

LES FARGUES DEL MONTSENY

JOAQUIM MATEU I SUBIRÀ

FARGUES DE FERRO

Avui dia qualsevol tipus de fàbrica necessita una font d'energia (electricitat, carbó, gasoil, etc.) i unes primeres matèries. En l'antigor, tota "fàbrica" "fabregada" o "farga" es fonamentava en les mateixes necessitats: energia i primera matèria.

A la comarca del Montseny, l'energia la trobaven per arreu sota les dues formes: energia hidràulica i carbó vegetal. El Montseny, en tots els seus vessants, és ric en aigua, començant per la seva part més occidental amb el riu Tordera, seguin amb la riera Rifer, la riera de Gualba, la de Breda i la d'Arbúcies, a la part més occidental, i amb la Riera Major i el riu Congost al nord-oest.

Tots aquests corrents d'aigua han estat molt aprofitats des de sempre, mitjançant preses que desviaven l'aigua cap a unes bases que tenien annexes unes instal·lacions de roda hidràulica que feien el treball que avui fan els motors elèctrics.

Aquestes instal·lacions de presa, rec, bassa i roda hidràulica ens han deixat dotzenes llargues de mostres en els molins fariners o bladers, que trobem en els marges de les rieres i dels rius. També trobem restes de fàbriques o fargues de paper, de teixits de llana, de badana, fàbriques de ferro i d'aram a partir de mena, d'articles metàl·lics de ferro o de coure, etc.

Si ens cenyim a les fàbriques de ferro i a les fàbriques d'articles de ferro (o fargues com en deien aleshores), trobarem restes arqueològiques molt a prop d'allà on hi hauria bosc d'alsina per fer-ne carbó vegetal, i també allà on, no tan a prop, hi havia menes de coure o ferro.

En el Montseny no hi ha gran abundància de mena de ferro bona ni de coure aprofitable per a la seva explotació, ni que sigui petita, com ho

era en els segles passats. És per això que la comarca de massís és bastant pobra en restes d'aquests obradors, si la comparem amb la comarca del Ripollès o les del Pallars, o l'Empordà, al Pirineu.

Malgrat tot, com que les comunicacions en els segles passats eren mols senzilles o de caràcter purament local, podien existir obradors siderúrgics i metal·lúrgics enmig d'una pobresa de primera matèria.

ENERGIA HIDRÀULICA

Per obtenir el que avui en diem "força motriu", des de l'antigor els menestrals van començar per copiar les instal·lacions que per regar els horts tenien els pagesos: una presa o resclosa feta amb troncs clavats en el llit del riu, amb pedres i terra, que permetia desviar part del cabal d'aigua del corrent i destinar-la al seu ús particular.

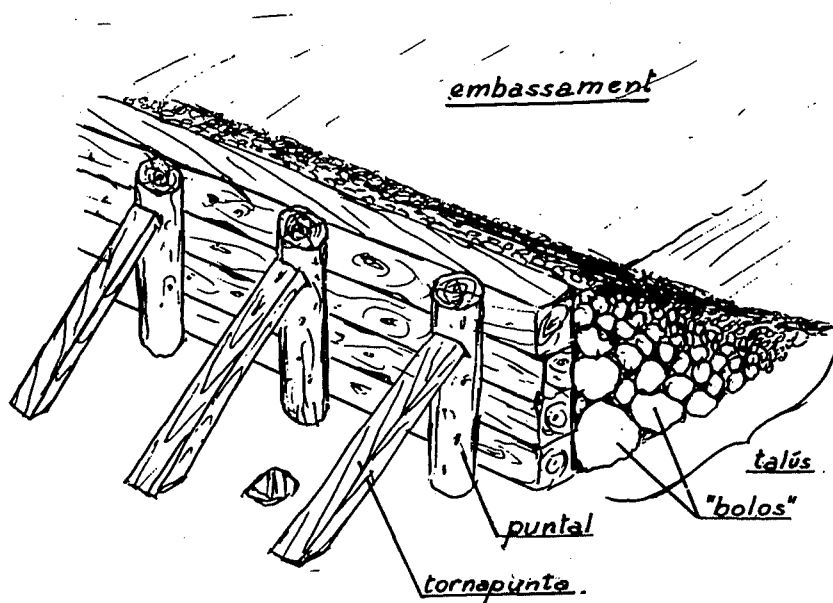


Figura 1.

L'aigua, amb el nivell constant i una mica elevat a causa de la resclosa, era conduïda, en el cas, dels menestrals, per un canal o sèquia a una bassa.

Aquest canal era relativament curt si el pendent o desnivell dels voltants era fort, i en canvi era llarg si els voltants eren planers. Això era obligat per obtenir al final un desnivell apreciable que aportés energia a una roda hidràulica.

L'embassament era fet de terra com un petit pantà, o bé d'obra, amb pedres, com una petita bassa o un safareig gran. El contingut d'aigua servia perquè les instal·lacions poguessin treballar sense parar, com a mínim, durant una jornada.

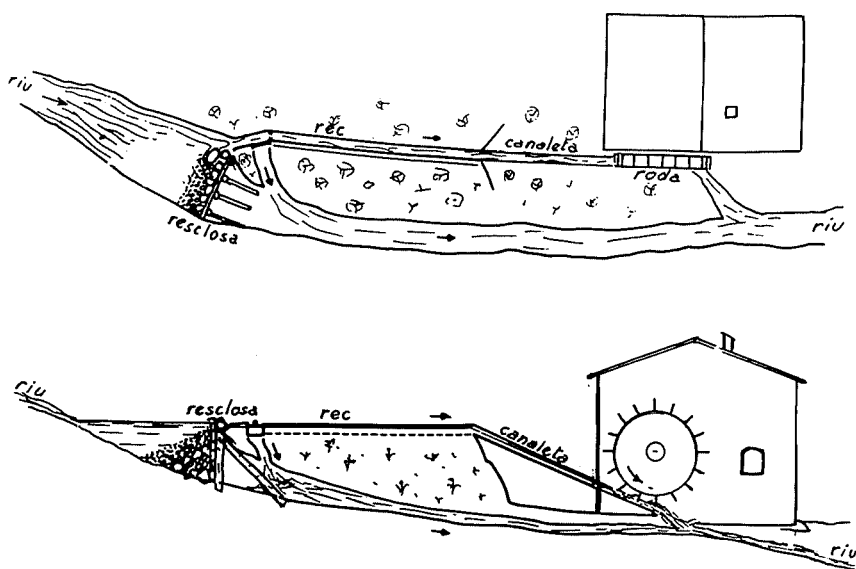


Figura 2.

La roda hidràulica, que, segons algunes citacions, ja coneixien els romans, va ser introduïda a la península pels àrabs per al servei exclusiu de la seva agricultura. A fi i efecte de poder regar més horta de la que permetien les sèquies, van desenvolupar unes instal·lacions de roda hidràulica de fusta, amb uns catúfols que s'omplien d'aigua i, quan estaven a la part superior, l'abocaven bruscament a un canal de fusta, amb la qual cosa aconseguim elevar el nivell de l'aigua, que, per desnivell podia regar horts més llunyans, altrament, aquests horts serien erms, o, en el millor dels casos, terrenys de secà.

No es pot precisar quan i on va instal·lar-se per primera vegada una roda hidràulica per obtenir energia aprofitable destinada a oficis del

temps (forja, curtit de pells, moltura de farina, serradura de fusta, etc.). Molt probablement les diferents aplicacions van ser "inventades" al llarg de la baixa edat mitjana, en diferents llocs: asserradores i forja a les muntanyes del Pirineu, i curtit de pells i fabricació de paper a la plana o al Sud.

RODA HIDRÀULICA

L'aigua ja desviada dels rius, de les rieres o del torrents, gràcies a un rec i degudament embassada, era enviada per una sèquia a la roda hidràulica, que era tota de fusta.

Les rodes d'aquell temps es poden classificar en dos tipus: la roda de pales i la roda de calaixos.

La **roda de pales** era molt senzilla, ja que tenia unes pales o àleps de fusta en posició radial. El corrent d'aigua xocava contra la pala o àlep, i aquest, per reacció, feia girar la roda de la qual formava part.

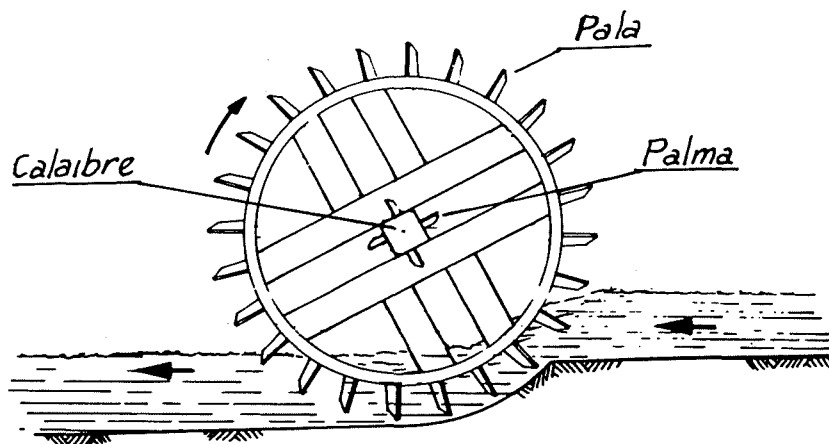


Figura 3.

La sèquia en aquest cas era molt llarga. La bassa estava quasi al mateix nivell de l'edificació, i el desguàs era lluny.

La **roda de calaixos** era més apropiada per a la muntanya, on els entorns de l'edificació tenen un desnivell apreciable. La sèquia o cana-

lització era curta i la bassa estava a un nivell superior al de l'edificació. Des de l'embassament a la roda hi havia una canaleta de fusta.

Per un forat de la canaleta, i per mitjà del "botàs", queia l'aigua directament sobre la roda, que omplia gradualment cada un dels seus calaixos.

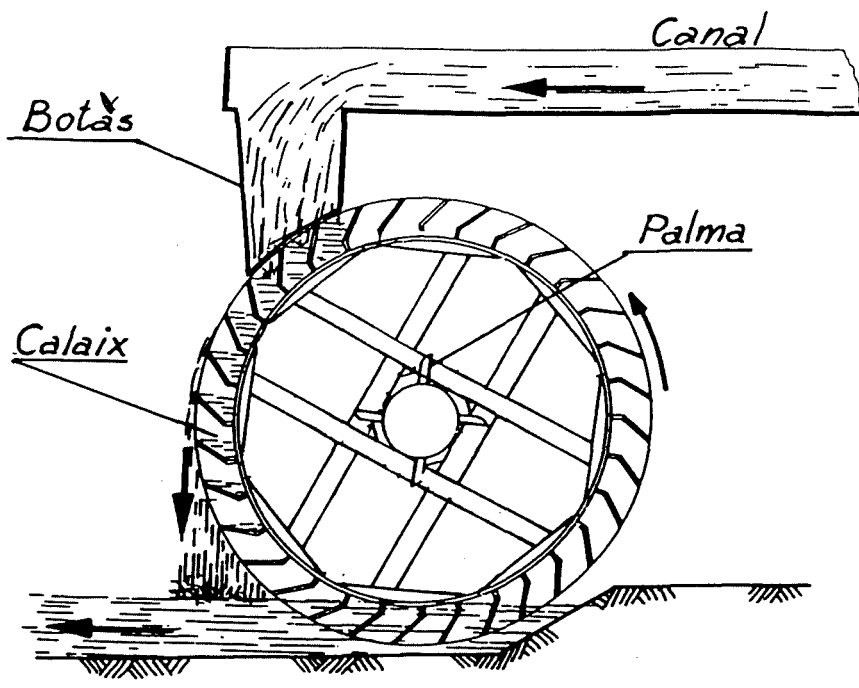


Figura 4.

En aquest tipus de roda, el rendiment era superior, era més cara de construir i exigia més fusta. Tant un tipus com l'altre, si estaven ben construïdes, no tenien ni un sol clau de ferro. Tot estava unit amb clavilles de fusta dura o amb falques i tascons. El fet que sempre estiguessin mullades i se n'impedís l'assecamment (esquerdes), feia que la conservació de la roda exigís poc manteniment.

La mateixa roda de calaixos podia muntar-se d'una manera un xic més senzilla o barroera. En aquest cas, s'acostumava a ensorrar en part l'edifici, de forma que l'obrador o taller fos en un semisoterrani, i calia preveure com serien les riades o inundacions.

Podríem dir que en el cas del riu Tordera, les rodes acostumaven a ser de pales o àleps als voltants de St. Celoni, Gualba de baix, Breda, Hostalric, etc. i en canvi a Vilamajor, Gualba de dalt, Palautordera, Ar-

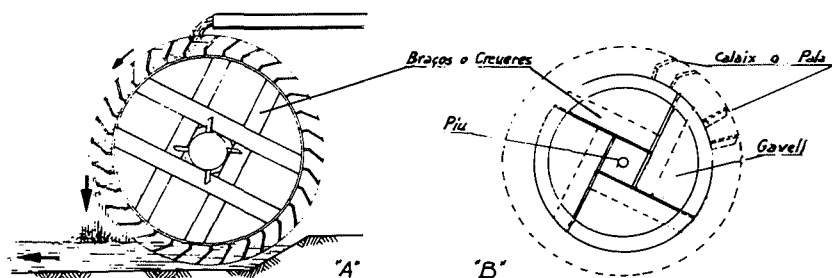


Figura 5.

búcies i altres llocs de rieres o torrents amb més pendent, les rodes eren de calaixos.

La roda hidràulica és unida al seu eix mitjançant un acoblament que els fa fortament solidaris, tot amb l'ajuda de falques de fusta dura (parlem del calaix de genuïna artesà, no mistificat encara amb eixos de ferro i coixinets metàl·lics). El calaix era de roure, robust, probablement tallat en una certa època de l'any, amb un rebaix quadrat en un extrem per permetre el seu encastament a la roda hidràulica.

Hi havia llocs que preferien que l'eix fos fet per un feix de troncs no tan grossos, o bé per un feix de taulons de fusta, de mides mitjanes, que envoltaven un tauló central. El lligam d'aquests feixos el feien de dues maneres; amb cercols de ferro, tal com es amb les bótes de vi, o bé amb un cordatge de canem embolcallant-lo al llarg. La mostra d'un feix amb les cercols de ferro la trobarem en la reproducció de la "Ferreria Mirandola", a Legazpia. A més, podem apreciar un cerclatge semblant en les instal·lacions franceses descrites per Diderot.

A Catalunya, sembla que era preferentment utilitzat un sol tronc de roure, tal com hem vist a les fargues de Ripoll, Banyoles i Vila-Rodona. Ens ho confirma la documentació que es conserva de la farga d'Arbúcies, dipositada a l'arxiu de La Gavella.

SIDERÚRGIA

El primer procés d'obtenció de ferro dúctil conegut en el món és de l'edat mitjana, i fou precisament el mètode català a les fargues de ferro del Pirineu. Avui es coneix el "ferro suec", i hauríem de conèixer millor, a casa nostra, el "ferro català".

Les fargues de ferro a Catalunya eren molt avançades respecte a altres sistemes, a causa de tres factors primordials: la forma de carregar el forn troncopiramidal amb carbó vegetal i mena de ferro; la inclinació del buf d'aire que sortia de la tovera, i el bufat continu d'aquest, quan sortia de la caixa dels vents. Tot sumat, fou el procediment que durant més de 500 anys es va utilitzar a Catalunya, escampant-se per Europa, Califòrnia i Sud-amèrica.

La competència o altres processos coetanis eren molt inferiors en qualitat ja que bàsicament produïen ferro colat (trencadís) que s'havia de refinar després en una refosa.

Tal com indica el gràfic que s'acompanya, podríem resumir la història de la siderúrgia breument:

Farga de ferro català: d'una forma franca i manifesta durà més de cinc segles, i davalla bruscament amb la vinguda dels alts forns, moment en què plegaren tots els obradors, alguns dels quals passaren al ram del coure.

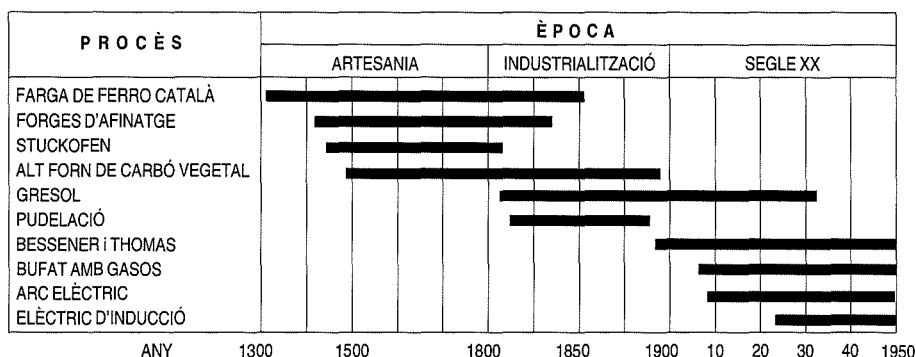


Figura 6.

Forges d'afinatge: era la solució perquè el ferro colat obtingut amb altres mètodes es pogués millorar, tornant-lo a escalfar i refonent-lo amb carbó vegetal. Es va abandonar abans que les fargues de ferro pleguessin.

Stückofen: en aquest procés, en què es produïa, a l'ensem, ferro colat i un masser de ferro dolç, quasi es trigava una jornada a obtenir el producte (uns 500 kgs de ferro colat i un 250 kgs de masser de ferro dolç).

Alt forn de carbó vegetal: a principis de 1500, es va desenvolupar una variant del sistema català: s'aixecaven les parets del forn amb un

tronc de con refractari. En la resta, era un còpia del procés català, i va durar tres o quatre dècades més que aquest.

Gresol: a principis del XIX, un anglès va barrejar ferro colat amb carbó a dins d'un gresol, i va obtenir acer, encara que car a causa de les dues foses. Només va durar un segle.

Pudelació: poc després, també a Anglaterra, es va començar a utilitzar el sistema de "pudelació", que consistia a dins d'un forn pla amb una gran bòveda que reverberava la calor, remenava el metall fos amb unes barres de ferro. L'esforç humà era molt gran. Va durar uns 50 anys.

Bessemer i Thomas: també a Anglaterra, en Bessemer, l'any 1855, va transformar ferro colat en acer, bufant aire fred dins la massa de ferro continguda en un recipient vertical. Thomas va millorar-ho, el 1866.

És el mètode del "convertidor" que encara s'utilitza, i que va provocar la fi de les fargues de ferro català.

Durant aquest segle s'han inventat els sistemes de bufar amb gasos (oxigen, nitrogen argó, etc) per eliminar el carboni i altres impureses.

Arc elèctric: el forn s'escalfa amb un arc voltaic d'electrodes de grafit. El ferro líquid es carbura poc, i poc és el sofre que hi resta.

Inducció: el forn, que és una cuba basculant, s'escalfa per mitjà d'una bobina de coure per on passa el corrent elèctric. Avui dia és el procés més modern.

FORN

El forn era baix, quasi més ample que alt en les seves mides internes. L'alçada externa dels dos laterals era d'uns quatre pams (80 cms). La part frontal, a causa d'una rampa d'accés (A) per facilitar l'extracció del masser, era d'uns 40 cm d'alçada. (Fig. 7 i 8).

La figura interior era semblant a un tronc piramidal (Fig. 9), de base trapezoïdal, amb les arestes arrodonides, o bé un tronc de con de base un xic ovoide, ambdós invertits. Les mides internes eren d'uns 50 o 60 cms de costat o de diàmetre en el fons, i de 40 a 50 cms de profunditat.

El costat intern de la paret paral·lela a la tovera tenia un perfil arquejat (C) per facilitar també l'extracció del masser, que estava al roig viu, i tenia un pes d'uns 100 kgs.

Com que el forn tenia poca durada (15 a 30 operacions), s'havia de reconstruir molt sovint; quasi sempre s'havia d'aixecar totalment. El

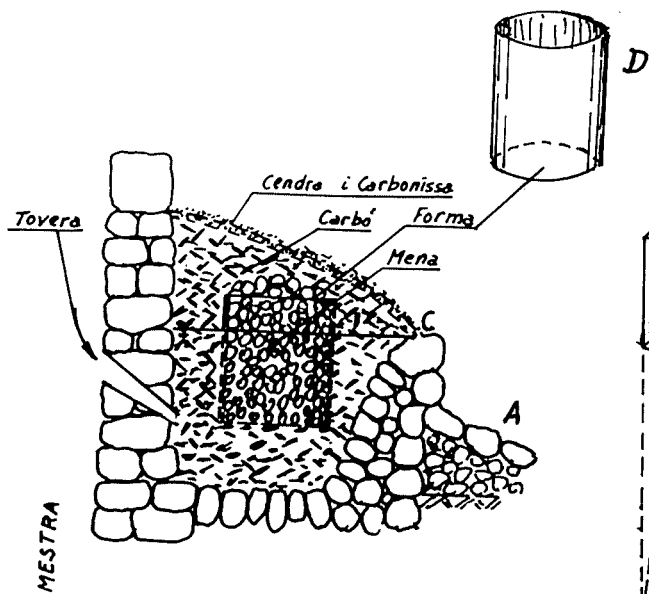


Figura 7.

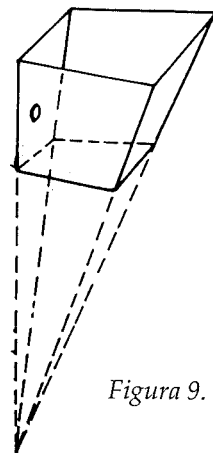


Figura 9.

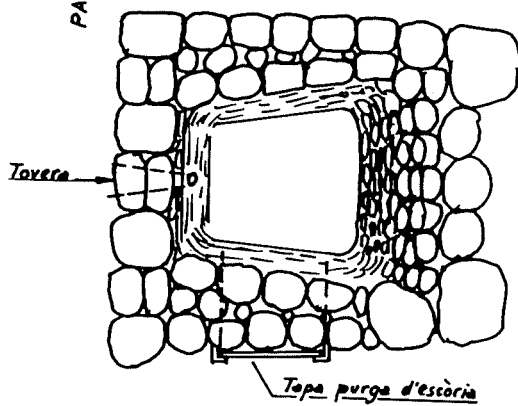


Figura 8.

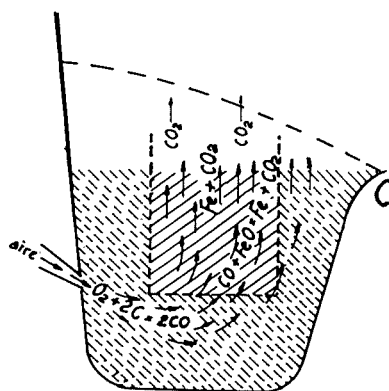


Figura 10.

seu lloc era evidentment prop de la trompa i del mall de fargar. La construcció era feta amb pedres de riu i amb un lligam i revestiment que avui en diríem calcàric o magnèsic, però que aleshores era un secret de cada mestre fargaire.

La fornada es preparava començant per carregar el fons del forn amb un bon gruix de carbó vegetal trossejat, fins a arribar just al nivell del forat de la tovera (20 a 25 cms). Col·locaven aleshores un motlle cilíndric, (D) fet de planxa de ferro i d'uns 25 cms de diàmetre, dret sobre el carbó, un xic descentrat de la cavitat del forn, omplien l'exterior del motlle amb carbó i l'interior amb mena de ferro esmicolada prèviament pel picamena i un xic torrada per treure'n la humitat. (Fig. 10).

A continuació treien la forma o planxa, curullaven el contingut del forn amb més carbó i mena, i al final ho tapaven tot amb carbonissa humida. Amb això, tenien el mineral totalment rodejat de carbó, preferentment el fons i el costat de la tovera.

El carbó del forn, en part ja s'havia encès prèviament en un frontal, i les parets del forn ja s'havien escalfat per extreure'n la humitat. Ara donaven pas a l'aire provinent de la trompa, primer amb poca potència per atiar el foc.

L'aire que sortia per la tovera (inclinada a 30 o 40 graus) anava teòricament a xocar contra el fons del forn, i després, amb el rebot, contra la paret oposada a la tovera. La columna de mineral era travessada pels gasos produïts en la combustió del carbó.

Tan aviat com s'apreciava que el foc i el mineral estaven ben roents, s'injectava l'aire a plena potència, i l'excés d'oxigen subministrat feia que l'òxid de carboni (CO) provinent de la crema del carbó travessés la mena esmicolada que constituïa la columna, reduint l'òxid fèrric a ferro i oxidant el gas a anhídrid carbònic (CO₂), que sortia a l'exterior travessant la capa de carbonissa humida de cobertura, amb flametes blaves i un gran espurneig.

Les partícules de ferro que s'anaven produint dins de la columna de mineral se soldaven entre si, formant una massa esponjosa (masser). El nivell superior de la càrrega baixava, i s'havia de tornar a carregar el forn amb més mena esmicolada al centre i més carbó als voltants.

Quan s'apreciava una roentor viva, els fagoners començaven a punxar amb parpals de ferro la massa esponjosa, tractant d'ajuntar i aglomerar el ferro, i fer-ne una bola. Al final, tres o quatre homes des de la rampa d'accés, treien el masser del forn i el portaven a l'enclusa, on era colpejat amb el mall de fargar.

La forja del masser expulsava del seu interior els trossets de carbó que poguessin restar-hi encara i les partícules d'escòria retingudes. Tot això amb un gran reguitzell d'espurnes.

El masser de ferro era així transformat en llengots o barres gruixudes, de diferents classificacions segons la qualitat obtinguda, per ser després venuda a les fargues de claus, d'estiratge, d'eines, d'armes, etc. i als ferrers.

FARGUES DE FERRO

D'instal·lacions de roda hidràulica i martinet de forja n'hi havia per tot Catalunya; a tots els pobles de certa importància s'hi podia instal·lar una ferreria amb el seu martinet, també un manyà o un ferrer, oficis ben diferents del de fargaire de mena. No era així amb les fargues siderúrgiques, ja que aquestes requerien molt de carbó vegetal, mineral (mena) de ferro, i un corrent d'aigua per a la roda. La solució del conjunt de les tres necessitats sols es trobava en llocs concrets.

El mèrit o la fama de la "farga de ferro català" l'hem d'aplicar als obradors eminentment siderúrgics. Per tant, davant d'unes runes cal buscar rastres de l'existència del forn per transformar el mineral de la mina en ferro metall. També cal buscar la trompa d'aigua.

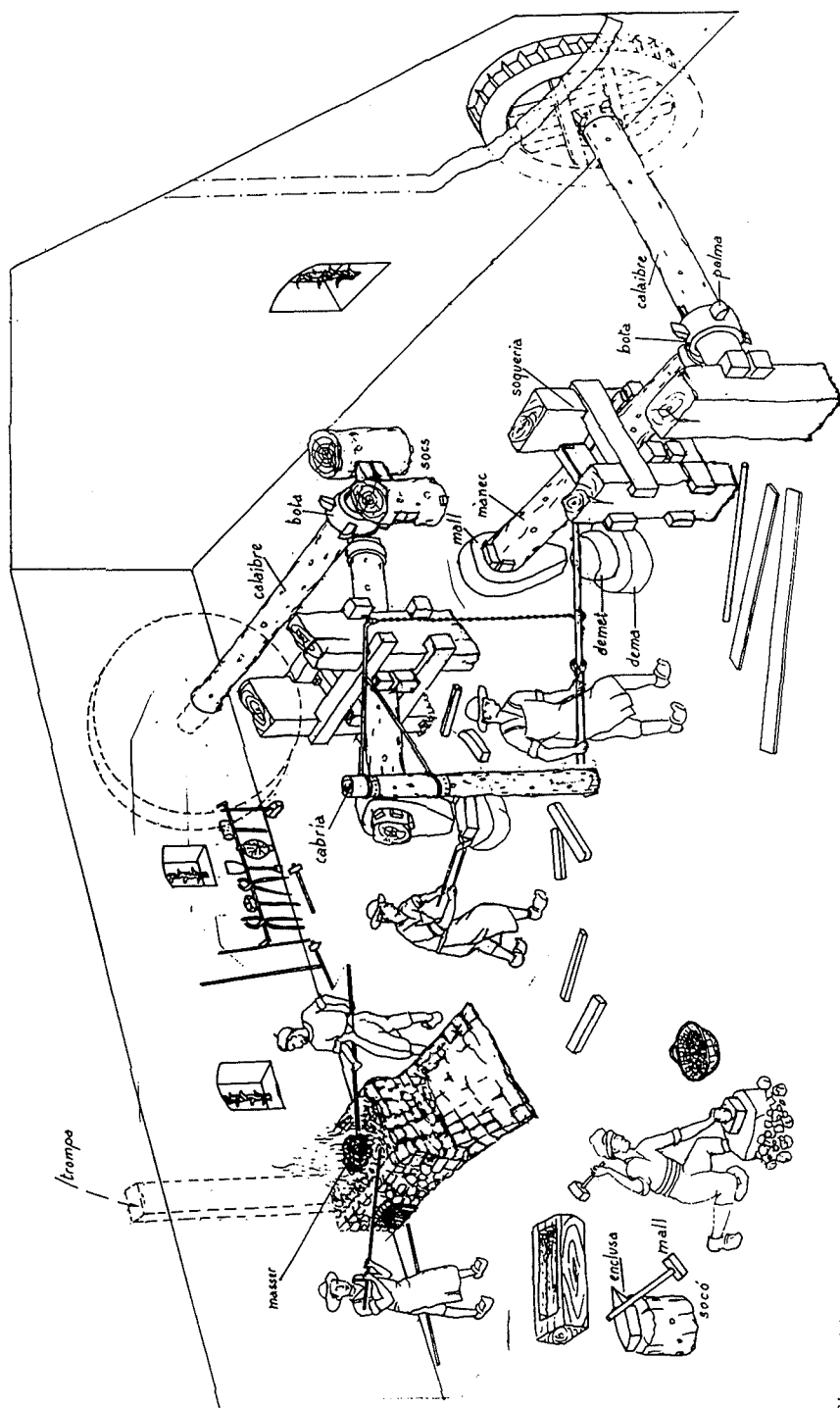
Tant a la serra del Montseny (conca del Congost) com a la serralada de la costa del Maresme (conca del Tordera), que és on volem centrar el nostre estudi, han existit ferreries amb roda hidràulica i martinet, destinades a la forja pesada. Possiblement n'hi havia en cada terme municipal o capital de partit judicial.

També hi va haver en aquesta comarca alguna farga siderúrgica, que utilitzava el procediment català de reducció o transformació directa del mineral de ferro. Però no foren mai tan nombroses com al Pirineu, atesa l'escassetat de menes de ferro riques en aquest metall.

Es disposava de molt carbó vegetal, els cursos d'aigua eren nombrosos, però allà on no hi ha primera matèria...

Quan els artesans ferraires, i també els fargaires, volien canviar de professió sense haver d'emigrar, tan sols modificant el forn, canviant el mall i sense assumir gaire més complicacions, podien passar a batre l'aram, o bé ser forjadors de ferro.

També podien abandonar totalment el treball amb metalls i transformar la instal·lació per fer-ne un batan, un molí draper o paperer, etc.



Sempre s'aprofitava la resclosa, la roda i, sobretot, la concessió o l'establiment d'ús del corrent d'aigua.

Per tant, si acudim —com han fet molts— als arxius històrics per donar una ullada als protocols allí conservats, veurem que en el Llevador de Concessions dels segles XVII, XVIII i principis del XIX, hi ha anotacions d'Establiments concedits per instal·lar a les vores dels rius o a les rieres certs “martinets de forja”, “malls de forjar”, “fargues de ferro”, o altres títols semblants. Això indica que les denominacions no eren massa precises. A més, els conceptes de “fàbrica”, “farga”, “obra-dor”, tenen unes fronteres poc clares, igual que els termes actuals de “fàbrica” i “taller”.

Hem preferit basar-nos més en la toponímia de la regió del Montseny. Allà hem trobat per exemple un mas anomenat “Can Peroler”, d'on es dedueix que aquest artesà de perols havia de treballar en una farga d'aram propera. Igualment, a “Can Picamena” hi devia haver algú que treballés en una farga de ferro.

Cal també ser prudents amb els mapes del “Instituto Geográfico y Catastral” i els mapes de la Generalitat o la Corporació Metropolitana, ja que hi ha els esmentats errors de denominació

Per tot això, només exposarem la nostra opinió en casos ben concrets i amb certs fonaments.

Aiguafreda. La riera de Martinet podria indicar una ferreria. També hi ha la riera i el mas de Picamena, nom amb què es designava l'obrer que esmicolava el mineral de coure o ferro. Els dos topònims indiquen a creure en l'existència d'una farga.

Arbúcies. A més d'una farga d'aram a la sortida del municipi en direcció a Viladrau, n'hi havia una altra de ferro si hem de fer cas els topònims dels masos de “Cal Mena” (B-4), “Fogueres” (B-4), i “Can Foguer” (A-4).

Breda. La tradició oral parla d'una farga d'armes (sense detallar i eren de foc o de tall).

Sant Feliu de Buixalleu. Hi ha informació de l'existència en temps passats d'una fàbrica de claus forjats (“farga de claus” o “clavetaire”) al poble de Gaserans. Les runes estan al costat mateix d'un mas que encara conserva dos molins fariners (B-5) amb turbina hidràulica, la bassa, etc.

Gualba. Els propietaris de la farga d'aram de Gualba de Dalt (B-3) tenien la concessió per fargar ferro, però mai no van tenir èxit en els seus intents.

MARTINET DE FORJA

La forja de peces de ferro a partir dels barrells d'aquest metall obtingut a les fargues, es feia al roig viu. El ferro s'escalfava en una fornal (amb trompa o manxa segons el tipus de ferreria) i quan estava ben roent, es colpejava fortament amb l'ajut de malls manuals i a força de braços.

Quan la peça era grossa feien falta tres forjadors o més, que treballant junts i rítmicament deformaven la barra. L'energia sempre era humana, i per tant tenia les limitacions humanes. En un gravat de l'Enciclopèdia de Diderot es veu quin era l'ideal d'un obrador de forja de mà.

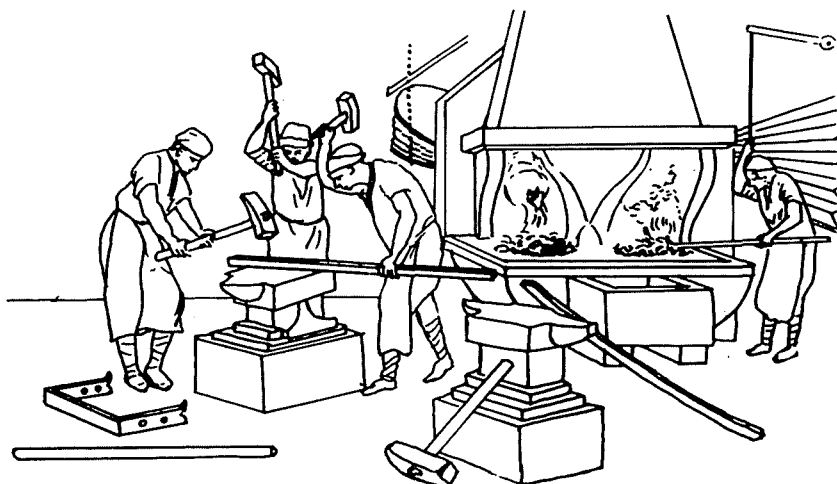


Figura 12.

Com es pot apreciar, a la ferreria hi havia la fornal per escalfar el ferro que s'havia de forjar, dues manxes de pell, un manxaire i tres forjadors experimentats treballant al compàs i ràpidament perquè no es refredés el ferro abans d'hora.

El treball manual era com un subsidi que es treia el pagès a la muntanya al principi. El conreu tenia temporades de baixa que la pagesia aprofitava per treballar en molins fariners, batans drapers o obradors de forja.

Com es pot suposar, el fet de substituir el treball manual dels forjadors per unes instal·lacions que aprofitessin l'energia de l'aigua va significar un gran avenç, i això es va assolir amb els martinets de forja.

Entre aquests martinets de forja, podem diferenciar-se tres grups:

1. Martinet de forjar ferro (ferreria)
2. Martinet de batre coure (farga d'aram)
3. Martinet de fargar ferro (farga siderúrgica)

La diferència consistia en la mida i en el tipus de mall que s'emprenva.

En el gravat de la figura 13. es veien uns forjadors manuals; reproduïm ara un altre gravat del mateix autor referent a un obrador amb martinets. La diferència és clara, tot i que els dos gravats corresponen a feines coetànies i del mateix país.

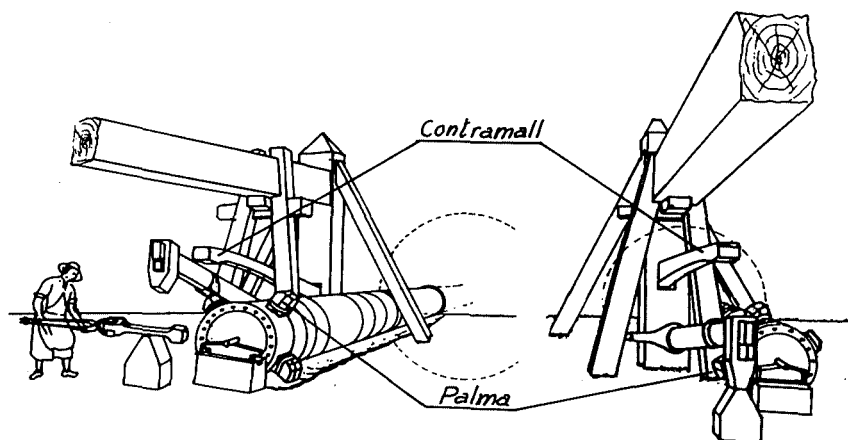
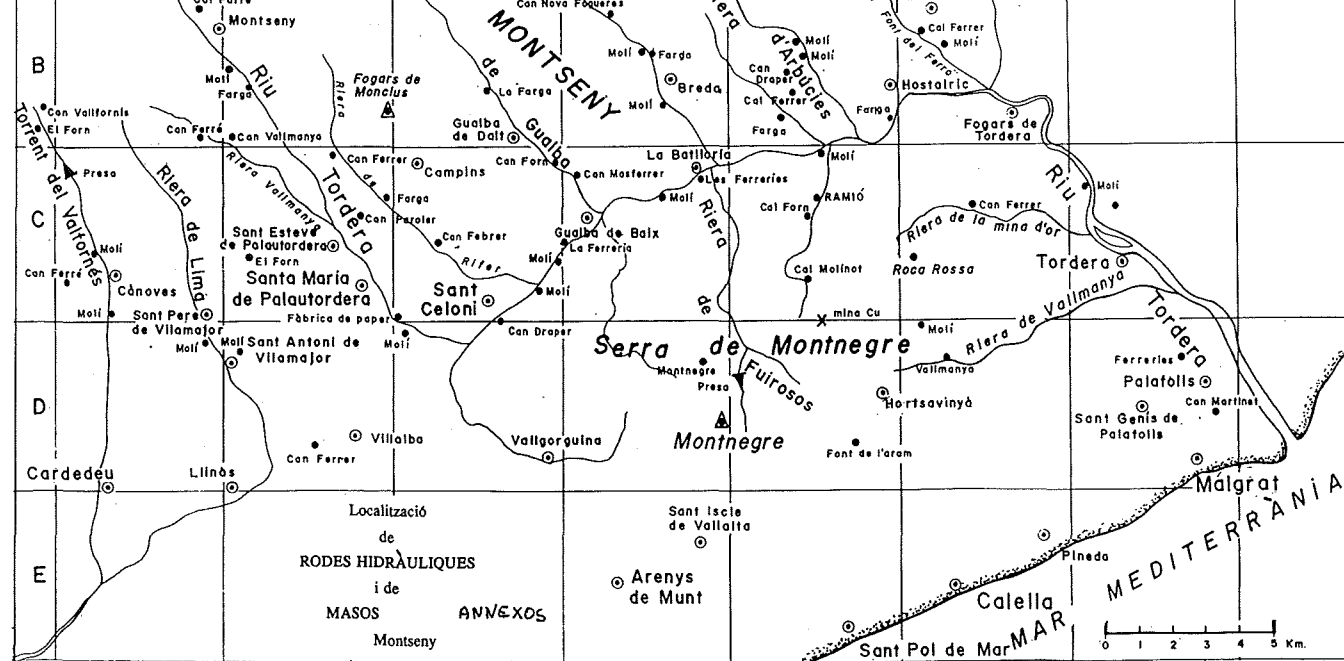


Figura 13.

Cal fer esment de la instal·lació de la roda hidràulica, que no era pròpiament una instal·lació siderúrgica. El martinet havia de funcionar com si la roda fos el que avui en diríem un "motor elèctric".

En aquests obradors de forja amb martinet, s'obtenien les barres de ferro (vergues, vergalines, cairals, passamans, etc.) que era la primera matèria per als ferrers, els estiraires de filferro, els armers, etc.



Generalment aquests obradors de forja s'anomenaven ferreries, i en podem trobar topònims a Aiguafreda, Gualba de Baix (C-4), la Batllòria (C-4) i Palafolls (D-7).

FARGA DE BREDÀ

Als afores de Breda (B-4), en direcció a Riells, a la mateixa riera, hem trobat les ruïnes d'un edifici conegut per la gent del poble com la "Fàbrica d'armes". Molt a prop hi ha un forn senzill, utilitzat fins fa poc per calcinar pedra i obtenir esmalts per a ceràmica.

Pels voltants hi ha el Molí d'en Bosc i la Font Pintoresca. El canal o sèquia encara es pot contemplar. La mina o túnel encara hi és, ja que a una recent esllavissada l'ha fet aparèixer.

L'autor del llibre "Breda història i actual", Jaume Coll, diu en una monografia local sobre la farga el que segueix:

1. LA FARGA. FÀBRICA DE CLAUS I D'ARMES. —SEGLE XVI

Avui dia, La Farga és una casa en ruïnes situada prop del camí de Breda a La Pintoresca, a cosa de mig quilòmetre abans d'arribar a aquesta font.

L'any 1420, era una masia que, probablement, pertanyia a Miquel Fàbrica, àlies Galseran; aquest últim devia ésser el seu nom, ja que, durant el segle XIX, es diu el mas Galceran, àlies Fàbrica (Farga) (254).

Segurament que (com a Gaserans) en aquest temps (segle XV) i des de molt enrera hi hauria un ferrer dependent del monestir de Sant Salvador de Breda que tindria cura de llossar les eines dels pagesos i d'auxiliar-los en els treballs de llur ofici en què calia el seu concurs.

Creiem que l'any 1560 ja estava dedicada la casa a la indústria metal·lúrgica, primerament a la producció de claus, car trobem que hi habitava (segurament entre d'altres) el mestre Marc Janovés, claveter (255).

L'any 1595 hi vivien Arnau Llauger, claveter, i Joana, esposa seva, i l'any 1596, el mestre Bautista, dos fills seus i dos mossos.

Pel que es desprèn d'un escrit, l'any 1599 estava convertida en fàbrica d'armes, ja que es diu que l'habitaven, com a mínim, el mestre Miquel Majora i Maria Anna, esposa seva, Llätzer Gurri, Guillem,

*estranger, Joan Almató, Pau Soler, Antoni Gili, Joan Sirut i Francesc Soler "Tots fadrins del offici de fer arcabussos y mosquets" (256).
Francesc Curador, l'any 1613, era l'hereu d'aquesta casa.
El segle XIX, pertanyia a Salvador Trunes, segurament hereu de
l'antiquíssima casa Trunes, de Breda.
No creiem que la fabricació d'armes hi durés més ençà del segle XVII.*

FARGA D'ARBÚCIES

Diversos autors diuen que a Arbúcies hi havia dues fargues, una de ferro i l'altra d'aram. Només hem trobat la d'aram.

A la sortida del poble, en direcció a Viladrau (A-3), en una corva de la carretera, es conserva en perfecte estat la bassa amb els edificis annexos. Fins fa poc s'utilitzaven aquests i la instal·lació hidràulica per fer carrosseries de camió. Abans fou una fàbrica de llapis, que va substituir la roda per una turbina i un alternador o dinamo. Molt abans, fou una blanqueria de pells, i anteriorment fou farga d'aram. Just davant de la bassa l'ajuntament ha instal·lat un monument a Sant Jordi, amb una lloança d'un poeta local.

F. Zamora, a finals del segle XVIII diu:

"... Antes de llegar vimos un martinete de cobre, cuya pasta traen de Barcelona, formando planchas de 2 ps. de ancho y 3 ps. de largo, que vuelven a embarcar para América, arregladas para formar las calderas para sacar el azúcar. Es único en Catalunya y antes era de hierro, pero la mena que gastaban, de muy cerca del martinete, no valía nada."

FARGA DE SANT CELONI

L'arxiver del museu "Fidel Fita" d'Arenys de Mar, en Josep Ma. Pons Guri, ha inventariat uns pergamins allà guardats, que fan esment a un plet en què una de les parts era una farga de destret de Sant Celoni (sentència: 21 novembre 1377). En un altre document inventariat es fa referència al carrer de La Farga, també de Sant Celoni.

En Jaume Vilageliu, en "Santcelonines 1977", parla de l'existència de la confraria de St. Miquel i St. Antoni, en la qual es podien aixoplugar els calderers, els clavetaires, els pedrenyalers, els ferrers, els courers i els fargaires.



Salt del Batlle
farga de Gualba
(Foto: J. Mateu)

Embassament
de la farga
d'Arbúcies
(Foto: J. Mateu)



Malgrat tot, no hem pogut localitzar cap indicati de l'antiga farga. Podríem creure que es tractava d'una ferreria o un obrador de claus, que tenia els drets de destret.

FARGA DE GASERANS

A Gaserans (B-5), del terme municipal de Sant Feliu de Buixalleu, hem trobat una farga de claus, millor dit, hem vist les restes de l'edifici de l'obrador d'un antic clavetaire.

Estan situades a una 100 m. del Molí de Baix, prop del camí carreter que va des de la carretera d'Hostalric - St. Celoni a Gaserans, en un trencall a un 1,8 km de la carretera d'Hostalric - Arbúcies.

Les ruïnes encara estan prou bé. Es conserven els arcs de mig punt de l'obrador, la sèquia (que encara s'utilitza) i un pou. El Molí de Baix, casa pairal habitada, té una gran bassa per alimentar tres molins fariners (dos encara funcionen).

El rec té uns 4 kms, i les aigües, a la sortida de l'antiga farga de claus i de l'actual molí, han de recórrer encara un altre quilòmetre per desembocar al Tordera.

A uns 2 km. hi ha Cal Ferrer, Can Draper, Can Molins i el Molí de Dalt, i seguint la riera d'Arbúcies cap amunt trobem Can Moner. Potser és coincidència, però són significatius els topònims d'un extens aprofitament de l'aigua.

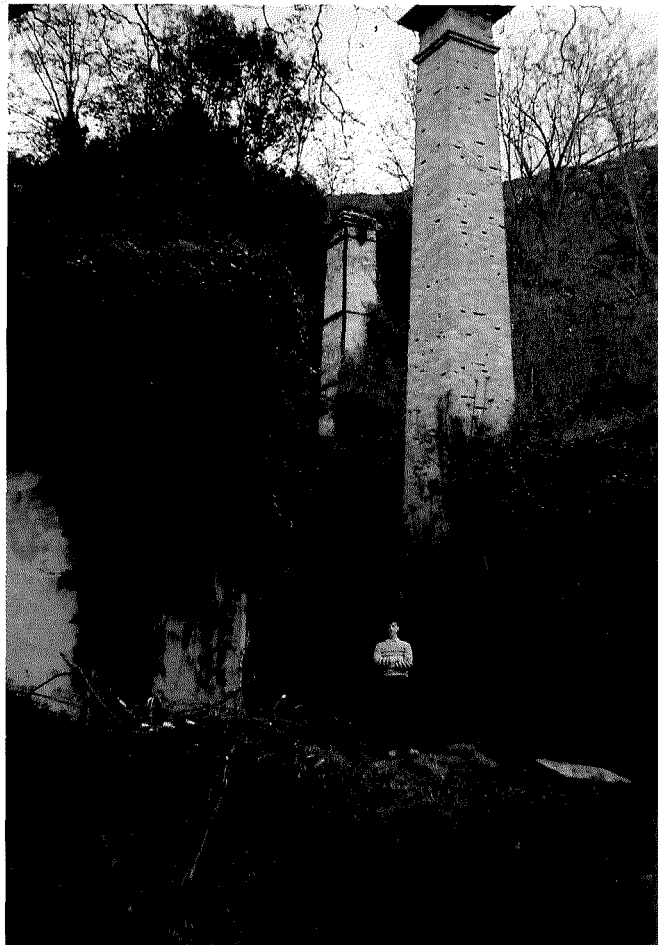
El 3 de gener de 1636, en Joan Martí, clavetaire, va comprar la casa dita "La Farga", amb la gleba que l'envoltava. La farga de claus va deixar de funcionar el segle passat, potser al mateix temps que la farga de Breda, que també era de claus.

FARGA D'HOSTALRIC

Lluny de la vila, a la part baixa, a uns 200 metres del riu Tordera, prop del polígon industrial, hi ha una casa abandonada, amb restes molt evidents del rec que conduïa l'aigua i del que desaiguava. No n'hem trobat informació documental, però sí popular.

És molt possible que aquesta farga passés del ram del metall al dels teixits de llana (batan).

*Farga d'Aram
de Gualba*



*Farga de claus (clavetaire)
de Gaserans (Foto: J. Mateu)*



FARGA DE GUALBA

Està situada a la riera de Gualba (B-3).

Documentalment fou fundada el 1843, amb un establiment atorgat a Josep Quadras, pagès i fargaire de Palautordera i a Francesc Anglada, comerciant de Barcelona. L'associació d'ambdós fou en uns termes dels quals podem detallar el que segueix:

"... poseer por mitad indivisa la fábrica de batir y estirar cobre, vulgarmente llamada una farga, y atendiendo que ambos trabajan allí por su cuenta particular, a fin de conservar entre ellos la buena armonía que hasta el día ha reinado..."

"...pactan los mismos Anglada y Quadras, se utilizarán de la fábrica de su propiedad un mes por otro cada uno, entendiéndose desde el día primero hasta el último de cada mes, corriendo a cuenta del que le toque los operarios que necesite, sin que tenga derecho alguno durante dicho mes a inmiscuirse ni a estorbar en nada el uno los trabajos del otro..."

Evidentment, una societat així avui en dia no es concep. Els mateixos sindicats dirien quelcom sobre qui han d'obeir els obrers. Aquest pacte va durar poc, ja que l'Anglada es va fer amb tot. Finalment, el 1924 es va tancar l'obrador.

Fa uns anys, el R.A.C.C. va comprar la finca per instal·lar-hi un parc per als seus socis. La farga està en ruïnes, malgrat que l'edifici de la farga tingué bigues i encavallades de ferro.