre que algunes de les eines i tècniques segueixen vigents i es poden trobar fins i tot a les nostres llars, d'altres són menys conegudes. Malgrat la utilització de castellanismes com *varilla*, *pulgada* o *taladro*, que es repeteixen constantment entre els entrevistats, la llengua utilitzada al taller sempre era el català. A més, la fonètica conserva els trets propis del parlar de la Plana de Vic, com la iodització (*trebair*) i l'epítesi (*col·lègit*). La precisió del llenguatge es mostra amb l'elecció d'adjectius i el detall de l'explicació. Alguns d'aquests adjectius s'estan perdent o ja no s'entén el significat, com *gripat* o *enferregat* vol dir que dos ferros s'han enganxat. Alguns verbs utilitzats estan en desús, com *entregar*, que és mirar si una cosa és plana mirant la línia que passa per dos punts paral·lels.

L'evolució de la tecnologia també es mostra en la llengua, i a la parla dels manyans entrevistats hi ha la influència de dues llengües: l'anglès i el francès.

Pel que fa a l'anglès, les mides es mesuraven en polzades, fins que es va acabar imposant el sistema mètric. "Com que la majoria de màquines eren angleses, seguien el mateix sistema. Les barres eren cinc octaus, tres octaus, o les rosques eren un quart, cinc octaus, mitja *pulgada*. En canvi, la llargada era en mil·límetres: per exemple, un quart per cinquanta mil·límetres".¹⁴⁹

Ara bé, el nom de les eines té influències del francès: el serjant (*sergeant*, 'sergent'), el *xen* (*chien*, 'gos') i el tornagauxes (*tourne-à-gauche*, 'gira a l'esquerra'). "Un serjant, saps què és un serjant? És *sargento* en francès. El *sargento* és un *tio* que et fa anar ferm, fa anar dret, doncs el serjant quan colles, estampeixes".¹⁵⁰

Un tret que delata el manyà és, que quan expliquen una feina o una tècnica, a vegades donen la informació incompleta perquè ja la donen per coneguda: "El *repols* era un ferro per poder picar amb la *dallona*".¹⁵¹ Però el més característic és que acompanyin les explicacions amb els sons que provocava la seva acció i amb moviments de mà imitant-la: "Quan les tenia fredes, les esmolava a la mola i *llavorens* escalfava un tros de la punta a la fornal, el treia i posava la punta a l'aigua i després pujava el blau. Però aleshores, com que era calent, el vermell tornava a guanyar, aleshores agafava el mànec del martell i feia **zup** i quan anava pujant que es perdia el blau, i el vermell arribava a la punta, *allavorens* aquelles serradures s'encenien i feien **clic-clic** i ell feia **xup**. El *tio*, per això, havia deixat allà on piquen, i si era molt molt..., sabia que era fluix, i si era molt trencadís sabia que era fort. I si era fluix feia **xuuuuuuuuuuf** i si era fort feia **xuf** i ho deixava allà terra. I no fallava. **Cranc, cranc, cranc...** era una tècnica".¹⁵²

Per explicar el canvi de pinyons d'una màquina per donar pas al cable i més o menys velocitat a partir d'una fotografia antiga, l'explicació que ens donava un dels manyans era la següent: "Aquí portava uns pinyons que els 'vien de canviar segons... Sí, veus? Aquests pinyons es posaven aquí que feien singular i els 'vies d'engravar i quan 'vien de fer segons quin cable es 'vien d'agafar aquests pinyons, fer el canvi que aquí, veus que aquí fa un trau? Doncs hi 'via un trau i feies *aixís* i el pinyó anava aquí dalt".¹⁵³

149 - Entrevista a Antoni Llop.

150 - Entrevista a Antoni Llop.

151 - Entrevista a Agustí Llop.

152 - Entrevista a Antoni Llop.

153 - Entrevista a Cecili Puig.

Els manyans i la seva feina són protagonistes d'una colla de refranys i frases fetes recollides durant les entrevistes realitzades:

- **Allà on el manyà la caga, la soldadura ho tapa:** Relacionada amb la tècnica de soldar, que dissimula desperfectes.

- **El contramestre, setrill i martell:** Es deia a l'ajustatge perquè eren les eines imprescindibles per al contramestre.¹⁵⁴

- **Fent i desfent aprèn l'aprenent:** Els aprenents necessiten practicar i equivocar-se. Té algunes versions, com "Fent i desfent practica l'aprenent".

- **L'oli és mig manyà, i el martell, l'altre mig:** No era estrany que la solució a un problema amb una màquina se solucionés posant oli o amb un cop de martell ben donat. És la mateixa que es refereix al contramestre, però destinat als manyans.

- **Motor, barra i cadena:** Dita d'àmbit local en relació amb la feina de fer forats en sèrie que feien els aprenents a can Bracons.¹⁵⁵

- **Sant Eloi de petit era un noi, de mitjà va ser manyà i de gran va ser sant:** Frase relacionada amb el patró dels manyans i que té algunes variants. Encara s'hi pot afegir "i un capsigrany".¹⁵⁶

Són moltes les frases que inclouen eines, tècniques o expressions pròpies dels manyans i que han evolucionat fins a adquirir un altre sentit. Algunes no són exclusives dels manyans. Els manyans entrevistats han aportat les següents:

- **(Algú) desbarra:** Fer o dir disbarats. **Desbarrar** vol dir treure la barra.

- **Anar desengravat:** Estar distret, no fixar-se en res. **Desengravar** és que treu l'engravació o el contacte entre rodes dentades, cremalleres... de manera que ja les dents no encaixen. Per tant, quan està desengravat no funciona correctament.

- **Arribar com un clau:** Ser puntual. Els claus són molt presents als tallers.

- **Donar la xapa:** Col·loquialment, donar la tabarra, atabalar. La **xapa** és una peça de metall prima que s'aplica com a reforç o com a ornament.

- **Esmerila!:** Significa que t'afanyis. Originalment, esmerilar era polir una peça.

- **Estar sec com un clau:** Estar molt prim. Fa referència a que els claus són allargats, prims.

- **Faltar un cargol:** Que algú té poc seny, que és esbojarrat. Els cargols fixen i donen estabilitat a les eines.

- **Fer anar escaire:** Fer creure. L'escaire és una eina per mesurar els angles rectes.

- **Fer molla:** Que té un moviment elàstic. Les molles es troben a multitud d'eines i màquines del taller.

- **Fotre un clau:** Col·loquialment significa tenir relacions sexuals entre un home i una dona. Es relaciona amb clavar un clau, que penetra en una superfície.

- **Manegar-se algú:** Significa tenir sexe, entre un home i una dona. Manegar és introduir un mànec a una eina.

- **Manegar-se-les:** Arreglar-se-les, espavilar-se, donar-se manya.

- **Menjar com una llima:** Menjar molt. La llima és una eina que serveix per polir superfícies dures, es menja el ferro. També es diu "menjar com una llima nova", o "com una llima granada de 12" (no és fina, sinó més basta pel gra més gros).

- **No estar fi:** Quan algú no es troba bé. Quan els manyans llimaven, havia de quedar una superfície fina, havia de quedar fi.

- **No voltar rodó:** No tenir el cap clar o no estar bé del cap. Tot allò que tingui moviment circular, ha d'anar rodó perquè si no significa que no està ben centrat.

154 - Entrevista a Jaume Costa.

155 - Entrevista a Antoni Llop.

156 - Entrevista a Sebastià Raurell

- **Passar-se de rosca:** Excedir-se, passar-se de la ratlla. La rosca és l'element que permet que s'integrin diversos elements en una unió reversible. Els manyans diuen que quan un filet es rosca malament o massa fort, es passa de rosca i ja no funciona.

- **Perdre la xaveta:** Perdre el seny, estar desequilibrat. La **xaveta** és un clau que es clava a l'extrem d'una clavilla perquè estigui ben subjectada. Si es perd la xaveta d'un carro, per exemple, es desequilibra i surt la roda.

- **Perdre oli:** Ser homosexual, es diu d'un home. L'oli era indispensable per al bon funcionament de les màquines i s'havien d'untar contínuament. Aquesta frase, que avui sens dubte ens sembla extremament homòfoba, s'explica pel rebuig social a l'homosexualitat que hi havia anys enrere. Es tracta, evidentment, d'un raonament homofòbic.

- **Reblar el clau:** Significa insistir en una cosa amb raons i proves fins que quedi ben clara o bé insistir en una cosa desagradable. Fa referència a picar el rebló perquè quedi més fixat.

- **Tenir una salut de ferro:** Tenir una salut forta, molt bona. Fa referència a la duresa d'aquest metall.

- **Tenir / no tenir virolles:** Tenir / no tenir diners. Una **virolla** és un anell de fixament.

- **Totes les masses piquen:** Tots els excessos són dolents. És un joc de paraules entre *maça*, una eina per picar, i l'adverbi *massa*, que indica una quantitat excessiva d'alguna cosa.

- **Trempar:** Que un noi trempi significa que té el penis erecte. Trempar és una tècnica que consisteix a donar duresa a l'acer o al ferro escalfant la peça.

- **Un clau en treu un altre:** Un mal o un amor fa que n'oblidis un altre.

- **Voler fer entrar el clau per la cabota:** Ser tossut en una cosa que no es pot fer, ineficaç.



Taula rodona al Museu del Ter amb els manyans entrevistats. D'esquerra a dreta: Maurici Salarich, Jordi Fontserè, Pep Esclusa, Antoni Llop, Jaume Costa, Xavier Collell, Josep Grané, Sebastià Raurell, Albert Prat, Josep Torra i Eudald Soler. Museu del Ter, Manlleu, 2023.

QUE NO PARIN LES MÀQUINES!

L'experiència és la mare de la ciència

El manyà era una figura apreciada a la fàbrica, una institució que es respectava. Ja sigui com a muntadors, fent el manteniment, l'ajustatge... sempre eren necessaris perquè no s'aturessin les màquines. Eren homes amb ofici, que estava molt ben considerat fora del taller.

Les eines i les tècniques que utilitzaven expliquen la tecnificació i la complexitat de la maquinària, sobretot després de la Guerra Civil, quan hi havia dificultats per importar maquinària i recanvis. L'evolució tècnica en les darreres dècades ha sigut vertiginosa i ha donat pas de l'electrònica a la informàtica i noves tecnologies, com la 3D.

Els aprenents dels anys cinquanta del segle passat aprenien l'ofici dels oficials d'abans de la guerra. No només aprenien les tècniques i la manera de fer d'aquella generació, sinó que també es transmetia una manera d'explicar els processos, les eines, les tècniques, un llenguatge que passava dels mestres als aprenents, que l'utilitzaven mentre feien de manyans i que el transmetien als seus aprenents, si en tenien. Una cadena de transmissió de com treballar i com parlar al taller.

L'ofici de manyà no ha desaparegut, però ha canviat tant que costa de creure que sigui el mateix. Moltes tècniques i habilitats imprescindibles

fa unes dècades, avui han canviat radicalment. Els canvis tecnològics, de l'ofici i de l'aprenentatge tradicional, fan necessari el testimoni dels qui han viscut aquest canvi. Seria un error pensar que estan "en perill d'extinció" perquè quan les màquines evolucionen, els manyans evolucionen amb elles. Els manyans, com les màquines, no s'aturen.

Tercer dia de l'aprenentatge de Josep Torra, el noi de la dreta, a can Portavella. Roda de Ter, any 1953. Arxiu Memòria Històrica de Roda de Ter.



ANNEX

Glossari

La llista de mots següent no pretén ser un recull exhaustiu de les eines i tècniques utilitzades als tallers, sinó que és l'explicació d'aquelles paraules que han dit i explicat els manyans entrevistats. S'han recollit 157 termes, entre substantius i verbs, relacionats amb les eines i les tècniques utilitzades a les manyeries, així com alguns noms de peces i elements de les màquines que ajuden a entendre millor l'ofici. Els noms que no estan recollits al diccionari normatiu s'han escrit en cursiva.

ACER: Aliatge de ferro i carboni, es torna molt dur quan es trempa.

ALICATES: Tenalles petites d'acer per torçar, tallar o subjectar filferro, cables o peces.

ALICATES DE BEC DE LLORO: Alicates de subjecció extensible.

ALINEAR: Muntar les màquines alineades pel capçal, en línia recta.

ALLISAR: Fer llisa, amb una superfície plana i sense aspror.

ANIVELLAR: Deixar alguna cosa a nivell, plana i horitzontal.

ANYER: Període de prova d'un any de durada

ARBRE: Peu que serveix d'eix d'una màquina.

BANC DE TREBALL: Taula del manyà on hi ha el serjant i un calaix.

BANYA: Eina per doblegar o adreçar, és una barra allargada on es col·loca una peça en un extrem oposat al que fa de mànec. Poden ser sense mànec (collades al cargol de banc) o de mà (amb mànec).

BARRINA: Eina per foradar que té una tija metàl·lica i un mànec transversal.

BLANQUET: Barreja de guix amb aigua, per marcar.

BLAU: Pasta de color blau utilitzada per marcar sobre una peça.

BROCA: Peça metàl·lica que s'utilitza en eines

mecàniques com el trepant o filaberquí, que es fa girar per fer forats.

BROCA DE CAP DE FRARE: Broca cònica, es posava a la màquina de foradar per treure rebava o per fer un cul d'ou.

CAIXA D'EINES: Caixa per guardar i classificar les eines, alhora que facilita el seu transport.

CALÇAR: Afegir ferro a la fulla d'una eina quan estava gastada.

CALIBRAR: Significa que dues coses quedin igual, per exemple, que un eix quedi igual de dalt i de baix.

CAPS: Cabdells dels fils de les fàbriques de filatura que s'espallaven, s'utilitzaven per netejar les màquines.

CARDA: Raspall metàl·lic que es passava a la llima per fer saltar les llimadures encastades al picat de l'eina.

CARGOL: Peça formada per una tija roscada i una extremitat que permet fer-la giravoltar perquè penetri dins d'una peça.

CARGOL DE BANC: Eina per subjectar peces que es cargola per quatre costats a un banc de treball.

CINTA MÈTRICA: Cinta per amidar longituds dividida en metres, centímetres i mil·límetres.

CISALLA: Instrument per tallar planxes de metall o altres objectes.

CLAU (M.): Un clau és una tija de ferro que té una cabota en un extrem i una forma punxeguda a l'altre, que serveix per unir dues peces.

CLAU (F): Una clau és un instrument de metall que serveix per collar o descollar. Té una o més mordasses per agafar una peça.

CLAU ANGLESÀ O DE VISENFÍ: Clau ajustable, que té una rosca que es pot graduar, per cargolar, descargolar o subjectar una peça.

CLAU DE CADENA: Clau amb una cadena que abraça i estreny, serveix per fer girar un tub o una barra.

CLAU DE GANXO O DE COLL D'ÀNEC: Clau de ganxo, per a femelles rodones.

CLAU DE PIPA: Clau per a treballs pesants. Permet estrènyer més fort i lligar femelles sobre espàrrecs passants. Té dues boques amb la mateixa mesures.

CLAU DE GOT: Clau que té les mides de la femella, es posa la clau dins d'aquest coll. Té un joc de claus de mides diferents.

CLAU DE TUB: Clau que pot ser premuda amb diferents claus.

CLAU FIXA O PLANA: Clau per collar o afuixar cargols de cap hexagonal.

CLAUS STILLSON: Claus per a tubs.

CLAVETA / CLAVILLA: Passador, peça cilíndrica o cònica que immobilitza dues o més peces en sentit transversal. Claveta per fixar un eix a un pinyó, politja o roda.

COIXINET: Rodament, peça de metall o de fusta sobre la qual descansa directament un arbre, un eix de rotació... S'ha de lubricar.

COMPÀS: Instrument per mesurar distàncies i traçar circumferències.

COMPÀS DANSA: Compàs per mesurar interiors. Les puntes són doblegades cap enfora. Era molt utilitzat pels torners.

COMPÀS DE GRUIX: Compàs per calibrar la gruixària. Les puntes es dobleguen cap endins. Era molt utilitzat pels torners.

COMPÀS DE PUNTES: Compàs format per dues puntes metàl·liques, a vegades té una roda que obre i tanca les potes del compàs. S'utilitzava per marcar.

CONTRAPUNXÓ: Punxó d'acer fort, a la part inferior té una punta fina per marcar el ferro.

CORONA: Roda dentada, s'engrava a un *visenfi*. En un engranatge, la roda gran s'anomena corona.

DAU: Peça cúbica per la qual passa un eix al qual serveix de suport. Serveix de coixinet fix de suport d'arbres verticals. Pot ser de bronze, llautó o ferro colat. Té forma de dau, fa una cassoleta i l'eix va ficat a dins i tapat.

DENT: Part del pinyó o de la corona, sobresurt i té forma de dent.

DESBARRAR: Treure la barra.

DESBASTAR: Treure les parts bastes d'un objecte.

DESENGRAVAR: Treure l'engravació, el contacte entre rodes dentades, cremalleres... Quan es desengrava, les dents no encaixen.

DREÇAR: Posar dreta o vertical alguna cosa que estava torta.

EIX: Peça generalment amb forma de barra que fa girar un mecanisme.

ENCLUSA: Bloc d'acer amb una forma típica; és on es col·locaven les peces de ferro escalfades a la fornall per treballar-les.

ENCOLAR: Posar una capa de cola a una superfície.

ENGRAVAR: Posar l'engravació, el contacte entre rodes dentades, cremalleres... fent que les dents encaixin.

ESCAIRE: Eina formada per dues làmines rectangulars perpendiculars que formen un angle recte. S'utilitza per traçar o comprovar angles rectes i per traçar perpendiculars.

ESCAIRE D'ALES: Escaire que té unes ales per fer de topall quan es prenen mides.

ESCAIRET: Escaire de petites dimensions.

ESCARPRA: Eina allargada de secció circular, per una banda té una cabota i per l'altra, un tall. Permet tallar làmines, separar fent palanca...

ESMERILAR: Polir amb esmeril en pols.

ESPÀRREC: Cargol que té rosca sense cabota i roscat pels dos extrems, serveixen per unir dues peces o per fixar-ne una a l'altra.

ESTAMPIR: Quan es pica o ajusta alguna cosa, empènyer o aguantar fort l'objecte per la part contrària perquè no cedeixi.

ESTENALLES: Instrument metàl·lic amb dos braços mòbils units per una molla o un eix. Permet arrancar, subjectar o tallar alguna cosa amb molta força.

EXTRACTOR: Eina per treure coixinets dels eixos, politges, volants... extreu peces.

FEMELLA: Peça amb l'interior roscat que s'acobla a un cargol, amb qui té les mateixes característiques geomètriques.

FERRO COLAT: Ferro fos, que ha passat per la foneria.

FERRO VERGE: Ferro que no ha estat fos.

FIL CONTINU: Fil utilitzat per a la soldadura.

FIL DE PESCAR: S'utilitzava per alinear la màquina.

FILABERQUÍ: Trepant de mà, amb una maneta de fusta que gira. En un dels extrems hi ha un pom i a l'altre s'hi manega una broca, i s'ha de fer girar la maneta per foradar.

FORADAR: Fer un forat a alguna cosa.

FORJAR: Tècnica per treballar un metall quan està calent i donar-li una forma definida.

FORNAL: Element d'obra o de metall amb una plataforma on es posa carbó i ferro, amb una xemeneia de ventilació.

FRESADORA: Màquina per fer peces, amb la peça fixada sobre la taula.

GALGA: Plantilla d'acer per controlar les dimensions i perfils d'una peça. Permet calibrar o regular la separació entre dues coses.

GALGAR: Comprovar el gruix entre dues peces o dues màquines amb una galga.

GALTERA: Les galteres són una mena de fundes que es posen al cargol de banc per protegir les peces de material tou, com l'alumini i coure, on es collaven.

GREIXAR: Aplicar greix sobre una peça o màquina.

GRUA: Màquina que eleva coses de molt pes i les pot transportar a distàncies curtes.

GUIX: Material tou de color blanc, es pot utilitzar per escriure o marcar, ja que deixa una línia o marca blanca sobre una superfície.

LLIMA: Eina d'abradió d'acer trempat per allisar, polir i rebaixar metall. Arrenca el material d'una superfície passant l'eina diverses vegades. N'hi ha de molts tipus per adaptar-se a les peces: planes, triangulars, quadrades, rodones...

LLIMA CARRADA: Llima que no llimava per un cantó.

LLIMA DE CUA DE RATA: Llima petita i sense mànec.

LLIMA DE DIAMANT: Llima amb petites partícules de diamant que s'utilitzen per treballar el material més dur.

LLIMA DE MITJA CANYA: Llima plana d'un cantó i amb una panxa rodona per l'altra banda.

LLIMADORA: Màquina per obtenir superfícies planes, fer ranures, etc. Mitjançant el moviment alternatiu d'una eina que té una cursa horitzontal.

LLOSSAR: Procés per refer el tall d'una eina quan estava gastada.

MAÇA: Martell gros i més pesant, amb un mànec més llarg.

MACETA: Maça petita per picar l'escarpra.

MACETA DE PLÀSTIC: Martell petit per fer entrar les peces i picar-les sense que es facin malbé.

MALL: Martell gros de ferrer per estirar les peces.

MANEGAR: Posar un mànec. També significa ficar algun element a pressió en un forat, que quedi entrat a pressió.

MANETA DE ROSCAR: Eina per fer les rosques interiors de les peces metàl·liques. S'utilitzen tres mascles de roscar, l'un després de l'altre.

MANDRÍ: Barra d'acer trempat amb mànec, es fixa a un estri que el fa girar. S'utilitza per repassar les rosques, fer un eix nou i sobretot per deixar polits i a mida els forats fets amb broca.

MANDRINAR: És un procés per millorar o ampliar un forat.

MANUELLA: Barra llarga que funciona com una portadora, s'utilitza per aixecar objectes pesants.

MÀQUINA DE FORADAR: Aparell per fer forats als ferros mitjançant una broca, tallant en fred. N'hi ha de molts tipus diferents.

MÀQUINA RADIAL: Mola de discs; es diferenciava de la mola, que era la de peu.

MARCAR: Deixar una marca sobre el ferro, especialment per indicar per on s'ha de tallar, foradar...

MARTELL: Eina de percussió amb forma de T, que té un mànec que dirigeix el cap, que pot tenir formes diferents, per colpejar manualment.

MARTELL DE BOLA. Martell que té una bola, una maça arrodonida per reblar el metall, i una superfície de cop plana per picar.

MASCLE: Tipus de rosca exterior o mascle (cargol).

MICRÒMETRE O PALMER: Instrument per mesurar el diàmetre d'un fil.

MOLA: Aparell per esmolar i rebaixar. Màquina que dona el moviment a la mola.

MORDASSA: Eina que fa i manté força de compressió sobre una peça per tal de subjectar-la.

MUNTAR: Muntatge d'una màquina ajustant les parts o peces de què es compon.

NIVELL: Eina de precisió per comprovar visualment la perpendicularitat i la verticalitat d'una superfície. El més utilitzat té un tub transparent amb líquid, i una bombolla a l'aire a l'interior.

PAPER DE VIDRE: Paper amb un component abrasiu per deixar una superfície llisa.

PAS: Amplada de les dents.

PERN: Cargol cilíndric amb una cabota a l'extrem que serveix perquè la femella no s'escapi.

PERPALINA: Palanca per extreure o aixecar objectes, consisteix en una barra de ferro llarga.

PEU DE REI: Regle fix, metàl·lic, marcat amb centímetres i mil·límetres. Té una branca en angle recte en un extrem i recorregut per una altra branca. Es gradua per mesurar diàmetres, gruixos i fondàries.

PINYÓ: En un engranatge, la roda dentada petita s'anomena pinyó. Roda dentada engravada en un altre pinyó.

POLIR: Fer que un objecte, una peça... es torni llisa i lluenta.

PORTACILINDRES: Peça grossa sobre la qual va el cavallet i els corròns.

PUNTES DE SENYALAR: Punta d'acer que ratlla el ferro i hi deixa una marca que assenyalava per on es tallaria el ferro.

PUNXÓ: Instrument per marcar on s'havia de foradar, el punxó té la part de baix plana perquè al foradar faci de tallant.

RASQUET: Eina per rascar i per rebaixar les peces de metall.

RASQUET TRIANGULAR: Rasquet de secció triangular, utilitzat per treure rebaves dels forats.

RASQUET PLA: Eina per polir i ajustar.

REBAIXAR: Fer que el gruix, l'alçada... d'alguna cosa sigui més baix.

REBAVA: Part sobrerera o elevada que queda a les vores d'una peça de metall quan es fon.

REBLAR: Doblegar la punta d'un clau que sobresurt perquè no faci mal i quedi més fixat; picar el rebló (clau) per la banda de dalt.

RECTIFICADORA: Màquina que s'utilitza per rectificar superfícies metàl·liques perquè quedin planes i anivellades.

REDUCTOR: Mecanisme per reduir la velocitat.

REGLA: Planxa prima i rectangular que està graduada i numerada, per mesurar la longitud.

REPOLS: Tros de barra de metall, mai de ferro, que s'utilitzava per fer entrar una peça a cops de mall sense picar directament la peça, que es faria malbé. Calen dues persones: l'una que aguant el *repols* i l'altra que piqui amb el mall, horitzontalment.

REVENIR: Tornar a escalfar i deixar refredar a la fornall una peça.

ROSCA: És un element del cargol que permet la fixació de dos elements.

ROSCAR: Fer rosques. El procés de formar una rosca és el roscat.

SERJANT: Braç fix amb una màquina unida a un cargol amb mànec per un braç mòbil. Mantenia premudes dues peces.

SERRA. Eina per tallar diferents materials amb una fulla de dents.

SERRA D'ARQUET. Serra per fer talls rectes no gaire llargs a materials durs, com el metall.

SETRILL: Recipient per guardar i abocar oli.

SISAVAT: Que té sis costats, sis cares.

SOLAR: Fer que un objecte o peça estigui solat, que estigui pla i no balli.

SOLDADOR: Màquina de soldar, fa la combustió d'una mescla d'oxigen i un gas, provocant una flama que es dirigeix manualment al metall.

SOLDAR: Unir dues peces de metall mitjançant la fusió de les peces o bé d'un metall afegit.

SOLDAR AMB AUTOGEN: Tècnica de soldar mitjançant la calor d'un gas combustible amb un gas comburent, com ara acetilè amb oxigen.

SOLDAR AMB ELÈCTRODE O ELÈCTRIC: Tècnica de soldar d'arc elèctric. S'utilitza un elèctrode consumible envoltat d'un revestiment i a través del corrent elèctric es fa saltar l'arc entre l'elèctrode i la peça que s'ha de soldar.

SOLDAR EN FRED: Soldar sense fusió, s'aplica pressió a les peces per a matrius o motlles, i les peces s'acoblen.

TALADRINA (FLUIDS DE TALL): Líquid que s'utilitza a la rectificadora per refredar la peça.

TALLAR: Operació que consisteix a dividir, a separar una part d'alguna cosa amb les eines adequades.

TERNAL: Mecanisme per alçar manualment algun objecte.

TISORES DE XAPA: Eina per tallar planxes, cal marcar el camí de tall.

Tocs: Ferros que es posaven a banda i banda de la màquina per anivellar-la.

TORN: Màquina per tornejear una peça, que es fixa en el plat del torn, que talla girant sobre el seu eix, eliminant el material en els llocs precisos.

TORNAGAUXES: Barreta de ferro corbada en un extrem, fa un ganxo per doblegar i entregar una peça de ferro escalfada.

TORNAVÍS: Eina per descargolar, pot tenir una punta plana o d'estrella, segons com sigui la forma de la cabota.

TRAÇAR: Marcar, assenyalar amb una línia o marca la superfície d'un objecte.

TREMPAR: Procés per endurir el ferro o l'acer. S'ha d'escalfar una peça i quan és ben vermella, es mulla amb aigua o amb oli.

TREPANT: Eina per fer forats que té un mecanisme que s'acciona manualment, elèctricament o per aire comprimit. Subjecta una broca per fer-la girar ràpidament.

UNTAR: Posar oli.

VIROLLA: Anella de fixament.

VIS: Cargol que té un tall i es colla amb el tornavís pla.

VISENFÍ: Peça allargada amb un dentat en espiral. És com una rosca, un vis, engravat a una corona, i pot anar voltant sense fi. El *visenfí* es fa al torn.

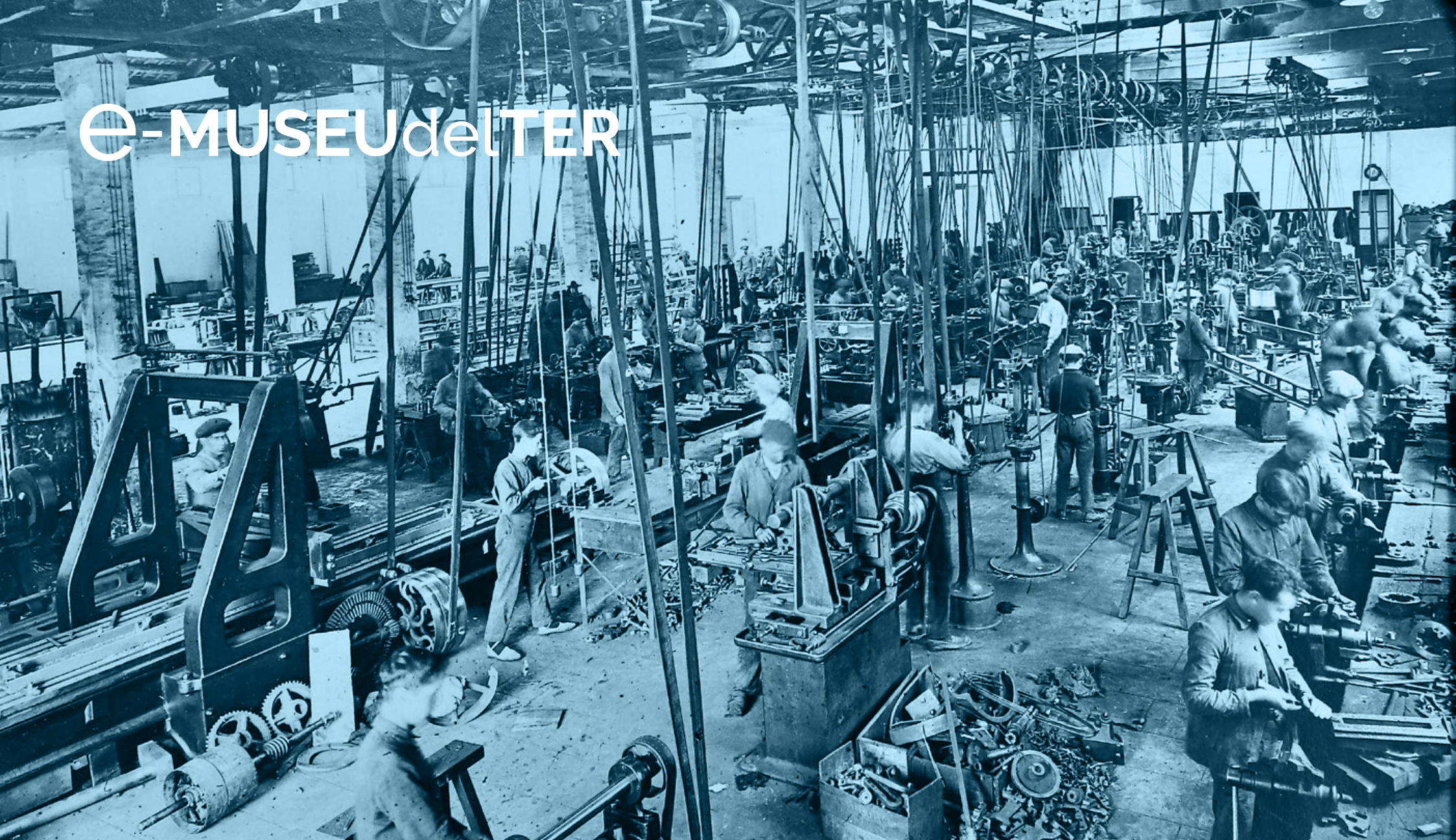
XAPA: Peça de metall prima que s'aplica com a reforç o com a ornament.

XAVETA: Clau que es clava a l'extrem d'una clavilla perquè estigui ben clavada.

XEN: Una eina que fa voltar la peça del torn quan es treballa de punt a punt.

XITXARRA: Clau que permet collar i descollar sense haver de separar-la de la femella.

e-MUSEU del TER



Museu del Ter
MNACTEC



**Ajuntament
de Manlleu**



Generalitat de Catalunya
**Departament
de Cultura**

Museu del Ter Plaça de les Dones del Ter, 1
08560 - Manlleu - T 938515176
info@museudelter.cat
www.museudelter.cat

#MUSEUDELTER
#MANLLEU
#ENLÍNIA

